

### Боры Burs

	Шарик Round	292
	Обратный конус Inverted cone	293
	Цилиндр Cylinder	293-294
	Конические Tapered	295-296
	Конические круглые Tapered round	296-297

### Финиры Finishing instruments











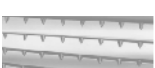

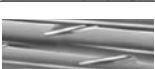




	Торпеда Torpedo	298
	Обратный конус Inverted cone	298
	Яйцо Egg/Football	299
	Игла Needle-shaped	299
	Пламя Flame	299

### Инструменты д.лабораторных турбин Instruments for laboratory turbine

	Обратный конус Inverted cone	300
	Конические круглые Tapered round	300
	Почка Bud	300
	Игла Needle-shaped	300
	Острые Pointed	301

### Специальные инструменты Special instruments

	Трёхгранные, остроконечные Triangular burs, pointed	302
	Остроконечные фрезы Acrylic cutter	302-303
	Спиралевидные Twist drill	303
	Фреза д. отверстий под штифты Pin-hole cutter	303

<b>SGFA</b>	<b>305-306</b>		Супергрубая насечка с заточкой фасок и безопасным исполнением (A*)	super-coarse tootthing with bevelled blades and safety tootthing (A*)
<b>SGE</b>	<b>307</b>		Супергрубая крестообразная насечка	super-coarse staggered tootthing
<b>SGEA</b>	<b>306</b>		Супергрубая крестообразная насечка Версия A*	super-coarse staggered tootthing version A*
<b>GE</b>	<b>307</b>		Грубая крестообразная насечка	coarse staggered tootthing
<b>GEA</b>	<b>306</b>		Грубая крестообразная насечка Версия A*	coarse staggered tootthing version A*
<b>E</b>	<b>309-314</b>		Крестообразная насечка	staggered tootthing
<b>EA</b>	<b>309-310</b>		Крестообразная насечка Версия A*	staggered tootthing version A*
<b>EF</b>	<b>315-318</b>		Тонкая крестообразная насечка	fine staggered tootthing
<b>EUF</b>	<b>318</b>		Ультратонкая крестообразная насечка	ultra-fine staggered tootthing
<b>DF</b>	<b>319-321</b>		Тонкая алмазная насечка	fine diamond tootthing
<b>FSQ</b>	<b>322-324</b>		Тонкая особая острая поперечная насечка	fine high-efficiency tootthing with cross-cut
<b>GSQ</b>	<b>325-327</b>		Грубая особо острая поперечная насечка для мягких пластмасс	coarse high-efficiency tootthing with cross-cut for acrylics
<b>GTi</b>	<b>328-329</b>		Грубая насечка с дополнительной крестообразной насечкой для титана	coarse blades with additional staggered tootthing for titanium
<b>NE</b>	<b>330-331</b>		высокоэффективная насечка для обработки сплавов благородных металлов	Very high-efficiency tootthing for non-precious metal alloys and alloys not containing any precious metal at all
<b>NEF</b>	<b>332</b>		тонкая, высокоэффективная насечка для обработки сплавов благородных металлов	Fine, high-efficiency tootthing for non-precious metal alloys and alloys not containing any precious metal at all
<b>UK</b>	<b>333-334</b>		Тонкая (правая/правая) крестообразная насечка для керамики и пластмассы	fine staggered tootthing (right/right) for ceramics and acrylics
<b>UM</b>	<b>335-338</b>		Тонкая крестообразно-поперечная насечка д.металла	fine staggered tootthing with cross-cut for metal
<b>L</b>	<b>339-341</b>		Инструменты для левшей	Instruments for left-handed operators

Лазерная маркировка типа насечки находится на стержне инструмента.

A\* = Правосторонне режущая насечка с левой закруткой для повышения безопасности при фрезеровании волнистых контуров.

The abbreviation of the type of tootthing is laser-marked on the instrument shank.

A\* = Right-hand cutting tootthing with lefthand twist, for increased safety in free-hand cutting.

### **Tungsten Carbide** Твердосплавные инструменты

<i>Burs</i>	<b>292 – 297</b>	Боры
<i>Finishing instruments</i>	<b>298 – 299</b>	Финиры
<i>Instruments for laboratory turbine</i>	<b>300 – 301</b>	Инструменты д.лабораторных турбин
<i>Special instruments</i>	<b>302 – 303</b>	Специальные инструменты
<i>Cutters</i>	<b>304 – 338</b>	Фрезы
<i>Left-hand instruments</i>	<b>339 – 341</b>	Инструменты для левой

### **Steel** Стальные инструменты

<i>Burs</i>	<b>344 – 346</b>	Боры
<i>Specialty instruments</i>	<b>347</b>	Специальные инструменты
<i>Cutters</i>	<b>348</b>	Фрезы
<i>Mandrels</i>	<b>349 – 351</b>	Мандрелы

### **Diamond** Алмазные инструменты

<i>Instruments with HP shank</i>	<b>354 – 362</b>	Лабораторные инструменты
<i>ZR-Diamonds</i>	<b>363 – 365</b>	Инструменты д.обработки циркония
<i>Instruments for laboratory turbine</i>	<b>366 – 367</b>	Инструменты д.лабораторных турбин
<i>DSB sintered</i>	<b>368 – 370</b>	Драгоценный корунд (розовый)
<i>DCB abrasives</i>	<b>371 – 372</b>	Драгоценный корунд (белый)
<i>K-Stones</i>	<b>373</b>	К-инструменты
<i>Discs</i>	<b>374 – 385</b>	Диски

### **Ceramic abrasives/Separating Discs** Керамические шлифовальные инструменты

<i>Silicon-carbide, green stones</i>	<b>388 – 395</b>	Карбид кремния (зеленый)
<i>Athermon discs</i>	<b>396 – 397</b>	Атермические диски
<i>High-grade corundum, brown</i>	<b>398 – 399</b>	Драгоценный корунд (коричневый)
<i>High-grade corundum, pink</i>	<b>400 – 402</b>	Драгоценный корунд (розовый)
<i>High-grade corundum, white</i>	<b>403</b>	Драгоценный корунд (белый)
<i>Separating discs</i>	<b>404 – 411</b>	Разделительные диски

### **Polishers** Полиры

<i>Denture acrylics</i>	<b>414 – 415</b>	Пластмасса для протезов
<i>Veneer acrylics/Composite</i>	<b>416</b>	Облицовочная пластмасса/Композиты
<i>Dental ceramics</i>	<b>417 – 420</b>	Стоматологическая керамика
<i>Metal</i>	<b>421 – 424</b>	Подставки под инструменты
<i>Titanium</i>	<b>425 – 426</b>	Титан
<i>Universal polishers blue/white</i>	<b>427 – 430</b>	Универсальные полиры (голубые/белые)
<i>Brushes/Paste/Mandrels</i>	<b>431 – 435</b>	Щетки/Пасты/Мандрелы

### **Instrument sets/Auxiliaries/Cleaning** Наборы/Принадлежности/Очистка

<i>Instrument sets</i>	<b>438 – 440</b>	Наборы инструментов
<i>Bur blocks</i>	<b>441 – 444</b>	Подставки под инструменты
<i>Auxiliaries</i>	<b>445 – 447</b>	Принадлежности

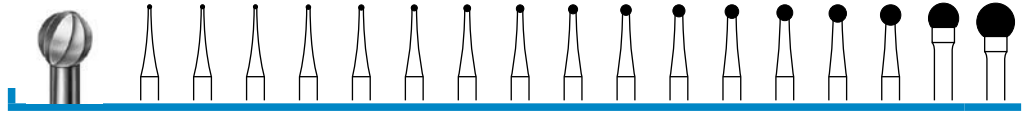
### **Milling Technique** Фрезерная техника

<i>Parallel cutters</i>	<b>450 – 451</b>	Параллельные фрезы
<i>Cone cutters</i>	<b>452 – 453</b>	Конусные фрезы
<i>Wax cutters and scalers</i>	<b>454 – 455</b>	Фрезы и скребки для воска
<i>Special instruments/Auxiliaries</i>	<b>456 – 460</b>	Специальные инструменты/Принадлежности
<i>Diamond grinding and polishing instruments</i>	<b>461 – 463</b>	Алмазные шлиф.и полир.инструменты
<i>Sets</i>	<b>464 – 465</b>	Наборы

### **Last Entry** 466 Last Entry

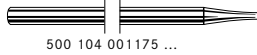
<i>Instructions for use and safety recommendations</i>	<b>467 – 472</b>	Правила эксплуатации и безопасности
<i>Index</i>	<b>473 – 478</b>	Указатель

## H 71



	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
Размер · Size	∅ 1/10 mm	003	004	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027	040	050

HP · HP



500 104 001175 ...

H71.104. ...

003 004 005 006 007 008 009 010 012 014 016 018 021 023 027 040 050

◆ = ∅<sub>max</sub> 80000 min<sup>-1</sup>

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

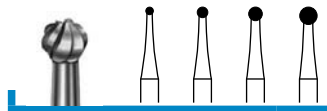
Твердосплавная рабочая головка инструмента глубоко посажена на хвостовик для усиления соединения

Round

Lower solder joint: Tungsten carbide extends down shank for increased neck strength

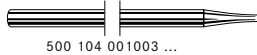
292

## H 1 S



	5	5	5	5	
Размер · Size	∅ 1/10 mm	010	014	018	023
US No.		2S	4S	6S	8S

HP · HP



500 104 001003 ...

H1S.104. ...

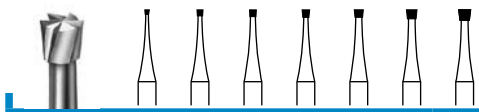
010 014 018 023

∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Круглый, особо острый

Round, high-efficiency cutting design

## H 30



		5	5	5	5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	006	008	009	010	012	014	016
L	mm	0,5	0,9	1,0	1,1	1,2	1,4	1,6
US No.		L33 1/2	L34	L34 1/2	L35	L36	L37	L38

HP · HP



500 104 010175 ...

**H30.104. ...**

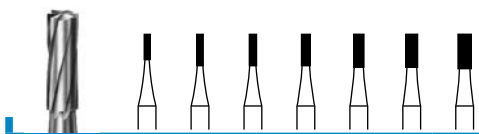
**006 008 009 010 012 014 016**

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

Обратный конус

*Inverted cone*

## H 21



		5	5	5	5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	008	009	010	012	014	016	018
L	mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4	4,6
US No.		55	56	57	58	59	60	61

HP · HP



500 104 107006 ...

**H21.104. ...**

**008 009 010 012 014 016 018**

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

Цилиндр

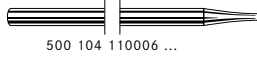
*Cylinder*

## H 21 L



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

HP - HP



500 104 110006 ...

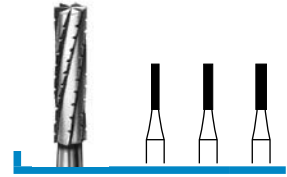
**H21L.104. ...**

**009 010 012 014**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Цилиндр, длинный  
Long fissure

## H 31 L



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

HP - HP



500 104 110007 ...

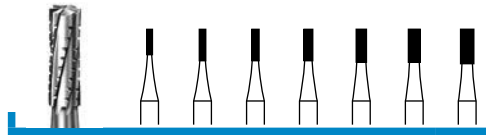
**H31L.104. ...**

**010 012 014**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Цилиндр, длинный, поперечная насечка  
Cylinder long with cross cut

## H 31



		5	5	5	5	5	5	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	008	009	010	012	014	016	018
<b>L</b>	mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4	4,6
<b>US No.</b>		555	556	557	558	559	560	561

HP - HP



500 104 107007 ...

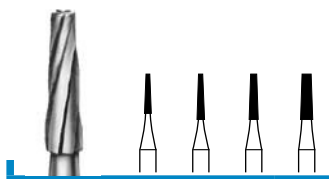
**H31.104. ...**

**008 009 010 012 014 016 018**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Фиссурный бор с поперечной насечкой  
Cylinder with cross cut

### H 23 L



		5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	009	010	012	016
<b>L</b>	mm	5,2	6,0	6,0	6,0
<b>US No.</b>		169L	170L	171L	172L

HP · HP



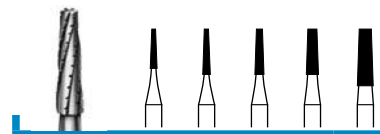
500 104 171006 ...

**H23L.104. ...**

**009 010 012 016**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 Конус, длинный  
 Long tapered fissure

### H 33 L



		5	5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	009	010	012	016	021
<b>L</b>	mm	5,2	6,0	6,0	6,0	7,5
<b>US No.</b>		699L	700L	701L	702L	703L

HP · HP



500 104 171007 ...

**H33L.104. ...**

**009 010 012 016 021**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 Конус, длинный, поперечная насечка  
 Tapered long with cross cut

### H 23 R



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

HP · HP



500 104 194006 ...

**H23R.104. ...**

**010 012 016**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 Конус с закругленным концом  
 Round end tapered fissure

### H 33 R



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

HP · HP



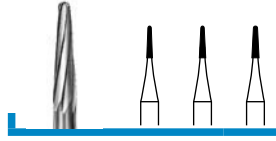
500 104 194007 ...

**H33R.104. ...**

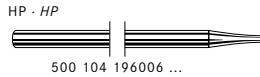
**010 012 016**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 Конус с закругленным концом и поперечной насечкой  
 Tapered with round end and cross cut

## H 23 RS



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	008	009	010
L	mm	4,2	4,2	4,2
US No.		-	1169S	1170S



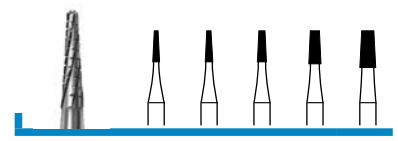
**H23RS.104. ...**

008 009 010

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Конический фиссурный бор, с закругленным концом  
Высокоэффективная режущая конструкция  
*Round end tapered fissure*  
*High-efficiency cutting design*

## H 33



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



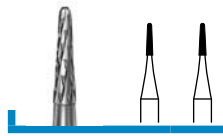
**H33.104. ...**

009 010 012 016 021

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Конический фиссурный бор с поперечной насечкой  
*Cross cut tapered fissure*

## H 23 RSE



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	009	010
L	mm	4,2	4,2



**H23RSE.104. ...**

009 010

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Конический фиссурный бор с закругленным концом  
Высокоэффективная режущая конструкция с  
крестообразной насечкой  
*Round end tapered fissure*  
*High-efficiency cutting design with staggered toothing*

## H 33 FRS



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	009	010
L	mm	4,2	4,2



**H33FRS.104. ...**

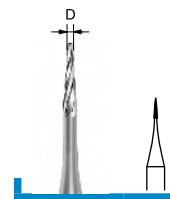
009 010

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Конический, круглый.  
Особо пригоден для твердых металлических сплавов.  
Для высокоэффективного фрезерования, с мелкими  
поперечными насечками  
*Round end tapered fissure*  
*Specially suited for hard metal alloys*  
*High-efficiency cutting design with fine cross cut*



### H 349



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	005
L	mm	2,7
D	Ø 1/10 mm	002

HP · HP



500 104 195072 ...

**H349.104. ...**

005

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

Фиссурный бор

*Fissure bur*

*Round end taper fissure with extra fine tip*

Tungsten carbide | Burs

Твердосплавные инструменты | Боры



**H 283**

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



HP · HP  
500 104 289072 ... **H283.104. ...** 012

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 Торпеда  
 Modified parallel chamfer



**H 283 E**

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



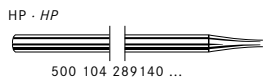
HP · HP  
500 104 289080 ... **H283E.104. ...** 012

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 Торпеда с крестообразной насечкой  
 Modified parallel chamfer with staggered tothing



**H 283 EF**

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



HP · HP  
500 104 289140 ... **H283EF.104. ...** 012

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 Сигарообразный с мелкой крестообразной насечкой  
 Modified parallel chamfer with fine staggered tothing



**H 42**

		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	018	023
L	mm	1,7	2,8



HP · HP  
500 104 010133 ... **H42.104. ...** 018 023

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 Обратный конус  
 Inverted cone



**H 379**



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014	023
L	mm	3,1	4,2
US No.		7404	7408



500 104 277072 ...

**H379.104. ...** 014 023

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Яйцо  
Egg/Football



**H 246**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	009
L	mm	3,7
US No.		7901



500 104 496071 ...

**H246.104. ...** 009

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Остроконечный  
Тонкий обработка окклюзионных поверхностей  
Needle  
Fine trimming of occlusal surfaces



**H 390**



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



500 104 274072 ...

**H390.104. ...** 016

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Плачевидный, с закругленным концом  
Round end flame



**H 390 EF**



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



500 104 274140 ...

**H390EF.104. ...** 016

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Финир  
плачевидный, с закругленным концом, с мелкой  
крестообразной насечкой  
Round end flame with rounded tip and fine staggered  
toothing



**H 390 Q**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	3,5



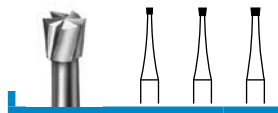
500 104 274075 ...

**H390Q.104. ...** 014

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Плачевидный, с закругленным концом и специальной  
поперечной насечкой  
Round end flame with rounded tip special cross cut

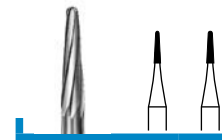
### H 30



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>008</b>	<b>010</b>	<b>012</b>
L	mm	0,9	1,1	1,2
US No.		L34	L35	L36
FG · FG				
		500 314 010175 ...		
<b>H30.314. ...</b>		<b>008</b>	<b>010</b>	<b>012</b>

Обратный конус  
*Inverted cone*

### H 23 RS



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>009</b>	<b>010</b>
L	mm	4,2	4,2
US No.		1169S	1170S
FG · FG			
		500 314 196006 ...	
<b>H23RS.314. ...</b>		<b>009</b>	<b>010</b>

Конический фиссурный бор с закругленным концом  
Высокоэффективная режущая конструкция  
*Round end tapered fissure*  
*High-efficiency cutting design*

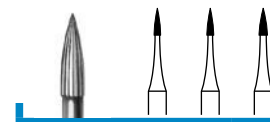
### H 46



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>012</b>
L	mm	3,5
US No.		7102
FG · FG		
		500 314 254072 ...
<b>H46.314. ...</b>		<b>012</b>

Обработка окклюзионных поверхностей  
*Needle*  
*Trimming of occlusal surfaces*

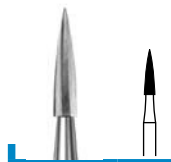
### H 246



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>
L	mm	3,6	3,6	3,6
US No.		7901	7902	7903
FG · FG				
		500 314 496071 ...		
<b>H246.314. ...</b>		<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>

Окончательная обработка окклюзионных поверхностей  
12 режущих граней  
*Needle*  
*Trimming of occlusal surfaces*  
*12 blades*

### H 246 D



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>
L	mm	6,0
FG · FG		
		500 314 496072 ...
<b>H246D.314. ...</b>		<b>014</b>

Тонкий тримминг окклюзионных поверхностей  
8 режущих граней  
*Needle*  
*Trimming of occlusal surfaces*  
*8 blades*

### H 97

			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>010</b>

FG - FG

500 314 468373 ...

**H97.314. ...** **010**

Трехгранник  
Тонкий тримминг керамических окклюзионных поверхностей  
*Three-edged wedge*  
*Fine trimming of ceramic occlusal surfaces*

**new**

### H97A

			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>011</b>

FG - FG

**H97A.314. ...** **011**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
Четырехгранник  
Для тонкой обработки керамических окклюзионных поверхностей  
*Square*  
*Fine work on ceramic occlusal surfaces*

**new**

### H97B

			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>011</b>

FG - FG

**H97B.314. ...** **011**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
Шестигранник  
Для тонкой обработки керамических окклюзионных поверхностей  
*Hexagon*  
*Fine work on ceramic occlusal surfaces*

### H 99

			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>008</b>
L	mm		1,2
US No.			1621

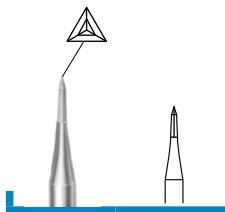
FG - FG

500 314 162384 ...

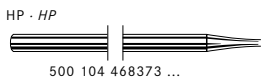
**H99.314. ...** **008**

сглаживание и углубление керамических фиссур  
*Smoothing and lowering of ceramic fissures*

### H 97



			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>010</b>



500 104 468373 ...

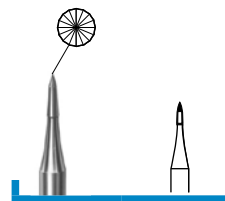
**H97.104. ...**

**010**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Трехгранный  
 Тонкий тримминг керамических окклюзионных поверхностей  
*Three-edged wedge*  
*Fine trimming of ceramic occlusal surfaces*

### H 99



			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>008</b>
<b>L</b>	mm		1,2
<b>US No.</b>			1621



500 104 162384 ...

**H99.104. ...**

**008**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

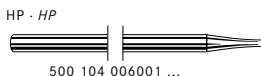
Сглаживание и углубление керамических фиссур  
*Smoothing and lowering of ceramic fissures*

## 302

### H 52



			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>003</b>



500 104 006001 ...

**H52.104. ...**

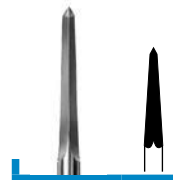
**003**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Финишная обработка фиссур  
*Fine finishing of fissures*



### H 219



			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>023</b>
<b>L</b>	mm		13,0



500 104 468211 ...

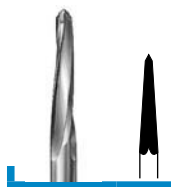
**H219.104. ...**

**023**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Резка вакуумных форм  
*Vacuum form acrylic cutter for bite splints*

## H 219 A



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	13,0



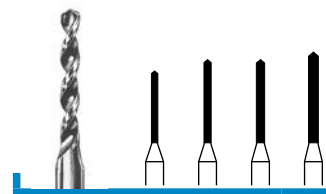
500 104 468133 ...  
**H219A.104. ...**

**023**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Фреза для вакуумных форм  
Vacuum form acrylic cutter for bite splints

## H 203



		1	1	1	1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>
<b>L</b>	mm	9,5	11,0	11,0	12,0



500 104 417364 ...  
**H203.104. ...**

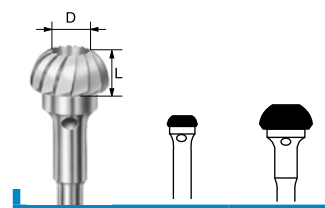
**009 010 012 014**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Спиральное сверло  
Twist drill



## H 98



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>	<b>070</b>
<b>L</b>	mm	1,6	3,3
<b>D</b>	Ø 1/10 mm	2,4	2,5



500 104 547211 ...  
**H98.104. ...**

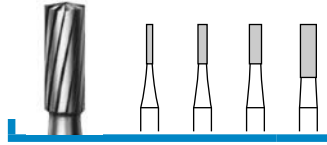
**040 070**

◆ = ○<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>

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

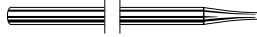
Фреза для микроотверстий  
Dowel pin access cutter

## H 259



		5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	014	018	023
L	mm	5,2	5,2	5,2	7,0

HP - HP



500 104 107175 ...

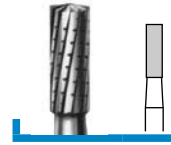
**H259.104. ...**

**010 014 018 023**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

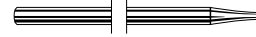
Цилиндрической формы  
Cylinder

## H 260



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	7,0

HP - HP



500 104 107176 ...

**H260.104. ...**

**023**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Цилиндрический с поперечной насечкой  
Cross cut cylinder

# Фрезы SGFA

SGFA-Cutters



Обработка гипса фрезами SGFA

**Преимущества:**

- эффективное удаление материала без забивания инструмента
- совершенная обработка поверхности
- Низкий уровень вибрации благодаря скошенным граням насечки
- Нарезка граней с наклоном влево обеспечивает безопасность работы

**Рекомендуемая скорость:**

○<sub>opt.</sub> 15 000 мин<sup>-1</sup>

*Working on plaster with SGFA cutters*

**Advantages:**

- Bulk material reduction without clogging
- Very smooth surfaces
- Low vibration during operation, thanks to the bevelled blades
- Safety tothing with a twist to the left for better fixation of the cutter in the chuck

**Recommended speed:**

○<sub>opt.</sub> 15 000 rpm



● **H 79 SGFA**

			5
<b>Размер · Size</b>		Ø 1/10 mm	<b>070</b>
L		mm	14,0

HP · HP



● **H79SGFA.104. ...**

070

○<sub>max.</sub> 30000 min<sup>-1</sup>

Безопасная насечка с левой резьбой  
Работа с гипсом  
*Safety tothing with a twist to the left*  
*Work on plaster*



● **H 72 SGFA**

			5
<b>Размер · Size</b>		Ø 1/10 mm	<b>070</b>
L		mm	12,0

HP · HP



● **H72SGFA.104. ...**

070

○<sub>max.</sub> 30000 min<sup>-1</sup>

Безопасная насечка с левой резьбой  
Работа с гипсом  
*Safety tothing with a twist to the left*  
*Work on plaster*

**new**



**H 251 SGFA**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

HP · HP



**H251SGFA.104. ...** 060

○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>

Безопасная насечка с левой резьбой  
Работа с гипсом  
*Safety tothing with a twist to the left*  
*Work on plaster*

**H 79 SGEA**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	070
L	mm	14,0

HP · HP

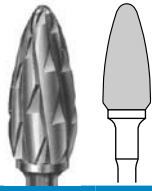


500 104 194225 ...

**H79SGEA.104. ...** 070

○<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>

Безопасная насечка с левой резьбой  
Работа с гипсом  
*Safety tothing with a twist to the left*  
*Work on plaster*



**H 251 SGEA**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

HP · HP

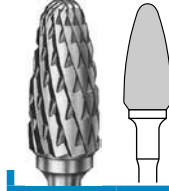


500 104 274225 ...

**H251SGEA.104. ...** 060

○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>

Безопасная насечка с левой резьбой  
Работа с гипсом  
*Safety tothing with a twist to the left*  
*Work on plaster*



**H 251 GEA**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

HP · HP

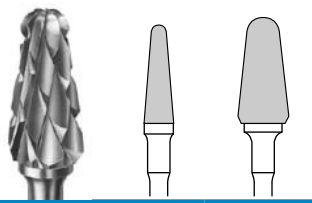


500 104 274221 ...

**H251GEA.104. ...** 060

○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>

Безопасная насечка с левой резьбой  
Работа с гипсом  
*Safety tothing with a twist to the left*  
*Work on plaster and acrylics*


**H 79 SGE**


		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	050	070
L	mm	13,0	14,0

HP - HP



500 104 194223 ...

**H79SGE.104. ...**

050

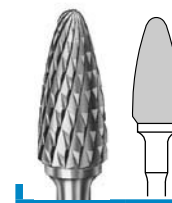
070

 =  $\bigcirc_{\max}$  30000 min<sup>-1</sup>

 =  $\bigcirc_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>

Работа с гипсом

Work on plaster


**H 251 GE**


		5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060	
L	mm	14,0	

HP - HP



500 104 274220 ...

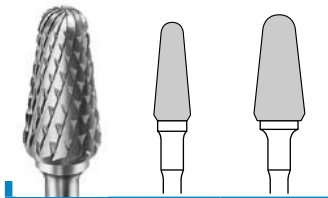
**H251GE.104. ...**

060

 $\bigcirc_{\max}$  50000 min<sup>-1</sup>

Работа с гипсом и пластмассой

Work on plaster and acrylics


**H 79 GE**


		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	050	070
L	mm	13,0	14,0

HP - HP



500 104 194220 ...

**H79GE.104. ...**

050

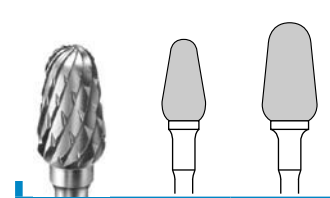
070

 =  $\bigcirc_{\max}$  30000 min<sup>-1</sup>

 =  $\bigcirc_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>

Работа с гипсом и пластмассой

Work on plaster and acrylics


**H 351 GE**


		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060	070
L	mm	11,0	13,0

HP - HP



500 104 263220 ...

**H351GE.104. ...**

060

070

 =  $\bigcirc_{\max}$  30000 min<sup>-1</sup>

 =  $\bigcirc_{\max}$  50000 min<sup>-1</sup>

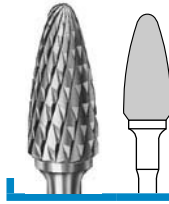
Работа с гипсом и пластмассой

Work on plaster and acrylics

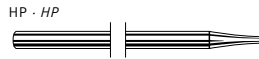


**new**

**H 251 ACR**



	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm <b>060</b>



**H251ACR.104. ...** **060**

⊖<sub>max.</sub> 50000 min<sup>-1</sup>

⊖<sub>opt.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>

Специальная фреза для обработки пластмассовых протезов

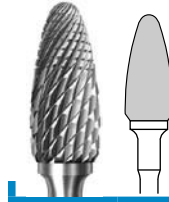
⊖<sub>opt.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>

*Special cutter for denture acrylics*

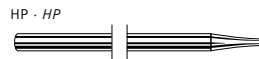


**new**

**H 251 EQ**



	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm <b>060</b>
<b>L</b>	mm <b>14,0</b>



**H251EQ.104. ...** **060**

⊖<sub>max.</sub> 50000 min<sup>-1</sup>

Фреза для пластмассы с двумя видами насечки:

тело фрезы – с крупной насечкой, кончик фрезы – с мелкой насечкой

*Dual cutter for acrylic materials*

*Coarse toothing with fine toothing at the tip*

# Насечка типа E

## E-Toothing



### Твердосплавные фрезы с насечкой типа E

#### Tungsten Carbide Cutters with E-toothing

Cutters with staggered toothing are precision tools with great cutting power.

#### Characteristics and advantages:

- High number of blades of Komet Cutters with staggered toothing ensure long service life
- Universal toothing with offset blades
- Suitable for work on metal alloys, acrylics and plaster
- Short, grainy metal chips that do not penetrate the skin
- Cutters with staggered toothing allow ergonomic work

#### Recommended speed:

Precious metal:

○<sub>opt.</sub> 25 000 rpm

Non-precious metal:

○<sub>opt.</sub> 15 000 rpm

Acrylics:

○<sub>opt.</sub> 15 000 rpm

Plaster:

○<sub>opt.</sub> 15 000 rpm

Фрезы с крестообразной насечкой являются высокоэффективными прецизионными инструментами.

#### Характеристики и преимущества:

- большое количество режущих граней на Komet-фрезах с крестообразной насечкой обеспечивает долгий срок службы инструмента
- универсальная насечка со встречными гранями
- подходят для обработки металлических сплавов, пластмасс и гипса
- мелкая стружка не повреждает кожу
- фрезы с крестообразной насечкой эргономичны

#### Рекомендуемая скорость:

Драгоценные металлы: ○<sub>opt.</sub> 25 000 мин<sup>-1</sup>

Недрагоценные металлы: ○<sub>opt.</sub> 15 000 мин<sup>-1</sup>

Акрил: ○<sub>opt.</sub> 15 000 мин<sup>-1</sup>

Гипс: ○<sub>opt.</sub> 15 000 мин<sup>-1</sup>



**H 79 EA**

	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040 050
L	mm	13,0 13,0

HP · HP

500 104 194194 ...

**H79EA.104. ...**    ■040 ■050

**H 351 EA**

	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm
L	mm

HP · HP

500 104 263194 ...

**H351EA.104. ...**    060

◆ = ○<sub>max.</sub> 80000 min<sup>-1</sup>

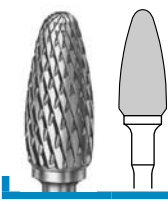
■ = ○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Безопасная насечка с левой резьбой  
Для обработки металлических сплавов, пластмасс и гипса


Safety toothing with a twist to the left  
For acrylics, plaster and metal alloys


○<sub>max.</sub> 50000 min<sup>-1</sup>


Безопасная насечка с левой резьбой  
Работа с гипсом и пластмассой  
Safety toothing with a twist to the left  
Work on plaster and acrylics



**H 251 EA**



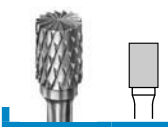
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0




HP · HP  
500 104 274 194 ...


**H251EA.104. ...** 060

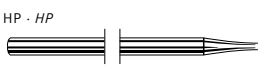
○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>  
 Безопасная насечка с левой резьбой  
 Работа с гипсом и пластмассой  
*Safety toothting with left-hand twist*  
*Work on plaster and acrylics*



**H 296 E**




		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	6,0




HP · HP  
500 104 110 190 ...


**H296E.104. ...** 040

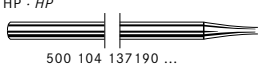
○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 для работы с акрилом и сплавами металлов  
*For acrylics, plaster and metal alloys*



**H 72 E**



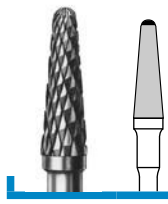
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	12,0




HP · HP  
500 104 137 190 ...


**H72E.104. ...** 060

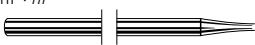
○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>  
 Для обработки металлических сплавов, пластмасс и гипса  
*For acrylics, plaster and metal alloys*



**H 79 EC**



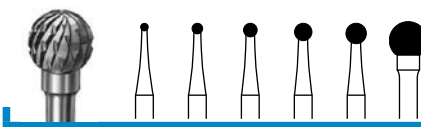
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040




HP · HP  
500 104 001 190 ...


**H79EC.104. ...** 040


○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 Супермелкий наконечник  
 обработка гипсовых моделей  
*Extra-fine tip*  
*Work on model dies*



**H 71 E**



		5	5	5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	014	018	023	027	050

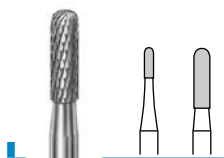


HP · HP  
500 104 001 190 ...

**H71E.104. ...** ■010 ■014 ■018 ■023 ■027 ◀050

◆ = ○<sub>max</sub> 80000 min<sup>-1</sup>  
 ■ = ○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 Для обработки металлических сплавов, пластмасс и гипса  
*For acrylics, plaster and metal alloys*

### H 129 E



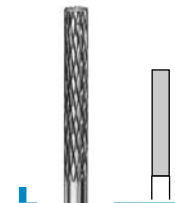
		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	014	023
L	mm	4,0	8,0



**H129E.104. ...** 014 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 Для обработки металлических сплавов, пластмасс и гипса  
 For acrylics, plaster and metal alloys

### H 364 E



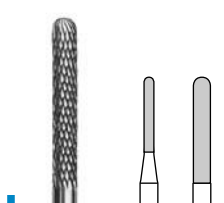
		5	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	023	
L	mm	15,0	



**H364E.104. ...** 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 для работы с акрилом, гипсом и сплавами металлов  
 For acrylics, plaster and metal alloys

### H 364 RE



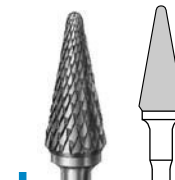
		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	015	023
L	mm	10,0	15,0



**H364RE.104. ...** 015 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 для работы с акрилом, гипсом и сплавами металлов  
 For acrylics, plaster and metal alloys

### H 257 RE



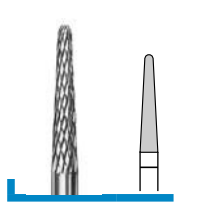
		5	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	060	
L	mm	14,0	



**H257RE.104. ...** 060

○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>  
 Для обработки металлических сплавов, пластмасс и гипса  
 For acrylics, plaster and metal alloys

### H 261 E



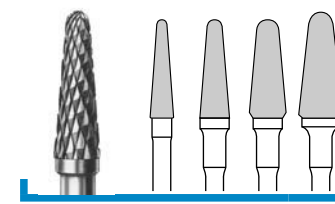
		5	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	023	
L	mm	13,0	



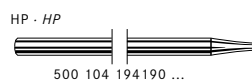
**H261E.104. ...** 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 Для обработки металлических сплавов, пластмасс и гипса  
 For acrylics, plaster and metal alloys

### H 79 E



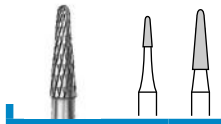
		5	5	5	5		
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	031	040	050	060		
L	mm	13,0	13,0	13,0	14,0		



**H79E.104. ...** 031 040 050 060

◇ = ○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>  
 ◆ = ○<sub>max</sub> 80000 min<sup>-1</sup>  
 ■ = ○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 для работы с акрилом, гипсом и сплавами металлов  
 For acrylics, plaster and metal alloys

### H 138 E



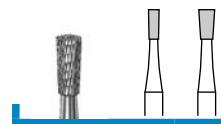
		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>	<b>023</b>
L	mm	4,0	8,0



**H138E.104. ...**      **014**   **023**

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 для работы с акрилом, гипсом и сплавами металлов  
 For acrylics, plaster and metal alloys

### H 137 E



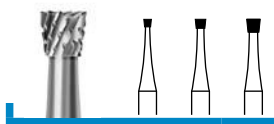
		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>016</b>	<b>023</b>
L	mm	4,0	5,0



**H137E.104. ...**      **016**   **023**

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 для работы с акрилом и сплавами металлов  
 For acrylics and metal alloys

### H 30 E



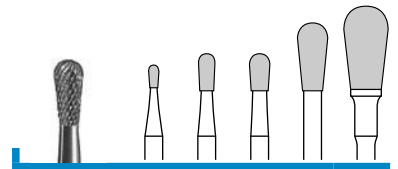
		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>010</b>	<b>014</b>	<b>018</b>
L	mm	1,1	1,4	1,7



**H30E.104. ...**      **010**   **014**   **018**

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 для работы с акрилом и сплавами металлов  
 For acrylics and metal alloys

### H 77 E



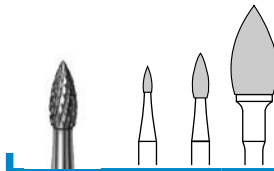
		5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>	<b>023</b>	<b>029</b>	<b>040</b>
L	mm	2,9	5,0	5,0	9,0



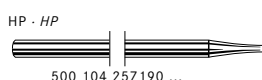
**H77E.104. ...**      **014**   **023**   **029**   **040**   **060**

◇ = ○<sub>max.</sub> 50000 min<sup>-1</sup>  
 ■ = ○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 для работы с акрилом, гипсом и сплавами металлов  
 For acrylics, plaster and metal alloys

### H 78 E



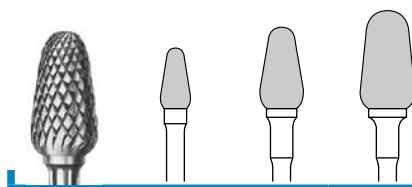
		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>012</b>	<b>023</b>
L	mm	3,5	6,0



**H78E.104. ...**      **012**   **023**   **060**

◇ = ○<sub>max.</sub> 50000 min<sup>-1</sup>  
 ■ = ○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 для работы с акрилом, гипсом и сплавами металлов  
 For acrylics, plaster and metal alloys

## H 351 E



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040	060	070
L	mm	8,0	11,0	13,0

HP · HP



500 104 263190 ...

**H351E.104. ...**

■040    ◇060    ◆070

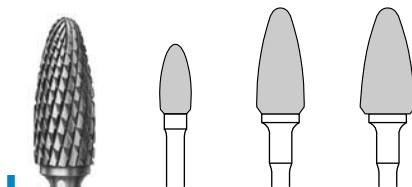
◆ =  $\bigcirc_{\text{max.}}$  30000 min<sup>-1</sup>

◇ =  $\bigcirc_{\text{max.}}$  50000 min<sup>-1</sup>

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

для работы с акрилом и сплавами металлов  
For acrylics and metal alloys

## H 251 E



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040	060	070
L	mm	9,0	14,0	14,0

HP · HP



500 104 274190 ...

**H251E.104. ...**

■040    ◇060    ◆070

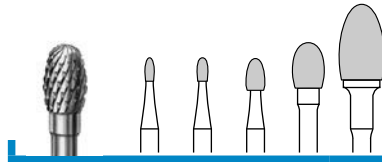
◆ =  $\bigcirc_{\text{max.}}$  30000 min<sup>-1</sup>

◇ =  $\bigcirc_{\text{max.}}$  50000 min<sup>-1</sup>

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

для работы с акрилом, гипсом и сплавами металлов  
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 73 E



		5	5	5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	012	014	023	040	060
L	mm	2,9	3,1	4,2	6,0	10,0

HP · HP



500 104 277190 ...

**H73E.104. ...**

**012 014 023 040 060**

◇ =  $\odot_{\max}$  50000 min<sup>-1</sup>

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

для работы с акрилом, гипсом и сплавами металлов  
 For acrylics, plaster and metal alloys

### H 88 E



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	5,0

HP · HP



500 104 275190 ...

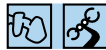
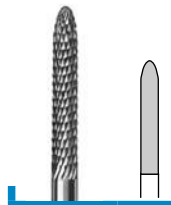
**H88E.104. ...**

**023**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

для работы с гипсом и сплавами металлов  
 For plaster and metal alloys

### H 295 E



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	15,0

HP · HP



500 104 292190 ...

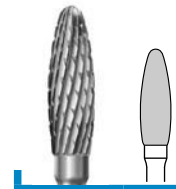
**H295E.104. ...**

**023**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Для обработки металлических сплавов, пластмасс и гипса  
 For acrylics, plaster and metal alloys

### H 250 E



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	040
L	mm	12,7

HP · HP



500 104 275190 ...

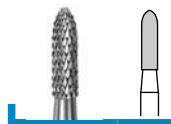
**H250E.104. ...**

**040**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Для обработки металлических сплавов, пластмасс и гипса  
 For acrylics, plaster and metal alloys

### H 139 E



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

HP · HP



500 104 289190 ...

**H139E.104. ...**

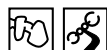
**023**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

для работы с акрилом и сплавами металлов  
 For acrylics and metal alloys

# Фрезы EF

## EF-Toothing



### Тонкая крестообразная насечка (EF)

Тонкая крестообразная насечка для финишной обработки металлических сплавов, пластмасс и гипса.

#### Fine Staggered Toothing (EF)

Fine staggered toothing for finishing metal alloys, acrylics and plaster.

#### Advantages:

- High number of blades for super precise finishing
- Short, granular chips
- Smooth cutting with very little pressure applied
- Smooth surfaces reduce the time needed for further polishing

#### Recommended speed:

- Precious metal:  
 $\odot_{\text{opt.}} 25\,000 \text{ rpm}$
- Non-precious metal:  
 $\odot_{\text{opt.}} 15\,000 \text{ rpm}$
- Acrylics:  
 $\odot_{\text{opt.}} 15\,000 \text{ rpm}$
- Plaster:  
 $\odot_{\text{opt.}} 15\,000 \text{ rpm}$

#### Преимущества:

- большое количество режущих граней обеспечивает высокое качество финишной обработки
- стружка получается короткая, гранулярной формы
- легко режут, не нужно прилагать почти никаких усилий
- поверхность получается гладкой, что уменьшает временные затраты на последующую полировку

#### Рекомендуемая скорость:

- Драгоценные металлы:  $\odot_{\text{opt.}} 25\,000 \text{ мин}^{-1}$
- Недрагоценные металлы:  $\odot_{\text{opt.}} 15\,000 \text{ мин}^{-1}$
- Акрил:  $\odot_{\text{opt.}} 15\,000 \text{ мин}^{-1}$
- Гипс:  $\odot_{\text{opt.}} 15\,000 \text{ мин}^{-1}$

**H 71 EF**

		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	014	023

HP · HP

500 104 001140 ...

**H71EF.104. ...**      010   014   023

$\odot_{\text{max.}} 100\,000 \text{ мин}^{-1}$   
 для работы с акрилом и сплавами металлов  
 For acrylics and metal alloys

**H 129 EF**

		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

HP · HP

500 104 141140 ...

**H129EF.104. ...**      023

$\odot_{\text{max.}} 100\,000 \text{ мин}^{-1}$   
 для работы с акрилом и сплавами металлов  
 For acrylics and metal alloys



### H 257 EF



			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>	
L	mm	13,0	



**H257EF.104. ...** **023**

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 для работы с акрилом и сплавами металлов  
 For acrylics and metal alloys



### H 257 REF



			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>	
L	mm	13,0	



**H257REF.104. ...** **023**

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 для работы с акрилом и сплавами металлов  
 For acrylics and metal alloys



### H 136 EF



			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>016</b>	
L	mm	8,0	



**H136EF.104. ...** **016**

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 для работы с акрилом и сплавами металлов  
 For acrylics and metal alloys



### H 261 EF



			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>	
L	mm	13,0	



**H261EF.104. ...** **023**

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 для работы с акрилом и сплавами металлов  
 For acrylics and metal alloys



### H 138 EF



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>018</b>	<b>023</b>
L	mm	6,0	8,0



**H138EF.104. ...** **018** **023**

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 для работы с акрилом и сплавами металлов  
 For acrylics and metal alloys



### H 137 EF



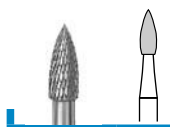
			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>	
L	mm	5,0	



**H137EF.104. ...** **023**

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 для работы с акрилом и сплавами металлов  
 For acrylics and metal alloys

**H 78 EF**



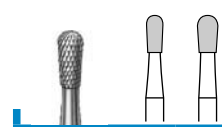
		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	6,0



**H78EF.104. ...** 023

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
для работы с акрилом и сплавами металлов  
For acrylics and metal alloys

**H 77 EF**



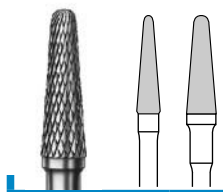
		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>	<b>029</b>
L	mm	5,0	5,0



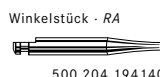
**H77EF.104. ...** 023 029

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
для работы с акрилом и сплавами металлов  
For acrylics and metal alloys

**H 79 EF**



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>031</b>	<b>040</b>
L	mm	13,0	13,0



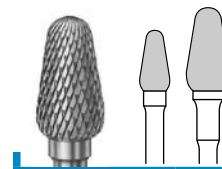
**H79EF.204. ...** - 040



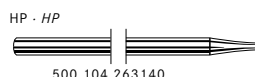
**H79EF.104. ...** 031 040

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
для работы с акрилом и сплавами металлов  
For acrylics and metal alloys

**H 351 EF**



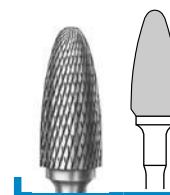
		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>	<b>060</b>
L	mm	8,0	11,0



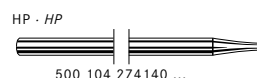
**H351EF.104. ...** 040 060

◇ = ○<sub>max.</sub> 50000 min<sup>-1</sup>  
■ = ○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
для работы с акрилом и сплавами металлов  
For acrylics and metal alloys

**H 251 EF**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>
L	mm	14,0



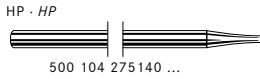
**H251EF.104. ...** 060

○<sub>max.</sub> 50000 min<sup>-1</sup>  
для работы с акрилом и сплавами металлов  
For acrylics and metal alloys

### H 88 EF



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



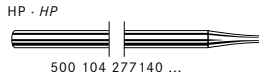
**H88EF.104. ...** 023

⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 для работы с акрилом и сплавами металлов  
 For acrylics and metal alloys

### H 73 EF



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



**H73EF.104. ...** 014 023

⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 для работы с акрилом и сплавами металлов  
 For acrylics and metal alloys

### H 139 EF



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0



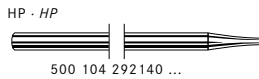
**H139EF.104. ...** 023

⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 для работы с акрилом и сплавами металлов  
 For acrylics and metal alloys

### H 295 EF



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	15,0



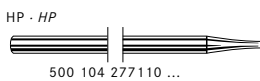
**H295EF.104. ...** 023

⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 для работы с акрилом и сплавами металлов  
 For acrylics and metal alloys

### H 73 EUF



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	3,1



**H73EUF.104. ...** 014

⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 для работы со сплавами драгоценных металлов  
 Сверхмелкая крестообразная насечка  
 For precious metal alloys  
 Ultra fine staggered toothing

### H 139 EUF



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0



**H139EUF.104. ...** 023

⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 Для работы со сплавами драгоценных металлов  
 Сверхмелкая крестообразная насечка  
 For precious metal alloys  
 Ultra fine staggered toothing

# Фрезы DF

## DF-Cutters



### Твердосплавные фрезы с насечкой DF

#### DF Tungsten Carbide Cutters

The fine diamond tothing creates special surfaces on metal as preparation for applying ceramics (PFM crowns).

The DF tothing features pyramid-shaped cutting blades, which allows for:

- Abrasive-like cutting
- Controlled roughening of metal surfaces for PFM crowns

#### Recommended speed:

- Precious metal:  
 $\varnothing_{\text{opt.}} 25\,000\text{ rpm}$   
 Non-precious metal:  
 $\varnothing_{\text{opt.}} 15\,000\text{ rpm}$

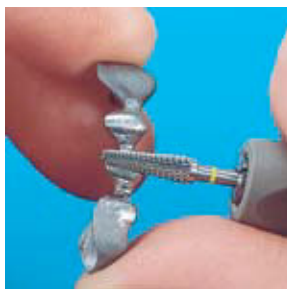
Тонкая алмазная насечка способствует созданию оптимальной поверхности металлических каркасов под облицовку керамикой.

Насечка DF имеет режущие грани пирамидальной формы, что обеспечивает:

- тонкую зачистку поверхности
- контролируемое шерохование металлической поверхности под облицовку керамикой

#### Рекомендуемая скорость:

- Драгоценные металлы:  $\varnothing_{\text{opt.}} 25\,000\text{ мин}^{-1}$   
 Недрагоценные металлы:  $\varnothing_{\text{opt.}} 15\,000\text{ мин}^{-1}$



**H 129 DF**

			5
<b>Размер · Size</b>	$\varnothing \frac{1}{10}\text{ mm}$	<b>023</b>	
L	mm	8,0	

HP · HP

500 104 141 141 ...

**H129DF.104. ...** **023**

$\varnothing_{\text{max.}} 100\,000\text{ min}^{-1}$   
 Для контролируемого шерохования металлических поверхностей  
 For controlled roughening of metal surfaces

**H 136 DF**

			5
<b>Размер · Size</b>	$\varnothing \frac{1}{10}\text{ mm}$	<b>016</b>	
L	mm	8,0	

HP · HP

500 104 184 141 ...

**H136DF.104. ...** **016**

$\varnothing_{\text{max.}} 100\,000\text{ min}^{-1}$   
 Для контролируемого шерохования металлических поверхностей  
 For controlled roughening of metal surfaces



**H 261 DF**

		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	13,0



**H261DF.104. ...** **023**

$\omega_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>  
 Для контролируемого шероховатости металлических поверхностей  
 For controlled roughening of metal surfaces



**H 79 DF**

		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>
L	mm	13,0



**H79DF.104. ...** **040**

$\omega_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>  
 Для контролируемого шероховатости металлических поверхностей  
 For controlled roughening of metal surfaces



**H 251 DF**

		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>
L	mm	14,0



**H251DF.104. ...** **060**

$\omega_{max}$  50000 min<sup>-1</sup>  
 Для контролируемого шероховатости металлических поверхностей  
 For controlled roughening of metal surfaces



**H 138 DF**

		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	8,0



**H138DF.104. ...** **023**

$\omega_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>  
 Для контролируемого шероховатости металлических поверхностей  
 For controlled roughening of metal surfaces

● **H 77 DF**



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>	<b>029</b>
<b>L</b>	mm	5,0	5,0

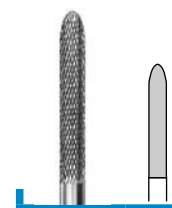


● **H77DF.104. ...** 023 029

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Для контролируемого шерохования металлических поверхностей  
For controlled roughening of metal surfaces

● **H 295 DF**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	15,0



● **H295DF.104. ...** 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Для контролируемого шерохования металлических поверхностей  
For controlled roughening of metal surfaces

● **H 139 DF**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	8,0



● **H139DF.104. ...** 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Для контролируемого шерохования металлических поверхностей  
For controlled roughening of metal surfaces



# Фрезы FSQ

## FSQ-Cutters



### Твердосплавные фрезы FSQ

FSQ – это тонкая высокоэффективная насечка с поперечными гранями. Создана для обработки жестких и мягких пластмасс под перебазировку протезов.

Поперечные грани в этой насечке представляют собой независимые режущие сегменты.

#### Преимущества:

- минимальное сопротивление при работе как с эластичными, так и с твердыми материалами
- минимальное выделение тепла
- минимальное залипание рабочей части
- минимальный нажим на инструмент

#### Рекомендуемая скорость:

Драгоценные металлы:  $\varnothing_{\text{opt.}} 25\,000 \text{ мин}^{-1}$   
Акрил:  $\varnothing_{\text{opt.}} 15\,000 \text{ мин}^{-1}$

#### FSQ Tungsten Carbide Cutters

*FSQ is a fine, high-efficiency toothing with cross-cut. Developed for working on transitions to soft relines, for hard or elastic acrylics.*

*The cross-cut of this highly efficient toothing divides the instrument blades into smaller cutting segments.*

#### Advantages:

- Minimal resistance to penetration when cutting both elastic and tough materials
- Minimal heat generation
- Reduced smearing
- Apply low contact pressure

#### Recommended speed:

Precious metal:  
 $\varnothing_{\text{opt.}} 25\,000 \text{ rpm}$   
Acrylics:  
 $\varnothing_{\text{opt.}} 15\,000 \text{ rpm}$

**H 129 FSQ**

			5
Размер · Size	$\varnothing \frac{1}{10} \text{ mm}$	<b>023</b>	
L	mm	8,0	



**H129FSQ.104. ...** **023**

$\varnothing_{\text{max.}} 100\,000 \text{ мин}^{-1}$

Для жестких или эластичных пластмасс и сплавов благородных металлов  
For hard or elastic acrylics and precious metals

**H 261 FSQ**

			5
Размер · Size	$\varnothing \frac{1}{10} \text{ mm}$	<b>023</b>	
L	mm	13,0	

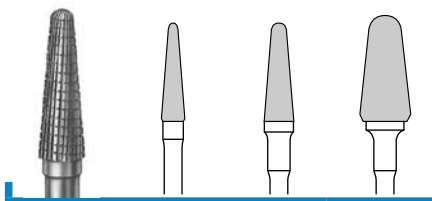


**H261FSQ.104. ...** **023**

$\varnothing_{\text{max.}} 100\,000 \text{ мин}^{-1}$

Для жестких или эластичных пластмасс и сплавов благородных металлов  
For hard or elastic acrylics and precious metals

### ● H 79 FSQ



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	031	040	070
L	mm	13,0	13,0	14,0

HP · HP



500 104 194134 ...

● **H79FSQ.104. ...** ■031   ■040   ◆070

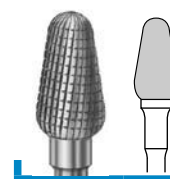
◆ =  $\odot_{\max}$  30000 min<sup>-1</sup>

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

Для жестких или эластичных пластмасс и сплавов благородных металлов

*For hard or elastic acrylics and precious metals*

### ● H 351 FSQ



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	11,0

HP · HP



500 104 263134 ...

● **H351FSQ.104. ...** 060

$\odot_{\max}$  50000 min<sup>-1</sup>

Для жестких или эластичных пластмасс и сплавов благородных металлов

*For hard or elastic acrylics and precious metals*

### ● H 73 FSQ



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	3,1

HP · HP



500 104 277134 ...

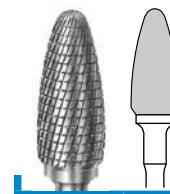
● **H73FSQ.104. ...** 014

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

Для жестких или эластичных пластмасс и сплавов благородных металлов

*For hard or elastic acrylics and precious metals*

### ● H 251 FSQ



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

HP · HP



500 104 274134 ...

● **H251FSQ.104. ...** 060

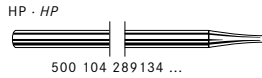
$\odot_{\max}$  50000 min<sup>-1</sup>

Для жестких или эластичных пластмасс и сплавов благородных металлов

*For hard or elastic acrylics and precious metals*



			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>	
L	mm	8,0	



**H139FSQ.104. ...** **023**

$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>  
 Для жестких или эластичных пластмасс и сплавов благородных металлов  
*For hard or elastic acrylics and precious metals*



			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>	
L	mm	8,0	



**H138FSQ.104. ...** **023**

$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>  
 Для жестких или эластичных пластмасс и сплавов благородных металлов  
*For hard or elastic acrylics and precious metals*



			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>	
L	mm	5,0	



**H77FSQ.104. ...** **023**

$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>  
 Для жестких или эластичных пластмасс и сплавов благородных металлов  
*For hard or elastic acrylics and precious metals*

# Фрезы GSQ

## GSQ-Cutters



**Насечка GSQ – для обработки мягкой пластмассы в стоматологическом кабинете и в лаборатории**

*The GSQ toothing – for working on soft acrylics in the dental office and laboratory*

*GSQ cutters are used for efficient working on soft silicone materials, like:*

- Positioners
- Mouth guards for sportsmen
- Soft denture relines
- Artificial gums

**Advantages:**

- Easy and controlled shaping of the surface
- Effective cutting with high material reduction
- No clogging of the cutter
- Optimal surface quality

**Recommended speed:**

☉<sub>opt.</sub> 15 000 rpm

Фрезы с насечкой FSQ используются для качественной обработки таких силиконовых материалов, как:

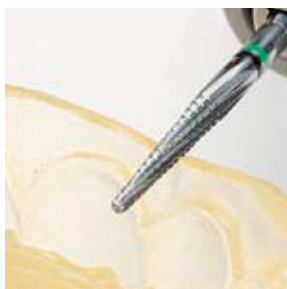
- позиционеры
- капы для спортсменов
- мягкие перебазирующие прокладки протезов
- десневые маски

**Преимущества:**

- простая и контролируемая моделировка поверхности
- качественное и быстрое срезание материала
- нет забивания инструмента
- оптимальное качество поверхности

**Рекомендуемая скорость:**

☉<sub>opt.</sub> 15 000 мин<sup>-1</sup>



**Внимание! Рабочая часть инструмента во время работы нагревается!** Тепловыделение предусмотрено и способствует улучшению резания.

**Attention: Working part becomes hot during usage!**

*The generation of heat is intended and enhances cutting efficiency.*



**H 351 GSQ**

		5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	<b>060</b>	
L	mm	11,0	



**H351GSQ.104. ...** 060

○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>  
 для работы с мягким акрилом  
 For soft acrylics



**H 261 GSQ**

		5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	<b>023</b>	
L	mm	13,0	



**H261GSQ.104. ...** 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 для работы с мягким акрилом  
 For soft acrylics



**H 79 GSQ**

		5	5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	<b>040</b>	<b>070</b>	
L	mm	13,0	14,0	



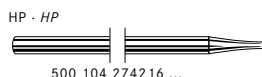
**H79GSQ.104. ...** 040 070

◆ = ○<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>  
 ■ = ○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 для работы с мягким акрилом  
 For soft acrylics



**H 251 GSQ**

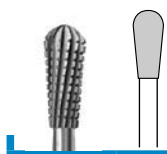
		5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	<b>060</b>	
L	mm	14,0	



**H251GSQ.104. ...** 060

○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>  
 для работы с мягким акрилом  
 For soft acrylics

**H 77 GSQ**



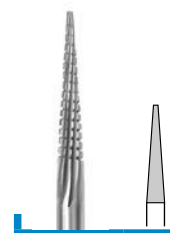
			5
<b>Размер · Size</b>	$\varnothing$ 1/10 mm		<b>040</b>
L	mm		9,0



**H77GSQ.104. ...** **040**

$\omega_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>  
для работы с мягким акрилом  
For soft acrylics

**H 257 GSQ**



			5
<b>Размер · Size</b>	$\varnothing$ 1/10 mm		<b>023</b>
L	mm		13,0

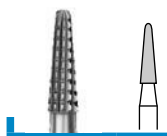


**H257GSQ.104. ...** **023**

$\omega_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>  
для работы с мягким акрилом  
For soft acrylics

**new**

**H 138 GSQ**



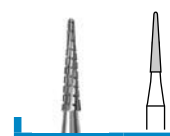
			1
<b>Размер · Size</b>	$\varnothing$ 1/10 mm		<b>023</b>
L	mm		8,0



**H138GSQ.104. ...** **023**

$\omega_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>  
для работы с мягким акрилом  
For soft acrylics

**H 136 GSQ**



			5
<b>Размер · Size</b>	$\varnothing$ 1/10 mm		<b>016</b>
L	mm		8,0

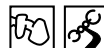


**H136GSQ.104. ...** **016**

$\omega_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>  
для работы с мягким акрилом  
For soft acrylics

# Фрезы Gti

## GTi-Cutters



### Твердосплавные фрезы GTi

Высокоэффективные фрезы для резания титана и других неблагородных металлов.

#### Преимущества:

- высокая режущая способность
- долговечность
- специально адаптированная форма и размер

#### Рекомендуемая скорость:

○<sub>опт.</sub> 15 000 мин<sup>-1</sup>

(Превышение скорости может повредить грани инструмента и привести к образованию искр при работе с титаном)

#### GTi Tungsten Carbide Cutters

The highly efficient specialists for cutting titanium and other non-precious metals.

#### Advantages:

- Rapid bulk reduction
- Long service life
- Specifically adapted shapes and sizes

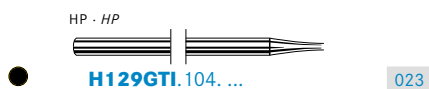
#### Recommended speed:

○<sub>max.</sub> 15 000 rpm

(Increased speed will damage the instrument blades and lead to spark generation when working on titanium)



			5
Размер · Size	Ø 1/10 mm		023
L	mm		8,0



○<sub>max.</sub> 100000 мин<sup>-1</sup>  
Для титана и неблагородных металлов  
For titanium and non-precious metals

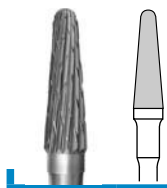


			5
Размер · Size	Ø 1/10 mm		016
L	mm		8,0



○<sub>max.</sub> 100000 мин<sup>-1</sup>  
Для титана и неблагородных металлов  
For titanium and non-precious metals

● **H 79 GTi**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0



● **H79GTI.104. ...** 040

⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Для титана и неблагородных металлов  
For titanium and non-precious metals

● **H 138 GTi**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

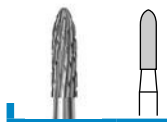


● **H138GTI.104. ...** 023

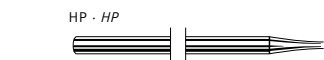
⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Для титана и неблагородных металлов  
For titanium and non-precious metals

● **H 139 GTi**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

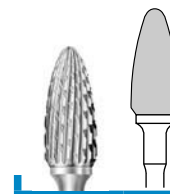


● **H139GTI.104. ...** 023

⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Для титана и неблагородных металлов  
For titanium and non-precious metals

● **H 251 GTi**



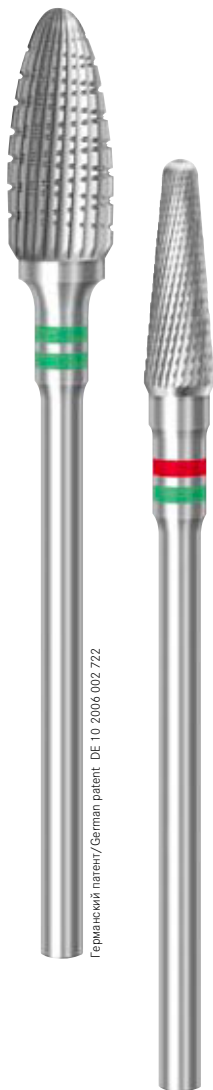
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0



● **H251GTI.104. ...** 060

⊖<sub>max.</sub> 50000 min<sup>-1</sup>

Для титана и неблагородных металлов  
For titanium and non-precious metals



Германский патент/ German patent DE 10 2006 002 722

# Фрезы NE/NEF

## NE/NEF-Cutters



### Специальные фрезы для работы со сплавами неблагородных металлов

#### Special cutter for Non-Precious Metal Alloys

*Komet has developed two types of toothings that are ideally suited for work on non-precious metal alloys and alloys totally free of precious metal.*

*The impressive appearance of these new NE cutters gives the user a first idea of their extraordinary performance. Thanks to their unique, aggressive blade design and their excellent sharpness, these instruments are capable of efficient substance removal.*

*The newly developed NEF cutters allow ergonomic work without fatigue, thanks to their specially designed, nick-free cutting tips. Their operation is smooth, almost free of vibration and particularly pleasant because due to their shape, the chips produced by this cutter are virtually harmless. The NEF cutter is predominantly used whenever smooth, easy to polish surfaces are to be achieved.*

#### The advantages at a glance:

- Effective substance removal
- Saves time and money
- Extremely durable

#### Recommended speed:

☉<sub>opt.</sub> 20 000 rpm

Фирма Komet разработала два типа насечки, идеально подходящими для работы со сплавами неблагородных металлов.

По одному внушительному виду боров серии NE можно судить об эффективности их работы. Благодаря уникальному „агрессивному“ дизайну и непревзойденной остроте режущих граней, эти инструменты обеспечивают эффективное удаление материала.

Благодаря своему специальному дизайну и особым режущим концам, новые боры серии NEF делают работу легкой и эргономичной. Эти инструменты практически не вибрируют, они легки в применении и безопасны - стружка от них не способна причинить серьезного вреда. При использовании боров серии NEF поверхность получается чрезвычайно гладкой.

#### Преимущества вкратце:

- эффективное удаление материала
- экономия времени и денег
- высокая надежность

#### Оптимальная скорость:

☉<sub>opt.</sub> 20 000 мин<sup>-1</sup>



### ●● H 79 NE

	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm <b>040</b>
L	mm 13,0



○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 Для черновой обработки сплавов из недргоценных металлов  
 For rough reduction of non-precious metal alloys  
 Германский патент DE 10 2006 002 722  
 German patent DE 10 2006 002 722



### ●● H 77 NE

	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm <b>023</b>
L	mm 5,0



○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 Для черновой обработки сплавов из недргоценных металлов  
 For rough reduction of non-precious metal alloys  
 Германский патент DE 10 2006 002 722  
 German patent DE 10 2006 002 722



### ●● H 139 NE

	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm <b>023</b>
L	mm 8,0



○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 Для черновой обработки сплавов из недргоценных металлов  
 For rough reduction of non-precious metal alloys  
 Германский патент DE 10 2006 002 722  
 German patent DE 10 2006 002 722



### ●● H 138 NE

	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm <b>023</b>
L	mm 8,0

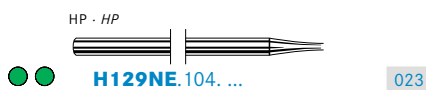


○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 Для черновой обработки сплавов из недргоценных металлов  
 For rough reduction of non-precious metal alloys  
 Германский патент DE 10 2006 002 722  
 German patent DE 10 2006 002 722



### ●● H 129 NE

	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm <b>023</b>
L	mm 8,0

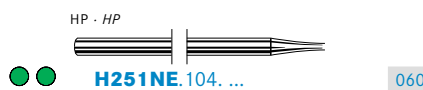


○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 Для черновой обработки сплавов из недргоценных металлов  
 For rough reduction of non-precious metal alloys  
 Германский патент DE 10 2006 002 722  
 German patent DE 10 2006 002 722



### ●● H 251 NE

	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm <b>060</b>
L	mm 14,0



○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>  
 Для черновой обработки сплавов из недргоценных металлов  
 For rough reduction of non-precious metal alloys  
 Германский патент DE 10 2006 002 722  
 German patent DE 10 2006 002 722



**H 79 NEF**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>
L	mm	13,0

HP · HP



**H79NEF.104. ...** 040

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

Высокоэффективный инструмент для получения чистых поверхностей на сплавах недргоценных металлов

*High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys*



**H 139 NEF**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	8,0

HP · HP



**H139NEF.104. ...** 023

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

Высокоэффективный режущий инструмент для получения чистых поверхностей на сплавах недргоценных металлов

*High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys*



**H 138 NEF**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	8,0

HP · HP



**H138NEF.104. ...** 023

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

Высокоэффективный режущий инструмент для получения чистых поверхностей на сплавах недргоценных металлов

*High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys*



**H 129 NEF**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	8,0

HP · HP



**H129NEF.104. ...** 023

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

Высокоэффективный инструмент для получения чистых поверхностей на сплавах недргоценных металлов

*High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys*



**H 250 NEF**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>
L	mm	14,0

HP · HP



**H250NEF.104. ...** 040

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

Высокоэффективный инструмент для получения чистых поверхностей на сплавах недргоценных металлов

*High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys*

# Фрезы UK

## UK-Cutters



### Твердосплавные фрезы UK для обработки облицовочных материалов

Насечка UK подходит одинаково хорошо как при обработке керамики (перед обжигом глазури) так и композитных облицовок, а также металлических каркасов.

#### Преимущества:

- высокая и контролируемая режущая способность
- качество обработки поверхности в 7 раз лучше, чем при использовании алмазных инструментов и обычных зеленых камней
- керамика не контаминируется
- сниженный уровень вибрации – меньше нагрузка на руку оператора
- экономичность благодаря прочной и острой насечке

#### Рекомендуемая скорость:

Пластмассовые реставрации:

☉<sub>опт.</sub> 15 000–20 000 мин<sup>-1</sup>

Мягкая керамика:

☉<sub>опт.</sub> 20 000–25 000 мин<sup>-1</sup>

### UK tungsten carbide cutters – for veneering materials

The UK toothing is equally suitable for working on ceramics (before glaze firing) as on composite veneers and transitions between veneer materials and metal frames.

#### Advantages:

- Quick controlled material reduction
- A 7 times better surface quality than achieved with diamond instruments or conventional green stones
- No contamination of ceramic material
- Smooth, vibration-reduced operation – less strain to the wrist
- Economical due to sharp, unmarred blades

#### Recommended speed:

Veneer acrylics:

☉<sub>опт.</sub> 15 000–20 000 rpm

Soft ceramics:

☉<sub>опт.</sub> 20 000–25 000 rpm



○ **H 77 UK**

			5
<b>Размер · Size</b>		Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L		mm	5,0

HP · HP

○ **H77UK.104. ...** **023**

☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
для керамических и композиционных облицовочных материалов  
For ceramic and composite restorations

○ **H 129 UK**

			5
<b>Размер · Size</b>		Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L		mm	8,0

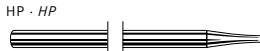
HP · HP

○ **H129UK.104. ...** **023**

☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
для керамических и композиционных облицовочных материалов  
For ceramic and composite restorations



	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm <b>040</b>
<b>L</b>	mm <b>13,0</b>

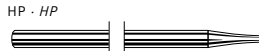


○ **H79UK.104. ...** **040**

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 для керамических и композиционных облицовочных материалов  
 For ceramic and composite restorations



	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm <b>023</b>
<b>L</b>	mm <b>8,0</b>



○ **H138UK.104. ...** **023**

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 для керамических и композиционных облицовочных материалов  
 For ceramic and composite restorations



	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm <b>023</b>
<b>L</b>	mm <b>8,0</b>



○ **H139UK.104. ...** **023**

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 Для керамических и композиционных облицовок  
 For ceramic and composite restorations



	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm <b>016</b>
<b>L</b>	mm <b>8,0</b>

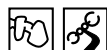


○ **H136UK.104. ...** **016**

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>  
 Для керамических и композиционных облицовок  
 For ceramic and composite restorations

# Фрезы UM

UM-Cutters



## Многофункциональные твердосплавные фрезы UM

Использование карбида вольфрама для производства боров (фрез) серии КОМЕТ UM обеспечивает им важное преимущество в сравнении с обычными инструментами, изготовленными из карбида вольфрама, а именно:

- больше давление – больше материала срезается
- меньше давление – получаются гладкие поверхности
- мягкость действия и снижение нагрузки на руку оператора
- длительный срок службы и экономичность инструмента

### Рекомендуемая скорость:

Драгоценные металлы:

○<sub>опт.</sub> 25 000 min<sup>-1</sup>

Сплавы неблагородных металлов и бюгельное литье:

○<sub>опт.</sub> 15 000 min<sup>-1</sup>

**UM tungsten carbide cutters with multifunctional cutting characteristics**

*Komet UM tungsten carbide cutters offer important advantages over conventional tungsten carbide cutters:*

- *More pressure for more material reduction*
- *Less pressure for smoothing surfaces*
- *Smooth operation and less strain to the wrist*
- *Long service life and economic efficiency*

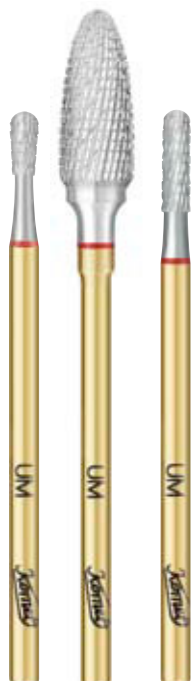
### Recommended speed:

*Precious metal:*

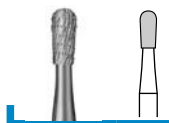
○<sub>opt.</sub> 25 000 rpm

*Non-precious metal and model cast:*

○<sub>opt.</sub> 15 000 rpm



## ● H 77 UM



			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>	
L	mm	5,0	



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

Для сплавов неблагородных металлов, благородных металлов и бюгельного литья

*For non-precious metal, precious metal and model cast alloys*

Германский патент DE 199 01 929  
Европейский патент EP 1 021 995  
Патент США 6, 261, 096

German patent DE 199 01 929  
European patent EP 1 021 995  
US patent 6, 261, 096

## ● H 129 UM



			5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>	
L	mm	8,0	



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

Для сплавов неблагородных металлов, благородных металлов и бюгельного литья

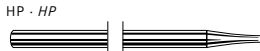
*For non-precious metal, precious metal and model cast alloys*

Германский патент DE 199 01 929  
Европейский патент EP 1 021 995  
Патент США 6, 261, 096

German patent DE 199 01 929  
European patent EP 1 021 995  
US patent 6, 261, 096



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0



**H138UM.104. ...** 023

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

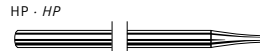
Для обработки сплавов неблагородных металлов, сплавов благородных металлов и бьюгельных сплавов  
*For non-precious metal, precious metal and model cast alloys*

Германский патент DE 199 01 929  
 Европейский патент EP 1 021 995  
 Патент США 6, 261, 096

German patent DE 199 01 929  
 European patent EP 1 021 995  
 US patent 6, 261, 096



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0



**H139UM.104. ...** 023

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Для обработки сплавов неблагородных металлов, сплавов благородных металлов и бьюгельных сплавов  
*For non-precious metal, precious metal and model cast alloys*

Германский патент DE 199 01 929  
 Европейский патент EP 1 021 995  
 Патент США 6, 261, 096

German patent DE 199 01 929  
 European patent EP 1 021 995  
 US patent 6, 261, 096



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0



**H79UM.104. ...** 040

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Для обработки сплавов неблагородных металлов, сплавов благородных металлов и бьюгельных сплавов  
*For non-precious metal, precious metal and model cast alloys*

Германский патент DE 199 01 929  
 Европейский патент EP 1 021 995  
 Патент США 6, 261, 096

German patent DE 199 01 929  
 European patent EP 1 021 995  
 US patent 6, 261, 096



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040	060
L	mm	9,0	14,0



**H251UM.104. ...** 040 060

◇ = ⊖<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>

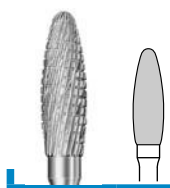
■ = ⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Для обработки сплавов неблагородных металлов, сплавов благородных металлов и бьюгельных сплавов  
*For non-precious metal, precious metal and model cast alloys*

Германский патент DE 199 01 929  
 Европейский патент EP 1 021 995  
 Патент США 6, 261, 096

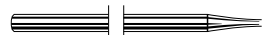
German patent DE 199 01 929  
 European patent EP 1 021 995  
 US patent 6, 261, 096

### ● H 250 UM



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

HP · HP



● **H250UM.104. ...** 040

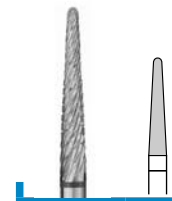
○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Для обработки сплавов неблагородных металлов, сплавов благородных металлов и бюгельных сплавов  
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

Германский патент DE 199 01 929  
Европейский патент EP 1 021 995  
Патент США 6, 261, 096

German patent DE 199 01 929  
European patent EP 1 021 995  
US patent 6, 261, 096

### ● H 261 UM



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

HP · HP



● **H261UM.104. ...** 023

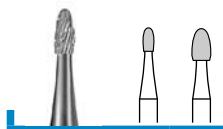
○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Для обработки сплавов неблагородных металлов, сплавов благородных металлов и бюгельных сплавов  
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

Германский патент DE 199 01 929  
Европейский патент EP 1 021 995  
Патент США 6, 261, 096

German patent DE 199 01 929  
European patent EP 1 021 995  
US patent 6, 261, 096

### ● H 73 UM



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

HP · HP



● **H73UM.104. ...** 014 023

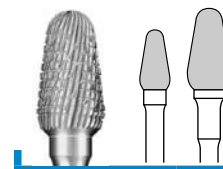
○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Для обработки сплавов неблагородных металлов, сплавов благородных металлов и бюгельных сплавов  
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

Германский патент DE 199 01 929  
Европейский патент EP 1 021 995  
Патент США 6, 261, 096

German patent DE 199 01 929  
European patent EP 1 021 995  
US patent 6, 261, 096

### ● H 351 UM



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040	060
L	mm	8,0	11,0

HP · HP



● **H351UM.104. ...** 040 060

◇ = ○<sub>max.</sub> 50000 min<sup>-1</sup>

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

Для обработки сплавов неблагородных металлов, сплавов благородных металлов и бюгельных сплавов  
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

Германский патент DE 199 01 929  
Европейский патент EP 1 021 995  
Патент США 6, 261, 096

German patent DE 199 01 929  
European patent EP 1 021 995  
US patent 6, 261, 096



**H 257 RUM**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	13,0

HP - HP



**H257RUM.104. ...** **023**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Для обработки сплавов неблагородных металлов,  
сплавов благородных металлов и бьюгельных сплавов  
*For non-precious metal, precious metal and model cast alloys*

Германский патент DE 199 01 929  
Европейский патент EP 1 021 995  
Патент США 6, 261, 096

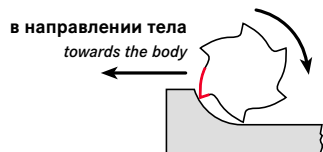
*German patent DE 199 01 929  
European patent EP 1 021 995  
US patent 6, 261, 096*

# Инструменты для левшей

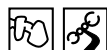
## Left-hand Cutters



Стандартная фреза с левосторонним вращением  
Standard cutter rotating to the left



Инструмент для левшей  
Left-hand cutter rotating to the left



### Инструменты для левшей

#### Cutters, cutting to the left (L)

These instruments permit left-handed operators ergonomic and efficient work.

#### Advantages:

- Blade design cutting to the left
- Contra-rotational milling towards the body
- Unobstructed view on the surface to be worked
- Chips are directed towards suction
- Coding (violet colour ring)
- Shank marking: left

#### Recommended speed:

- Metal alloys:  
 ⌚<sub>opt.</sub> 15 000 - 25 000 rpm
- Acrylics:  
 ⌚<sub>opt.</sub> 15 000 rpm
- Plaster:  
 ⌚<sub>opt.</sub> 15 000 rpm

**Attention:**  
Switch motor to „reverse” motion!

Эти инструменты делают работу операторов -левшей эффективной и эргономичной.

#### Преимущества:

- инструмент специально адаптирован для левшей
- противовращательное удаление материала
- хороший обзор поверхности изделия, с которым ведется работа
- стружка направляется в вытяжку
- кодовая маркировка (фиолетовое кольцо)
- маркировка на хвостовике: «left»

#### Рекомендуемая скорость:

- Металлические сплавы:  
 ⌚<sub>opt.</sub> 15 000 - 25 000 мин<sup>-1</sup>
- Акрил:  
 ⌚<sub>opt.</sub> 15 000 мин<sup>-1</sup>
- Гипс:  
 ⌚<sub>opt.</sub> 15 000 мин<sup>-1</sup>

**Внимание!**  
Переключите микромотор в „обратный” режим!



**H 1 L**

				5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>		∅ 1/10 mm	005	008	014	018	023
US No.			-	1L	4L	-	-

HP · HP

**H1L.104. ...**      005   008   014   018   023

⌚<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

**H 261 EL**

				5
<b>Размер · Size</b>		∅ 1/10 mm		023
L		mm	13,0	

HP · HP

**H261EL.104. ...**      023

⌚<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

Для обработки пластмасс, гипса и металлических сплавов  
For acrylics, plaster and metal alloys



### H 79 EL



		5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>040</b>
L	mm	13,0



**H79EL.104. ...** 040

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

для работы с акрилом, гипсом и сплавами металлов  
 For acrylics, plaster and metal alloys



### H 251 EL



		5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>060</b>
L	mm	14,0



**H251EL.104. ...** 060

⊖<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>

для работы с акрилом, гипсом и сплавами металлов  
 For acrylics, plaster and metal alloys



### H 79 SGEL



		5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>070</b>
L	mm	14,0



**H79SGEL.104. ...** 070

⊖<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>

Работа с гипсом  
 Work on plaster



### H 79 EFL



		5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>040</b>
L	mm	13,0



**H79EFL.104. ...** 040

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

для работы с акрилом и сплавами металлов  
 For acrylics and metal alloys



### H 295 EL



		5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	15,0



**H295EL.104. ...** 023

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>

для работы с акрилом и сплавами металлов  
 For acrylics, plaster and metal alloys



**H 23 RSEL**



Размер · Size  $\varnothing$  1/10 mm 009



**H23RSEL.104. ...** 009

100000 min<sup>-1</sup>  
Обработка фиссур  
*Work on fissures*



**H 139 UML**



Размер · Size  $\varnothing$  1/10 mm 023



**H139UML.104. ...** 023

100000 min<sup>-1</sup>  
Для сплавов неблагородных металлов, благородных металлов и бюгельного литья  
*For non-precious metal, precious metal and model cast alloys*



**H 77 UML**



Размер · Size  $\varnothing$  1/10 mm 023



**H77UML.104. ...** 023

100000 min<sup>-1</sup>  
Для сплавов неблагородных металлов, благородных металлов и бюгельного литья  
*For non-precious metal, precious metal and model cast alloys*



**H 73 UML**



Размер · Size  $\varnothing$  1/10 mm 014



**H73UML.104. ...** 014

100000 min<sup>-1</sup>  
Для сплавов неблагородных металлов, благородных металлов и бюгельного литья  
*For non-precious metal, precious metal and model cast alloys*