



КАЗАНСКИЙ
МЕДИКО-
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ
ЗАВОД

КАТАЛОГ СТОМАТОЛОГИЧЕСКОЙ ПРОДУКЦИИ

ЭНДОДОНТИЧЕСКИЕ ИНСТРУМЕНТЫ

ФРЕЗЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ

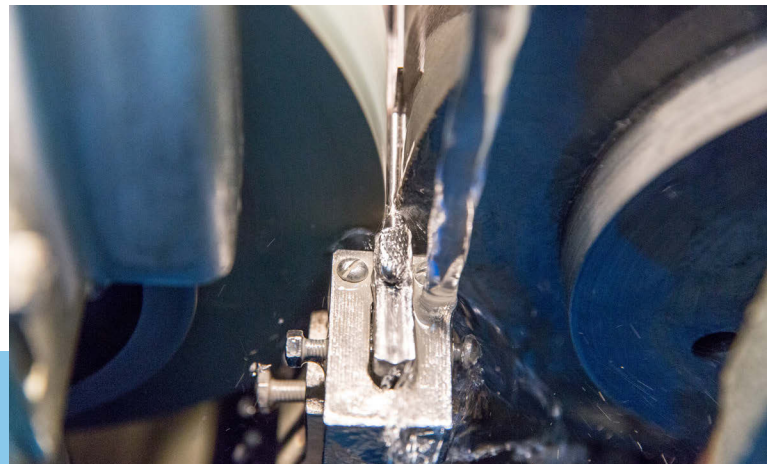
БОРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ

АЛМАЗНЫЕ ГОЛОВКИ

СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ НАКОНЕЧНИКИ И МИКРОМОТОРЫ



ОАО «Казанский медико-инструментальный завод» крупнейший в России производитель стоматологического, микрохирургического инструментария и полимерных изделий медицинского назначения. Поставляет свою продукцию (более 3 тысяч наименований высококачественных медицинских изделий) не только на российский рынок, но и на рынки свыше 40 стран ближнего и дальнего зарубежья, в том числе США, Италии, Венгрии, Польши, Германии и др.





СОДЕРЖАНИЕ

ЭНДОДОНТИЧЕСКИЕ ИНСТРУМЕНТЫ	5
ФРЕЗЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ	9
БОРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ	25
АЛМАЗНЫЕ ГОЛОВКИ	29
НАКОНЕЧНИКИ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ И МИКРОМОТОРЫ	41
ИНФОРМАЦИЯ ПО КОДАМ ДЛЯ ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА	48
ИНФОРМАЦИЯ ОБ ЭКСПЛУАТАЦИИ И СТЕРИЛИЗАЦИИ ИЗДЕЛИЙ	50

ЭНДОДОНТИЧЕСКИЕ ИНСТРУМЕНТЫ

Соблюдение качества продукции на каждом этапе производства обеспечивается благодаря использованию современного оборудования производства Дании и Испании, а также квалифицированному персоналу. Высокое качество используемой стали позволяет достичь превосходной режущей способности инструмента. Максимальное сопротивление излому и максимальная гибкость достигается за счет специального сплава стали с однородной структурой.

Рабочие части эндодонтических инструментов выполнены из коррозионностойкой стали. Пульпоэкстракторы и иглы корневые возможно заказать в двух исполнениях: с рабочей частью из углеродистой или из нержавеющей стали.

Ручки инструментов выполнены из алюминиевого сплава с анодно-окисным покрытием. Цвет ручек каналорасширителей, напильников корневых и каналонаполнителей соответствует диаметру рабочей части.

**ПУЛЬПОЭКТРАКТОРЫ
ИГЛЫ КОРНЕВЫЕ
КАНАЛОНАПОЛНИТЕЛИ
КАНАЛОРАСШИРИТЕЛИ
НАПИЛЬНИКИ КОРНЕВЫЕ**

Эндодонтические инструменты

ПУЛЬПОЭКСТРАКТОРЫ



500

Пульпоэкстракторы предназначены для одноразового удаления пульпы из корневого канала зуба. Инструмент вводится в канал зуба, поворачивается вокруг своей оси на угол 90°-180° до полного зацепления пульпы и извлекается. Могут быть изготовлены как из углеродистой, так и из нержавеющей стали. Обеспечивают быстрое, чистое и надежное удаление пульпы из корневого канала.

Диаметр 1/100мм		020	025	030	035	040	050
ISO 340 600 909 202		*	✓	✓	✓	✓	✓
ISO 340 600 909 202		*	-	✓	✓	✓	✓
Комплектация ассортиментной упаковки		-	50	150	150	100	50
Номер		0	1	2	3	4	5

ИГЛЫ КОРНЕВЫЕ



500

Иглы корневые предназначены для медикаментозной обработки каналов зубов. Иглы корневые граненые предназначены для введения лекарственного вещества в канал с помощью ватных турунд. Иглы могут быть изготовлены как из углеродистой, так и из нержавеющей стали. Для более удобного удержания в руке инструмента в ассортименте имеются иглы с накаткой на рукоятке

Диаметр 1/100мм		012	015	017	020*	025*	030*
ISO 340 600 902 252		✓	✓	✓	✓	✓	✓
Комплектация ассортиментной упаковки		-	-	200	-	150	150
Номер		1	2	3	4	5	6

*под заказ от 10 000штук

КАНАЛОНАПОЛНИТЕЛИ



50

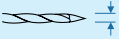
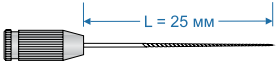
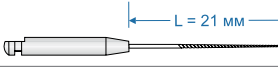
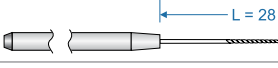
Каналонаполнители предназначены для пломбирования корневых каналов зубов. Спираль конической формы оптимально заполняют канал. Средний ресурс не менее 3 циклов заполнения пломбировочным материалом одного корневого канала. Спираль изготовлена из нержавеющей стали.

Диаметр 1/100мм		025	030	035	040
ISO 340 104 998 212		✓	✓	✓	✓
ISO 340 204 998 212		✓	✓	✓	✓
ISO 340 204 998 252		✓	-	✓	-
Комплектация ассортиментной упаковки		15	15	10	10



КАНАЛОРАСШИРИТЕЛИ, ТИП «К»

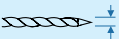
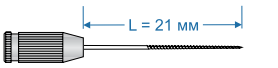
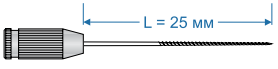
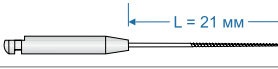
Предназначены для расширения и очистки корневого канала. Каналорасширители зубные КрЗ «КМИЗ» тип К имеют четырехгранное сечение. Оперативная часть изготовлена из нержавеющей стали. Каналорасширители могут быть использованы не менее 5 раз.

Диаметр 1/100мм			015	020	025	030	035	040
ISO 340 640 916 252		■	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ISO 340 204 916 212		■	✓	✓	✓	✓	✓	-
ISO 340 104 916 282		■	✓	✓	✓	✓	✓	-
Комплектация assortиментной упаковки			15	15	10	5	5	-



НАПИЛЬНИКИ КОРНЕВЫЕ, ТИП «К»

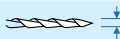
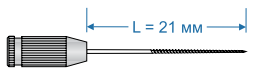
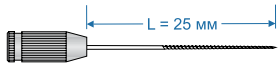
Предназначены для прохождения и расширения корневого канала, имеют частый режущий шаг. Дают хорошее ощущение приближающегося апекса. Спираль выполнена из нержавеющей стали, имеет четырехгранное сечение.

Диаметр 1/100мм			015	020	025	030	035	040
ISO 340 640 925 212		●	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ISO 340 640 925 252		●	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ISO 340 204 925 212		●	-	✓	✓	✓	✓	-
Комплектация assortиментной упаковки			15	15	10	5	5	-



НАПИЛЬНИКИ КОРНЕВЫЕ, ТИП «Н»

Предназначены для расширения и очистки канала зуба при лечении пульпитов и периодонтитов. Также применяется при выравнивании стенок корневого канала. Спираль ручного напильника изготавливается из нержавеющей стали. Прочное соединение ручки инструмента, изготовленной из алюминиевого сплава, со спиралью обеспечивает надежную работу без риска для пациента.

Диаметр 1/100мм			015	020	025	030	035
ISO 340 640 937 212		●	✓	✓	✓	✓	✓
ISO 340 640 937 252		●	✓	✓	✓	✓	✓
Комплектация assortиментной упаковки			15	15	10	5	5

Тотальный контроль всего процесса производства гарантирует каждому отдельному инструменту качество, адекватное самым высоким техническим требованиям.

Режущие грани создаются алмазным инструментом на новейших станках с программным управлением «Siemens», что позволило добиться плавного радиусного перехода от боковой рабочей поверхности фрезы к вершине.

Рабочая часть фрез изготовлена из лучшего особо стойкого мелкозернистого твердого (вольфрам-карбидного) сплава. Он проходит специально разработанный технологический изостатический процесс уплотнения структуры и изменения свойств, что повышает износостойкость режущего края инструмента до максимального значения.

Надежное сварное соединение и специальная конструкция перехода рабочей части в хвостовик, создают зону повышенной надежности.

Идеальная центровка в сочетании с высокой прочностью на изгиб, предотвращает биение инструмента на рабочую поверхность.

ФРЕЗЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ








**ДОЛГОВЕЧНОСТЬ
ПРОЧНАЯ КОНСТРУКЦИЯ
ОТБОРНЫЙ ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ НАРЕЗКИ ЗУБЬЕВ
ОПТИМАЛЬНАЯ ТОЧНОСТЬ РАЗМЕРА И ЦЕНТРОВКИ
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ХВОСТОВИК ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ**



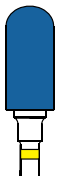
ОЧЕНЬ МЕЛКАЯ ОДИНАРНАЯ НАРЕЗКА

ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА КЕРАМИКА

ПЛАСТМАССЫ И КОМПЗИТЫ

БЮГЕЛЬНОЕ ПРОТЕЗИРОВАНИЕ

ЦЕПЬНЫЕ							
Артикул	116098	117540	117534	116257	116183	116269	
ISO 500 104 -	144 102	196 102	196 102	198 102	257 102	201 102	
Диаметр 1/10мм	023	023	016	023	023	023	
Длина раб. части мм	15	5,5	5	8	6,5	15; 4°	
Код	ФЦЗУ 023 Ц-ОМ	ФКЗ 023 Ц-ОМ	ФКЗ 016 Ц-ОМ	ФКЗУ 023 Ц-ОМ	ФПч 023 Ц-ОМ	ФКЗУ 023Ц-ОМ	






СВАРНЫЕ			
Артикул	116054	116055	
ISO 500 104 -	143 102	143 102	
Диаметр 1/10мм	050	060	
Длина раб. части мм	13	13	
Код	ФЦЗ 050 ОМ	ФЦЗ 060 ОМ	

ОЧЕНЬ МЕЛКАЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАРЕЗКА

ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА КЕРАМИКА

БЮГЕЛЬНОЕ ПРОТЕЗИРОВАНИЕ

ЗОЛОТО И СПЛАВЫ ИЗ ДРАГМЕТАЛЛОВ

ЦЕПЬНЫЕ					
Артикул	116113	116275	117562	117473	115977
ISO 500 104 -	144 110	201 110	199 110	225 110	292 110
Диаметр 1/10мм	023	023	023	023	023
Длина раб. части мм	15	15; 4°	11,5; 6°	5,5	15
Код	ФЦЗуд 023-Ц-ОМ	ФКЗуд 023-Ц-ОМ	ФКЗуд 023 Ц-ОМ	ФОКуд 023 Ц-ОМ	ФТуд 023 Ц-ОМ

ТОНКАЯ ОБРАБОТКА

ТИТАН

ВСЕ МЕТАЛЛЫ

ОЧЕНЬ МЕЛКАЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАРЕЗКА

СВАРНЫЕ							
	Артикул	115989	116213	116205	116206	116127	116192
	ISO 500 104 -	143 110	200 110	200 110	200 110	275 110	275 110
	Диаметр 1/10мм	050	040	050	060	050	060
	Длина раб. части мм	13	13	13	13	14	14
	Код	ФЦЗД 050 0М	ФКЗД 040 0М	ФКЗД 050 0М	ФКЗД 060 0М	ФПД 050 0М	ФПД 060 0М

ТОНКАЯ ОБРАБОТКА

КЕРАМИКА

ОБЛИЦОВКА

ТИТАН

МЕЛКАЯ ОДИНАРНАЯ НАРЕЗКА

ЦЕЛЬНЫЕ				
	Артикул	116258	115970	116121
	ISO 500 104 -	198 133	201 133	292 133
	Диаметр 1/10мм	023	023	015
	Длина раб. части мм	8	15; 4°	14
Код	ФКЗу 023 Ц-М	ФКЗу 023 Ц-М	ФТу 015 Ц-М	

СВАРНЫЕ							
	Артикул	116021	116022	116044	116057	116224	117503
	ISO 500 104 -	001 133	001 133	001 133	143 133	186 133	186 133
	Диаметр 1/10мм	031	040	060	050	036	040
	Длина раб. части мм	2,6	3,6	5,5	13	12	13
	Код	ФШ 031-М	ФШ 040-М	ФШ 060-М	ФЦЗ 050-М	ФКУ 036-М	ФКУ 040-М

Фрезы твердосплавные







МЕЛКАЯ ОДИНАРНАЯ НАРЕЗКА

ТОНКАЯ ОБРАБОТКА

КЕРАМИКА ОБЛИЦОВКА

ТИТАН

СВАРНЫЕ

					
Артикул	117510	116001	116002	116186	116187
ISO 500 104 -	200 133	200 133	200 133	275 133	275 133
Диаметр 1/10мм	040	050	060	050	060
Длина раб. части мм	13	13	13	14	14
Код	ФКЗ 040 М	ФКЗ 050 М	ФКЗ 060 М	ФП 050 М	ФП 060-М







МЕЛКАЯ КРЕСТОБРАЗНАЯ НАРЕЗКА

ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА ПРИДАНИЕ ФОРМЫ И КОНТУРИРОВАНИЕ









КЕРАМИКА ХРОМОКОБАЛЬТОВЫЕ И ХРОМОНИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ

ДРАГОЦЕННЫЕ МЕТАЛЛЫ БЮГЕЛЬНОЕ ПРОТЕЗИРОВАНИЕ

ЦЕЛЬНЫЕ

					
Артикул	116117	115798	115978	115806	116116
ISO 500 104 -	114 140	114 140	144 140	144 140	123 140
Диаметр 1/10мм	015	023	015	023	023
Длина раб. части мм	15	15	15	15	15
Код	ФЦтуД 015Ц-М	ФЦтуД 023Ц-М	ФЦЗуД 015Ц-М	ФЦЗуД 023Ц-М	ФЦуД 023Ц-М

ЦЕЛЬНЫЕ

							
Артикул	116042	116277	116279	117542	116264	115973	117563
ISO 500 104 -	187 140	187 140	187 140	196 140	196 140	198 140	201 140
Диаметр 1/10мм	0215	0215	023	014	023	023	023
Длина раб. части мм	15; 4°	15; 5°	15; 4°	4,75	5,5	8	15; 6°
Код	ФКУуд 0215 Ц-М	ФКУуд 0215 Ц-М	ФКУуд 023 Ц-М	ФКЗД 014 Ц-М	ФКЗД 023 Ц-М	ФКЗуД 023 Ц-М	ФКЗуД 023 Ц-М

ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА ПРИДАНИЕ ФОРМЫ И КОНТУРИРОВАНИЕ
КЕРАМИКА ХРОМОКОБАЛЬТОВЫЕ И ХРОМОНИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ
ДРАГОЦЕННЫЕ МЕТАЛЛЫ БЮГЕЛЬНОЕ ПРОТЕЗИРОВАНИЕ

МЕЛКАЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАРЕЗКА




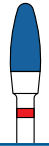



ЦЕЛЬНЫЕ										
Артикул	115790	115972	116150	115955	117600	116164	116165	115975	115976	
ISO 500 104 -	201 140	201 140	237 140	257 140	273 140	277 140	277 140	292 140	292 140	
Диаметр 1/10мм	021 5	023	023	023	023	014	023	015	023	
Длина раб. части мм	15; 5°	15; 4°	5,5	6,5	8	2,9	3,8	14	15	
Код	ФКЗУД 0215 Ц-М	ФКЗУД 023 Ц-М	ФГД 023 Ц-М	ФПЧД 023 Ц-М	ФПД 023 Ц-М	ФЯД 014 Ц-М	ФЯД 023 Ц-М	ФТУД 015 Ц-М	ФТУД 023 Ц-М	

СВАРНЫЕ								
Артикул	116049	116050	116051	116053	116041	115987	115994	
ISO 500 104 -	001 140	001 140	001 140	001 140	143 140	143 140	143 140	
Диаметр 1/10мм	031	040	045	060	040	050	060	
Длина раб. части мм	2,6	3,6	4	5,5	13	13	13	
Код	ФШД 031 М	ФШД 040 М	ФШД 045 М	ФШД 060 М	ФЦЗД 040 М	ФЦЗД 050 М	ФЦЗД 060 М	

СВАРНЫЕ							
Артикул	116214	115997	116207	116139	116026	116030	
ISO 500 104 -	200 140	200 140	200 140	237 140	257 140	260 140	
Диаметр 1/10мм	040	050	060	050	050	040	
Длина раб. части мм	13	13	13	10	13	8	
Код	ФКЗД 040 М	ФКЗД 050 М	ФКЗД 060 М	ФГД 050 М	ФПЧД 050 М	ФКНД 040 М	






МЕЛКАЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАРЕЗКА

ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА ПРИДАНИЕ ФОРМЫ И КОНТУРИРОВАНИЕ
 КЕРАМИКА ХРОМОКОБАЛЬТОВЫЕ И ХРОМОНИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ
 ДРАГОЦЕННЫЕ МЕТАЛЛЫ БЮГЕЛЬНОЕ ПРОТЕЗИРОВАНИЕ

СВАРНЫЕ							
	Артикул	116032	116039	115952	115823	115825	116036
ISO 500 104 -	260 140	260 140	273 140	275 140	275 140	275 140	277 140
Диаметр 1/10мм	050	060	040	050	060	060	055
Длина раб. части мм	10	11	9	14	14	14	10
Код	ФКпд 050 М	ФКпд 060 М	ФПд 040 М	ФПд 050 М	ФПд 060 М	ФПд 060 М	ФЯд 055 М











МЕЛКАЯ КРЕСТООБРАЗНО-ПОПЕРЕЧНАЯ НАРЕЗКА

ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА
 ДРАГОЦЕННЫЕ МЕТАЛЛЫ
 МЕТАЛЛОКЕРАМИКА ТИТАН

ЦЕЛЬНЫЕ					
	Артикул	116122	116262	116280	115959
ISO 500 104 -	144 134	198 134	201 134	237 134	
Диаметр 1/10мм	023	023	023	023	
Длина раб. части мм	15	8	15	5,5	
Код	ФЦЗУДС 023Ц-М	ФКЗУДС 023Ц-М	ФКЗУДС 023Ц-М	ФГДС 023Ц-М	

СРЕДНЯЯ ОДИНАРНАЯ НАРЕЗКА

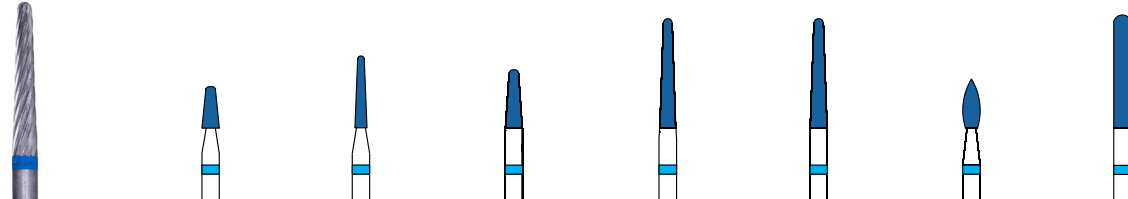
ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА
 КОРОНКИ И МОСТЫ ИЗГОТОВЛЕНИЕ МОДЕЛЕЙ
 БЮГЕЛЬНОЕ ПРОТЕЗИРОВАНИЕ

ЦЕЛЬНЫЕ										
	Артикул	115794	115802	117455	115804	116111	116271	115792	116272	117533
ISO 500 104 -	123 175	144 175	141 175	144 175	114 175	187 175	187 175	187 175	187 175	196 175
Диаметр 1/10мм	023	015	016	023	023	0215	023	023	023	014
Длина раб. части мм	15	15	14	15	8	15; 5°	15; 4°	15; 6°	15; 6°	4,75
Код	ФЦУ 023Ц-С	ФЦЗу 015 Ц-С	ФЦЗу 016 Ц-С	ФЦЗу 023 Ц-С	ФЦТу 023 Ц-С	ФКуу 0215 Ц-С	ФКуу 023 Ц-С	ФКуу 023 Ц-С	ФКуу 023 Ц-С	ФКЗ 014Ц-С

КОРОНКИ И МОСТЫ
ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА
ИЗГОТОВЛЕНИЕ МОДЕЛЕЙ
БЮГЕЛЬНОЕ ПРОТЕЗИРОВАНИЕ

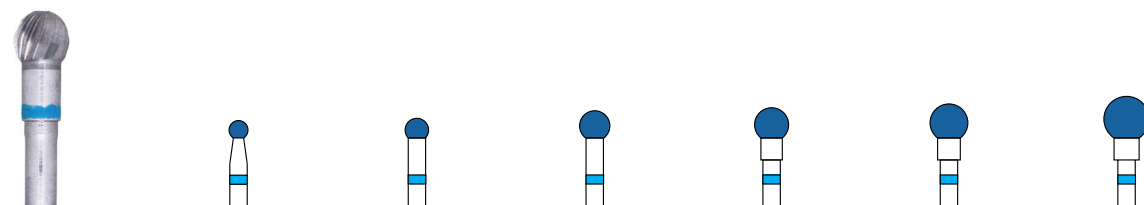
СРЕДНЯЯ ОДИНАРНАЯ НАРЕЗКА

ЦЕЛЬНЫЕ



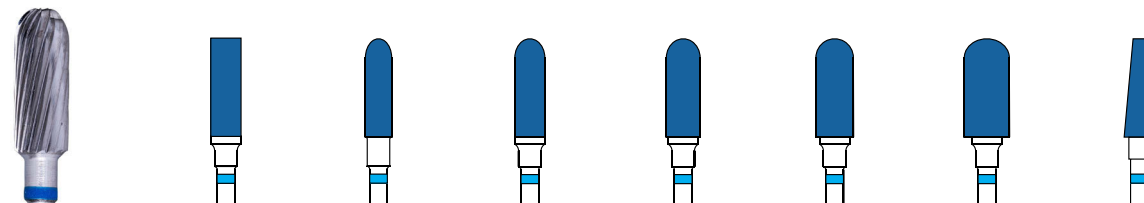
Артикул	116256	117556	115971	116268	116003	116185	117461
ISO 500 104 -	196 175	198 175	198 175	201 175	201 175	257 175	292 175
Диаметр 1/10мм	023	016	023	0215	023	023	023
Длина раб. части мм	5,5	9,5; 6°	8	15; 5°	15; 4°	6,5	15
Код	ФКЗ 023 Ц-С	ФКЗу 016 Ц-С	ФКЗу 023 Ц-С	ФКЗу 0215 Ц-С	ФКЗу 023 Ц-С	ФПч 023 Ц-С	ФТу 023 Ц-С

СВАРНЫЕ



Артикул	117407	115949	115950	116045	116046	116012
ISO 500 104 -	001 175	001 175	001 175	001 175	001 175	001 175
Диаметр 1/10мм	025	031	040	045	050	060
Длина раб. части мм	2,3	2,6	3,6	4	4,5	5,5
Код	ФШ 025-С	ФШ 031-С	ФШ 040-С	ФШ 045-С	ФШ 050-С	ФШ 060-С

СВАРНЫЕ



Артикул	116076	115812	115813	115814	115815	115816	116017
ISO 500 104 -	113 175	143 175	143 175	143 175	143 175	143 175	186 175
Диаметр 1/10мм	040	035	040	045	050	060	040
Длина раб. части мм	13	13	13	13	13	13	13
Код	ФЦ 040-С	ФЦЗ 035 С	ФЦЗ 040 С	ФЦЗ 045 С	ФЦЗ 050 С	ФЦЗ 060 С	ФКУ 040-С

Фрезы твердосплавные

СРЕДНЯЯ ОДИНАРНАЯ НАРЕЗКА

ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА

КОРОНКИ И МОСТЫ

ИЗГОТОВЛЕНИЕ МОДЕЛЕЙ

БЮГЕЛЬНОЕ ПРОТЕЗИРОВАНИЕ

СВАРНЫЕ										
	Артикул	116000	115947	115817	115818	116203	115829	116172	115847	116189
	ISO 500 104 -	200 175	200 175	200 175	200 175	200 175	237 175	257 175	275 175	275 175
	Диаметр 1/10мм	035	040	045	050	060	050	050	050	060
	Длина раб. части мм	13	13	13	13	13	10	13	14	14
	Код	ФКЗ 035 С	ФКЗ 040 С	ФКЗ 045 С	ФКЗ 050 С	ФКЗ 060 С	ФГ 050-С	ФПЧ 050-С	ФП 050 С	ФП 060 С

СРЕДНЯЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАРЕЗКА

ОБРАБОТКА БОЛЬШИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

СПЛАВЫ НЕБЛАГОРОДНЫХ МЕТАЛЛОВ

ПЛАСТМАССЫ

ЦЕЛЬНЫЕ							
	Артикул	117469	115795	116120	115799	116119	115797
	ISO 500 104 -	011 190	225 190	114 190	114 190	123 190	123 190
	Диаметр 1/10мм	018	023	015	023	015	023
	Длина раб. части мм	4	5,5	15	15	15	15
	Код	ФОКД 018 Ц-С	ФОКУД 023 Ц-С	ФЦгуд 015 Ц-С	ФЦтуД 023 Ц-С	ФЦуд 015 Ц-С	ФЦуд 023 Ц-С

ЦЕЛЬНЫЕ										
	Артикул	115979	115805	115957	116252	116276	116278	117824	115793	115969
	ISO 500 104 -	144 190	144 190	144 190	186 190	187 190	187 190	187 190	187 190	187 190
	Диаметр 1/10мм	015	0215	023	023	0215	0215	0215	023	023
	Длина раб. части мм	15	15	15	12	15; 4°	15; 5°	17	16; 4°	11,5; 6°
	Код	ФЦЗуд 015 Ц-С	ФЦЗуд 0215 Ц-С	ФЦЗуд 023 Ц-С	ФКУуд 023 Ц-С	ФКУуд 0215 Ц-С	ФКУуд 0215 Ц-С	ФКУУД 0215Ц-С	ФКУуд 023 Ц-С	ФКУуд 023 Ц-С

ОБРАБОТКА БОЛЬШИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

СПЛАВЫ НЕБЛАГОРОДНЫХ МЕТАЛЛОВ

ПЛАСТМАССЫ

СРЕДНЯЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАРЕЗКА

ЦЕЛЬНЫЕ

Артикул	116261	117547	116265	117564	115791	117819	116004	116249
ISO 500 104 -	196 190	196 190	196 190	199 190	201 190	201 190	201 190	201 190
Диаметр 1/10мм	014	018	023	023	0215	0215	023	023
Длина раб. части мм	3,6	4,5	5,5	11,5; 6°	15; 5°	17	15; 4°	16
Код	ФКЗД 014 Ц-С	ФКЗД 018 Ц-С	ФКЗД 023 Ц-С	ФКЗуд 023 Ц-С	ФКЗуд 0215 Ц-С	ФКЗуд 0215 Ц-С	ФКЗуд 023 Ц-С	ФКЗуд 023 Ц-С

ЦЕЛЬНЫЕ

Артикул	115789	115933	116166	115962	117463	115800	115801
ISO 500 104 -	237 190	257 190	277 190	277 190	289 190	292 190	292 190
Диаметр 1/10мм	023	023	014	023	016	015	023
Длина раб. части мм	5,5	6,5	2,9	3,8	9,5	14	15
Код	ФГД 023 Ц-С	ФПчД 023 Ц-С	ФЯД 014 Ц-С	ФЯД 023 Ц-С	ФТуд 016 Ц-С	ФТуд 015 Ц-С	ФТуд 023 Ц-С

СВАРНЫЕ











Артикул	117416	116007	116008	116009	116048	116015
ISO 500 104 -	001 190	001 190	001 190	001 190	001 190	001 190
Диаметр 1/10мм	025	031	040	045	050	060
Длина раб. части мм	2,3	2,6	3,6	4	4,5	5,5
Код	ФШД 025 С	ФШД 031 С	ФШД 040 С	ФШД 045 С	ФШД 050 С	ФШД 060 С











СРЕДНЯЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАРЕЗКА










ОБРАБОТКА БОЛЬШИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

СПЛАВЫ НЕБЛАГОРОДНЫХ МЕТАЛЛОВ

ПЛАСТМАССЫ

СВАРНЫЕ										
	Артикул	115951	115982	115936	115985	116092	115986	115807	115808	116010
	ISO 500 104 -	011 190	113 190	113 190	113 190	113 190	143 190	143 190	143 190	143 190
	Диаметр 1/10мм	040	040	050	055	060	030	035	040	045
	Длина раб. части мм	4	13	13	13	13	13	13	13	13
	Код	Ф0КД 040-С	ФЦТД 040-С	ФЦТД 050-С	ФЦТД 055-С	ФЦТД 060-С	ФЦЗД 030-С	ФЦЗД 035-С	ФЦЗД 040-С	ФЦЗД 045-С

СВАРНЫЕ										
	Артикул	115809	115810	116011	116226	116210	117524	117526	115945	115958
	ISO 500 104 -	143 190	143 190	143 190	186 190	186 190	198 190	199 190	200 190	200 190
	Диаметр 1/10мм	050	055	060	036	045	040	060	028	035
	Длина раб. части мм	13	13	13	12	13	8	11	12	13
	Код	ФЦЗД 050-С	ФЦЗД 055-С	ФЦЗД 060-С	ФКУД 036-С	ФКУД 045-С	ФКЗД 040-С	ФКЗД 060-С	ФКЗД 028-С	ФКЗД 035-С

СВАРНЫЕ									
	Артикул	116225	115941	115942	115963	115811	115832	116142	116027
	ISO 500 104 -	200 190	200 190	200 190	200 190	200 190	237 190	237 190	257 190
	Диаметр 1/10мм	036	040	045	050	060	050	060	050
	Длина раб. части мм	12	13	13	13	13	10	11	13
	Код	ФКЗД 036-С	ФКЗД 040-С	ФКЗД 045-С	ФКЗД 050-С	ФКЗД 060-С	ФГД 050-С	ФГД 060-С	ФПЧД 050-С

ОБРАБОТКА БОЛЬШИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

СПЛАВЫ НЕБЛАГОРОДНЫХ МЕТАЛЛОВ

ПЛАСТМАССЫ

СРЕДНЯЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАРЕЗКА

СВАРНЫЕ										
	Артикул	115828	116031	116033	116040	115822	115824	115965	116037	117490
ISO 500 104 -	257 190	260 190	260 190	260 190	273 190	275 190	275 190	277 190	277 190	
Диаметр 1/10мм	060	040	050	060	040	050	060	055	060	
Длина раб. части мм	12	8	10	11	9	14	14	10	14	
Код	ФПчД 060-С	ФКпД 040-С	ФКпД 050-С	ФКпД 060-С	ФПД 040-С	ФПД 050-С	ФПД 060-С	ФЯД 055-С	ФЯД 060-С	

ОРТОПЕДИЧЕСКИЕ
КОНСТРУКЦИИ ИЗ
ПЛАСТМАССЫ

СРЕДНЯЯ КРЕСТООБРАЗНО-ПОПЕРЕЧНАЯ НАРЕЗКА

ЦЕЛЬНЫЕ							
	Артикул	116123	116266	116281	116167	116168	116006
ISO 500 104 -	144 176	198 176	201 176	277 176	277 176	292 176	
Диаметр 1/10мм	023	023	023	014	023	015	
Длина раб. части мм	15	8	15	2,9	3,8	14	
Код	ФЦЗУДС 023 Ц-С	ФКЗУДС 023 Ц-С	ФКЗУДС 023 Ц-С	ФЯДС 014 Ц-С	ФЯДС 023 Ц-С	ФТУДС 015 Ц-С	

СВАРНЫЕ					
	Артикул	116198	116199	116193	116194
ISO 500 104 -	260 176	260 176	273 176	275 176	275 176
Диаметр 1/10мм	050	060	040	050	060
Длина раб. части мм	10	11	9	14	14
Код	ФКПдс 050 С	ФКПдс 060 С	ФПдс 040 С	ФПдс 050 С	ФПдс 060 С







Фрезы твердосплавные

КРУПНАЯ ОДИНАРНАЯ НАРЕЗКА

БЫСТРАЯ ОБРАБОТКА

ПЛАСТМАССЫ ГИПС

ИЗГОТОВЛЕНИЕ МОДЕЛЕЙ








СВАРНЫЕ						
	Артикул	116081	116064	116066	115826	116191
	ISO 500 104 -	113 215	143 215	143 215	275 215	275 215
	Диаметр 1/10мм	045	050	060	050	060
	Длина раб. части мм	13	13	13	14	14
	Код	ФЦ 045 К	ФЦ3 050 К	ФЦ3 060 К	ФП 050 -К	ФП 060-К








КРУПНАЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАРЕЗКА

АГРЕССИВНАЯ ОБРАБОТКА ИЗДЕЛИЙ

ПЛАСТМАССЫ

МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ГИПСА

СВАРНЫЕ								
	Артикул	115937	115938	115939	115940	115993	117528	116215
	ISO 500 104 -	113 220	143 220	143 220	143 220	143 220	199 220	200 220
	Диаметр 1/10мм	060	040	045	050	060	060	040
	Длина раб. части мм	13	13	13	13	13	11	13
	Код	ФЦТД 060 К	ФЦЗД 040 К	ФЦЗД 045 К	ФЦЗД 050 К	ФЦЗД 060 К	ФКЗД 060 К	ФКЗД 040 К

СВАРНЫЕ								
	Артикул	115943	115998	115831	115834	116034	115953	115966
	ISO 500 104 -	200 220	200 220	237 220	237 220	260 220	275 220	275 220
	Диаметр 1/10мм	050	060	050	060	060	050	060
	Длина раб. части мм	13	13	10	11	11	14	14
	Код	ФКЗД 050 К	ФКЗД 060 К	ФГД 050 К	ФГД 060 К	ФКПД 060 К	ФПД 050 К	ФПД 060 К

СКОРОСТНАЯ ОБРАБОТКА

ПЛАСТМАССЫ

СУПЕРГИПС

ОЧЕНЬ КРУПНАЯ ОДИНАРНАЯ НАРЕЗКА



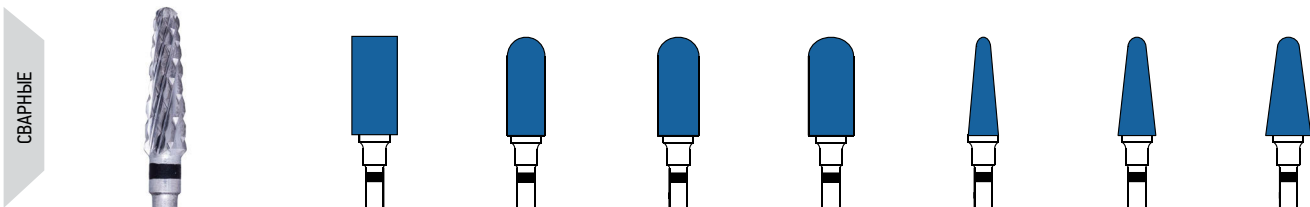
ЦЕЛЬНЫЕ	
Артикул	117598
ISO 500 104 -	468 211
Диаметр 1/10мм	023
Длина раб. части мм	11
Код	ФКТ 023 Ц-ОК

ОБРАБОТКА ШИРОКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

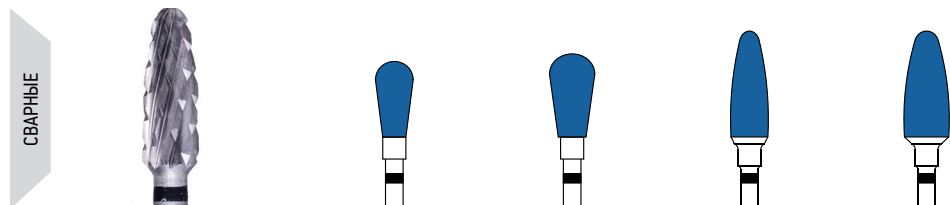
ПЛАСТМАССЫ СУПЕРГИПС

ОГНЕУПОРНАЯ МАССА

ОЧЕНЬ КРУПНАЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАРЕЗКА



СВАРНЫЕ							
Артикул	116097	115988	115992	115995	116216	116208	115944
ISO 500 104 -	113 224	143 224	143 224	143 224	200 224	200 224	200 224
Диаметр 1/10мм	060	050	055	060	040	050	060
Длина раб. части мм	13	13	13	13	13	13	13
Код	ФЦТД 060 ОК	ФЦЗД 050 ОК	ФЦЗД 055 ОК	ФЦЗД 060 ОК	ФКЗД 040 ОК	ФКЗД 050 ОК	ФКЗД 060 ОК



СВАРНЫЕ				
Артикул	116143	116145	116024	116197
ISO 500 104 -	237 224	237 224	275 224	275 224
Диаметр 1/10мм	050	060	050	060
Длина раб. части мм	10	11	14	14
Код	ФГД 050 ОК	ФГД 060 ОК	ФПД 050 ОК	ФПД 060 ОК

ФРЕЗЫ С ГРУППОВОЙ ТОРЦЕВОЙ НАРЕЗКОЙ

Конструкция фрез с групповой торцевой нарезкой позволяет вдвое увеличить режущие свойства зуботехнических твердосплавных фрез при обработке материалов торцом фрезы по сравнению с фрезой с обычной нарезкой.



При заказе фрез с групповой торцевой нарезкой, отдельно укажите наличие торца рядом с кодом ISO, либо воспользуйтесь артикулом.



**ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ
НА ЗАКРУГЛЕННОЙ ВЕРШИНЕ ФРЕЗЫ**
Конструкция фрезы запатентована

ОЧЕНЬ МЕЛКАЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАРЕЗКА

ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА КЕРАМИКА
БЮГЕЛЬНОЕ ПРОТЕЗИРОВАНИЕ
ЗОЛОТО И СПЛАВЫ ИЗ ДРАГМЕТАЛЛОВ

СВАРНЫЕ		
	Артикул	117662
	ISO 500 104 -	275 110
	Диаметр 1/10мм	050
	Длина раб. части мм	14
Код	ФПТД 050 0М	

МЕЛКАЯ ОДИНАРНАЯ НАРЕЗКА

ТОНКАЯ ОБРАБОТКА
КЕРАМИКА ОБЛИЦОВКА
ТИТАН

СВАРНЫЕ		
	Артикул	117644
	ISO 500 104 -	277 133
	Диаметр 1/10мм	055
	Длина раб. части мм	10
Код	ФЯТ 055 М	

ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА ПРИДАНИЕ ФОРМЫ И КОНТУРИРОВАНИЕ
КЕРАМИКА ХРОМОКОБАЛЬТОВЫЕ И ХРОМОНИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ
ДРАГОЦЕННЫЕ МЕТАЛЛЫ БЮГЕЛЬНОЕ ПРОТЕЗИРОВАНИЕ

МЕЛКАЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАРЕЗКА

СВАРНЫЕ							
	Артикул	117613	117615	117703	117705	117665	117666
	ISO 500 104 -	143 140	143 140	200 140	200 140	275 140	275 140
	Диаметр 1/10мм	050	060	050	060	050	060
	Длина раб. части мм	13	13	10	11	14	14
	Код	ФЦЗТД 050 М	ФЦЗТД 060 М	ФКЗТД 050 М	ФКЗТД 060 М	ФПТД 050 М	ФПТД 060 М

ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА
КОРОНКИ И МОСТЫ ИЗГОТОВЛЕНИЕ МОДЕЛЕЙ
БЮГЕЛЬНОЕ ПРОТЕЗИРОВАНИЕ

СРЕДНЯЯ ОДИНАРНАЯ НАРЕЗКА

СВАРНЫЕ					
	Артикул	117693	117694	117692	117659
	ISO 500 104 -	199 175	199 175	200 175	275 175
	Диаметр 1/10мм	050	060	050	050
	Длина раб. части мм	10	13	13	14
	Код	ФКЗТ 050 С	ФКЗТ 060 С	ФКЗТ 050 С	ФПТ 050 С

ОБРАБОТКА БОЛЬШИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ
СПЛАВЫ НЕБЛАГОРОДНЫХ МЕТАЛЛОВ
ПЛАСТМАССЫ

СРЕДНЯЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАРЕЗКА

СВАРНЫЕ								
	Артикул	117787	117619	117621	117745	117747	117669	117670
	ISO 500 104 -	001 190	143 190	143 190	198 190	200 190	275 190	275 190
	Диаметр 1/10мм	050	040	050	040	050	050	060
	Длина раб. части мм	4,5	13	13	8	13	14	14
	Код	ФШТД 050 С	ФЦЗТД 040 С	ФЦЗТД 050 С	ФКЗТД 040 С	ФКЗТД 050 С	ФПТД 050 С	ФПТД 060 С

Боры твердосплавные предназначены для обработки твердых тканей зуба, пломб и металлических конструкций зубных протезов.

Боры отцентрированы с идеальной точностью и имеют сверхострые режущие поверхности, что исключает вибрацию при работе и уменьшает температуру трения при обработке зуба.

Представляют собой конструкцию с оптимальным сочетанием эффективной режущей способности и долговечности, отличаются хорошей износостойкостью. Изготовлены из особого мелкодисперсного вольфрам-карбидного сплава, который обеспечивает плотную структуру рабочей части и, соответственно, высокую стойкость, что предотвращает откол режущего края.

Высокая производительность, автоматическая поддержка параметров режимов сварки обеспечивают надежное соединение и ее центровку, что на последующих этапах шлифования зубьев на специальных станках швейцарского производства дает возможность получить идеальный профиль зубьев с высокими режущими свойствами.

БОРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ

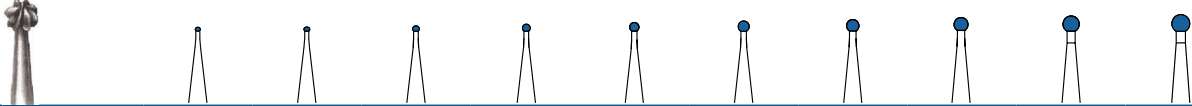


Боры твердосплавные

БОР ТВС 11

Боры с шаровидной головкой для вскрытия эмали;

- боры малого диаметра для препарирования полости с одной поверхностью;
- среднего диаметра – для интерпроксимальных полостей и для препарирования резцов



		007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
D	1/10мм										
L	мм	0,55	0,5	0,6	0,65	0,79	0,82	1,02	1,26	1,43	1,6
500 104 001 006	-	■	-	■	■	■	■	■	■	■	■
500 204 001 006	-	-	-	■	■	■	■	■	■	■	■
500 205 001 006	-	-	-	■	■	■	■	■	■	■	■
500 314 001 006	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
500 316 001 006	-	-	-	■	■	■	■	■	■	■	■

БОР ТВС 12

Боры с обратно-конусной головкой для соединения дна полости, латеральных и пришеечных поверхностей, а так же для окклюзионных перемычек.



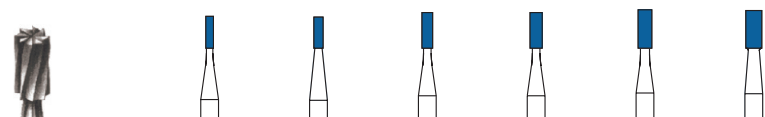
		008	010	012	014	016	018	021
D	1/10мм							
L	мм	0,6	0,9	1,0	1,1	1,3	1,5	1,7
500 104 012 006	-	■	■	■	■	■	■	■
500 204 012 006	■	■	■	■	■	■	■	■
500 205 012 006	-	■	■	■	■	■	■	■
500 314 012 006	-	■	■	■	■	■	■	■
500 316 012 006		■	■	■	■	■	■	■

D – диаметр рабочей части
L – длина рабочей части

- – сварные (с рабочей частью из твердого сплава и хвостовиком из нержавеющей стали)
- – цельные (полностью из твердого сплава)
- ■ – возможно изготовление как цельных, так и сварных боров

БОР ТВС 22


Боры с фиссурной цилиндрической головкой для образования в препарируемой полости строго параллельных стенок и плоского основания (для снятия эмали, получения доступа к кариозному дентину или препарирования полости с созданием ретенционных пунктов).



D	1/10мм	010	012	014	016	018	021
L	мм	4,1	4,1	4,5	4,5	4,9	4,9
500 104 109 006		■	■	■	■	■	■
500 204 109 006		■	■	■	■	■	■
500 205 109 006		■	■	■	■	■	■
500 314 109 006		■ ■	■ ■	■ ■	■ ■	■	■
500 316 109 006		■	■	■	■	■	■

БОР КОЛЕСОВИДНЫЙ «ПИЛА КОРОНКОВАЯ»

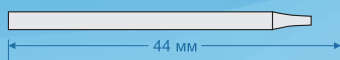
Колесовидные боры «пила коронковая» для создания ретенционных пунктов, раскрытия окклюзионных поверхностей и удаления нависающих краев в резцах.



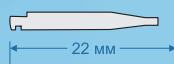
D	1/10мм	022
L	мм	0,4
500 104 045 006		■
500 204 045 006		-
500 205 045 006		-
500 314 045 006		■
500 316 045 006		-

Тип хвостовика:

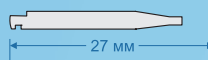
104: HP Ø 2.35мм
Код: 5



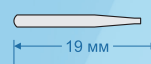
204: RA Ø 2.35мм
Код: 7



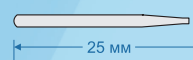
205: RA Ø 2.35мм
Код: 8



314: FG Ø 1.60мм
Код: 9



316: FG Ø 1.60мм
Код: 6



АЛМАЗНЫЕ ГОЛОВКИ

Стоматологические алмазные головки изготавливают с применением натурального алмазного порошка. Возможно изготовление по индивидуальному заказу с использованием синтетического алмазного порошка.

Фасонные алмазные головки для ортопедических работ изготавливаются с применением синтетического алмазного порошка.

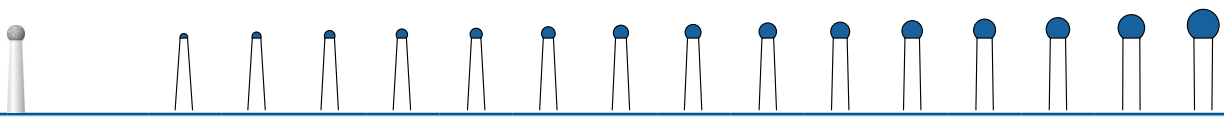
Широкий ассортимент форм предоставляет широкий спектр разнообразного применения.

Три типа зернистости позволяют выбрать инструмент с учетом свойств материала.

В процессе работы алмазными инструментами давление на зубную ткань почти исключено, что сводит к минимуму неприятные ощущения для пациента.

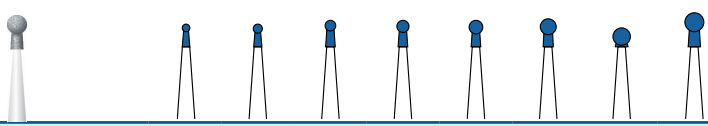
**КРЕПКАЯ СВЯЗКА
ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ
ПОВЫШЕННАЯ ПРОЧНОСТЬ
ВЫСОКАЯ ШЛИФУЮЩАЯ СПОСОБНОСТЬ**

001 ГСАШ ШАР



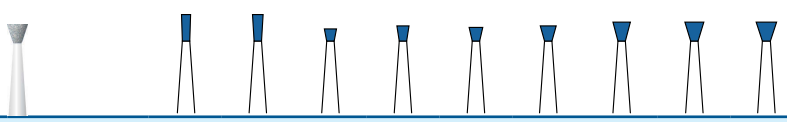
D	<i>1/10мм</i>	010	012	014	015	016	018	020	021	023	025	027	029	031	035	042
L		006	008	010	012	013	015	017	018	020	021	023	025	027	031	038
HP	806.104.001	••	••	•	•	••	••	•	••	••	••	•	•	•	•	•
RA	806.204.001	•	•	•	-	••	•	•	••	•	-	-	-	-	-	-
FG	806.314.001	••	••	••	••	••	••	•	••	••	••	•	•	•	•	-

002 ГСАШБ ШАР С БУРТИКОМ



D	<i>1/10мм</i>	010	012	014	016	018	021	023	025
L		030	030	035	035	035	037	025	045
HP	806.104.002	-	-	•	-	-	•	•	-
RA	806.204.002	-	•	•	-	•	•	-	•
FG	806.314.002	•	•	••	••	••	•	•	-

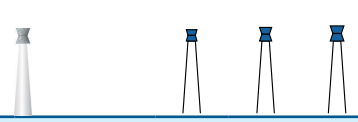
010 ГСАУ ОБРАТНЫЙ КОНУС



D	<i>1/10мм</i>	012	014	016	016	018	021	023	025	027
L		035	035	016	020	018	020	025	025	025
HP	806.104.010	•	•	•	-	•	•	•	•	•
RA	806.204.010	•	•	•	-	•	•	•	-	-
FG	806.314.010	•	•	•	•	•	•	•	-	-

ДВОЙНОЙ КОНУС СОЕДИНЕННЫЙ В ВЕРШИНЕ ГСАУФ

032



D	<i>1/10мм</i>	014	016	018
L		015	018	020
HP	806.104.032	-	-	-
RA	806.204.032	-	-	-
FG	806.314.032	•	•	•

041 ГСАД КОЛЕСОВИДНАЯ

D	$1/10\text{мм}$	040	040
L		006	008
HP	806.104.041	-	•
RA	806.204.041	•	-
FG	806.314.041	-	•

КОЛЕСОВИДНАЯ ГСАД 042

D	$1/10\text{мм}$	012	016	018	023
L		005	005	005	006
HP	806.104.042	-	-	-	-
RA	806.204.042	•	•	•	•
FG	806.314.042	•	•	•	•

067 ГСАДР КОЛЕСОВИДНАЯ ЗАКРУГЛЕННАЯ

D	$1/10\text{мм}$	050
L		010
HP	806.104.067	-
RA	806.204.067	-
FG	806.314.067	•

КОЛЕСОВИДНАЯ ЗАКРУГЛЕННАЯ ГСАДР 068

D	$1/10\text{мм}$	055
L		020
HP	806.104.068	•
RA	806.204.068	-
FG	806.314.068	-

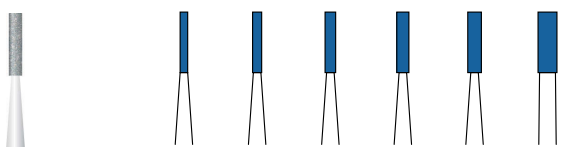
109 ГСАЦ ЦИЛИНДР

D	$1/10\text{мм}$	009	021
L		040	050
HP	806.104.109	-	•
RA	806.204.109	-	•
FG	806.314.109	•	•

ЦИЛИНДР ГСАЦ 110

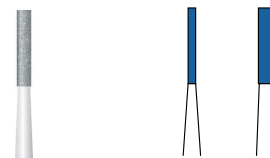
D	$1/10\text{мм}$	008	010	012	018	020	023	031
L		060	060	060	060	060	060	060
HP	806.104.110	-	•	-	-	•	•	•
RA	806.204.110	•	•	•	-	-	•	-
FG	806.314.110	•	-	-	•	-	•	-

111 ГСАЦ ЦИЛИНДР



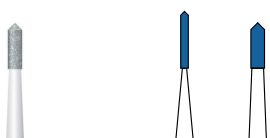
D	1/10мм	010	012	014	016	018	025
L		080	080	080	080	080	080
HP	806.104.111	-	•	••	•	•	•
RA	806.204.111	-	•	•	•	•	•
FG	806.314.111	•	••	••	••	-	•

ЦИЛИНДР ГСАЦ 112



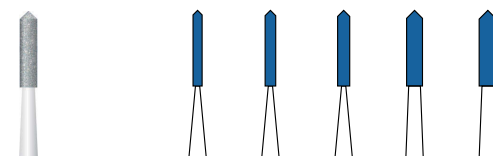
D	1/10мм	010	018
L		100	100
HP	806.104.112	-	-
RA	806.204.112	-	-
FG	806.314.112	•	•

129 ГСАЦУ ЦИЛИНДР С УГЛОВЫМ ТОРЦОМ



D	1/10мм	010	018
L		075	060
HP	806.104.129	-	-
RA	806.204.129	-	-
FG	806.314.129	•	•

ЦИЛИНДР С УГЛОВЫМ ТОРЦОМ ГСАЦУ 131



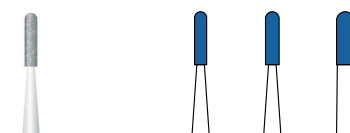
D	1/10мм	012	014	016	021	023
L		100	100	100	100	100
HP	806.104.131	•	••	•	•	•
RA	806.204.131	•	•	•	•	-
FG	806.314.131	••	••	••	•	-

138 ГСАЦС ЦИЛИНДР С ПОЛУСФЕРОЙ НА ТОРЦЕ



D	1/10мм	010
L		030
HP	806.104.138	-
RA	806.204.138	-
FG	806.314.138	•

ЦИЛИНДР С ПОЛУСФЕРОЙ НА ТОРЦЕ ГСАЦС 140



D	1/10мм	016	018	023
L		070	070	070
HP	806.104.140	•	•	•
RA	806.204.140	•	-	-
FG	806.314.140	•	-	-

141 ГСАЦ ЦИЛИНДР С ПОЛУСФЕРОЙ НА ТОРЦЕ

D	$1/10\text{мм}$	012	018	027
L		080	080	080
HP	806.104.141	•	-	•
RA	806.204.141	•	-	-
FG	806.314.141	••	•	-

ЦИЛИНДР С ПОЛУСФЕРОЙ НА ТОРЦЕ ГСАЦ 142

D	$1/10\text{мм}$	014
L		100
HP	806.104.142	•
RA	806.204.142	-
FG	806.314.142	••

150 ГСАЦТ ЦИЛИНДР ТОРЦЕВОЙ

D	$1/10\text{мм}$	012	014	018	023
L		050	050	050	050
HP	806.104.150	•	•	-	-
RA	806.204.150	-	•	•	-
FG	806.314.150	-	-	•	•

КОНУС МАЛЫЙ ГСАКМ 160

D	$1/10\text{мм}$	010	012	014	016	018
L		110	080	100	100	100
HP	806.104.160	•	•	••	-	•
RA	806.204.160	•	•	•	-	•
FG	806.314.160	-	••	••	•	•

161 ГСАКМ КОНУС МАЛЫЙ

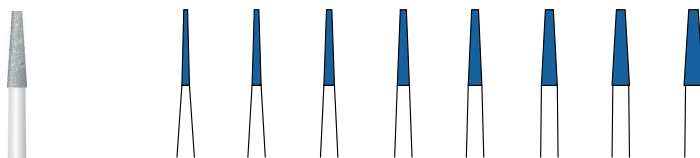
D	$1/10\text{мм}$	010	012	014	016	018	021	025
L		100	060	060	080	060	100	100
HP	806.104.161	-	•	•	•	-	•	•
RA	806.204.161	-	-	-	•	-	-	-
FG	806.314.161	•	-	-	•	•	•	-

КОНУС УСЕЧЕННЫЙ ГСАКУ 172


D	$1/10\text{мм}$	010	012	014
L		080	080	080
HP	806.104.172	•	•	-
RA	806.204.172	-	-	-
FG	806.314.172	-	•	••

173 ГСАКУ КОНУС УСЕЧЕННЫЙ

КОНУС УСЕЧЕННЫЙ С ПОЛУСФЕРИЧЕСКИМ ТОРЦОМ ГСАКС 197

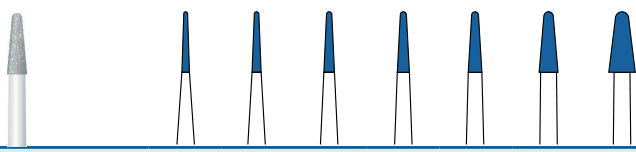


D	1/10мм	010	012	014	016	018	021	023	025
L		100	100	100	100	100	100	100	100
HP	806.104.173	●	-	●	●	●	●	●	●
RA	806.204.173	-	●	●	●	●	●	●	-
FG	806.314.173	●	●	●	●●●	●●	●	●	-



D	1/10мм	016
L		060
HP	806.104.197	●
RA	806.204.197	-
FG	806.314.197	-

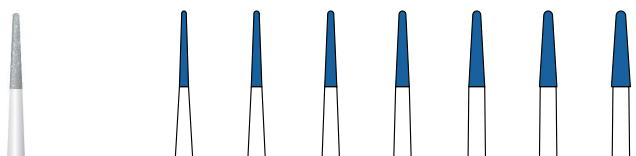
198 ГСАКС КОНУС УСЕЧЕННЫЙ С ПОЛУСФЕРИЧЕСКИМ ТОРЦОМ



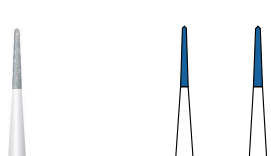
D	1/10мм	010	012	014	016	018	025	035
L		080	080	080	080	080	080	080
HP	806.104.198	●	-	●	-	-	●	●
RA	806.204.198	-	●	●	-	-	-	-
FG	806.314.198	●	●	-	●●	●●	-	-

199 ГСАКС КОНУС УСЕЧЕННЫЙ С ПОЛУСФЕРИЧЕСКИМ ТОРЦОМ

КОНУС С УГЛОВЫМ ТОРЦОМ ГСАКК 210

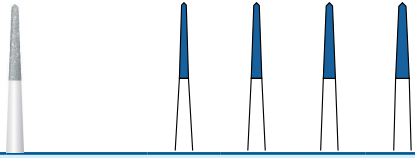


D	1/10мм	012	014	016	018	021	023	025
L		100	100	100	100	100	100	100
HP	806.104.199	●	●	●●	●●	●	●	●
RA	806.204.199	-	●	●	●	●	●	-
FG	806.314.199	●●	●●	●	●	●	●	-



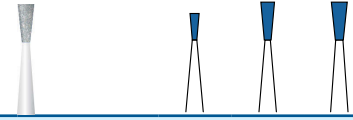
D	1/10мм	010	012
L		080	080
HP	806.104.210	-	-
RA	806.204.210	-	-
FG	806.314.210	●	●●

211 ГСАКК *КОНУС С УГЛОВЫМ ТОРЦОМ*



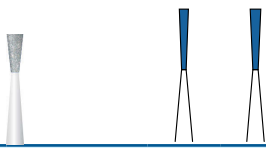
D	<i>1/10мм</i>	012	014	016	018
L		100	100	100	100
HP	806.104.211	-	-	-	-
RA	806.204.211	-	-	-	-
FG	806.314.211	● ●	● ●	●	●

ОБРАТНЫЙ КОНУС ГСАУ 225



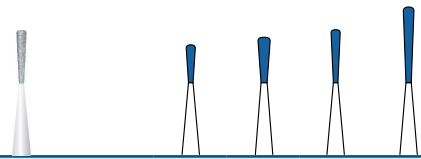
D	<i>1/10мм</i>	012	018	021
L		035	050	050
HP	806.104.225	-	-	-
RA	806.204.225	-	●	-
FG	806.314.225	●	-	●

226 ГСАУ *ОБРАТНЫЙ КОНУС*



D	<i>1/10мм</i>	012	014
L		080	080
HP	806.104.226	-	-
RA	806.204.226	-	-
FG	806.314.226	●	●

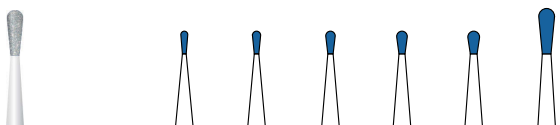
ОБРАТНЫЙ КОНУС С ВЫПУКЛЫМ ТОРЦОМ ГСАУВ 234



D	<i>1/10мм</i>	012	012	014	016
L		050	070	100	060
HP	806.104.234	-	-	-	-
RA	806.204.234	-	-	-	-
FG	806.314.234	●	●	●	●

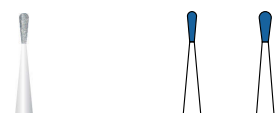
237 ГСАУС

ОБРАТНЫЙ КОНУС С ПОЛУСФЕРИЧЕСКИМ ТОРЦОМ



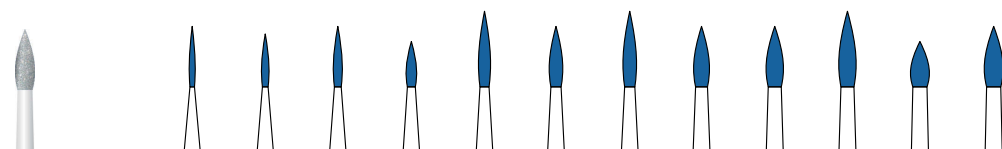
D	<i>1/10мм</i>	010	012	014	016	018	023
L		030	030	030	030	030	060
HP	806.104.237	-	-	-	-	-	●
RA	806.204.237	●	●	-	●	-	-
FG	806.314.237	●	-	●	● ●	●	●

ГСАУС 238



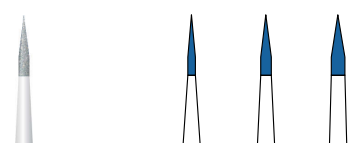
D	<i>1/10мм</i>	012	016
L		040	040
HP	806.104.238	-	-
RA	806.204.238	-	-
FG	806.314.238	●	●

243 ГСАП ПЛАМЯ



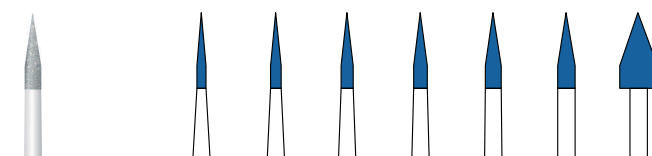
D	<i>1/10мм</i>	008	010	012	014	016	018	018	021	023	023	025	025
L		080	070	080	060	100	080	100	080	080	100	060	080
HP	806.104.243	-	•	••	•	•	••	-	•	-	•	-	•
RA	806.204.243	-	•	•	•	•	•	-	•	•	-	-	-
FG	806.314.243	•	••	••	•	•	•	•	•	•	-	•	-

249 ГСАИ ИГОЛКА



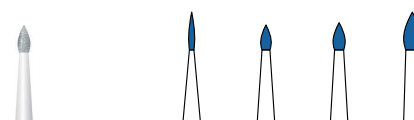
D	<i>1/10мм</i>	010	014	018
L		080	080	080
HP	806.104.249	-	-	•
RA	806.204.249	-	-	-
FG	806.314.249	•	•	•

ИГОЛКА ГСАИ 250



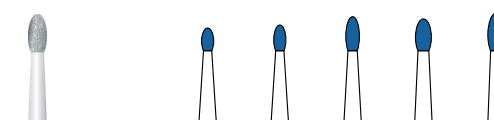
D	<i>1/10мм</i>	012	014	016	018	021	023	050
L		100	100	100	100	100	100	100
HP	806.104.250	•	•	•	-	•	•	•
RA	806.204.250	-	-	•	-	•	-	-
FG	806.314.250	•	••	••	•	-	-	-

254 ГСАП ПЛАМЯ



D	<i>1/10мм</i>	008	014	016	023
L		050	033	036	050
HP	806.104.254	-	•	•	-
RA	806.204.254	-	-	•	-
FG	806.314.254	•	-	•	•

ЭЛЛИПС ГСАЭ 277



D	<i>1/10мм</i>	016	016	018	021	023
L		030	034	045	042	050
HP	806.104.277	-	•	•	-	•
RA	806.204.277	-	•	•	-	-
FG	806.314.277	•	••	••	••	••

304 ГСАЧ ЧЕЧЕВИЦА

D	<i>1/10мм</i>	040	050	060
L		010	015	020
HP	806.104.304	•	•	•
RA	806.204.304	-	-	-
FG	806.314.304	•	-	-

КОНИЧЕСКИЙ ШПИЛЬ ГСАКШ

496

D	<i>1/10мм</i>	014
L		050
HP	806.104.496	-
RA	806.204.496	-
FG	806.314.496	•

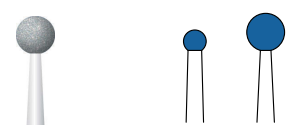
КОНУС С ПРЯМОЙ НАРЕЗКОЙ ГСАФК

519

D	<i>1/10мм</i>	016
L		080
HP	806.104.519	-
RA	806.204.519	-
FG	806.314.519	•

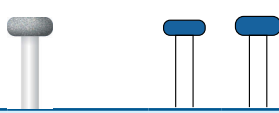
ГОЛОВКИ АЛМАЗНЫЕ ФАСОННЫЕ ДЛЯ ОРТОПЕДИЧЕСКОЙ СТОМАТОЛОГИИ

ШАР ГАШ 001



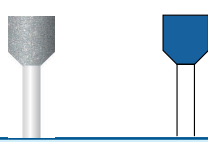
D	1/10мм	030	050
L		027	049
HP	806.104.001	•	•

068 ГАКВР КОЛЕСОВИДНАЯ ЗАКРУГЛЕННАЯ




D	1/10мм	055	060
L		020	025
HP	806.104.068	•	•

ЦИЛИНДР ГАЦ 110



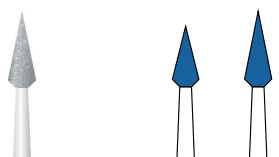
D	1/10мм	060
L		065
HP	806.104.110	•

111 ГАЦ ЦИЛИНДР



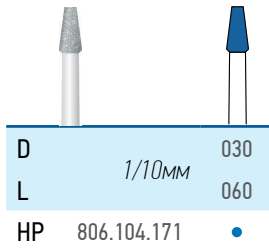
D	1/10мм	030
L		080
HP	806.104.111	•

КОНУС ГАК 161

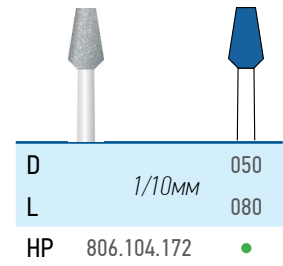


D	1/10мм	040	040
L		080	100
HP	806.104.161	•	•

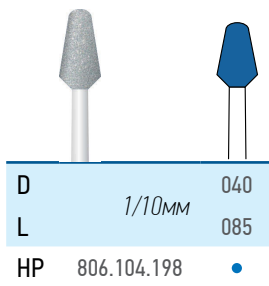
171 **ГАКУ** *КОНУС УСЕЧЕННЫЙ*



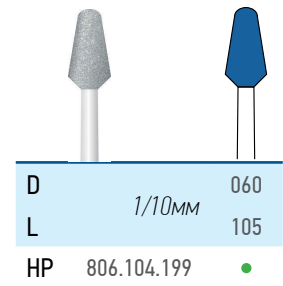
КОНУС УСЕЧЕННЫЙ **ГАКУ** **172**



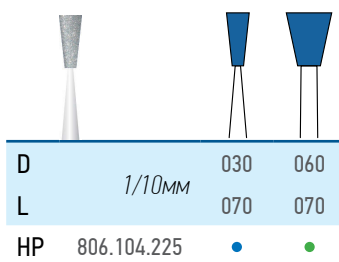
198 **ГАКР** *КОНУС С РАДИУСОМ*



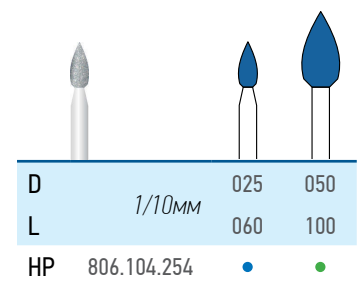
КОНУС С РАДИУСОМ **ГАКР** **199**



225 **ГАОК** *ОБРАТНЫЙ КОНУС*



ПЛАМЯ **ГАП** **254**



НАКОНЕЧНИКИ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ И МИКРОМОТОРЫ

ОАО «КМИЗ» выпускает стоматологические наконечники и микромоторы для терапевтических, ортопедических и зуботехнических работ. В линейке производства широко представлены наконечники как турбинного, так и микромоторного типа. Детали и узлы к наконечникам и микромоторам изготавливаются на высокоточных обрабатывающих центрах с ЧПУ и универсальных станках производства России, Южной Кореи, Тайвань и Швейцарии.

Широко применяется система менеджмента качества, которая признана соответствующей требованиям международного стандарта ISO.

Все производство сконцентрировано на одних площадях и охватывает весь технологический цикл производства, разработку, изготовление деталей, сборку и сбыт готовой продукции, а также гарантийное, постгарантийное и сервисное обслуживание.

ТУРБИННЫЕ НАКОНЕЧНИКИ • МИКРОМОТОРЫ
МИКРОМОТОРНЫЕ НАКОНЕЧНИКИ • КОРОНКΟΣНИМАТЕЛЬ
СКАЛЕР • НАКОНЕЧНИКИ ДЛЯ РУКАВНЫХ БОРМАШИН

Наконечники стоматологические и микромоторы

ТУРБИННЫЕ НАКОНЕЧНИКИ

Турбинные наконечники предназначены для закрепления режущих инструментов с диаметром хвостовика 1,6 мм и передачи им вращения при проведении зубохирургических работ.

НСТф – 300



Midwest (M4)
Сп. 14 x 0,706

Borden (B2)
Сп. 14 x 0,635

Частота вращения	300 000-350 000 об/мин
Мощность, <i>не менее</i>	12 Вт
Расход воздуха	40 л/мин
Уровень шума, <i>не более</i>	64 дБа
Диаметр головки	11,2 мм
Спрей	двухточечный
Подшипники	Муопис (Германия) / ЗПП (Россия)
Цанговый зажим	фрикционный зажим
Очистка/стерилизация	В паровом автоклаве (до 135°C)

НСТ1к – 300




Midwest (M4)
Сп. 14 x 0,706

Borden (B2)
Сп. 14 x 0,635

Частота вращения	300 000-350 000 об/мин
Мощность, <i>не менее</i>	12 Вт
Расход воздуха	40 л/мин
Уровень шума, <i>не более</i>	64 дБа
Диаметр головки	11,2 мм
Спрей	двухточечный
Подшипники	Муопис (Германия) / ЗПП (Россия)
Цанговый зажим	кнопочный зажим
Очистка/стерилизация	В паровом автоклаве (до 135°C)

НСТ1ксв – 300



 Фиброоптическая система подсветки
Освещенность 20 000 лк

Midwest (M4)
Сп. 14 x 0,706

Частота вращения	300 000-350 000 об/мин
Мощность, <i>не менее</i>	12 Вт
Расход воздуха	40 л/мин
Уровень шума, <i>не более</i>	64 дБа
Диаметр головки	11,2 мм
Спрей	двухточечный
Подшипники	Муопис (Германия) / ЗПП (Россия)
Цанговый зажим	кнопочный зажим
Очистка/стерилизация	В паровом автоклаве (до 135°C)

НСТ2к – 300



Midwest (M4)
Сп. 14 x 0,706

Borden (B2)
Сп. 14 x 0,635

Частота вращения	300 000-350 000 об/мин
Мощность, <i>не менее</i>	15 Вт
Расход воздуха	45 л/мин
Уровень шума, <i>не более</i>	64 дБа
Диаметр головки	12,3 мм
Спрей	двухточечный
Подшипники	Муопис (Германия) / ЗПП (Россия)
Цанговый зажим	кнопочный зажим
Очистка/стерилизация	В паровом автоклаве (до 135°C)

НСТБксв – 300



 Фиброоптическая система подсветки
Освещенность 20 000 лк

Midwest (M4)
Сп. 14 x 0,706

Частота вращения	300 000-350 000 об/мин
Мощность, <i>не менее</i>	15 Вт
Расход воздуха	40 л/мин
Уровень шума, <i>не более</i>	64 дБа
Диаметр головки	12,3 мм
Спрей	двухточечный
Подшипники	Муопис (Германия)
Цанговый зажим	кнопочный зажим
Очистка/стерилизация	В паровом автоклаве (до 135°C)

ТУРБИННЫЕ НАКОНЕЧНИКИ, ИЗГОТОВЛЕННЫЕ СОВМЕСТНО С КОМПАНИЕЙ «SIRONA» (ГЕРМАНИЯ)

В конструкции данных наконечников использована динамически сбалансированная турбинка (роторная группа) на прецизионных подшипниках, которая производится и в готовом виде поставляется фирмой «Sirona».

Высокая надежность роторной группы производства «Sirona» в российских наконечниках – отличное качество за небольшую цену. Кнопочный зажим, обеспечивающий надежную фиксацию режущих инструментов, разработан фирмой «Sirona», что гарантирует высокое качество и долговечность.

НСТ2к – 300



Midwest (M4)
Сп. 14 x 0,706



Borden (B2)
Сп. 14 x 0,635

НСТксв – 300



Фиброоптическая система подсветки
Освещенность 20 000 лк



Midwest (M4)
Сп. 14 x 0,706

Частота вращения	350 000 об/мин
Мощность, не менее	15 Вт
Расход воздуха	45 л/мин
Уровень шума, не более	62 дБ
Диаметр головки	12,3 мм
Спрей	двухточечный
Роторная группа	Sirona (Германия)
Цанговый зажим	кнопочный зажим
Очистка/стерилизация	В паровом автоклаве (до 135°C)

Частота вращения	350 000 об/мин
Мощность, не менее	15 Вт
Расход воздуха	45 л/мин
Уровень шума, не более	62 дБ
Диаметр головки	12,3 мм
Спрей	двухточечный
Роторная группа	Sirona (Германия)
Цанговый зажим	кнопочный зажим
Очистка/стерилизация	В паровом автоклаве (до 135°C)

СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ ПРЯМОЙ ТУРБИННЫЙ НАКОНЕЧНИК

НСПТ – 300



Midwest (M4)
Сп. 14 x 0,706

Наконечник стоматологический прямой турбинный с фрикционным зажимом НСПТ-300, предназначен для выполнения зуботехнических работ в стоматологии. Мощность турбины позволяет эффективно проводить самые энергоемкие виды работ. Турбина на шарикоподшипниках с фрикционным зажимом, выполнена в виде капсулы, легко заменяемая при необходимости. Современная система внутреннего охлаждения.

Частота вращения	300 000 об/мин
Мощность, не менее	15 Вт
Расход воздуха	60 л/мин
Уровень шума, не более	64 дБ

СКАЛЕР СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ

НЗК – 02



Для снятия зубного камня разработан скалер НЗК - 02, который эффективно удаляет зубные отложения, минимизируя риск повреждения зубной эмали за счет уменьшения амплитуды колебаний. Эллиптическое движение насадки и очень тихая работа. В комплекте 3 насадки с ключом для замены.

Число колебаний	6100 – 6500 Гц
Рабочее давление	2,3 (+/-)0,2 бар
Масса	97 г

МИКРОМОТОРЫ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ

Используются для передачи вращения прямым и угловым стоматологическим наконечникам, при выполнении терапевтических и ортопедических работ.

ММП 20-01



Микромотор пневматический ММП-20-01 используется для подсоединения к стоматологическим установкам российского и импортного производства. Микромотор оснащен внутренней системой охлаждения.

Число оборотов	20 000 об/мин
Мощность, не менее	20 Вт
Расход воздуха	60 л/мин
Уровень шума, не более	70 дБ
Рабочее давление	2,2 – 2,7 кгс/см ²

МПРР – 666



Реверсивный микромотор МПРР-666 с числом оборотов свыше 40 000 (до 666 с-1) в минуту, с возможностью изменения направления вращения, делает работу стоматолога более легкой и эффективной. Реверс регулирует частоту вращения выходного вала, которое выбирается положением кольца-регулятора.

Число оборотов	40 000 об/мин
Мощность, не менее	20 Вт
Расход воздуха	65 л/мин
Уровень шума, не более	70 дБ
Рабочее давление	3 ± 0,1 кгс/см ²

НАКОНЕЧНИКИ ДЛЯ МИКРОМОТОРОВ

Для эксплуатации от микромоторов или рукавных бормашин с переходником. Хвостовик вставляемого инструмента: 2,35 мм.

НУПМ-40 с кнопочным управлением



Кнопочная фиксация бора. Современная внутренняя система охлаждения. Используется при терапевтических работах.

Число оборотов	40 000 об/мин
Уровень шума, не более	65 дБ
Крутящий момент	Не менее 1,5 кгс*см

НУПМ-40 с поворотной защелкой



Главным его достоинством является повышенная надежность. В его конструкции использована поворотная защелка бора углового наконечника. Современная внутренняя система охлаждения. Используется при терапевтических работах.

Число оборотов	40 000 об/мин
Уровень шума, не более	65 дБ
Крутящий момент	Не менее 1,5 кгс*см

НУП-30М



Фиксация бора производится поворотной защелкой. Возможность изменения положения головки наконечника при работе на труднодоступных участках в четырех положениях. Внешняя система охлаждения.

Число оборотов	30 000 об/мин
Уровень шума, не более	64 дБ
Крутящий момент	Не менее 1,5 кгс*см

НПМ-40-02



Фиксация бора производится поворотной защелкой. Современная внутренняя система охлаждения. Используется при терапевтических работах.

Число оборотов	40 000 об/мин
Уровень шума, не более	60 дБ
Крутящий момент	Не менее 0,8 кгс*см

НЗТМ-40



Наконечник зуботехнический НЗТМ-40 предназначен для работы с режущими инструментами (борами, фрезами, дискодержателями и т.д.) и придания им вращения от микромоторов. Фиксация бора производится поворотной защелкой.

Число оборотов	40 000 об/мин
Уровень шума, не более	60 дБ
Крутящий момент	Не менее 0,9 кгс*см

КОРОНКΟΣНИМАТЕЛЬ

КСр-01



Предназначен для снятия с зубов незафиксированных коронок, а также металлических несъемных протезов, установленных на фосфат – цементе (или аналогичных по свойству материалов), и ортодонтических аппаратов после предварительного разрезания.

КСр-01 комплектуется 1 съемником, изготовленным из высококачественного сплава.

Масса	Не более 0,3 кг
Средняя наработка на отказ	Не менее 8000 циклов
Габаритные размеры со съемником, мм	Длина 250+2,5; диаметр ручки 22

НАКОНЕЧНИКИ ДЛЯ РУКАВНЫХ БОРМАШИН

Для закрепления вращающего инструмента и передачи вращения от рукавных бормашин. Диаметр хвостовика вставляемого инструмента 2,35 мм. Комплектуются средствами технического обслуживания.

НЗТ-30



Предназначен для выполнения зуботехнических работ. Прост и надежен в работе.

Число оборотов	30 000 об/мин
Уровень шума	56 дБ

НУ-30



Предназначен для выполнения терапевтических и ортопедических работ. Крепление рабочего инструмента поворотной защелкой. Возможна установка головки наконечника в четырех положениях. С внешней системой охлаждения.

Число оборотов	30 000 об/мин
Уровень шума	65 дБ

НП-30А



Используется для выполнения терапевтических и ортопедических работ. Крепление рабочего инструмента осуществляется поворотом переднего корпуса против часовой стрелки. Надежен и долговечен в работе.

Число оборотов	30 000 об/мин
Уровень шума	58 дБ
Передаваемый крутящий момент	не менее 0,07 Н.м.

КАК ВЫБРАТЬ ТУРБИННЫЙ НАКОНЕЧНИК



Модель	НСТф-300	НСТ1к-300	НСТ1кскв-300	НСТ2к-300	НСТБкскв-300	НСТ2к-300	НСТкскв-300
Класс	Эконом	Классика	Классика	Классика	Классика	Премиум	Премиум
Голова цельная, диам.11,2	●	●	●				
Голова цельная, диам.12,3				●	●	●	●
Крутящий момент	Обычный	Обычный	Обычный	Увеличенный	Увеличенный	Увеличенный	Увеличенный
Зажим бора	Фрикционный	Кнопочный	Кнопочный	Кнопочный	Кнопочный	Кнопочный	Кнопочный
Свет			●		●		●
Подшипники	Myonic / ЗПП	Myonic / ЗПП	Myonic / ЗПП	Myonic / ЗПП	Myonic	Sirona	Sirona
Роторная группа	Собственного производства	Собственного производства	Собственного производства	Собственного производства	Собственного производства	Sirona	Sirona
Спрей двухточечный	●	●	●	●	●	●	●
Клапан регулировки давления	●	●	●	●	●	●	●
Тип присоединения	M4, B2	M4, B2	M4	M4, B2	M4	M4, B2	M4

КАК ВЫБРАТЬ МИКРОМОТОРНЫЙ НАКОНЕЧНИК



Модель	НУПМ-40	НУПМ-40	НУП-30М	НПМ-40-02	НЗТМ-40
Частота вращения	40 000	40 000	30 000	40 000	40 000
Зажим бора	Поворотная защелка	Кнопочный	Поворотная защелка	Поворотная защелка	Поворотная защелка
Хвостовик инструмента	RA Ø 2.35	RA Ø 2.35	RA Ø 2.35	HP Ø 2.35	HP Ø 2.35
Уровень шума	65 дБ	65 дБ	64 дБ	60 дБ	65 дБ
Крутящий момент не менее	1,5кгс*см	1,5кгс*см	1,5кгс*см	0,8 кгс*см	0,9 кгс*см

ИНФОРМАЦИЯ ПО КОДАМ ДЛЯ ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА

ЭНДОДОНТИЧЕСКИЕ ИНСТРУМЕНТЫ

► Для заказа укажите КОД ISO

КОД ISO

340 600 909 202 020

МАТЕРИАЛ ТИП РУКОЯТКИ ФОРМА ВИД ИСПОЛНЕНИЯ ДИАМЕТР

Диаметр 1/100мм	ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ	ЦВЕТОВОЙ КОД ИНФОРМИРУЕТ О ДИАМЕТРЕ РАБОЧЕЙ ЧАСТИ
ISO 340 600 909 202	L = 30 мм	020
ISO 340 600 909 202	L = 50 мм	025
Комплектация ассортиментной упаковки	-	50
Номер	0	1

ИЗГОТAVЛИВАЕТСЯ В ДАННОМ ВАРИАНТЕ

РАСФАСОВКА (ШТ.)

НУМЕРАЦИЯ ПО КОДУ КМИЗ

ФРЕЗЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ

► Для заказа укажите НОМЕР АРТИКУЛА или КОД ISO

КОД ISO

500 104 143 102 050

МАТЕРИАЛ ТИП ХВОСТОВИКА ФОРМА ТИП НАРЕЗКИ ДИАМЕТР

СВАРНЫЕ	ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ	НОМЕР ЗАКАЗА АРТИКУЛ
	116054	143 102
Диаметр 1/10мм	050	ДИАМЕТР РАБОЧЕЙ ЧАСТИ
Длина раб. части мм	13	ДЛИНА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ
Код	ФЦЗ 050 0М	КОД КМИЗ

Для заказа укажите КОД КМИЗ или КОД ISO ◀

БОРЫ ТВОРДОСПЛАВНЫЕ

БОР ТВС 22

D	1/10мм	ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ	
		010	012
L	мм	ДИАМЕТР РАБОЧЕЙ ЧАСТИ	
		4,1	4,1
500 104 009 006		■	■
500 204 009 006		■	■
500 205 009 006		■	■
500 314 009 006		■ ■	■ ■
500 316 009 006		■	■

- – сварные (с рабочей частью из твердого сплава и хвостовиком из нержавеющей стали)
- ■ – цельные (полностью из твердого сплава)
- ■ – возможно изготовление как цельных, так и сварных боров

КОД ISO

500 104 012 006 010

МАТЕРИАЛ ТИП ХВОСТОВИКА ФОРМА ТИП НАРЕЗКИ ДИАМЕТР

КОД КМИЗ

22-010-7

ФОРМА ДИАМЕТР ТИП ХВОСТОВИКА

ТИП ХВОСТОВИКА

104: HP Ø 2.35мм

Код: 5



204: RA Ø 2.35мм

Код: 7



205: RA Ø 2.35мм

Код: 8



314: FG Ø 1.60мм

Код: 9



316: FG Ø 1.60мм

Код: 6



Для заказа укажите КОД ISO ◀

АЛМАЗНЫЕ ГОЛОВКИ

002 ГСАШБ ШАР С БУРТИКОМ

D	1/10мм	ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ		
		010	012	
L	мм	ДИАМЕТР РАБОЧЕЙ ЧАСТИ		
		030	030	
HP 806.104.002		-	-	●
RA 806.204.002		-	●	●
FG 806.314.002		●	●	● ● ●

ТИП ХВОСТОВИКА

- HP – для прямого наконечника
- FG – для турбинного наконечника
- RA – для углового наконечника

- мелкая ISO 856
- средняя ISO 866
- крупная ISO 876

ИНФОРМАЦИЯ

ОБ ЭКСПЛУАТАЦИИ И СТЕРИЛИЗАЦИИ ИЗДЕЛИЙ

ВРАЩАЮЩИЕСЯ ИНСТРУМЕНТЫ

ФРЕЗЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ · БОРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ · АЛМАЗНЫЕ ГОЛОВКИ

1. Все вращающиеся инструменты производства КМИЗ поставляются нестерильными. Перед первым применением и после каждого использования алмазные головки и боры твердосплавные должны быть продезинфицированы, очищены и простерилизованы. При стерилизации горячим воздухом номинальная температура не должна превышать 180°C. После стерилизации и охлаждения поместите инструменты в пыленепроницаемые емкости.
2. Нельзя использовать поврежденный инструмент (нарушено алмазное покрытие, инструмент согнут или вращается неконцентрично).
3. Вставляйте инструмент в наконечник без усилия. Наконечники должны быть в надлежащем техническом состоянии, периодически проверяйте их работоспособность.
4. Во время работы не наклоняйте инструмент и не используйте его в качестве рычага.
5. До момента начала работы инструмента по обрабатываемой поверхности он должен достичь рабочей скорости. Рекомендуемое контактное давление находится в пределах 0,3 – 2 N.
6. Чтобы не повредить зубы и пломбы, используйте достаточное количество охлаждающей жидкости. После использования немедленно поместите инструмент в дезинфицирующий раствор, соблюдая время выдержки.
7. Длительное нахождение в химических растворах может привести к потере цветовой маркировки инструментов. Не рекомендуется применять для очистки соляную кислоту, перекись водорода, они ухудшают качество инструмента. Для удаления твердого налета от остатков зубной эмали головки необходимо подвергнуть ультразвуковой очистке в течение 10 минут или погрузить в специальный раствор, который растворяет органические остатки тканей зубов, затем промыть в дистиллированной воде.
8. Чтобы избежать возникновения коррозии, после очистки немедленно высушите инструмент.
9. Необходимо обязательно соблюдать рекомендованное рабочее число оборотов для каждого инструмента. Несоблюдение рекомендованного числа оборотов может уменьшить срок службы инструмента, а также нанести вред здоровью пользователя или посторонних.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СКОРОСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Для твердосплавных фрез

Диаметр рабочей части по ИСО	Рекомендуемая скорость (об/мин)
010-023	15 000-50 000
023-045	15 000-40 000
045-060	15 000-20 000

Для твердосплавных боров

Диаметр рабочей части по ИСО	Рекомендуемая скорость (об/мин)
007-010	100 000-300 000
012-023	150 000-200 000

Для алмазных головок

Диаметр рабочей части по ИСО	Рекомендуемая скорость (об/мин)
007-010	100 000-220 000
012-014	70 000-220 000
016-018	55 000-160 000
021-023	40 000-120 000
025-027	35 000-110 000
029-031	30 000-95 000
033-040	25 000-75 000
042-050	15 000-60 000
055-060	12 000-40 000

ЭНДОДОНТИЧЕСКИЕ ИНСТРУМЕНТЫ

Дезинфекция

Перед первичным и повторным использованием поместите инструмент в дезинфицирующий раствор. Соблюдайте время выдержки и рекомендации, указанные производителем дезинфицирующего средства. Затем инструменты необходимо промыть проточной водой.

Предстерилизационная очистка

Эндоканальные инструменты необходимо подвергнуть ультразвуковой очистке в течение 10 минут, затем промыть в дистиллированной воде в течение 0,5 минут. Высушить инструмент при температуре 85°C до полного исчезновения влаги.

Стерилизация

Перед стерилизацией положите инструменты на стерилизационные подставки или подносы. Простерилизуйте инструменты паром в автоклаве: при температуре 134°C и давлении 0,21 МПа, время выдержки 5 минут, или при температуре 131°C и давлении 0,11 МПа, время выдержки 20 минут.

Стерилизуя большое количество инструментов за один цикл, убедитесь, что максимальная загрузка автоклава не превышена.

После стерилизации и охлаждения инструменты поместите в герметичные емкости, обеспечивающие сохранение стерильности инструментов и исключающие случайные механические повреждения. Извлечение инструмента производить стерильным пинцетом за ручку.

СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ НАКОНЕЧНИКИ И МИКРОМОТОРЫ

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Неправильная эксплуатация наконечника, применение нестандартных рабочих инструментов, неправильная фиксация рабочего инструмента, а также использование наконечника с повышенным шумом могут привести к поломке подшипников наконечника и несчастному случаю. Долгая служба Вашего наконечника зависит от правильного ухода и соблюдения всех правил эксплуатации.

1. Рекомендуется смазывать наконечник ежедневно перед каждой стерилизацией, не реже двух раз в день.
2. Для предупреждения преждевременного износа микромотора и наконечника при эксплуатации необходимо перед стерилизацией производить чистку и смазку микромотора и наконечника в приборе типа «Assistina», или произвести смазку привода микромотора и трущихся поверхностей наконечника, используя баллончик с аэрозолем.
3. Если охлаждающая смесь не поступает из узла охлаждения наконечника, выходное отверстие необходимо прочистить мандреном.
4. Запрещается смена рабочего инструмента на ходу при работающем микромоторе
5. Запрещается самостоятельно ремонтировать наконечник!

ВНИМАНИЕ:

Отсутствие смазки, нарушение периодичности смазки приводит к выходу из строя подшипников. Сильная загрязненность микромотора является основанием для снятия с гарантии. Недостаточное охлаждение наконечника ведет к перегреву места препарации и повреждению ткани зуба.

СТЕРИЛИЗАЦИЯ НАКОНЕЧНИКОВ И МИКРОМОТОРОВ

1. Не применяйте сухожаровые аппараты.
2. После каждого применения наконечник должен быть подвергнут дезинфекции, предстерилизационной очистке и стерилизации.
3. Наконечник и микромотор дезинфицируются путем двукратного протирания наружных поверхностей салфетками, пропитанными дезинфицирующим 4% раствором перекиси водорода, с интервалом в 15 минут.
4. Предстерилизационную очистку наружных поверхностей проводить салфеткой, смоченной в 70% растворе этилового спирта.
5. Микромотор стерилизовать в пакете из полиамидной пленки ПМТУ 6-19-102-78 или другой термостойкой пленки, заложить в автоклав с насыщенным водяным паром, где создается температура плюс 134°C, время выдержки 5 мин, давление 0,21 МПа.

ВНИМАНИЕ:

Во время сушки температура не должна превышать 140° С. Не погружайте микромотор или наконечник в холодную воду для ускорения охлаждения. Ни в коем случае не погружайте в дезинфицирующее средство! Не очищайте в ультразвуковой ванне!



ПАРТНЕР, ПРОВЕРЕННЫЙ ВРЕМЕНЕМ!

Адрес: ул. Салиха Сайдашева, 12,
г. Казань, Республика Татарстан, Россия – 420021

+7 (843) 203-94- 95 – отдел продаж
+7 (843) 221-93- 33 – отдел маркетинга

E-mail:
kmizmarket@mail.ru
pr.kmiz@mail.ru

www.kmizgroup.ru