КМИЗ

КАЗАНСКИЙ
МЕДИКО-
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ
ЗАВОД

КАТАЛОГ СТОМАТОЛОГИЧЕСКОЙ ПРОДУКЦИИ

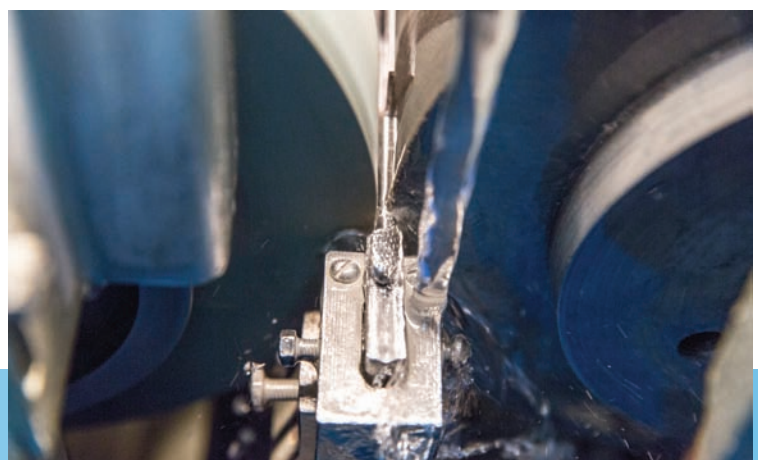
ЭНДОДОНТИЧЕСКИЕ ИНСТРУМЕНТЫ
ФРЕЗЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ
БОРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ
АЛМАЗНЫЕ ГОЛОВКИ
СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ НАКОНЕЧНИКИ И МИКРОМОТОРЫ






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.



КАЗАНСКИЙ
МЕДИКО-
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ
ЗАВОД

СОДЕРЖАНИЕ

ИНФОРМАЦИЯ ПО КОДАМ
ДЛЯ ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА 4

ЭНДОДОНТИЧЕСКИЕ ИНСТРУМЕНТЫ 7

ФРЕЗЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ 11

БОРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ 21

АЛМАЗНЫЕ ГОЛОВКИ 25

НАКОНЕЧНИКИ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ
И МИКРОМОТОРЫ 31

ИНФОРМАЦИЯ ОБ ЭКСПЛУАТАЦИИ
И СТЕРИЛИЗАЦИИ ИЗДЕЛИЙ 38

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

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ

ЦВЕТОВОЙ КОД ИНФОРМИРУЕТ О ДИАМЕТРЕ РАБОЧЕЙ ЧАСТИ

Диаметр *1/100мм*		020	025
ISO 340 600 909 202	L = 30 мм	✔	✔
ISO 340 600 909 202	L = 50 мм	-	✔
Комплектация ассортиментной упаковки		-	50
Номер		0	1

ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ 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**

ДИАМЕТР РАБОЧЕЙ ЧАСТИ

ДЛИНА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ

Артикул	116054
ISO *500 104* -	*143 102*
Диаметр *1/10мм*	050
Длина раб. части *мм*	13
Код	ФЦ3 050 ОМ

КОД КМИЗ

Для заказа укажите **КОД КМИЗ** или **КОД ISO** ◀

БОРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ

КОД ISO

500 104 012 006 010

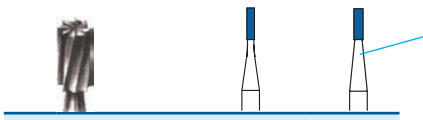
МАТЕРИАЛ ТИП ХВОСТОВИКА ФОРМА ТИП НАРЕЗКИ ДИАМЕТР

КОД КМИЗ

22-010-7

ФОРМА ДИАМЕТР ТИП ХВОСТОВИКА

БОР ТВС 22



D	*1/10мм*	010	012
L	*мм*	4,1	4,1
500 104 009 006		■	■
500 204 009 006		■	■
500 205 009 006		■	■
500 314 009 006		■	■
500 316 009 006		■	■

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ

ДИАМЕТР РАБОЧЕЙ ЧАСТИ

ДЛИНА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ

■ – сварные (с рабочей частью из твердого сплава и хвостовиком из нержавеющей стали)

ТИП ХВОСТОВИКА

104: *HP Ø 2.35мм*
Код: *5* — 44 мм

204: *RA Ø 2.35мм*
Код: *7* — 22 мм

205: *RA Ø 2.35мм*
Код: *8* — 27 мм

314: *FG Ø 1.60мм*
Код: *9* — 19 мм

316: *FG Ø 1.60мм*
Код: *6* — 25 мм

Для заказа укажите **КОД ISO** ◀

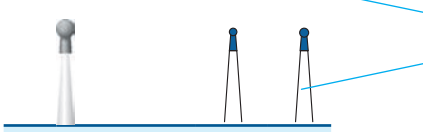
АЛМАЗНЫЕ ГОЛОВКИ

КОД ISO

806 856 104 002 030 012

МАТЕРИАЛ ЗЕРНИСТОСТЬ ТИП ХВОСТОВИКА ФОРМА ДЛИНА ДИАМЕТР

002 ГСАШБ *ШАР С БУРТИКОМ*



D	*1/10мм*	010	012	
L		030	030	
HP	806.104.002	-	-	●
RA	806.204.002	-	●	●
FG	806.314.002	●	●	●●●

ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ

ДИАМЕТР РАБОЧЕЙ ЧАСТИ

ДЛИНА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ

ЗЕРНИСТОСТЬ

ТИП ХВОСТОВИКА

● мелкая *ISO 856*
● средняя *ISO 866*
● крупная *ISO 876*

ТИП ХВОСТОВИКА

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



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.

ЭНДОДОНТИЧЕСКИЕ ИНСТРУМЕНТЫ



ПУЛЬПОЭКТРАКТОРЫ

ИГЛЫ КОРНЕВЫЕ

КАНАЛОНАПОЛНИТЕЛИ

КАНАЛОРАСШИРИТЕЛИ

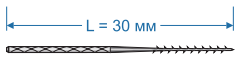
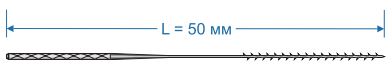
НАПИЛЬНИКИ КОРНЕВЫЕ

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*	025	030	035	040	050
ISO 340 600 909 202  ✸	✔	✔	✔	✔	✔
ISO 340 600 909 202  ✸	✔	✔	✔	✔	✔
Комплектация ассортиментной упаковки	50	150	150	100	50
Номер	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

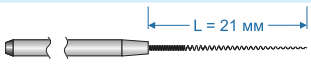
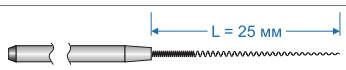
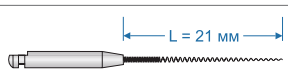
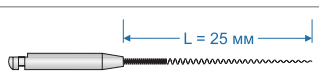
**под заказ от 10 000штук*

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 340 104 998 252  ◎	✔	✔	✔	✔
ISO 340 204 998 212  ◎	✔	✔	✔	✔
ISO 340 204 998 252 *только ассортимент  ◎	✔	✔	✔	✔
Комплектация ассортиментной упаковки	15	15	10	10

КАНАЛОРАСШИРИТЕЛИ, ТИП «К»

50

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	L = 25 мм ■	✔	✔	✔	✔	✔	✔
ISO 340 204 916 212	L = 21 мм ■	✔	✔	✔	✔	✔	–
ISO 340 104 916 282	L = 28 мм ■	✔	✔	✔	✔	✔	–
Комплектация ассортиментной упаковки		15	15	10	5	5	–

НАПИЛЬНИКИ КОРНЕВЫЕ, ТИП «К»

50

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	L = 21 мм ●	✔	✔	✔	✔	✔	✔
ISO 340 640 925 252	L = 25 мм ●	✔	✔	✔	✔	✔	✔
ISO 340 204 925 212	L = 21 мм ●	✔	✔	✔	✔	✔	–
Комплектация ассортиментной упаковки		15	15	10	5	5	–

НАПИЛЬНИКИ КОРНЕВЫЕ, ТИП «Н»

50

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	L = 21 мм ●	✔	✔	✔	✔	✔
ISO 340 640 937 252	L = 25 мм ●	✔	✔	✔	✔	✔
Комплектация ассортиментной упаковки		15	15	10	5	5

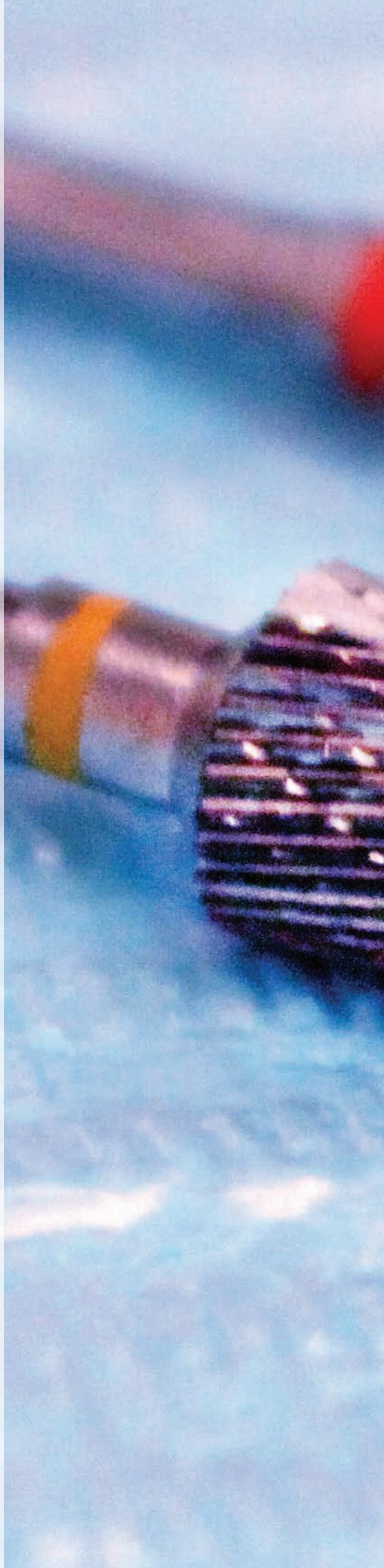
Тотальный контроль всего процесса производства гарантирует каждому отдельному инструменту качество, адекватное самым высоким техническим требованиям.

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 КРЕСТООБРАЗНАЯ НАРЕЗКА

ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА | КЕРАМИКА | БЮГЕЛЬНОЕ ПРОТЕЗИРОВАНИЕ | ЗОЛОТО И СПЛАВЫ ИЗ ДРАГМЕТАЛЛОВ

ЦЕЛЬНЫЕ







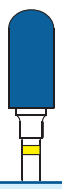
Артикул	116113	116275	115977	115974
ISO *500 104 -*	*144 110*	*201 110*	*292 110*	*198.110*
Диаметр *1/10мм*	023	023	023	023
Длина раб. части *мм*	15	15; 4°	15	8
Код	ФЦЗуД 023-Ц-ОМ	ФКЗуД 023-Ц-ОМ	ФТуД 023 Ц-ОМ	ФКЗУД 023Ц-ОМ

ТОНКАЯ ОБРАБОТКА | ТИТАН | ВСЕ МЕТАЛЛЫ

СВАРНЫЕ







Артикул	115989	116127	116192	115996
ISO *500 104 -*	*143 110*	*275 110*	*275 110*	*143.110*
Диаметр *1/10мм*	050	050	060	060
Длина раб. части *мм*	13	14	14	13
Код	ФЦЗД 050 ОМ	ФПД 050 ОМ	ФПД 060 ОМ	ФЦЗД 060-ОМ

МЕЛКАЯ ОДИНАРНАЯ НАРЕЗКА

ТОНКАЯ ОБРАБОТКА | КЕРАМИКА | ОБЛИЦОВКА | ТИТАН

СВАРНЫЕ



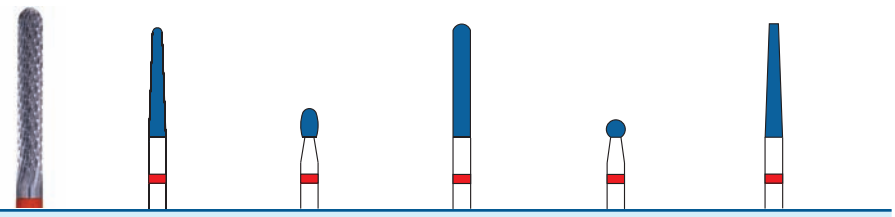


Артикул	116001	116002
ISO *500 104 -*	*200 133*	*200 133*
Диаметр *1/10мм*	050	060
Длина раб. части *мм*	13	13
Код	ФКЗ 050 М	ФКЗ 060 М

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

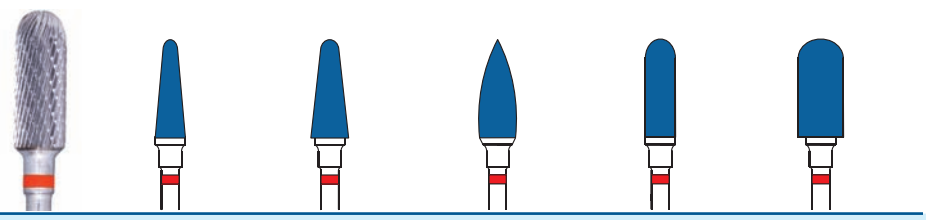
МЕЛКАЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАРЕЗКА

ЦЕЛЬНЫЕ



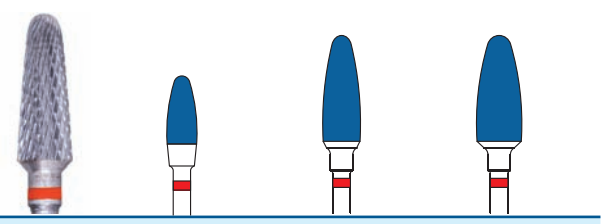
Артикул	115972	116165	115806	117418	116279
ISO *500 104* -	*201 140*	*277 140*	*144 140*	*001.140*	*187 140*
Диаметр *1/10мм*	023	023	023	023	023
Длина раб. части *мм*	15; 4°	3,8	15	2,10	15; 4°
Код	ФКЗуД 023 Ц-М	ФЯД 023 Ц-М	ФЦЗуД 023Ц-М	ФШД 023 Ц-М	ФКУуД 023 Ц-М

СВАРНЫЕ



Артикул	116214	115997	116026	116041	115994
ISO *500 104* -	*200 140*	*200 140*	*257 140*	*143 140*	*143 140*
Диаметр *1/10мм*	040	050	050	040	060
Длина раб. части *мм*	13	13	13	13	13
Код	ФКЗД 040 М	ФКЗД 050 М	ФПчД 050 М	ФЦЗД 040 М	ФЦЗД 060 М

СВАРНЫЕ



Артикул	115952	115823	115825
ISO *500 104* -	*273 140*	*275 140*	*275 140*
Диаметр *1/10мм*	040	050	060
Длина раб. части *мм*	9	14	14
Код	ФПД 040 М	ФПД 050 М	ФПД 060 М

МЕЛКАЯ КРЕСТООБРАЗНО-ПОПЕРЕЧНАЯ НАРЕЗКА

ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА
ДРАГОЦЕННЫЕ МЕТАЛЛЫ
МЕТАЛЛОКЕРАМИКА
ТИТАН

ЦЕЛЬНЫЕ





СВАРНЫЕ



Артикул	116122	116280	115999
ISO *500 104 -*	*144 134*	*201 134*	*200.134*
Диаметр *1/10мм*	023	023	040
Длина раб. части *мм*	15	15	13
Код	ФЦЗУДС 023Ц-М	ФКЗУДС 023Ц-М	ФКЗДС 040-М

СРЕДНЯЯ ОДИНАРНАЯ НАРЕЗКА

ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА
КОРОНКИ И МОСТЫ
ИЗГОТОВЛЕНИЕ МОДЕЛЕЙ
БЮГЕЛЬНОЕ ПРОТЕЗИРОВАНИЕ

ЦЕЛЬНЫЕ

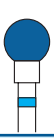





Артикул	115792	117533	116003
ISO *500 104 -*	*187 175*	*196 175*	*201 175*
Диаметр *1/10мм*	023	014	023
Длина раб. части *мм*	15; 4°	4,75	15; 4°
Код	ФКУу 023 Ц-С	ФКЗ 014Ц-С	ФКЗу 023 Ц-С

СВАРНЫЕ





Артикул	115950	116012
ISO *500 104 -*	*001 175*	*001 175*
Диаметр *1/10мм*	040	060
Длина раб. части *мм*	3,6	5,5
Код	ФШ 040-С	ФШ 060-С

СВАРНЫЕ





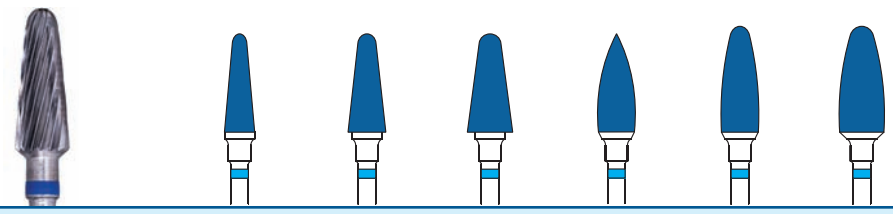


Артикул	115814	115815	115816	116188
ISO *500 104 -*	*143 175*	*143 175*	*143 175*	*273.175*
Диаметр *1/10мм*	045	050	060	040
Длина раб. части *мм*	13	13	13	9
Код	ФЦЗ 045 С	ФЦЗ 050 С	ФЦЗ 060 С	ФП 040-С

ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА
КОРОНКИ И МОСТЫ | ИЗГОТОВЛЕНИЕ МОДЕЛЕЙ
БЮГЕЛЬНОЕ ПРОТЕЗИРОВАНИЕ

СРЕДНЯЯ ОДИНАРНАЯ НАРЕЗКА

СВАРНЫЕ

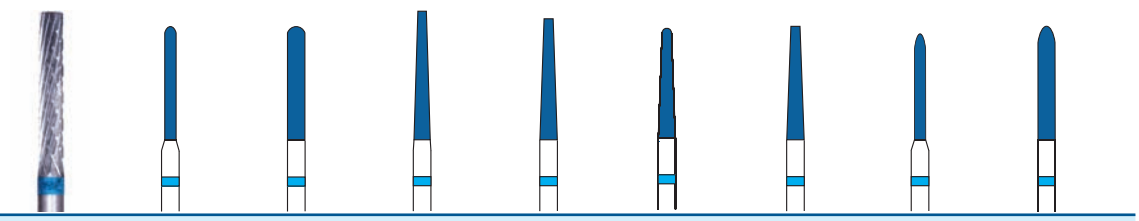


Артикул	115947	115818	116203	116172	115847	116189
ISO *500 104* -	*200 175*	*200 175*	*200 175*	*257 175*	*275 175*	*275 175*
Диаметр *1/10мм*	040	050	060	050	050	060
Длина раб. части *мм*	13	13	13	13	14	14
Код	ФКЗ 040 С	ФКЗ 050 С	ФКЗ 060 С	ФПЧ 050-С	ФП 050 С	ФП 060 С

ОБРАБОТКА БОЛЬШИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ
СПЛАВЫ НЕБЛАГОРОДНЫХ МЕТАЛЛОВ
ПЛАСТМАССЫ

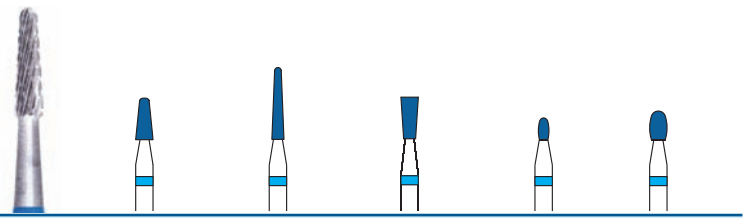
СРЕДНЯЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАРЕЗКА

ЦЕЛЬНЫЕ



Артикул	115979	115957	117824	115793	116004	116274	115800	115801
ISO *500 104* -	*144 190*	*144 190*	*187 190*	*187 190*	*201 190*	*201.190*	*292 190*	*292 190*
Диаметр *1/10мм*	015	023	0215	023	023	0215	015	023
Длина раб. части *мм*	15	15	17	16; 4°	15; 4°	15; 4°	14	15
Код	ФЦЗуД 015 Ц-С	ФЦЗуД 023 Ц-С	ФКУУД 0215Ц-С	ФКУуД 023 Ц-С	ФКЗуД 023 Ц-С	ФКЗуД 0215 Ц-С	ФТуД 015 Ц-С	ФТуД 023 Ц-С

ЦЕЛЬНЫЕ

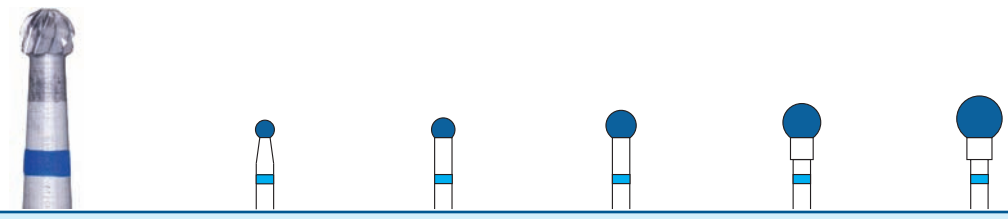


Артикул	116265	117561	115795	116166	115962
ISO *500 104* -	*196 190*	*198.190*	*225 190*	*277 190*	*277 190*
Диаметр *1/10мм*	023	016	023	014	023
Длина раб. части *мм*	5,5	15; 6°	5,5	2,9	3,8
Код	ФКЗД 023 Ц-С	ФКЗуД 016 Ц-С	ФОКУД 023 Ц-С	ФЯД 014 Ц-С	ФЯД 023 Ц-С

СРЕДНЯЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАРЕЗКА

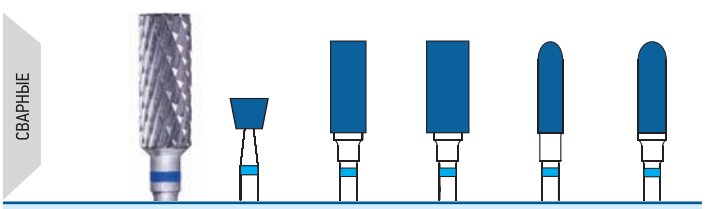
ОБРАБОТКА БОЛЬШИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ
СПЛАВЫ НЕБЛАГОРОДНЫХ МЕТАЛЛОВ
ПЛАСТМАССЫ

СВАРНЫЕ



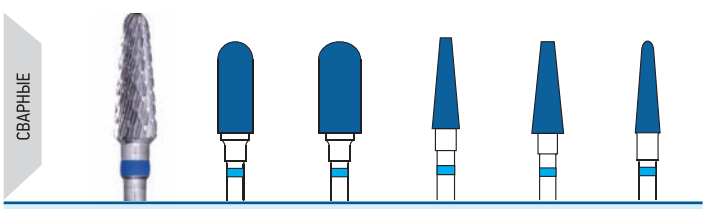
Артикул	117416	116007	116008	116048	116015
ISO *500 104 -*	*001 190*	*001 190*	*001 190*	*001 190*	*001 190*
Диаметр *1/10мм*	025	031	040	050	060
Длина раб. части *мм*	2,3	2,6	3,6	4,5	5,5
Код	ФШД 025 С	ФШД 031 С	ФШД 040 С	ФШД 050 С	ФШД 060 С

СВАРНЫЕ



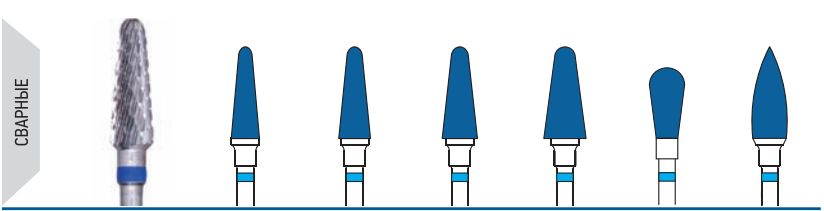
Артикул	116125	115936	116092	115807	115808
ISO *500 104 -*	*225.190*	*113 190*	*113 190*	*143 190*	*143 190*
Диаметр *1/10мм*	050	050	060	035	040
Длина раб. части *мм*	5,5	13	13	13	13
Код	ФОКД 050-С	ФЦтД 050 С	ФЦтД 060-С	ФЦЗД 035-С	ФЦЗД 040-С

СВАРНЫЕ



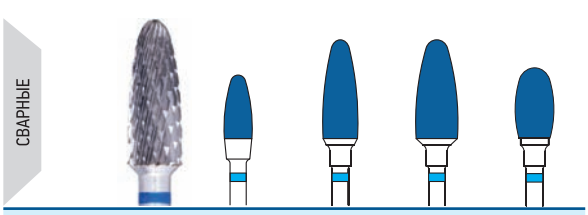
Артикул	115809	116011	116209	116210	115958
ISO *500 104 -*	*143 190*	*143 190*	*186.190*	*186 190*	*200 190*
Диаметр *1/10мм*	050	060	035	045	035
Длина раб. части *мм*	13	13	12	13	13
Код	ФЦЗД 050-С	ФЦЗД 060-С	ФКУД 035-С	ФКУД 045 С	ФКЗД 035-С

СВАРНЫЕ



Артикул	115941	115942	115963	115811	115832	116027
ISO *500 104 -*	*200 190*	*200 190*	*200 190*	*200 190*	*237 190*	*257 190*
Диаметр *1/10мм*	040	045	050	060	050	050
Длина раб. части *мм*	13	13	13	13	10	13
Код	ФКЗД 040-С	ФКЗД 045-С	ФКЗД 050-С	ФКЗД 060-С	ФГД 050-С	ФПчД 050-С

СВАРНЫЕ

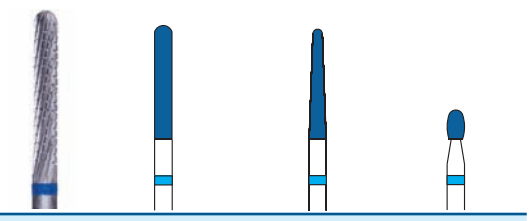


Артикул	115822	115824	115965	116037
ISO *500 104 -*	*273 190*	*275 190*	*275 190*	*277 190*
Диаметр *1/10мм*	040	050	060	055
Длина раб. части *мм*	9	14	14	10
Код	ФПД 040-С	ФПД 050-С	ФПД 060-С	ФЯД 055-С

ОРТОПЕДИЧЕСКИЕ КОНСТРУКЦИИ ИЗ ПЛАСТМАССЫ

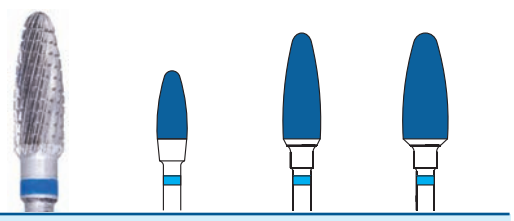
СРЕДНЯЯ КРЕСТООБРАЗНО-ПОПЕРЕЧНАЯ НАРЕЗКА

ЦЕЛЬНЫЕ



Артикул	116123	116281	116168
ISO *500 104 -*	*144 176*	*201 176*	*277 176*
Диаметр *1/10мм*	023	023	023
Длина раб. части *мм*	15	15	3,8
Код	ФЦЗУДС 023 Ц-С	ФКЗУДС 023 Ц-С	ФЯДС 023 Ц-С

СВАРНЫЕ

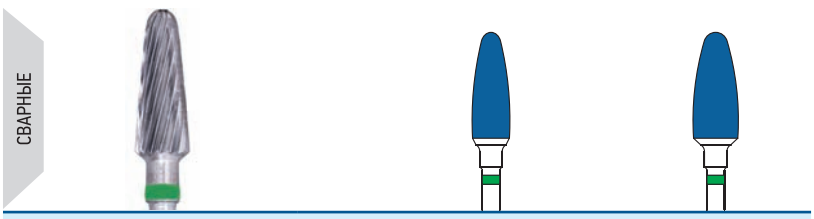


Артикул	116193	116194	116195
ISO *500 104 -*	*273 176*	*275 176*	*275 176*
Диаметр *1/10мм*	040	050	060
Длина раб. части *мм*	9	14	14
Код	ФПДс 040 С	ФПДс 050 С	ФПДс 060 С

БЫСТРАЯ ОБРАБОТКА
ПЛАСТМАССЫ ГИПС
ИЗГОТОВЛЕНИЕ МОДЕЛЕЙ

КРУПНАЯ ОДИНАРНАЯ НАРЕЗКА

СВАРНЫЕ

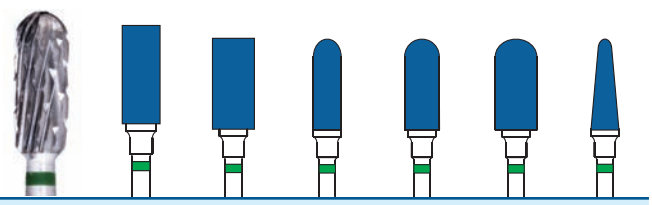


Артикул	115826	116191
ISO *500 104 -*	*275 215*	*275 215*
Диаметр *1/10мм*	050	060
Длина раб. части *мм*	14	14
Код	ФП 050 -К	ФП 060-К

АГРЕССИВНАЯ ОБРАБОТКА ИЗДЕЛИЙ
ПЛАСТМАССЫ
МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ГИПСА

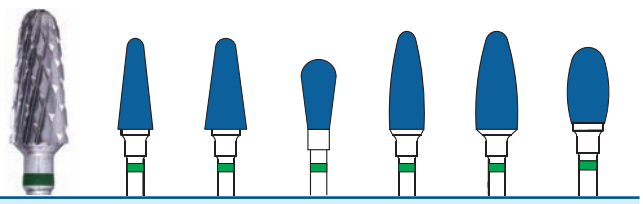
КРУПНАЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАРЕЗКА

СВАРНЫЕ



Артикул	116094	115937	115938	115940	115993	116215
ISO *500 104 -*	*113.220*	*113 220*	*143 220*	*143 220*	*143 220*	*200 220*
Диаметр *1/10мм*	050	060	040	050	060	040
Длина раб. части *мм*	13	13	13	13	13	13
Код	ФЦтД 050-К	ФЦТД 060 К	ФЦЗД 040 К	ФЦЗД 050 К	ФЦЗД 060 К	ФКЗД 040 К

СВАРНЫЕ



Артикул	115943	115998	115831	115953	115966	116035
ISO *500 104 -*	*200 220*	*200 220*	*237 220*	*275 220*	*275 220*	*277.220*
Диаметр *1/10мм*	050	060	050	050	060	055
Длина раб. части *мм*	13	13	10	14	14	10
Код	ФКЗД 050 К	ФКЗД 060 К	ФГД 050 К	ФПД 050 К	ФПД 060 К	ФЯД 055-К

ОЧЕНЬ КРУПНАЯ ОДИНАРНАЯ НАРЕЗКА

СКОРОСТНАЯ ОБРАБОТКА
ПЛАСТМАССЫ
СУПЕРГИПС

ЦЕЛЬНЫЕ

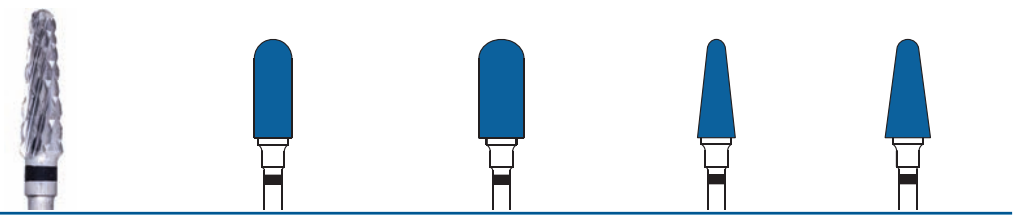


Артикул	117598
ISO *500 104 -*	*468 211*
Диаметр *1/10мм*	023
Длина раб. части *мм*	11
Код	ФКТ 023 Ц-ОК

ОЧЕНЬ КРУПНАЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАРЕЗКА

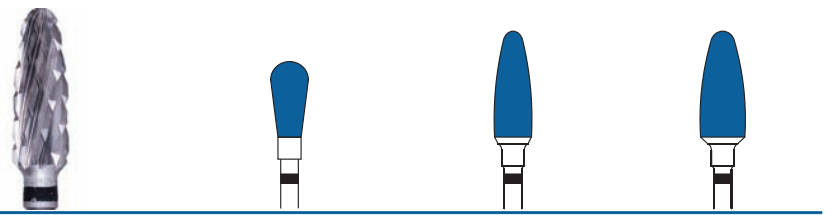
ОБРАБОТКА ШИРОКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ
ПЛАСТМАССЫ СУПЕРГИПС
ОГНЕУПОРНАЯ МАССА

СВАРНЫЕ



Артикул	115988	115995	116208	115944
ISO *500 104 -*	*143 224*	*143 224*	*200 224*	*200 224*
Диаметр *1/10мм*	050	060	050	060
Длина раб. части *мм*	13	13	13	13
Код	ФЦЗД 050 ОК	ФЦЗД 060 ОК	ФКЗД 050 ОК	ФКЗД 060 ОК

СВАРНЫЕ



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



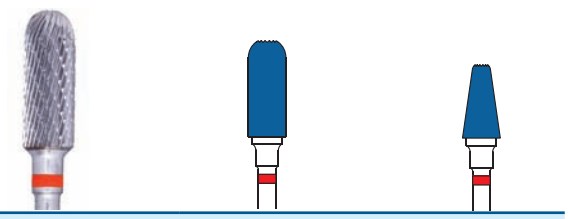
ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ НА ЗАКРУГЛЕННОЙ ВЕРШИНЕ ФРЕЗЫ

Конструкция фрезы запатентована

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

МЕЛКАЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАРЕЗКА

СВАРНЫЕ



Артикул	117613	117703
ISO *500 104 -*	*143 140*	*200 140*
Диаметр *1/10мм*	050	050
Длина раб. части *мм*	13	10
Код	ФЦЗТД 050 М	ФКЗТД 050 М

СРЕДНЯЯ ОДИНАРНАЯ НАРЕЗКА

ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА | КОРОНКИ И МОСТЫ | ИЗГОТОВЛЕНИЕ МОДЕЛЕЙ | БЮГЕЛЬНОЕ ПРОТЕЗИРОВАНИЕ

СВАРНЫЕ

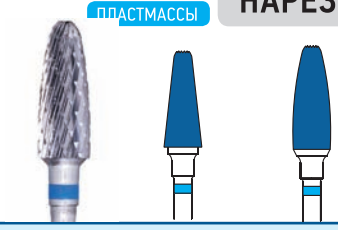


Артикул	117692
ISO *500 104 -*	*200 175*
Диаметр *1/10мм*	050
Длина раб. части *мм*	13
Код	ФКЗТ 050 С

ОБРАБОТКА БОЛЬШИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ | СПЛАВЫ НЕБЛАГОРОДНЫХ МЕТАЛЛОВ | ПЛАСТМАССЫ

СРЕДНЯЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАРЕЗКА

СВАРНЫЕ



Артикул	117747	117669
ISO *500 104 -*	*200 190*	*275 190*
Диаметр *1/10мм*	050	050
Длина раб. части *мм*	13	14
Код	ФКЗТД 050 С	ФПТД 050 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.





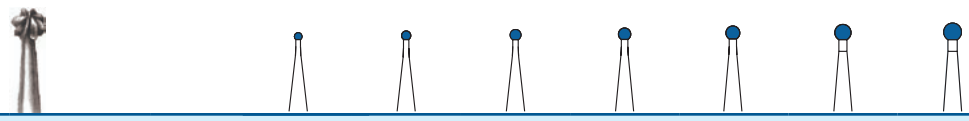
БОРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ

Боры твердосплавные

БОР ТВС 11

Боры с шаровидной головкой для вскрытия эмали;

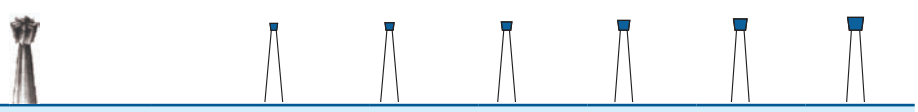
- боры малого диаметра для препарирования полости с одной поверхностью;
- среднего диаметра – для интерпроксимальных полостей и для препарирования резцов



D	1/10мм	010	012	014	016	018	021	023
L	мм	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.

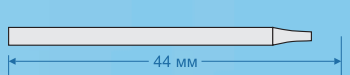


D	1/10мм	010	012	014	016	018	021
L	мм	0,9	1,0	1,1	1,3	1,5	1,7
500 104 012 006		■	■	■	■	■	■
500 204 012 006		■	■	■	■	■	■
500 205 012 006		■	■	■	■	■	■
500 314 012 006		■	■	■	■	■	■
500 316 012 006		■	■	■	■	■	■

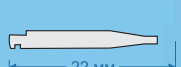
D – диаметр рабочей части
L – длина рабочей части

Тип хвостовика:

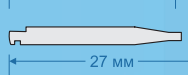
104: *HP Ø 2.35мм*
Код: *5*



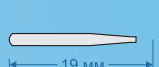
204: *RA Ø 2.35мм*
Код: *7*



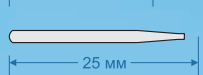
205: *RA Ø 2.35мм*
Код: *8*



314: *FG Ø 1.60мм*
Код: *9*

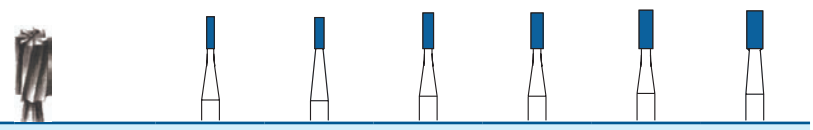


316: *FG Ø 1.60мм*
Код: *6*



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		■	■	■	■	■	■

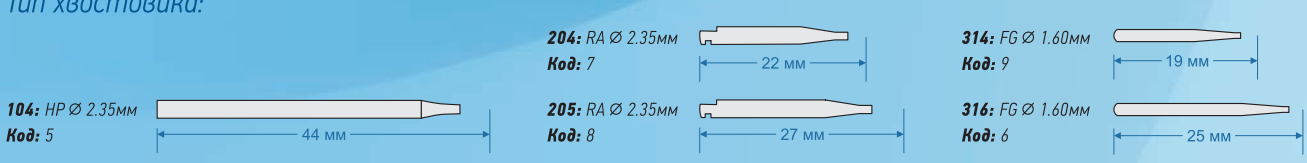
БОР ТВС 13

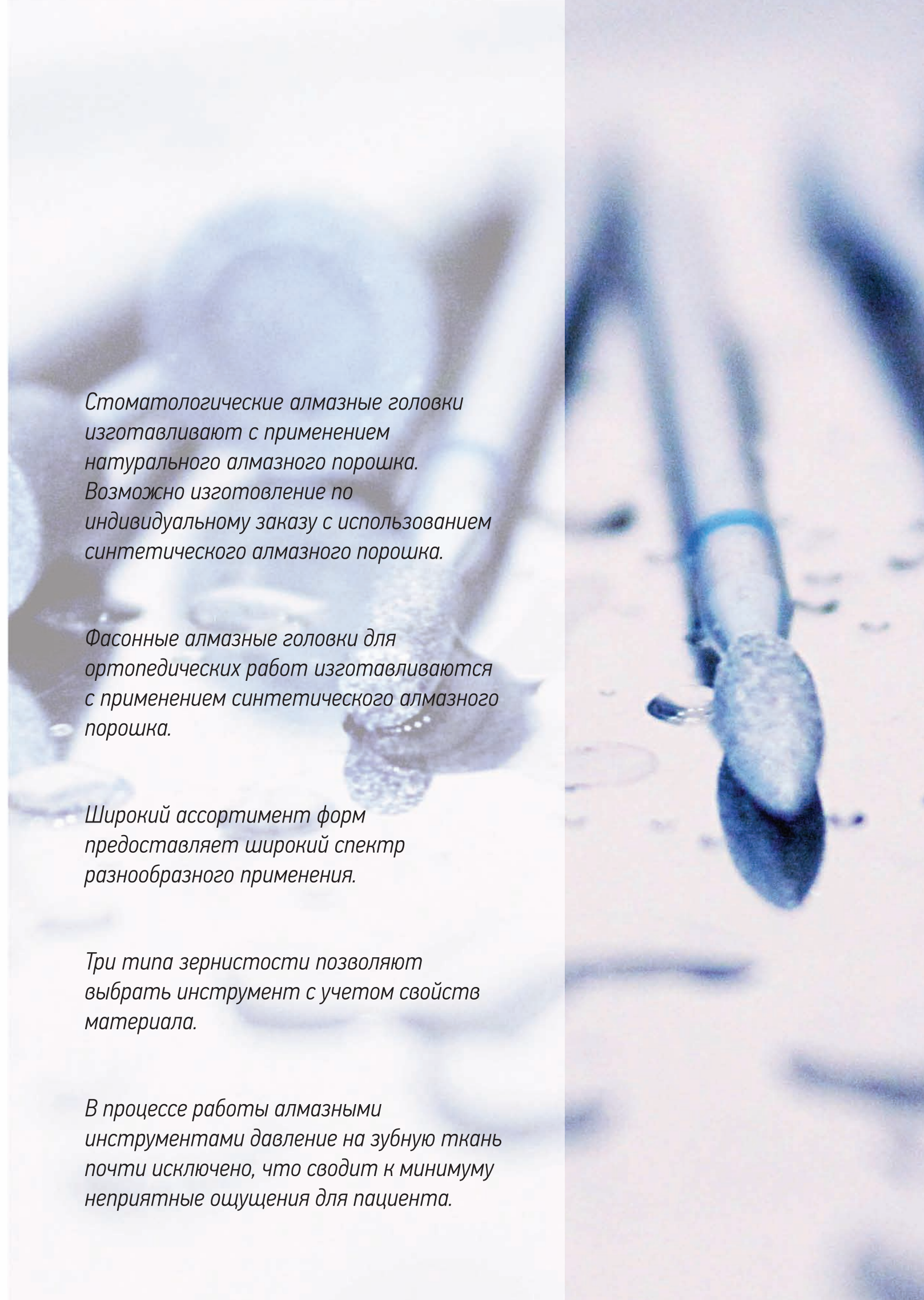
Колесовидные боры «пила коронковая» для создания ретенционных пунктов, раскрытия окклюзионных поверхностей и удаления нависающих краев в резцах.



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:





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.



АЛМАЗНЫЕ ГОЛОВКИ

КРЕПКАЯ СВЯЗКА

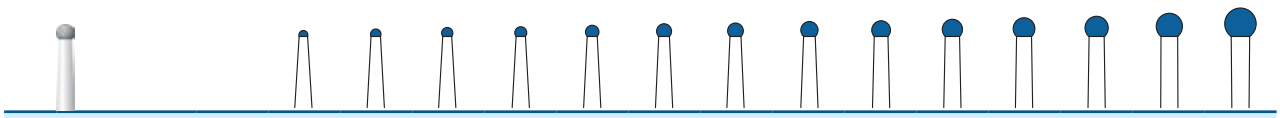
ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ

ПОВЫШЕННАЯ ПРОЧНОСТЬ

ВЫСОКАЯ ШЛИФУЮЩАЯ СПОСОБНОСТЬ

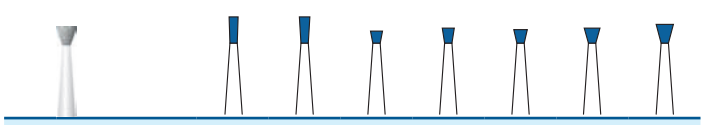
Алмазные головки

001 ГСАШ *ШАР*



		1/10мм	012	014	015	016	018	020	021	023	025	027	029	031	035	042
D																
L			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		●●	●●	●●	●●	●●	●	●●	●●	●●	●	●	●	●	–

010 ГСАУ *ОБРАТНЫЙ КОНУС*



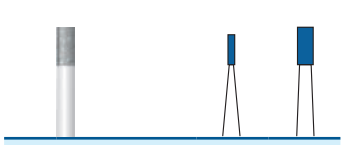
		1/10мм	012	014	016	016	018	021	023
D									
L			035	035	016	020	018	020	025
HP	806.104.010		–	–	–	–	–	–	–
RA	806.204.010		–	–	–	–	–	–	–
FG	806.314.010		●	●	●●	●	●●	●	●

КОЛЕСОВИДНАЯ ГСАД 042



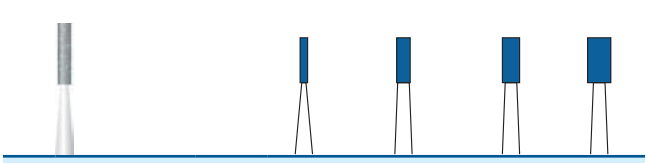
		1/10мм	023
D			
L			006
HP	806.104.042		–
RA	806.204.042		–
FG	806.314.042		●

109 ГСАЦ *ЦИЛИНДР*



		1/10мм	009	021
D				
L			040	050
HP	806.104.109		–	–
RA	806.204.109		–	–
FG	806.314.109		●	●

ЦИЛИНДР ГСАЦ 110



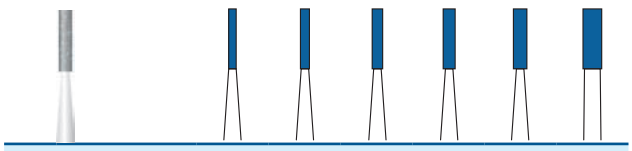
		1/10мм	010	018	023	031
D						
L			060	060	060	060
HP	806.104.110		●	–	–	●
RA	806.204.110		–	–	–	–
FG	806.314.110		–	●	●	–

D – диаметр рабочей части
L – длина рабочей части

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

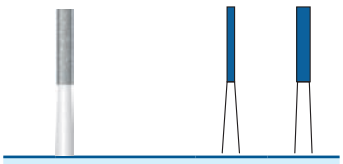
● мелкая *ISO 856*
● средняя *ISO 866*
● крупная *ISO 876*

111 ГСАЦ *цилиндр*



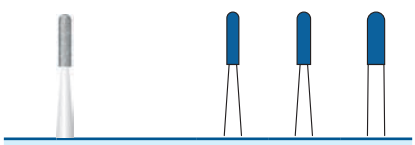
D / L	1/10мм	010 / 080	012 / 080	014 / 080	016 / 080	018 / 080	025 / 080
HP	806.104.111	-	-	●	●	●	●
RA	806.204.111	-	-	-	-	-	-
FG	806.314.111	●	●●	●●	●●	-	●

цилиндр ГСАЦ 112



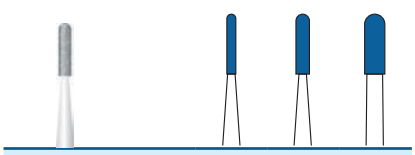
D / L	1/10мм	010 / 100	018 / 100
HP	806.104.112	-	-
RA	806.204.112	-	-
FG	806.314.112	●	●

140 *цилиндр с полусферой на торце* ГСАЦС



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

ГСАЦС *цилиндр с полусферой на торце* 141



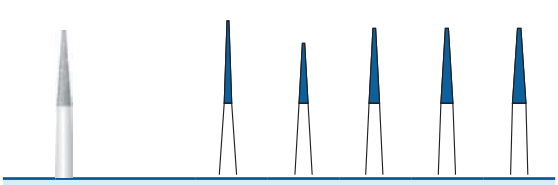
D / L	1/10мм	012 / 080	018 / 080	027 / 080
HP	806.104.141	●	●	●
RA	806.204.141	-	-	-
FG	806.314.141	●●	●	-

142 *цилиндр с полусферой на торце* ГСАЦС



D / L	1/10мм	014 / 100
HP	806.104.142	●
RA	806.204.142	-
FG	806.314.142	●

конус малый ГСАКМ 160



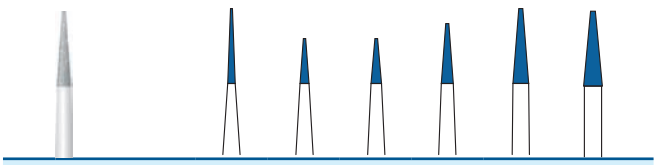
D / L	1/10мм	010 / 110	012 / 080	014 / 100	016 / 100	018 / 100
HP	806.104.160	-	●	●●	-	●
RA	806.204.160	-	-	●	-	●
FG	806.314.160	●	●●	●●	●	●

D – диаметр рабочей части
L – длина рабочей части

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

● мелкая *ISO 856*
● средняя *ISO 866*
● крупная *ISO 876*

161 ГСАКМ КОНУС МАЛЫЙ



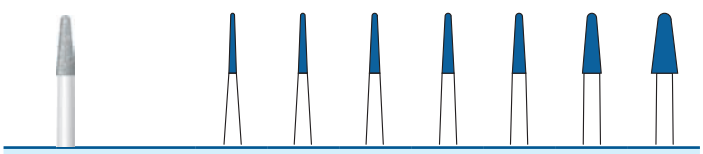
D / L	1/10мм	010	012	014	016	021	025
		100	060	060	080	100	100
HP	806.104.161	-	●	●	●	●	●
RA	806.204.161	-	-	-	-	-	-
FG	806.314.161	-	-	-	●	●	-

КОНУС УСЕЧЕННЫЙ С ПОЛУСФЕРИЧЕСКИМ ТОРЦОМ ГСАКС 197



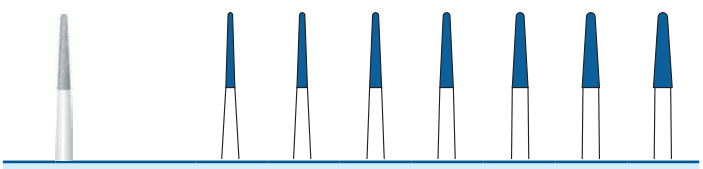
D / L	1/10мм	016
		060
HP	806.104.197	●
RA	806.204.197	-
FG	806.314.197	-

198 ГСАКС КОНУС УСЕЧЕННЫЙ С ПОЛУСФЕРИЧЕСКИМ ТОРЦОМ



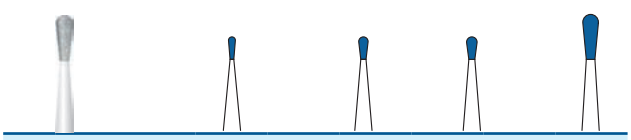
D / L	1/10мм	010	012	014	016	018	025	035
		080	080	080	080	080	080	080
HP	806.104.198	●	-	●	-	-	●	●
RA	806.204.198	-	-	-	-	-	-	-
FG	806.314.198	●	●	●	●	●●	-	-

ГСАКС КОНУС УСЕЧЕННЫЙ С ПОЛУСФЕРИЧЕСКИМ ТОРЦОМ 199



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

237 ГСАУС ОБРАТНЫЙ КОНУС С ПОЛУСФЕРИЧЕСКИМ ТОРЦОМ



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

ОБРАТНЫЙ КОНУС ГСАУ 225



D / L	1/10мм	012
		035
HP	806.104.225	-
RA	806.204.225	-
FG	806.314.225	●

D – диаметр рабочей части
L – длина рабочей части

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

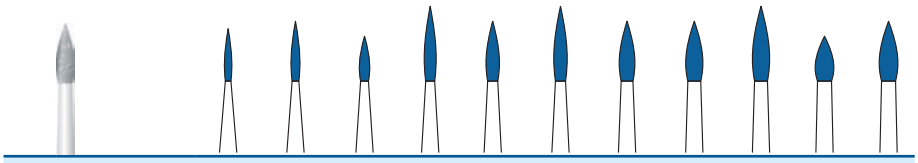
● мелкая ISO 856
● средняя ISO 866
● крупная ISO 876

238 ГСАУС *ОБРАТНЫЙ КОНУС С ПОЛУСФЕРИЧЕСКИМ ТОРЦОМ*



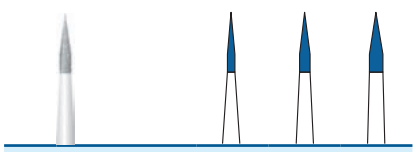
D	1/10мм	012
L		040
HP	806.104.238	-
RA	806.204.238	-
FG	806.314.238	●

ГСАП *ПЛАМЯ* 243



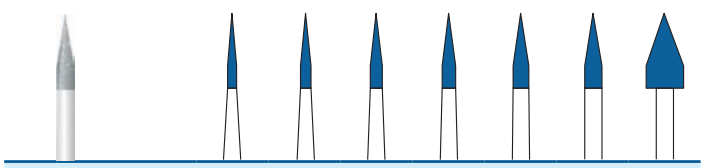
D	1/10мм	010	012	014	016	018	018	021	023	023	025	025
L		070	080	060	100	080	100	080	080	100	060	080
HP	806.104.243	●	●●	●	●	●●	-	●	-	●	-	●
RA	806.204.243	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
FG	806.314.243	●●	●	●	●	●	●	●	●	-	●	-

249 ГСАИ *ИГОЛКА*



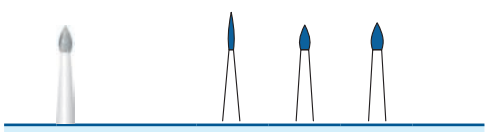
D	1/10мм	010	014	018
L		080	080	080
HP	806.104.249	-	-	●
RA	806.204.249	-	-	-
FG	806.314.249	●	●	●

ИГОЛКА ГСАИ 250



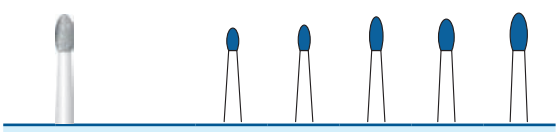
D	1/10мм	012	014	016	018	021	023	050
L		100	100	100	100	100	100	100
HP	806.104.250	●	●	●	-	●	●	●
RA	806.204.250	-	-	-	-	●	-	-
FG	806.314.250	●	●●	●●	●	-	-	-

254 ГСАП *ПЛАМЯ*



D	1/10мм	008	014	016
L		050	033	036
HP	806.104.254	-	●	●
RA	806.204.254	-	-	-
FG	806.314.254	●	-	●

ЭЛЛИПС ГСАЭ 277



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

D – диаметр рабочей части
L – длина рабочей части

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

● мелкая *ISO 856*
● средняя *ISO 866*
● крупная *ISO 876*

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.



НАКОНЕЧНИКИ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ И МИКРОМОТОРЫ



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

ТУРБИННЫЕ НАКОНЕЧНИКИ

Турбинные наконечники предназначены для закрепления режущих инструментов с диаметром хвостовика 1,6 мм и передачи им вращения при проведении зубоврачебных 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, *не менее*	12 Вт
Расход воздуха	40 л/мин
Уровень шума, *не более*	64 дБа
Диаметр головки	11,2 мм
Спрей	двухточечный
Подшипники	Myonic (Германия)
Цанговый зажим	фрикционный зажим

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, *не менее*	12 Вт
Расход воздуха	40 л/мин
Уровень шума, *не более*	64 дБа
Диаметр головки	11,2 мм
Спрей	двухточечный
Подшипники	Myonic (Германия)
Цанговый зажим	кнопочный зажим

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, *не менее*	12 Вт
Расход воздуха	40 л/мин
Уровень шума, *не более*	64 дБа
Диаметр головки	11,2 мм
Спрей	двухточечный
Подшипники	Myonic (Германия)
Цанговый зажим	кнопочный зажим

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, *не менее*	15 Вт
Расход воздуха	45 л/мин
Уровень шума, *не более*	64 дБа
Диаметр головки	12,3 мм
Спрей	двухточечный
Подшипники	Myonic (Германия)
Цанговый зажим	кнопочный зажим

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, *не менее*	15 Вт
Расход воздуха	40 л/мин
Уровень шума, *не более*	64 дБа
Диаметр головки	12,3 мм
Спрей	двухточечный
Подшипники	Myonic (Германия)
Цанговый зажим	кнопочный зажим

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 х 0,706

Borden (B2)
Сп. 14 х 0,635

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

НСТксв – 300



Фиброоптическая система подсветки
Освещенность 20 000 лк

Midwest (M4)
Сп. 14 х 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

СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ ПРЯМОЙ ТУРБИННЫЙ НАКОНЕЧНИК

НСПТ – 300



Midwest (M4)
Сп. 14 х 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



Midwest (M4) Сп. 14 x 0,706

Borden (B2) Сп. 14 x 0,635

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



Midwest (M4) Сп. 14 x 0,706

Borden (B2) Сп. 14 x 0,635

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/см2

МПРР - 666



Midwest (M4) Сп. 14 x 0,706

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/см2

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

КОРОНКОСНИМАТЕЛЬ

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	НСТ1ксв-300	НСТ2к-300	НСТБксв-300	НСТ2к-300	НСТксв-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	Myonic	Myonic	Myonic	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 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°С. 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°С до полного исчезновения влаги.

Стерилизация

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

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

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

1. Изделия должны подвергаться ежедневному (ежесменному) уходу.
2. Для предупреждения преждевременного износа изделие перед каждой стерилизацией, при эксплуатации необходимо произвести очистку и смазку наконечника в приборе типа «Assistina» или используя баллончик с аэрозолем, распыляя смазку в течение 1-2 сек. После каждого использования проверять поступающую из головки жидкость, если жидкость темного цвета, повторите распыление. Сотрите выходящее масло при неработающем приводе салфеткой.
3. В случае, если охлаждающая смесь не поступает из узла охлаждения, выходное отверстие следует прочистить мандреном.
4. При ухудшении фиксации рабочего инструмента, вкладыш, находящийся в защелке, следует заменить.

ВНИМАНИЕ:

Отсутствие смазки, нарушение периодичности смазки приводит к выходу из строя подшипников.

Сильная загрязненность изделия является основанием для снятия с гарантии.

СТЕРИЛИЗАЦИЯ ИЗДЕЛИЙ

1. Не применяйте сухожаровые аппараты.
2. После каждого приема пациента и перед первым применением необходимо производить цикл обработки изделий, состоящий из дезинфекции, предстерилизациионной очистки и стерилизации, предварительно отсоединив наконечник от микромотора.
3. Изделия дезинфицируются путем двукратного протирания наружных поверхностей салфетками, пропитанными 4% раствором перекиси водорода или 70% раствором этилового спирта, с интервалом в 15 мин. Допускается проводить дезинфекцию с помощью дезинфицирующих средств для стоматологических инструментов других фирм- производителей. В этом случае необходимо придерживаться инструкции производителя.
4. Предстерилизационная очистка наружной поверхности наконечника проводится салфеткой, смоченной в 70% растворе этилового спирта. Провести очистку и смазку внутренних частей наконечника через отверстие с помощью аэрозоля или в приборе типа «Assistina».
5. Поместить наконечник в стерилизационный пакет и уложить в автоклав. Стерилизовать при температуре плюс (132±2) С° и давление (0,20±0,02) МПа [(2,0±0,2) бар] в течение 20 минут.

ВНИМАНИЕ:

Ни в коем случае не погружать в дезинфицирующее средство! Не очищать в ультразвуковой ванне!

Во время сушки температура не должна превышать 140° С.

Не погружайте наконечник в холодную воду для ускорения охлаждения. Наконечник будет поврежден.

ПАРТНЕР, ПРОВЕРЕННЫЙ ВРЕМЕНЕМ!

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

+7 (843)221 93 20 - для России
+7 (843) 221 93 33 - для ближнего и дальнего зарубежья

E-mail:
info@kmizgroup.ru

www.kmizgroup.ru