ГАРАНТИЯ

ООО НПФ «СОНИС» предоставляет на все изделия гарантию 1 год при их надлежащем использовании.

Гарантия не распространяется на детали, подлежащие естественному износу.

Гарантия не действует в случае ненадлежащего использования, при несоблюдении инструкции по эксплуатации, чистке, уходу и подключению, в случае ремонта неавторизованным персоналом, при использовании запчастей других производителей и в случае необычных или недопустимых с точки зрения инструкции по эксплуатации влияний.

Гарантийные услуги не являются поводом для продления гарантии.

В связи с постоянным техническим совершенствованием продукции её конструкция и технические характеристики могут несколько отличаться от приведённых в каталоге.

ООО НПФ «СОНИС»
394042, Россия, г. Воронеж, ул. Минская, д. 2А
тел./факс: 8 (473) 239-87-80, 333-02-80
8 (473) 295-28-82
8 (952) 958-88-82
sonis-npf@yandex.ru
sonis.vrn.ru

СОНИС

Приборы ✦ Инструменты ✦ Материалы для зуботехнических лабораторий



КАТАЛОГ 2018-2019 г.
Воронеж

Дорогие покупатели, партнеры, друзья!

Заранее благодарим за внимательное изучение каталога продукции ООО НПФ «СОНИС» на 2018-2019 год.

По всем интересующим Вас вопросам и для оформления заказа просим обращаться

по тел. (473) 239-87-80, 333-02-80, 295-28-82, 8 (952) 958-88-82

e-mail: sonis-npf@yandex.ru





ОГЛАВЛЕНИЕ

ПАЙКА, СВАРКА

Аппарат контактной точечной сварки АКС «СОНИС» ... 4
Аппарат бензогорелочный для пайки АБП «СОНИС» ... 4
Горелка газовая ... 5
Горелка бензиновая ... 5
Горелка лабораторная Бунзена ... 5
Бачок для горелки ... 6
Столик вращения для пайки ... 6
Комплект бензогорелочный для пайки ... 6
Компрессор КВ «СОНИС» ... 7
Универсальное рабочее место пайки «УРМ» ... 7
Бура для пайки ... 7
Спиртовки лабораторные ... 8
Припой GILIGA ... 8
Флюс для пайки ... 8

ЗУБОТЕХНИКА

Прессы зуботехнические ... 9-12
Приспособление для ручной штамповки коронок ... 13
Бюгели с винтовым зажимом ... 14
Приспособление для закрепления бюгеля ... 15
Бюгели под пресс ... 15
Ключ для бюгеля ... 15
Кюветы зуботехнические ... 16-17
Кювета для дублирования ... 18
Вибростол ... 18
Зуботехническая наклонная плоскость НП «СОНИС» ... 19
Восковая ванночка ВВ «СОНИС» ... 19
Восковая ванночка с эл. шпателем ... 19
Электрошпатель ТЭШ «СОНИС» ... 19
АПИК ... 20
Наковальня зуботехническая ... 20
Молоток на деревянной ручке ... 21
Артикулятор на магнитах ... 21
Окклюдатор ... 21
Контейнер для съемных протезов ... 21
Моделировочный инструмент для работы с керамикой ... 22
Набор инструментов для зубного техника ... 22
Микрометры ... 22
Ножницы, щипцы по гипсу ... 23
Ножевая вставка ... 23
Коронкорез ... 23
Коронкосниматели ... 24
Лобзик для резки гипсовых моделей ... 24
Пилка для лобзика ... 24
Нож для резки гипса ... 25
Нож-шпатель зуботехнический для воска ... 25
Штифты ... 25
Диски алмазные ... 26
Триггеры ... 26
Карандаш химический ... 27
Чашки для замешивания гипса ... 27
Шпатель для замешивания ... 27
Подставка для боров «Лесенка» ... 27-28
Футляр-подставка для боров с крышкой ... 28
Подставка для инструмента ... 28
Палитра пластиковая ... 29
Ложка для расплавления легкоплавкого сплава ... 29
Сплав легкоплавкий ... 29
Подставка для сборки восковой «елки» ... 29
Формы силиконовые ... 30
Лупы ... 30
Ретенционные кольца ... 31
Комплект опоковых колец ... 31
Щипцы литейные для опоковых колец ... 31
Жидкость для отбеливания ... 32
Ковш титановый для отбела ... 32
Жидкость для очистки алмазных инструментов ... 32
Щетка латунная для чистки боров ... 32

ШЛИФОВКА И ПОЛИРОВКА

Шлифмашина стоматологическая ... 33
Бокс для шлифмотора ... 33
Рабочее место для шлифовки и полировки РМШП «СОНИС» ... 33
Оправка коническая, цанговый патрон, универсальный переходник ... 34
Паста полировальная (ГОИ) ... 34
Порошок полировальный ... 34-35
Щетки для шлифовального мотора ... 35-36
Круги полировальные ... 36
Круги муслиновые ... 36
Фильцы ... 36
Полир силиконовый ... 37
Щетка торцевая для прямого наконечника ... 37
Головки эластичные полировальные ... 37
Щетка торцевая для углового наконечника ... 37
Щетки дисковые ... 38
Круг абразивный для КХС и стали ... 38
Круги абразивные шлифовальные ... 38
Дискодержатели ... 38
Шкуркодержатель ... 38

ЗАЩИТНЫЕ СРЕДСТВА

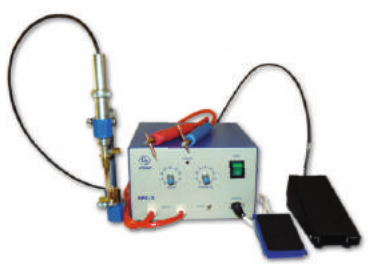
Экраны лицевые ... 39
Накидки для пациента, фартуки для врачей ... 40
Зажим-держатель для фартука и салфеток ... 41
Очки защитные ... 41-43
Экран ручной ... 43

ПРОЧЕЕ

Ложка слепочная ... 44
Беззольные штифты ... 44
Силосеп ... 44
Стекло предметное ... 45
Поли-панель для замешивания ... 45
Стаканчик для раствора ... 45
Зеркало для пациента ... 45

НАШИ ПАРТНЕРЫ ... 46-47

5.002



Аппарат контактной точечной сварки АКС «СОНИС»

Применяется при сварке мостов, правке балансирующих каркасов, прихвате частей изделий перед пайкой, сварке практически любых металлов и сплавов, в том числе сварке разнородных металлов между собой.
Звуковая и световая индикация процесса сварки;
Толщина пакета свариваемых металлов, мм, не более 1;
Время непрерывной работы при частоте 4 сварки/мин - 8 часов;
Напряжение питания сети - 220 В, частота 50 Гц.

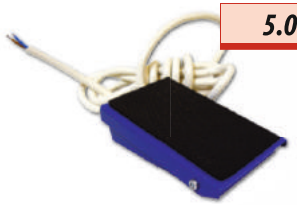
№ п\п	Наименование	АКС (№5.002)	АКС-М (№5.002-1)
1	Педаль пусковая	+	+
2	Педаль управления стационарными электродами	+	-
3	Выносные электроды	+	+
4	Стационарные электроды	+	-
5	Габаритные размеры аппарата, мм	280x280x210	270x230x160
6	Масса, кг	14,5	12,5

Принцип работы: при касании кончиками электродов места сварки происходит замыкание электрической цепи (очень важно, чтобы между свариваемыми элементами был хороший контакт) и образование электрической дуги, которая расплавляет металл в точке сварки. При этом важно аккуратно касаться кончиком электрода изделия, не применяя излишних усилий. Возможность регулировки мощности и длительности импульса позволяет управлять размером точки и глубины сварки, идеально подбирая их для каждого конкретного случая.

5.002-1



5.005



Педаль пусковая включения/выключения

Педаль пусковая (ножная) применяется для включения/выключения электропривода в стоматологических установках и портативных зуботехнических бормашинах и других электрических аппаратах.
Максимальный ток 3 А, 220 В;
Габаритные размеры: 90 х 63 х 27 мм;
Масса, кг, не более: 0,3.

3.008-1



Аппарат бензогорелочный для пайки АБП «СОНИС»

Компактный и надежный аппарат предназначен для пайки металлических элементов зубных протезов и отжига гильз. Бензиновый бачок и компрессор размещены в едином корпусе.
Визуальный контроль уровня заправки;
Наличие сливного крана конденсата и остатков бензина.
Максимальная температура пламени - 1100 °С;
Плавная регулировка режимов.
Напряжение питания сети - 220 В,частотой 50Гц;
Мощность - 30 Вт;
Производительность компрессора - 2500 л/час.
Комплект поставки: горелка (№3.011), бензиновые шланги (№3.013), подставка под горелку (№3.019), хомуты, воронка.
Применяемое топливо: бензин Б-70, Нефрас С2-80/120 «Галоша».
Габаритные размеры: 300 х 310 х 195 мм;
Масса, кг, не более: 8,5.

394042, Россия, г. Воронеж, ул. Минская, 2а, тел.:(473) 295-28-82, тел./факс: (473) 239-87-80, 333-02-80

3.006



Горелка газовая

Портативная газовая горелка с пьезоподжигом заряжается при помощи обычного баллончика для заправки зажигалок (газ бутан).
Создает устойчивое пламя с температурой около 1300 °С.
Плавная регулировка пламени от «свободного» до «иглы».
Используется как автономный источник тепловой энергии для различных работ: плавление и сварка изделий из металла, стекла и пластмасс; разогрев различных предметов.

3.011





Горелка бензиновая

Предназначена для пайки, плавки и разогрева небольших объемов металла в составе бензогорелочного комплекта.
Пламя удобно регулируется от «свободного» до «иглы».
Штуцер для шланга диаметром 6 мм;
Максимальная температура пламени 1100 °С;
Применяемое топливо: бензин Б-70, Нефрас С2-80/120 «Галоша»;
Габаритные размеры: 300 х 30 х 40 мм;
Масса, кг, не более 0,22.

3.013



Шланг бензостойкий

Шланг армированный, бензостойкий.
Внутренний диаметр 6,3 мм.
ГОСТ 9356-75.

3.401-1



Горелка лабораторная Бунзена

Горелка предназначена для выполнения работ, связанных с нагревом, плавлением металлов и восков. Удобный регулятор пламени.
Штуцер для шланга диаметром 6 мм;
Регулировка подачи воздуха и интенсивности горения пламени;
Вид топлива: природный газ;
Массивное основание придает горелке устойчивость, исключая ее опрокидывание;
Габаритные размеры: 130 х 100 х 140 мм;
Масса, кг, не более 0,6.

3.019



Подставка под горелку

Предназначена для удобного размещения горелки (№3.011) на рабочем столе.
Габаритные размеры: 70 х 90 мм;
Масса, кг, не более 0,15.

www.sonis.vrn.ru e-mail: sonis-npf@yandex.ru

3.014



Бачок для комплекта бензогорелочного

Бачок для комплекта бензогорелочного с регулятором качества смеси и заливной горловиной.
Предназначен для образования бензиновой горючей смеси при работе с бензиновыми горелками (№3.011);
Объем, л, не более 1,2;
Применяемое топливо: – бензин Б-70, Нефрас С2-80/120 «Галоша»;
Рабочий объем заливаемого бензина, л, не более 0,8;
Габаритные размеры: высота 160 мм, диаметр 133 мм;
Масса, кг, не более 2,2

3.014-3

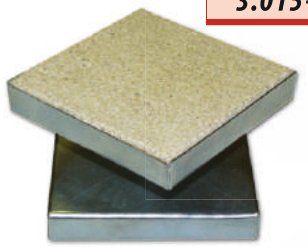


Бензин «Галоша» Нефрас С2-80/120

Предназначен: для заправки бензогорелочных комплектов, паяльных ламп, туристического оборудования. При использовании образуется меньше копоти, не так сильно выражен запах, а главное, реже происходит засорение топливной магистрали.

Внимание: хранить плотно закрытым вдали от нагревательных приборов, предохраняя от прямых солнечных лучей. Беречь от детей! Не допускать применения внутрь!

3.015-1



Столик вращения для пайки

Площадка для пайки выполнена из огнеупорного материала, термостойкая стружка, Tmax - 1300 °C.
Конструкция столика позволяет вращать установленную для пайки модель вокруг своей оси на 360°;
Габаритные размеры: 110 х 110 х 65 мм;
Масса, кг, не более 0,5.

3.016



Комплект бензогорелочный

Применяется для пайки металлических элементов зубных протезов и отжига гильз.
Комплектность:
бачок с регулятором качества смеси (№3.014);
горелка (№3.011);
шланги (№3.013);
хомуты, воронка;
масса, кг, не более 3,2
Для работы требуется подсоединение к компрессору (№3.018-1).

3.017-1



Комплект бензогорелочный с компрессором

Применяется для пайки металлических элементов зубных протезов, отжига гильз и расплавления небольших объёмов металла.
Комплектность:
бачок с регулятором качества смеси (№3.014);
горелка (№3.011);
шланги (№3.013);
компрессор (№3.018-1);
подставка под горелку (№3.019);
хомуты, воронка;
Масса, кг, не более 7,2.

3.018-1



Компрессор воздушный КВ «СОНИС»

Предназначен для создания воздушного потока с целью образования горючей смеси при работе с бензиновыми горелками в составе бензогорелочного комплекта (№3.017-1).
Максимальная производительность, не менее 2500 л/ч;
Режим работы - непрерывный;
Потребляемая мощность, Вт, не более 25;
Напряжение питания сети - 220 В, частота 50Гц;
Габаритные размеры: 250 х 170 х 130 мм;
Масса, кг, не более 3,3.

3.018



Компрессор воздушный АСО-318

Предназначен для создания воздушного потока с целью образования горючей смеси при работе с бензиновыми горелками в составе бензогорелочного комплекта.
Максимальная производительность, не менее 2500 л/ч;
Режим работы - непрерывный;
Потребляемая мощность, Вт, не более 25;
Напряжение питания сети - 220 В, частота 50Гц;
Габаритные размеры: 185 х 95 х 116 мм;
Масса, кг, не более 1,65.

3.251



Универсальное рабочее место пайки УРМ "СОНИС"

Рабочее место с компактным размещением необходимых для работы инструментов и приспособлений.
Компрессор, контактная сварка, бензиновый бачок встроены в корпус рабочего места;
Рабочее место комплектуется: горелка (№3.011), столик для пайки (№3.015), подставка под горелку (№3.019);
Имеется кран для слива конденсата, визуальный контроль уровня заправки, вытяжка,
местное освещение, выдвижной ящик
Габаритные размеры: 760 х 560 х 600 мм;
Масса, кг, не более 38,5



3.010

Спиртовка лабораторная стеклянная

Предназначена для нагрева жидкостей и твердых веществ в лабораторных и клинических условиях.
Диаметр корпуса: 75 мм;
Высота до фитиля: 60 мм;
Емкость: 100 мм;
Масса, кг, не более 0,2.



3.010-3

Спиртовка лабораторная металлическая

Предназначена для нагрева жидкостей и твердых веществ в лабораторных и клинических условиях.
Габаритные размеры:
высота: 55 мм;
диаметр: 80 мм;
масса: 0,15 кг;
Емкость: 100 мл.



5.012

Бура для пайки

Применяется как флюс при пайке металлов.
Упаковка - банка 100 г.



5.229

Припой GILIGA для Ni-Cr сплавов

Высокая способность к межзеренному проникновению и растворению сплавов в процессе пайки, позволяет получать паянные соединения высокой прочности и коррозионной стойкости.
Температура начала и конца плавления лежит в предалах 970-1080 °С.
Вес 31 г.

5.229-1



5.229-2



Флюс для пайки

Высокотехнологичный современный материал «ФЛЮС-АКТИВ» разработан для пайки никель- и кобальт-хромовых сплавов соответствующими припоями и призван заменить собой снятый с производства «ФЛЮКСОЛ». В отличие от предшественника, являясь его усовершенствованным аналогом, обладает улучшенными физико-химическими показателями, что увеличивает глубину межзеренного проникновения припоя в сплав, тем самым создавая гораздо более прочные соединения. Рабочая температура флюса находится в промежутке между 1000–1150°С.

Флюсы совместимы со всеми некель-хромовыми, кобальт-хромовыми сплавами.

394042, Россия, г. Воронеж, ул. Минская, 2а, тел.: (473) 295-28-82, тел./факс: (473) 239-87-80, 333-02-80



3.201

Пресс зуботехнический для обжатия кювет «СОНИС»

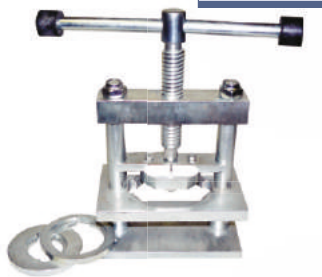
Предназначен для обжатия кювет при изготовлении зубных протезов в зуботехнических лабораториях.
Максимальное количество обжимаемых кювет - 3;
Габаритные размеры: 205 х 120 х 320 мм;
Масса, кг, не более 11.



3.201-1

Комплект приспособлений для выпрессовки гипса

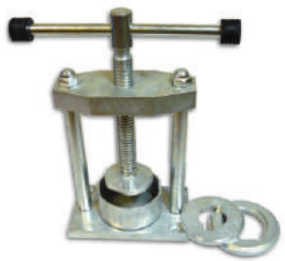
Плита съемная для ориентированной установки большой кюветы	- 1 шт
Плита съемная для ориентированной установки средней кюветы	- 1 шт.
Корпус для установки опорных плит	- 1 шт.
Сменная насадка на винт для выпрессовки гипса из средней кюветы	- 1 шт.



3.202

Пресс зуботехнический для выпрессовки гипса «СОНИС»

Равномерное распределение усилия при выпрессовке исключает повреждение гипсовой модели.
Комплектуется сменными ориентирующими плитами для выпрессовки кювет: средней (№3.090), большой (№3.101).
Усиление на рукоятке пресса, кг, не более 30;
Рабочий ход пяты, мм, не более 60;
Габаритные размеры:190 х 120 х 290 мм;
Масса, кг, не более 10,5.



3.203

Пресс зуботехнический для обжатия кювет и выпрессовки гипса «СОНИС»

Максимальное количество обжимаемых кювет - 3;
Выпрессовка гипса осуществляется с помощью комплекта приспособлений для выпрессовки (№3.201-1);
Габаритные размеры: 205 х 120 х 320 мм;
Масса, кг, не более 12,5.

www.sonis.vrn.ru e-mail: sonis-npf@yandex.ru



3.203-1

Пресс зуботехнический гидравлический для обжатия кювет и выпрессовки гипса УГП «СОНИС»

Простота и надежность конструкции исключают какое-либо специальное обслуживание пресса. Оснащен манометром для контроля рабочего давления.
Усиление, создаваемое прессом, 2500 кг;
Максимальная высота устанавливаемого изделия, мм, не более 140.
Максимальное количество обжимаемых кювет - 2.
В комплект входят:
Плиты съемные для ориентированной установки кювет, корпус для установки опорных плит; сменная насадка на винт (пята)
для выпрессовки гипса из средней кюветы (комплект №3.201-1).
Габаритные размеры, мм, не более 220 х 160 х 510;
Масса, кг, не более 18,5.



3.208

Пресс зуботехнический УГП -Ш «СОНИС» для штамповки коронок и обжатия кювет гидравлический

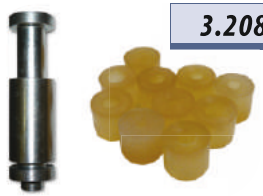
Пресс предназначен для штамповки металлических коронок в области шейки зуба и жевательной поверхности.
Оригинальный штампующий узел с комплектом вставок;
Возвратный механизм поршня гидроцилиндра;
Ручной гидронасос;
Максимальное количество обжимаемых кювет - 2.
Контроль рабочего давления по манометру;
Ход поршня, мм, не менее 40;
Габаритные размеры, мм, не более 360 х 250 х 515;
Масса, кг, не более 30.



3.208-1

Пресс зуботехнический УГП -ШЭ «СОНИС» для штамповки коронок и обжатия кювет (с электроприводом) гидравлический

Пресс предназначен для штамповки металлических коронок в области шейки зуба и жевательной поверхности.
Оригинальный штампующий узел с комплектом вставок;
Возвратный механизм поршня гидроцилиндра;
Электрический привод гидронасоса;
Контроль рабочего давления по манометру;
Ход поршня, мм, не менее 40;
Предохранительный клапан;
Напряжение питания от электросети 220 В, 50 Гц;
Потребляемая мощноть: не более 200 Вт;
Габаритные размеры, мм, не более 450 х 300 х 540;
Масса, кг, не более 45.



3.208-3

Штампующий узел и комплект вставок к гидропрессу

Штампующий узел к гидравлическому прессу снабжен эластичными износостойкими вкладышами, позволяющими штамповать коронки с требуемым качеством.
В комплект входят: матрица - 1 шт; пуансон - 1 шт; основание - 1 шт.; сменная вставка - 9 шт. с отверстиями различного диаметра + 1 шт. монолитная;
масса штампующего узла, кг, не более 1.

394042, Россия, г. Воронеж, ул. Минская, 2а, тел.: (473) 295-28-82, тел./факс: (473) 239-87-80, 333-02-80

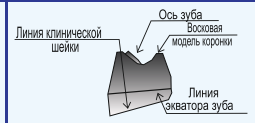
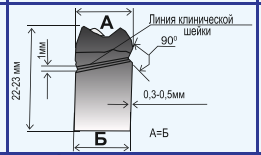
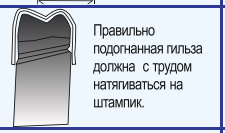
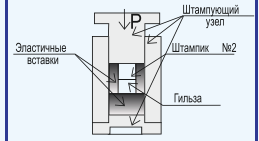
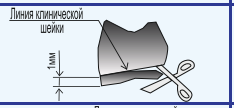
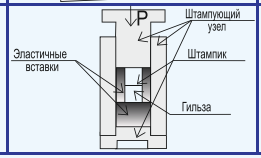
Рекомендации по штамповке коронок на прессе гидравлическом

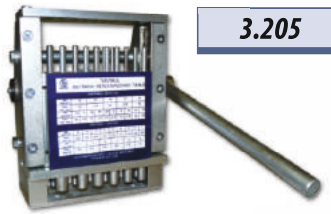
1 Применение пресса гидравлического для штамповки коронок и обжатия кювет УГП-ШЭ «СОНИС» рекомендуется во всех клиниках, использующих один из трех основных методов штамповки металлических коронок:
1) метод внешней штамповки (метод Паркера); 2) метод внутренней штамповки «паровозик»;
3) метод комбинированной штамповки (ММСИ).

2 Пресс, благодаря использованию специального формообразующего материала, позволяет устранить некоторые неудобства, возникающие в процессе штамповки, а также значительно сокращает время на изготовление коронок и объем применяемых материалов и оснащения.

3 Значительному сокращению технологического времени способствуют:
– возможность использования покупных заготовок коронок с уже оформленной жевательной поверхностью или режущим краем;
– уменьшение объема работ, связанных с применением наковальни и других приспособлений для ручной ковки и чеканки;
– отсутствие необходимости изолирования зазора между штампиком и гильзой в целях предотвращения попадания формирующего материала в зазор.

Один из вариантов выполнения операций штамповки коронок на гидравлическом прессе изложен в **таблице 1.**

№	Содержание операции	Эскиз	Примечание
1	При изготовлении гипсовой модели штампика и самого металлического штампика учитываются основные параметры коронки и шейки зуба, изображенные на рис 1.		
2	Изготовление гипсовой модели штампика и металлического штампика.		Выполняется с соблюдением всех размеров и форм, изображенных на рис. 2. В одной форме, изготовленной по гипсовой модели согласно рис. 2, отливаются 3 штампика: №1 - для окончательной штамповки; №2 - для предварительной штамповки; №3 - для ручной ковки и чеканки жевательной поверхности или режущего края (при необходимости).
3	Подгонка диаметра гильзы под размер и форму штампика №3 при помощи пресса «Самсон», при овальном профиле зуба - сплющивание. Подрезка гильзы по высоте перед штамповкой жевательной поверхности или режущего края не требуется.	 Правильно подогнанная гильза должна с трудом натягиваться на штампик.	В данной конструкции пресса в ряде случаев рекомендуется свободная ковка на наковальне и на свинцовой пластине с использованием штампика №3 в целях исключения образования складок на штампуемых поверхностях. После ручной ковки рекомендуется отжиг заготовки.
4	Выплавление штампика №2 и ожиг заготовки.		
5	Предварительная штамповка всей поверхности коронки с формированием отпечатка канавки по линии клинической шейки зуба. Операция выполняется 2 раза.		Используется штампик №2. Для вертикального ориентирования штампика пуансон пресса комплектуется сменными эластичными втулками с посадочными отверстиями под хвостовики штампиков, имеющими размеры 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13 и 14 мм. Хвостовик штампика должен вставляться в ориентирующую втулку с натягом. Усилие штамповки P=5500 к Гс.
6	Выплавление штампика №2 и отжиг заготовки.		
7	Размер и подрезка гильзы по линии клинической шейки зуба.		
8	Установка гильзы на штампик №1.		
9	Окончательная штамповка всей поверхности коронки с замыканием пришеечной части.		Используется штампик №1 и кольцевая эластичная вставка соответствующего размера. Усилие прессования P= 5500 кГс. Коронка лучше штампуется, если на поверхность штампика и на внешнюю поверхность гильзы нанести слой чешуйчатого графита.
10	Выплавление штампика №1.		
11	Окончательная обработка кромки коронки по линии шейки зуба.		
12	Продолжение изготовления коронки по технологии протезирования.		



3.205

Пресс зуботехнический для перетяжки гильз зубных коронок

Толщина штампуемого металла, мм , не более 0,3.
Заготовки для первоначальной вытяжки: диск, диаметр 20,22,24 мм.
Гильзы, наружный диаметр, мм не более, 13;
Габаритные размеры, мм, не более 190 х 95 х 230;
Масса, кг, не более 16.

Пресс зуботехнический для перетяжки гильз зубных коронок предназначен для изготовления из золота, платины и нержавеющей стали гильз — заготовок, применяемых в зубопротезировании для изготовления коронок для зубов в условиях зуботехнических лабораторий, стоматологических поликлиник, больниц и госпиталей.

ОПИСАНИЕ

Станина аппарата стальная, двухстоечная, в верхней и нижней ее частях укреплены матрицы.
В передней части станины имеются направляющие для перемещения ползуна с укрепленными на нем сверху и снизу пуансонами.
В задней части станины имеются две бонки, служащие подшипниками для вала.
На валу укреплена шестерня, которая при помощи рейки, укрепленной на задней стороне ползуна, перемещает ползун вверх, вниз.
В первом гнезде нижней матрицы имеется три выточки диаметром 20, 22, 24 мм для установки заготовки при вытяжке.
Во всех отверстиях нижней и верхней матриц имеются выточки для установки гильз-заготовок при последующих вытяжках.
Пуансоны укреплены на ползуне при помощи пуансоно-держателей, в которых пуансоны имеют некоторую качку для обеспечения центричности при вытяжке гильз.
Укрепленная спереди на ползуне таблица служит для определения номера вытяжки гильзы-заготовки.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

После распаковки все части аппарата тщательно очистить от антикоррозийного слоя консервации.
Консервационная смазка легко снимается мягкой ветошью, смоченной бензином.
Для работы аппарат необходимо установить на стол, верстак или кронштейн и укрепить его через отверстия в станине четырьмя болтами.
Смазать машинным маслом направляющие станины и подшипники вала.
Проверить легкость движения ползуна путем поворота рукоятки вверх и вниз до отказа.

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Вытяжка гильз производится последовательно, начиная с пуансона № 1, без пропусков до получения нужного размера гильзы-заготовки.
После каждых трех-четырех вытяжек гильзы из нержавеющей стали необходимо отжигать при температуре 870— 900° С для получения пластических свойств.
После вытяжки гильз пуансонами № 10 и № 20 перед последующими вытяжками гильзы необходимо подрезать до размера 10—12 мм.
Вытяжка гильз производится вручную, без применения каких-либо дополнительных приспособлений, плавным поворотом рукоятки.
Для снятия гильзы с пуансона рукоятки необходимо повернуть в обратную сторону, и матрица в этом случае будет служить съемником.
Пуансоны и рабочие поверхности матриц всегда должны быть покрыты слоем машинного масла.
Воздух помещения, в котором находится аппарат, не должен содержать примесей, вызывающих коррозию, и иметь температуру в интервале от плюс 10° до плюс 35° С.

394042, Россия, г. Воронеж, ул. Минская, 2а, тел.: (473) 295-28-82, тел./факс: (473) 239-87-80, 333-02-80



5.006

Приспособление для штамповки коронок

Предназначено для штамповки металлических коронок при изготовлении зубных протезов.
Габаритные размеры, мм, не более 115 х 55 х 55;
Масса, кг, не более - 0,8.



Рекомендации по штамповке

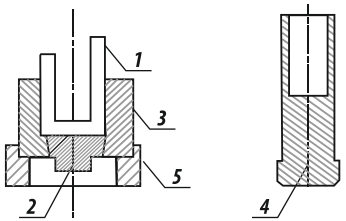
Приспособление состоит из: втулки **(3)** с конусным отверстием и направляющими пазами для размещения скобы для раскалывания контрштампа **(1).** Дно втулки имеет отверстие, закрываемое конической вставкой **(2).** Втулка устанавливается на основание **(5)** в виде металлического кольца. Оправка **(4)** служит для равномерного распределения нагрузки при окончательной штамповке коронок.

Поверхность металлического штампа закрывают липкой лентой (пластырем), соответствующей толщине металла, оставляя свободной окклюзиционную поверхность или режущий край.

Подготовленный металлический штамп зуба устанавливается по центру втулки, в нее наливают расплавленный легкоплавкий сплав, после затвердения ударом молотка по хвостовику конической вставки, находящейся внизу втулки, удаляют контрштамп. При использовании скобы для раскалывания раскалывание контрштампа происходит в момент его освобождения из втулки.

С поверхности металлического зуба удаляют липкий пластырь. Надевают предварительно отштампованную коронку и, установив в углублении контрштампа, вставляют последний во втулку легким постукиванием молотка, чтобы он занял прежнее положение.

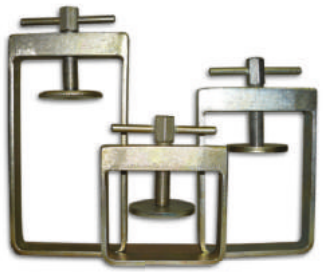
При окончательной штамповке используют оправку. Ударом молотка по оправке производят окончательную штамповку. Штамп с коронкой освобождают от контрштампа его расплавлением и освобождением коронки. Небольшие складки и неровности на поверхности коронки устраняют путем разбивки на наковальне.



www.sonis.vrn.ru e-mail: sonis-npf@yandex.ru

3.020





Бюгель с винтовым зажимом

Предназначен для фиксации кюветы после ее обжатия на прессе и удержания ее в зафиксированном положении.

3.020-1 Бюгель однокюветный стальной с винтовым зажимом

Габаритные размеры, мм, не более 170 х 125 х 65.
Масса, кг, не более 1,6.

3.020-2 Бюгель двухкюветный стальной с винтовым зажимом

Габаритные размеры, мм, не более 225 х 125 х 65.
Масса, кг, не более 1,8.

3.020-3 Бюгель трехкюветный стальной с винтовым зажимом

Габаритные размеры, мм, не более 280 х 125 х 65.
Масса, кг, не более1,9.

Отличительная особенность конструкции бюгеля 3.020-1, 3.020-2,3.020-3 - применение оригинальной высокопрочной цельнометаллической рамки.

3.020-4 Бюгель однокюветный стальной с винтовым зажимом

Габаритные размеры, мм, не более150 х 125 х 65.
Масса, кг, не более 1,2.

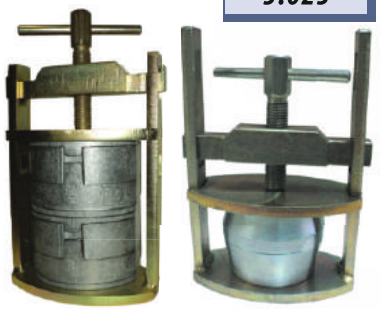
3.020-5 Бюгель двухкюветный стальной с винтовым зажимом

Габаритные размеры, мм, не более 215 х 125 х 65.
Масса, кг, не более 1,3.

3.020-6 Бюгель трехкюветный стальной с винтовым зажимом

Габаритные размеры, мм, не более 270 х 125 х 65.
Масса, кг, не более 1,5.

3.023



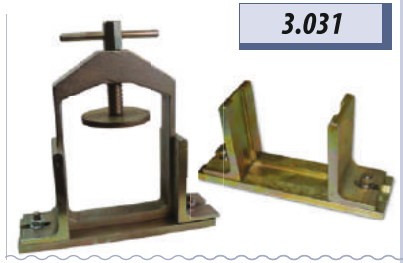
Бюгель стальной, универсальный с винтовым зажимом

Предназначен для фиксации одной или двух кювет после обжатия на прессе и удержания ее в зафиксированном положении.

Габаритные размеры, мм, не более 190 х 125 х 80.
Масса, кг, не более 2,0.

394042, Россия, г. Воронеж, ул. Минская, 2а, тел.: (473) 295-28-82, тел./факс: (473) 239-87-80, 333-02-80

3.031



Приспособление для закрепления бюгеля универсальное

Позволяет закрепить бюгель во время фиксации в нем кюветы. Подходит для модификаций бюгелей 3.020 или аналогичных с шириной рамки от 100 до 140 мм.
Габаритные размеры, мм, не более 140 х 80 х 250;
Масса, кг, не более 1,96.

3.031-1



Приспособление для закрепления бюгеля

Позволяет закрепить бюгель во время фиксации в нем кюветы. Подходит для модификаций бюгелей 3.020 -3.020-6
Габаритные размеры, мм, не более хх;
Масса, кг, не более .

3.020-7



Специальный ключ для бюгеля

Предназначен для создания большего усилия при закреплении кювет в металлической рамке бюгеля.
Размер: 17; 19.
L - 180 мм;
Масса, кг, не более 0,1.

3.021-1



3.021-2



3.021-3



Бюгель под пресс

Основное назначение - фиксация кюветы в момент ее нахождения под нагрузкой в прессе, предназначенном для выполнения компрессионного прессования.
Прост в эксплуатации.

3.021-1 Бюгель однокюветный стальной под пресс

Габаритные размеры, мм, не более 141 х 153 х 60.
Масса, кг, не более 2,3.

3.021-2 Бюгель двухкюветный стальной под пресс

Габаритные размеры, мм, не более 201 х 153 х 60.
Масса, кг, не более 3.

3.020-3 Бюгель трехкюветный стальной под пресс

Габаритные размеры, мм, не более 251 х 153 х 60.
Масса, кг, не более 3,7.



3.080

Кюветы предназначены для полимеризации пластмасс при изготовлении протезов.

Кювета малая стальная

Габаритные размеры: 60 х 54 мм.
Масса, кг, не более 0,35.



3.080-1

Кювета малая латунная

Габаритные размеры: 60 х 54 мм.
Масса, кг, не более 0,4.



3.080-2

Кювета малая ЦАМ

Габаритные размеры: 60 х 54 мм.
Масса, кг, не более 0,4.



3.090

Кювета средняя стальная

Габаритные размеры: 60 х 78 мм.
Масса, кг, не более 0,69.



3.090-1

Кювета средняя латунная

Габаритные размеры: 60 х 78 мм.
Масса, кг, не более 0,74.



3.090-2

Кювета средняя из четырех частей ЦАМ (лодочка)

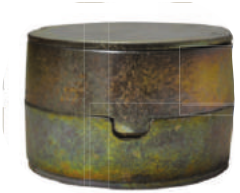
Габаритные размеры: 90 х 60 х 50 мм.
Масса, кг, не более 1.



3.090-2.1

Кювета средняя ЦАМ

Габаритные размеры: 60 х 78 мм.
Масса, кг, не более 0,74.



3.101

Кювета большая разборная стальная с антикоррозионным покрытием

Габаритные размеры: 100 х 90 х 60 мм;
Масса, кг, не более 1,03.



3.101-1.2

Кювета большая разборная латунная

Габаритные размеры: 100 х 90 х 60 мм.
Масса, кг, не более 1,2.



3.101-2

Кювета большая разборная ЦАМ

Габаритные размеры: 100 х 90 х 60 мм.
Масса, кг, не более 1,02.



3.110-1

Кювета для дублирования

Прозрачный полимерный корпус.
Объем, мл, не более 250;
Габаритные размеры: 60 х 94 х 100 мм;
Масса, кг, не более 0,16.



3.110-2

Кювета для дублирования с регулировкой внутреннего объема

Объем, мл, не более 225;
Габаритные размеры: 50 х 83 х 96 мм;
Масса, кг, не более 0,09.

5.013



Триммер зуботехнический

Применяется для мокрой и сухой обработки гипсовых моделей. Конструкция триммера компактна и функциональна. Внутри металлического литого корпуса размещается электродвигатель и шлифовальный диск.
Потребляемая мощность - 550 Вт;
Напряжение питания сети - 220 В/50 Гц;
Скорость вращения - 2800 оборотов в минуту;
Габаритные размеры - 350 х 350 х 350;
Масса, кг, не более 17.

5.014



Вибростол с круглой рабочей поверхностью

Предназначен для удаления воздушных пузырьков из гипсовочной массы, делает ее однородной и плотной;
Съёмная резиновая платформа круглой формы (диаметр 110 мм);
Плавная регулировка мощности;
Мощность 100 Вт;
Габаритные размеры: 140 х 170 х 90 мм;
Масса, кг, не более 2,3.

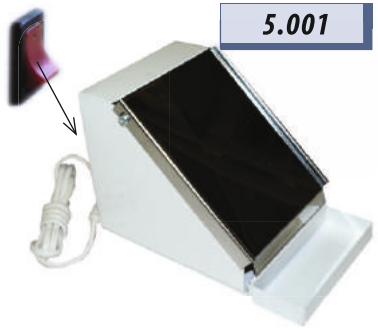
5.014-1



Вибростол с прямоугольной рабочей поверхностью

Предназначен для удаления воздушных пузырьков из гипсовочной массы, делает ее однородной и плотной;
Два режима работы;
Плавная регулировка мощности;
Съёмная резиновая платформа (205 х 165 мм);
Макс. допустимая нагрузка: 1,5 кг;
Потребляемая мощность: 120 Вт;
Габаритные размеры: 205 х 165 мм;
Масса, кг, не более 3,8.

394042, Россия, г. Воронеж, ул. Минская, 2а, тел.: (473) 295-28-82, тел./факс: (473) 239-87-80, 333-02-80



5.001

Зуботехническая наклонная плоскость НП «СОНИС» для сглаживания окклюзионной поверхности восковых валиков

Напряжение питания 220 В, 50 Гц;
Потребляемая мощность, Вт, не более 60;
Время установления требуемой температуры нагрева, мин, не более 15;
Температура нагрева поверхности наклонной плоскости, °С, не более 100;
Режим работы изделия — продолжительный;
На задней стенке установлен тумблер вкл./ выкл. сети.
Габаритные размеры: 165 х 110 х 125 мм;
Масса, кг, не более 0,8.
Тип нагревателя: лампочка «Свеча» Е 14 60 Вт (№5.001-1) , плоский спиральный нагреватель 30 Вт (№5.001);



5.003

Восковая ванночка ВВ «СОНИС»

Предназначена для плавления различных видов воска с поддержанием требуемой температуры.
Диапазон устанавливаемых температур 40-120 °С;
Сетевое напряжение 220 В, 50 Гц;
Максимальная мощность, Вт, не более 30;
Точность устанавливаемой температуры ±1 °С;
Режим работы изделия – продолжительный;
Габаритные размеры: 125 х 85 х 65 мм;
Масса, кг, не более 0,6.

5.004-1



Электрошпатель ЭШ «СОНИС»

Предназначен для моделирования по воску.
Многофункциональная подставка;
Две насадки (лопатка, игла);
Сетевое напряжение 220 В, 50 Гц;
Потребляемая мощность Вт, не более 8;
Рабочая температура 40-300 °С;
Габаритные размеры: 90 х 60 х 50 мм;
Масса, кг, не более 0,78.

5.003-2



Восковая ванночка с электрошпателем ВВЭШ «СОНИС»

Предназначена для плавления различного вида воска и работы с восковыми моделями.
Запас мощности позволяет использовать любые типы тугоплавких восков.
Диапазон устанавливаемых температур °С:
восковая ванночка 50-120; электрошпатель 50-300.
Потребляемая мощность, Вт, не более 40.
Напряжение питания сети, В/Гц 220/50;
Габаритные размеры, мм, 145 х 100 х 70;
Масса, кг, не более 1,2.



5.004-1.1

Ручка с нагревательным элементом для электрошпателя ТЭШ «СОНИС»

Нагревательный элемент вне ручки;
Приятная на ощупь ручка инструмента из натурального дерева;
Эргонамичная форма для удобной работы без напряжения;
Термостойкий и устойчивый к кручению кабель.

5.004-1.2

Комплект насадок для электрошпателя ТЭШ «СОНИС»

Форма: лопатка -1 штука,
игла - 1 штука.

4.001



Аппарат термовакуумного формирования моделей АПИК

Предназначен для изготовления индивидуальных капп в медикаментозной терапии, формообразующих колпачков и коронок при реставрационных работах методом литья, изготовления масок для протравливания эмали перед приклеиванием брекетов, а также изготовления шин и других зуботехнических изделий. Подходит для изготовления индивидуальных слепочных ложек, окклюзионных шин и т.д. Установка может быть использована как в стоматологическом кабинете, так и в лабораториях. Вакуумное разряжение 0,5 бар. АПИК расчитан для работы с большинством пластинок и пленок как круглых, так и квадратных форм толщиной до 4 мм. Установка со встроенной вакуумной помпой универсальна и проста. Все, что нужно, для ее эксплуатации, – это подключение к электросети 220 В, 50 Гц

Принцип и последовательность работы на АПИКе:

1. Включите нагревательный элемент вакуумного формовщика и дайте машине разогреться в течение 2-3 минут.
2. Поместите выбранную термопластмассу в рамку и защелкните ее. Рекомендуется заранее обработать модель и рамку силиконовой смазкой, чтобы уменьшить прилипание. Опустите рамку к нагревателю и дайте материалу разогреться. Каждый материал имеет свои термальные характеристики, поэтому время нагревания будет варьироваться в зависимости от типа пластмассы.
3. Дайте материалу нагреться и провиснуть. Чем больше провисает материал, тем тоньше он становится.
4. После того, как материал нагрелся и провис, включите насос вакуумного формовщика и опустите рамку на модель.
5. Дайте насосу поработать 20-30 секунд для наилучшего обжатия модели. Для еще более хорошей пригонки возьмите влажную салфетку и обожмите материал вокруг модели, не выключая вакуумный насос.
6. Дайте материалу остыть на модели. Время остывания будет зависеть от материала. Чтобы ускорить процесс остывания, рекомендуется поместить пластмассовую отливку и модель в холодную воду.
7. Снимите изделие с модели и закончите обработку, используя соответствующую методику и инструменты.

3.022



Наковальня зуботехническая

Предназначена для проведения предварительных работ по штамповке металлических коронок.
Материал - сталь;
Габаритные размеры, мм, не более 90х95;
Масса, кг, не более 0,8.

394042, Россия, г. Воронеж, ул. Минская, 2а, тел.: (473) 295-28-82, тел./факс: (473) 239-87-80, 333-02-80

3.045



Молоток на деревянной ручке

Материал - сталь (№3.045);
Вес, г, не более - 45;
Диаметр бойка -12 мм.

Материал - латунь (№3.045-1);
Вес, г, не более - 45;
Диаметр бойка -12 мм.

3.032



Артикулятор на магнитах

Применяется при конструировании зубных протезов.
Позволяет воспроизводить не только вертикальные движения, но и горизонтальные движения нижней челюсти.

3.032-1



Металлические чашки для магнитных систем и окклюдаторов

3.033



3.033-1



3.033-2



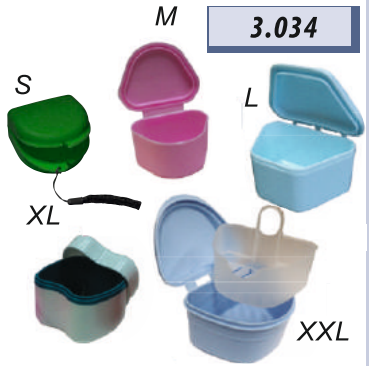
Окклюдатор для установки зубопротезных моделей

Применяется при конструировании зубных протезов.
Материал - сплав алюминия.
Габаритные размеры, мм, не более:
БОЛЬШОЙ:
110 х 75 х 70 мм;

СРЕДНИЙ:
110 х 70 х 65 мм;

МАЛЫЙ:
80 х 50 х 50 мм.

3.034



Контейнер для съемных протезов

Предназначен для хранения и переноски съемных зубных протезов.

Габаритные размеры, мм, не более
S – 80 х 70 х 37;
M – 85 х 65 х 50;
L – 95 х 75 х 55;
X L – 90 х 77 х 80;
X X L – 100 х 95 х 75.

www.sonis.vrn.ru e-mail: sonis-npf@yandex.ru



3.035

Микрометр (кронциркуль) для металла

Предназначен для измерения наружных размеров изделия.
Материал - инструментальная сталь;
Тонкие измерительные наконечники;
Двухсторонняя шкала;
Пределы измерения, мм от 0 до 10;
Точность измерения - 0,1 мм.



3.035-2

Микрометр (кронциркуль) для воска

Предназначен для измерения наружных размеров изделия из воска.
Материал - инструментальная сталь;
Специальные измерительные наконечники с утолщенными краями позволяют работать с воском, не прокалывая его;
Двухсторонняя шкала;
Пределы измерения,мм, от 0 до 10;
Точность измерения 0,1 мм.



3.037

Моделировочный инструмент для работы с керамикой

Тонкие инструменты для нанесения, моделирования и сепарирования керамических масс.
Сменные наконечники.



3.038

Набор инструментов для зубного техника

Инструменты для зубного техника размещены в удобном компактном футляре.

394042, Россия, г. Воронеж, ул. Минская, 2а, тел.: (473) 295-28-82, тел./факс: (473) 239-87-80, 333-0[illegible]-80



2.008

Ножницы коронковые изогнутые

Изогнутые концы ножниц для удобного обрезания края металлических коронок.

2.009

Ножницы коронковые прямые

Ножницы с прямыми концами применяются для разрезания листового металла, припоя, каучука и т.д.

2.010

Ножницы по металлу

3.140

Щипцы по гипсу

Применяется для удаления излишков материала гипсовых моделей.
L=200 мм.



2.011

Ножевая вставка для коронкореза

Изготавливается из высокопрочной инструментальной стали.



2.015

Коронкорез

Служит для разрезания стальных коронок.
В комплекте ножевая вставка (№ 2.011);
Размеры, мм, 170x25x15;
Масса, кг, не более 0,1.

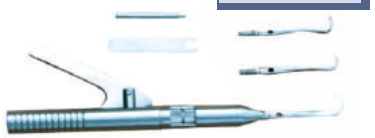




2.016

Коронкосниматель КОППа

Используется для снятия металлических коронок с зубов во время их припасовки.
Дозируемое усилие;
Удобная ручка;
Оригинальный дизайн;
Сменные 3 насадки.



2.016-1

Коронкосниматель пружинный автоматический

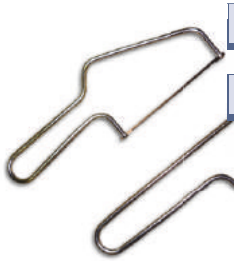
Дозируемое усилие;
Удобная ручка;
Оригинальный дизайн;
Сменные насадки.



2.016-2

Коронкосниматель маятниковый

Дозируемое усилие;
Удобная ручка.
Сменные насадки.



3.043

3.042

Лобзик для резки гипсовых моделей

Установка пилок без использования специального инструмента.
Материал - нержавеющая сталь.
3.042 длина пилки 75 мм;
3.043 длина пилки 134 мм.

3.043-1 Лобзик со слегка изогнутой рамой пилы для свободного обзора распила.



3.041

Пилки для лобзика

3.041 длина пилки 75 мм;
3.041-1 длина пилки 134 мм.
Упаковка: 10 штук.



3.044

Нож для гипса

Предназначен для моделировки зубов, восковых валиков, базисов, расплавления воска и подрезания гипса.



3.044-1

Нож для гипса с отбойником



3.044-2

Нож-шпатель зуботехнический для воска

Предназначен для резки и формирования воска при изготовлении зубных протезов.
Материал ручки – древесина.
Варианты выпуска:
большой L=170 мм;
малый L=125 мм.



3.106

Штифты би-пин со втулкой

Обеспечивают хорошую фиксацию при подготовке рабочей модели, особенно на тех участках модели, где мало места. Втулка обеспечивает стабильность установленного штифта при многоразовом снятии. Возможно многоразовое использование, т.к. штифты не окисляются. Подходят для применения во фрезерной технике. Резиновый колпачок экономит время и повышает точность.

Упаковка: 100 штук.



3.107

Штифты для разборных моделей 2 мм

Стандартные штифты для изготовления разборной модели. Коническая форма облегчает изъятие и обеспечивает достаточное трение. Просты в применении благодаря фиксаторам, могут использоваться повторно.
Форма выпуска: латунные с иглой (№3.107);
латунные без иглы (№3.107-1);
стальные без иглы (№3.107-2);
Упаковка: 100 или 500 шт.

394042, Россия, г. Воронеж, ул. Минская, 2а, тел.: (473) 295-28-82, тел./факс: (473) 239-87-80, 333-02-80
www.sonis.vrn.ru
e-mail: sonis-npf@yandex.ru

3.108

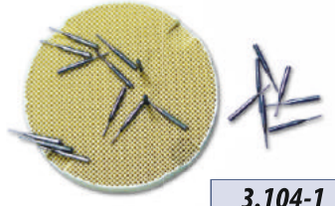


Диски алмазные отрезные

Перфорация дисков обеспечивает прозрачность при распиливании;
Быстрый и точный разрез без перекоса;
Надсечки обеспечивают охлаждение и удаление пыли при шлифовке;
Тонкий алмазный слой для бережного сепарирования и оконтурирования (двухстороннее и одностороннее нанесение).
Диаметр 22, 19 мм;
Толщина 0,25; 0,20; 0,15 мм

При заказе дисков указывайте номер присвоенный каждой форме

3.104



3.104-1

Триггер керамический со стальными пинами

Применяется в качестве подставки для обжига фарфоровой массы в вакуумной элекропечи.
Количество пинов 10 штук.

Пины для триггера стальные

Упаковка: 15 штук.

3.114



3.114-1

Триггер керамический с керамическими пинами

Применяется в качестве подставки для обжига фарфоровой массы в вакуумной элекропечи.
Количество пинов 10 штук.

Пины для триггера керамические

Упаковка: 15 штук.

2.092



Карандаш химический

Применяется для качественной разметки гипсовых моделей.
L - 177 mm.
d - 7,15 mm.
Цвет: синий, красный, красно-синий, зелёный, коричневый.

3.046



Чашки для замешивания

Предназначены для замешивания гипса, паковочной массы, слепочной массы и альгината. Легко очищаются.
Различные цвета и размеры;
Чашка малая, объем, мл, не менее 250;
Чашка большая, объем, мл, не менее 500.

3.055



Шпатель для замешивания гипса

3.055 Широкий из нержавеющей стали.

3.055-1 Узкий из нержавеющей стали.

3.055-2 Широкий пластиковый.

3.054



Подставка для боров "Лесенка"

Материал: дерево.
Диаметр посадочного места: 2,35 мм;
3.054 - размер, мм, 150 х 60 х 45, мест 56.
3.054-1 - размер, мм, 300 х 60 х 45, мест 116.
3.054-3 - размер, мм, 100 х 60 х 45, мест 36.

3.054-2



Подставка для боров "Лесенка" круглая

Материал: дерево.
Количество мест - 76;
Диаметр посадочного места: 2,35 мм;
Размер, мм: диаметр 150, высота 100.

3.054-4



Подставка для боров "Лесенка" круглая

Материал: дерево.
Количество мест - 31;
Диаметр посадочного места: 2,35 мм;
Диаметр центрального отверстия: 10 мм;
Размер, мм: диаметр 80, высота 35.

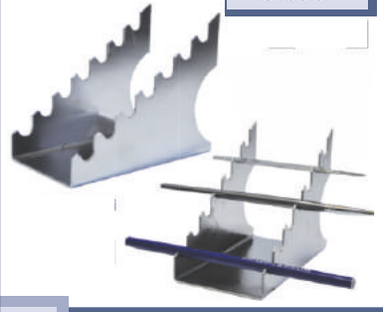
3.056



Футляр-подставка для боров с крышкой

Материал: пластик.
Количество мест: 48 или 60.
Диаметр посадочного места: 2,35 мм.

3.058



Подставка для инструменна

Материал: нержавеющая сталь.
Количество мест: 7.

3.102-3



Палитра пластиковая

Палитра пластиковая для для работы с красителями светоотверждаемых материалов.
24 круглые ячейки.

5.228



Ложка для расплавления легкоплавкого сплава

Материал - алюминий или нержавеющая сталь.

5.228-2



Сплав легкоплавкий

Предназначен для изготовления штампов, моделей, используемых в производстве коронок, кламеров и бюгельных протезов.
Достаточно тверд, но легко обрабатывается, обладает хорошими литейными свойствами и минимальной усадкой при охлаждении.
Температура застывания - 94-96 °С;
Форма выпуска: таблетка 60 г.

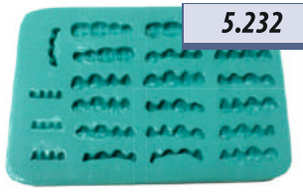
2.280



Подставка для сборки восковой "елки"

Специальная подставка для сборки восковых "елок" с регулировкой под различные рабочие углы.
Диаметр под литник 4-12 мм;
Высота: 70 мм;
Масса, кг, не более 1,0.

5.232



Форма силиконовая для изготовления восковых промежутков

В форме представлены наиболее часто применяемые промежуточные звенья.

5.232-1



Форма силиконовая для изготовления прикусных валиков

В форме возможно изготовить до 3-х заготовок прикусных валиков.

5.232-2



Форма силиконовая для модельного литья

Кламмеры 4 вида, ретенция, решетка, бюгель.

3.407



Лупа с креплением на голову с дополнительными линзами

Переменная кратность обеспечивается набором линз, используемых либо по отдельности, либо все вместе. Крепление имеет диапазон регулировки для любого размера головы.
Увеличение 1,8х; 2,3х; 3,7х; 4,8х.

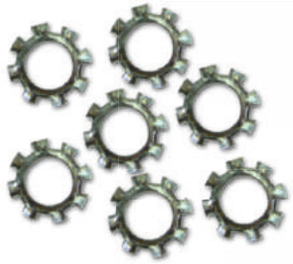
3.408



Лупа с креплением на голову с дополнительными линзами и подсветкой

Переменная кратность обеспечивается набором линз, используемых либо по отдельности, либо все вместе. Крепление имеет диапазон регулировки для любого размера головы.
Увеличение 1,8х; 2,3х; 3,7х; 4,8х.

3.105



Ретенционные кольца

Предназначены для надежного закрепления несъемного сегмента зубного ряда. Простое размещение к началу фазы схватывания гипса в зубном ряду. Индивидуальное использование для фиксации различных по величине участков моделей.

Форма выпуска:

Упаковка 100 шт.

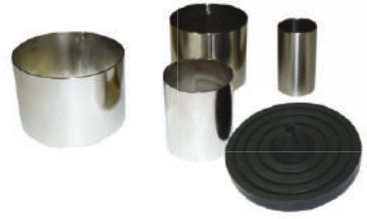
2.600



Комплект эластичных опоковых колец

Предназначен для изготовления литейных опок.
Обладают свойствами компенсации объемного расширения паковочных масс.
Варианты выпуска:
2.602 Опоковое эластичное кольцо 2х - объем 40 мл;
2.603 Опоковое эластичное кольцо 3х - объем 90 мл;
2.606 Опоковое эластичное кольцо 6х - объем 150 мл;
2.609 Опоковое эластичное кольцо 9х - объем 300 мл.

2.700



Комплект опоковых колец из нержавеющей стали

Стандартные размеры опоковых колец, продолжительный срок службы. Изготовлены из нержавеющего, огнестойкого металла, точно станавливаются на резиновой подставке.
(4 шт.+ конус резиновый универсальный № 2.9).
2.701 Опоковое кольцо из нержавеющей стали 1х - объем 40 мл;
2.703 Опоковое кольцо из нержавеющей стали 3х - объем 100 мл;
2.706 Опоковое кольцо из нержавеющей стали 6х - объем 180 мл;
2.709 Опоковое кольцо из нержавеющей стали 9х - объем 280 мл;
2.900 Конус резиновый универсальный для всех размеров опоковых колец.

2.910



Щипцы литейные для опоковых колец

Материал: нержавеющая сталь.
Размер, мм: длина 550.



2.140

Жидкость для отбеливания
изделий из нержавеющей стали

Предназначена для снятия с нержавеющей стали окисной пленки, образующейся при термической обработке стальных протезов.
Готовая к применению жидкость.
Оптимально подобранное соотношение кислот и воды.
Форма выпуска: флакон 500 или 1000 мл.



2.330

Ковш титановый для отбела

Используется для кипячения кислотных растворов и отбелов.
Диаметр: 72 мм.
Высота: 70 мм;
Объем: 285 мл.



2.160

Жидкость для очистки алмазных инструментов

Средство, предназначенное для очистки мелких стоматологических алмазных инструментов.
Форма выпуска;
флакон 100 мл.

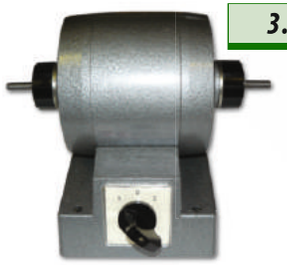


2.161

Щетка латунная для чистки боров

Щетка изготовлена из тонких латунных волокон.
Специальный ограничитель на рабочей части кисточки делает ее безопасной в применении. Использование щетки значительно облегчает очистку и стерилизацию боров.

394042, Россия, г. Воронеж, ул. Минская, 2а, тел.: (473) 295-28-82, тел./факс: (473) 239-87-80, 333-02-80



3.047

Шлифмашина стоматологическая мод. 677

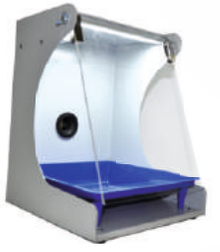
Двухсторонний, двухскоростной, асинхронный шлифмотор.
Напряжение питания от электросети 220 В, 50 Гц.
Комплектация:
конические оправки (№3.310) - 1 шт (правая);
цанговый патрон (№3.321) - 1 шт (левый);
переходник (№3.330) - 1 шт;
Габаритные размеры, мм, не более 310х300х230.
Масса, кг, не более 13.
Две скорости вращения: 1500 и 3000 оборотов в минуту.



3.147

Шлифмашина стоматологическая ШМ «СОНИС»

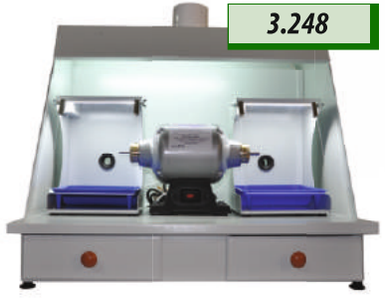
Двухстронний, односкоростной, асинхронный шлифмотор предназначен для шлифования и полирования зубных протезов из пластмассы и металла.
Технические данные:
напряжение питания сети 220 В, 50 Гц;
максимальная мощность 370 Вт;
Комплектация:
коническая оправка (№3.310-1) - 1 шт (правое вращение);
цанговый патрон (№3.321-2) - 1 шт (левое вращение);
переходник для установки шлифовальных кругов (№3.330) - 1 шт.
Габаритные размер, мм, не более 340 х160 х 230.
Масса без запасных частей и принадлежностей – не более 10 кг.
Одна скорость вращения: 1500 оборотов в минуту.



3.247

Бокс для шлифмашины

Бокс используется совместно с шлифмашиной, служит для защиты глаз, лица, органов дыхания от высокоскоростных летящих частиц с низкоэнергетическим ударом, абразива при выполнении всех видов ортопедических и зуботехнических работ.
В состав бокса входит: откидной защитный экран, светильник подсветки рабочей зоны, поддон для сбора продуктов обработки, втулка для пылесоса.
Напряжение питания, 220 В/ 50 Гц
Режим работы – продолжительный.
Габаритны размеры, мм, не более 230 х 206 х 290.
Габаритны размеры экрана , мм, не более 245 х 190 х 3.
Масса, кг, не более 2.



3.248

Рабочее место шлифовки и полировки РМШП «СОНИС»

Предназначено для проведения зуботехнических работ по шлифовке и полировке в лабораторных условиях.
Комплектация:
Стационарное освещение;
Верхняя вытяжка с вентилятором и гофро трубой;
Выдвижные ящики для инструмента;
Крепежные отверстия для установки ШМ (3.047 и 3.147);
Возможность установки боксов (№3.247) и подключения к ним стационарной вытяжки.



3.310

Коническая оправка

Предназначена для крепления полировальных кругов на шлифовальном моторе (№3.047, № 3.147).
Варианты выпуска: правое вращение (№3.310-1) или левое вращение (№3.310-2).



3.321

Цанговый патрон

Предназначен для крепления инструмента диаметром 2,35 мм и шлифовальных кругов внутренним диаметром 10 мм на шлифмоторе (№3.047, №3.147).
Варианты выпуска: правое вращение (№3.320-1) или левое вращение (№3.320-2).



3.330

Переходник к шлифовальному мотору

Предназначен для установки шлифовальных кругов, отрезных дисков.
Вариант выпуска: правое вращение.

5.007





Паста полировальная (ГОИ)

Применяется для доведения до зеркального блеска изделий из КХС, НС, цветных металлов и их сплавов, полировки стекла, в т.ч. оптического.
Форма выпуска: упаковка 50 гр. или 100 гр.

5.007-1



Порошок полировальный РУПОЛ-М

Модифицированный состав полировального порошка «РУПОЛ-М» предназначен для шлифовки и полирования нейлоновых и акриловых базисов протезов. Введение активной микроабразивной добавки в состав полировочного порошка в разы уменьшило время, затрачиваемое на шлифование нейлона, также улучшились тиксотропные свойства, которые выражены в получении гомогенной, не расслаивающейся суспензии, где практически не происходит осаждения полирующих частиц. Благодаря этому отсутствует налипание уплотненной массы на протез, которое осложняло процесс полировки при применении классических, немодифицированных полировочных порошков. Желтый цвет полировочного порошка, контрастируя с базисом протеза, облегчает контроль над процессом шлифования. Способ применения и используемые при обработке приспособления такие же, как при работе с классическими полировочными порошками.

394042, Россия, г. Воронеж, ул. Минская, 2а, тел.: (473) 295-28-82, тел./факс: (473) 239-87-80, 333-02-80

5.007-2



Паста полировальная РУПОЛ-Ф

Твердая полировочная паста «РУПОЛ-Ф» розового цвета применяется для создания глянцевой поверхности на протезах из акрила и металла. Но главным назначением пасты является промежуточная полировка нейлона и других термопластических материалов до получения устойчивого блеска. Полировка производится тканевыми кругами с нанесенной на них пастой «РУПОЛ-Ф», остатки пасты с поверхности протеза удаляются паром. Наилучших результатов можно достигнуть, если до полирования пастой «РУПОЛ-Ф» протез отшлифовать модифицированным полировочным порошком «РУПОЛ-М».

5.007-3



Паста полировальная РУПОЛ-Ультра

Жидкая полировальная паста «РУПОЛ-Ультра» светло-зелёного цвета является уникальным, не имеющим аналогов материалом для окончательной полировки до зеркального блеска протезов из нейлона и других вязких, трудно полируемых материалов. Преимуществом «РУПОЛ-Ультра» является скорость полировки и простота в применении. Время полировки протеза до получения глянцевой поверхности занимает около двух-трех минут, результат полировки напрямую зависит от качества предварительно подготовленной поверхности. Применение: нанести пасту на полируемый объект, полировку производить с помощью муслинового круга. Использование полировочных составов «РУПОЛ-М» и «РУПОЛ-Ф» для предварительной обработки сокращает общее время полировки нейлона и других термопластичных материалов более чем в три раза.

5.007-4



Порошок полировальный РУПОЛ-Уни

Полировочный порошок «РУПОЛ-Уни» является классическим полировочным средством для шлифования и полировки акриловых и металлических частей зубных протезов. Основу композиции составляет высококачественный кварцевый порошок. Для приготовления суспензии смешать порошок «РУПОЛ-Уни» с водой в пропорции: две части полировочного порошка на одну часть воды. Медленно добавляя воду в порошок и перемешивая, довести суспензию до требуемой вязкости.



3.048
3.048-5
3.048-7

Щетка для шлифовального мотора из натуральной щетины

- **2 - х** рядная - натуральная щетина (№3.048-2);
- **3 - х** рядная - натуральная щетина (№3.048-3);
- **3 - х** рядная - натуральная щетина и льняная прокладка (№3.048-7);
- **4 - х** рядная - натуральная щетина (№3.048-4).
- **4 - х** рядная конус - натуральная щетина (№3.048-5).



3.061

Щетка для шлифовального мотора из натуральной щетины (деревянный центр)

1 - но рядная - натуральная щетина (№3.061-1);
2 - х рядная - натуральная щетина (№3.061-2);



3.050

3.050-1

Круги полировальные

Применяются для получения зеркального блеска сплавов металлов, керамики, изделий из пластмасс.
Варианты выпуска:
круг полировальный из х/б нити – диаметр 95 мм;
круг полировальный из х/б нити – диаметр 85 мм.



3.053

Круги муслиновые

Очень мягкие полировальные круги. Изготовлены из тонкого муслина. Используются с мелкозернистыми полировальными пастами. Прошиты и имеют кожаный центр.
Для финишного полирования (белые):
диаметр, мм - 75, 102, 127,152.

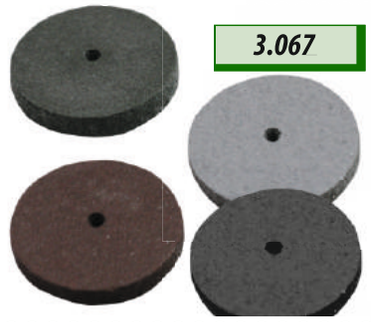


3.051

3.052

Фильцы

Фильцы предназначены для полировки различных изделий.
Варианты выпуска фильц:
конус войлочный серый, d=25 мм h=30 мм (№3.051-1).
конус тонкошерстный, белый, d=25 мм, h=30 мм (№3.051-2).
конус тонкошерстный, особого качества ТОК, d=27 мм, h=37мм (№3.051-3).
колесо войлочное серое, d=48 мм, h=12 мм (№3.052-1).
колесо тонкошерстное, особого качества ТОК, d=48 мм, h=12 мм (№3.052-2).



3.067

Полир силиконовый с алмазной крошкой

Применяется для полирования КХС, металла и керамики.
Варианы выпуска:
ПП25 х 3 (зеленый);
ПП25 х 3 (коричневый);
ПП25 х 3 (серый);
ПП25 х 3 (черный).



3.068

Щетка торцевая для прямого наконечника

Применяется для предварительной и окончательной полировки изделий из сплавов металлов, керамики и пластмасс в трудно-доступных местах. Диаметр хвостовика 2,35 мм;
Варианы выпуска:
натуральная щетина (белая мягкая, средняя серая, жесткая черная);
металлическая проволока (сталь, латунь).



3.069

Головки эластичные полировальные

Для углового наконечника.
Хвостовик диаметр 2,35 мм;
Материал: силикон.



3.069-2

Щетка торцевая для углового наконечника

Форма кисточки: метелка, пламя, чашка.
Хвостовик – диаметр 2,35 мм;
Материал – синтетическое волокно.

ШЛИФОВКА И ПОЛИРОВКА

394042, Россия, г. Воронеж, ул. Минская, 2а, тел.: (473) 295-28-82, тел./факс: (473) 239-87-80, 333-02-80

www.sonis.vrn.ru e-mail: sonis-npf@yandex.ru



3.070 Щетка дисковая

3.070 Щетка натуральная щетина (жесткая);
3.071-1 Щетка натуральная щетина (средняя);
3.072 Щетка натуральная щетина (мягкая);
3.073 Щетка металлическая проволока (сталь);
3.073-1 Щетка металлическая проволока (латунь);
3.075 Щетка х/б нить (мягкая);
Применяется для предварительной и окончательной полировки изделий из сплавов металлов, керамики и пластмасс.
Диаметр 24 мм.



3.331 Круги абразивные шлифовальные

Вырианы выпуска:
размер 80 х 10 х 20 мм: тонкий белый (3.331);
размер 50 х 7 х 10 мм: тонкий белый (3.331-3);



2.068 Дискодержатель для прямого наконечника

Предназначен для фиксации дисковых щеток (№3.070-3.076).
Диаметр хвостовика 2,35 мм с винтом и прокладкой.



2.068-1 Дискодержатель для углового наконечника

Предназначен для фиксации дисковых щеток (№3.070-3.076).
Диаметр хвостовика 2,35 мм с винтом и прокладкой.



2.071 Шкуркодержатель конусный

Предназначен для фиксации абразивных зуботехнических полосок (№2.072).
Диаметр хвостовика 2,35 мм.

394042, Россия, г. Воронеж, ул. Минская, 2а, тел.: (473) 295-28-82, тел./факс: (473) 239-87-80, 333-02-80



2.111 Экран лицевой из прозрачного полимера

Эффективная защита глаз, лица, органов дыхания при выполнении всех видов ортопедических и зуботехнических работ, связанных с пылевыми и аэрозольными выделениями.
Применение специального пластика позволяет получить полный оптический обзор и отсутствие бликов.

Комфортно использовать с коррегирующими очками.



2.111-1 Экран лицевой из прозрачного полимера

Эффективная защита глаз, лица, органов дыхания при выполнении всех видов ортопедических и зуботехнических работ, связанных с пылевыми и аэрозольными выделениями.
Применение специального пластика позволяет получить полный оптический обзор и отсутствие бликов.
Удобное, оригинальное налобное крепление.

Комфортно использовать с коррегирующими очками.



2.111-2 Экран лицевой

Применяется для защиты глаз и органов дыхания.
1 оправка - обруч, 10 сменных щитков.
Цвет оправы: белый, голубой, желтый.



2.111-3 Экран лицевой

Применяется для защиты глаз и органов дыхания.
1 оправка - очки, 6 сменных щитков.
Цвет оправы: белый, голубой, красный.



6.001

Накидка для пациента с зажимами для салфеток

Рекомендации по уходу за изделием. Стирка при t 40°С, полоскание и отжим обычные, возможна сушка в барабане при низкой t; глажение при t до 110°С; обычная химчистка разрешена; не отбеливать. Водоотталкивающая ткань.
Разнообразный цветовой ряд.
Размер 600 х 500 мм.

6.002

Накидка для пациента с зажимами для салфеток

Рекомендации по уходу за изделием. Стирка при t 40°С, полоскание и отжим обычные, возможна сушка в барабане при низкой t; глажение при t до 110°С; обычная химчистка разрешена; не отбеливать. Водоотталкивающая ткань.
Разнообразный цветовой ряд.
Размер 600 х 750 мм.



6.002-1

Накидка для пациента с зажимами для салфеток

Водоотталкивающая ткань.
Разнообразный цветовой ряд.
Размер 750 х 1000 мм.



6.003

Фартук для врачей и техников без нарукавников

Рекомендации по уходу за изделием. Стирка при t 40°С, полоскание и отжим обычные, возможна сушка в барабане при низкой t; глажение при t до 110°С; обычная химчистка разрешена; не отбеливать. Водоотталкивающая ткань.
Разнообразный цветовой ряд.
Размер 750 х 1000 мм.



6.004

Фартук для врачей и техников с нарукавниками

Водоотталкивающая ткань.
Разнообразный цветовой ряд.
Размер 750 х 1000 мм.



6.005

Зажим - держатель для фартука и салфеток

Материал - металлическая цепочка- шарик.
Длина, м, не менее 0,5.



2.112

Очки защитные 037

Очки легкие, удобные, универсальные, с регулируемым углом наклона защитного панорамного стекла и регулируемой длиной заушников позволяют комфортно чувствовать себя в течение рабочего дня, обеспечивая отличную видимость и надежную защиту глаз.
Панорамное стекло из оптически прозрачного материала Plexiglas CE обеспечивает защиту от воздействия твердых частиц с кинетической энергией до 3,0 Дж.
Твердый слой защитного стекла устойчив к истиранию и царапанию. Масса не более 35 г.



2.112-1

Очки защитные 037 светофильтр

Очки легкие, удобные, универсальные, для пациента. Регулируемый угол наклона защитного панорамного стекла и регулируемая длина заушников позволяют комфортно чувствовать себя в течение рабочего дня, обеспечивая отличную видимость и надежную защиту глаз. Панорамное стекло из оптически прозрачного материала Plexiglas CE обеспечивает защиту от воздействия твердых частиц с кинетической энергией не менее 1,2 Дж, УФ-излучения до X= 400 нм.
Твердый слой защитного стекла устойчив к истиранию и царапанию.
Оптический класс 1.
Масса не более 35 г.



2.112-2

Очки защитные 045 универсальные

Очки универсального применения с панорамным оптически прозрачным защитным стеклом из Plexiglas. Защитное стекло обеспечивает защиту глаз от механических воздействий при продолжительной работе, снижает утомление глаз, обладает стойкостью к растворам кислот и щелочей, имеется регулировка угла наклона. Твердый слой защитного стекла устойчив к истиранию и царапанию. Увеличенная защита от твердых летящих частиц сверху и с боков.
Масса не более 45 г.
Открытые очки, которые комфортно использовать с коррегирующими очками.

394042, Россия, г. Воронеж, ул. Минская, 2а, тел.: (473) 295-28-82, тел./факс: (473) 239-87-80, 333-02-80

www.sonis.vrn.ru e-mail: sonis-npf@yandex.ru

ЗАЩИТНЫЕ СРЕДСТВА

2.113



Очки защитные О37 УФ

Очки легкие, удобные, универсальные, с регулируемым углом наклона защитного панорамного стекла и регулируемой длиной заушников. Позволяют комфортно чувствовать себя в течение рабочего дня, обеспечивая отличную видимость и надежную защиту глаз. Панорамное стекло оранжевого цвета из оптически прозрачного материала Plexiglas CE обеспечивает защиту от воздействия твердых частиц с кинетической энергией до 3,0 Дж, УФ - излучения до L=570 нм.
Твердый слой защитного стекла устойчив к истиранию и царапанию.
Масса не более 35 г.

2.113-1



Очки защитные О45 универсальные УФ

Очки универсального применения с панорамным защитным стеклом оранжевого цвета из оптически прозрачного материала Plexiglas. Защитное стекло обеспечивает защиту глаз от механических воздействий при продолжительной работе, снижает утомление глаз, обладает стойкостью к растворам кислот и щелочей, имеется регулировка угла наклона. Твердый слой защитного стекла устойчив к истиранию и царапанию.
Увеличенная защита от твердых летящих частиц сверху и с боков, регулируемые по длине заушники.
Предназначены для защиты от высокоскоростных летящих частиц с низкоэнергетическим ударом, УФ-излучения до 570 нм.
Масса не более 45 г.
Открытые очки, которые комфортно использовать с коррегирующими очками.

2.115



Очки защитные незапотевающие О15 ACTIVE

Очки незапотевающие, универсального применения, с увеличенным панорамным обзором, защитное стекло из оптически прозрачного поликарбоната, с покрытием от царапин и запотевания. Заушники увеличенного размера обеспечивают надежную защиту от твердых летящих частиц.
Очки предназначены для защиты глаз спереди и с боков от высокоскоростных летящих частиц с низкоэнергетическим ударом.
Масса не более 22 г.

2.115-1



Очки защитные незапотевающие О88 SURGUT светофильтр

Очки легкие, современные, незапотевающие, для пациента, с увеличенным панорамным обзором, защитное стекло-светофильтр из поликарбоната, с покрытием от царапин и запотевания. Заушники увеличенного размера обеспечивают надежную защиту от твердых летящих частиц.
Очки предназначены для защиты глаз спереди и с боков от высокоскоростных летящих частиц с низкоэнергетическим ударом, УФ-излучения до λ=400 нм.
Масса не более 35 г.

394042, Россия, г. Воронеж, ул. Минская, 2а, тел.: (473) 295-28-82, тел./факс: (473) 239-87-80, 333-02-80

2.115-2



Очки защитные незапотевающие О25 UNIVERSAL

Очки незапотевающие, универсального применения, с увеличенным панорамным обзором, защитное стекло из оптически прозрачного поликарбоната, с покрытием от царапин и запотевания. Мягкий носоупор для комфортной работы, мягкие заушники из материала Evoprene уменьшают нагрузку на височную кость при длительном ношении очков. Очки предназначены для защиты глаз спереди и с боков от высокоскоростных летящих частиц с низкоэнергетическим ударом.
Масса не более 26 г.

2.115-3



Очки защитные незапотевающие О55 PROFI

Очки незапотевающие, универсального применения, с увеличенным панорамным обзором, защитное стекло из оптически прозрачного поликарбоната, с покрытием от царапин и запотевания. Увеличенная боровая защита за счет панорамного стекла, защита сверху от частиц. Мягкий носоупор для комфортной работы, мягкие вставки на заушнике из материла Evoprene уменьшают нагрузку на височную кость при длительном ношении очков.
Очки предназначены для защиты глаз спереди и с боков от высокоскоростных летящих частиц с низкоэнергетическим ударом.
Масса очков не более 28 г.

2.115-5



Очки защитные незапотевающие О88 SURGUT

Очки незапотевающие, универсального применения, с увеличенным панорамным обзором, защитное стекло из оптически прозрачного поликарбоната, с покрытием от царапин и запотевания. Мягкий носоупор для комфортной работы, мягкие заушники из материала Evoprene уменьшают нагрузку на височную кость при длительном ношении очков. Очки предназначены для защиты глаз спереди и с боков от высокоскоростных летящих частиц с низкоэнергетическим ударом.
Масса не более 35 г.

2.113



Экран защитный

Защитный экран эффективно блокирует потенциально вредоносные УФ-лучи и голубой свет с длиной волн в диапазоне не больше 252 нм, которые после длительного воздействия могут вызвать фотохимическое повреждение сетчатки глаза. Защитный экран обеспечит Вам дополнительную степень защиты.
Может стерилизоваться холодным способом.
Масса, кг, не более 0,08.

5.332

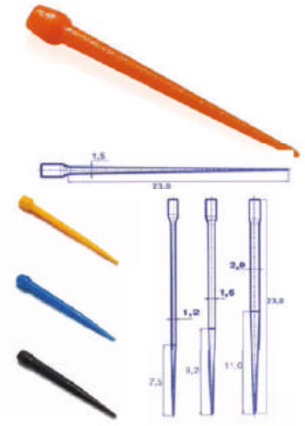


Ложка слепочная

Предназначена для получения слепков альгинатными оттискными материалами.
Ложка имеет перфорацию для удержания оттискного материала на поверхности и удобную анатомическую форму.
Одноразовая, пластмассовая.
Ложки выпускаются трех размеров: №1 - желтая;
№2 - красная;
№3 - синяя.
Форма выпуска: ложка для верхней или нижней челюсти.

2.106





Беззольные штифты «MULTI-SHTIFT»

- Штифты беззольные ассортимент 4 вида по 20 шт.
- Штифты беззольные ассортимент 1 вид 80 штук.

Универсальные штифты

Предназначены для уточнения формы канала корня при изготовлении вкладок прямым и непрямым методом с помощью воска для вкладок, самотвердеющей пластмассы типа «patern-resin», силиконовой слепочной массы при снятии слепка. Универсальный уточняющий беззольный штифт изготовлен в виде конуса длиной 23 мм и в самой широкой части имеет толщину 1,5 мм. На теле штифта изготовлены микронасечки для лучшей ретенции с воском и слепочной массой. Беззольные штифты «MULTI-SHTIFT» химически связываются со всеми видами пластмасс.

Запорные штифты для изготовления разборных вкладок

Три вида беззольных штифтов можно использовать как уточняющие, они также имеют адгезию на химическом уровне, но основной нашей задачей было создание удобного во всех отношениях запорного штифта для изготовления разборных вкладок. Длина запорных беззольных штифтов 23 мм. Различная длина конуса и три размера диаметра средней части позволяют быстро и точно подобрать нужный размер. Удобная практичная упаковка и расфасовка беззольных штифтов дает возможность приобрести нашу продукцию в том количестве и ассортименте, которые необходимы Вам для работы.



Силосеп

Изолирующее средство гипса от керамики или воска, флакон 30 мл без кисточки.

2.090-1



Стекло предметное

Для замешивания, без лунок.
Размер: 100 х 70 х 4 мм.

2.091



Поли-панель для замешивания

Универсальные блоки для замешивания из износостойкой бумаги, применяются для замешивания слепочных масс, цемента и композитов.
Формы выпуска 50 х 50 мм;
60 х 60 мм;
60 х 90 мм;
120 х 100 мм;
120 х 200 мм.
Количество в упаковке: 75 или 100 листов.

2.093



Стаканчик для раствора

Стаканчик цветной, стекло V 1-5 ml.

2.094



Зеркало для пациента

Предназначено для визуального осмотра при общении стоматолога с пациентом в процессе обсуждения плана лечения и демонстрации результатов проведенной работы.
Оригинальная форма. Различные цвета.
Размер зеркала: 17 см х 14 см.

2.751



Форма цокольная

Назначение: предназначены для изготовления гипсовых цоколей под модели челюстей.
Основные свойства и характеристики: формы изготовлены из специальной резины. Высокая эластичность форм позволяет без труда извлечь из них затвердевшие гипсовые цоколя.
Формы и размеры соответствуют размерам стандартных слепочных ложек. Применение форм позволяет экономить время и гипс при изготовлении моделей и получать ровную и гладкую поверхность цоколя гипсовой модели без дополнительной обработки.
Комплектность:
форма для верхней челюсти в1 . . . . .1 шт.
форма для нижней челюсти н1 . . . . . 1 шт.

394042, Россия, г. Воронеж, ул. Минская, 2а, тел.: (473) 295-28-82, тел./факс: (473) 239-87-80, 333-02-80 www.sonis.vrn.ru e-mail: sonis-npf@yandex.ru

ПРОЧЕЕ

АРМЕНИЯ / ЕРЕВАН
«Валерик Назлоян» Ч/П
✆ (810) 374-9942-33-36

БЕЛОРУССИЯ / ПИНСК
ЗАО «БЕЛМЕДПОСТАВКА»
✆ 810 (375165), 37-99-74; 37-99-10

КАЗАХСТАН / АКТАУ
ТОО «Stomat.Co»
✆ (7292) 60-34-31

КОСТАНАЙ
ТОО «Стомед»
✆ (7142) 28-01-76

РОССИЯ / АРХАНГЕЛЬСК
ООО «Юника-Дент»
✆ 8 (8182) 65-61-26, 28-60-56

АСТРАХАНЬ
ЗАО «ИНМЕД»
✆ 8 (8182) 63-31-74
ООО «Кутум»
✆ 8 (8512) 52-54-08; 52-54-09
Стоматология ООО «СОЮЗ-ДЕНТ»
✆ 8 (903) 321-74-45

БАРНАУЛ
АКГУП «Алтаймедтехника»
✆ 8 (3852) 66-70-87; 241-465
ООО «Сибирская стоматологическая компания»
✆ 8 (3852) 61-01-58; 61-78-03

БЕЛГОРОД
ООО ТД «ВладМиВа»
✆ 8 (4722) 26-26-83
ООО «Длюкс»
✆ 8 (4722) 59-78-80

БЕЛЕБЕЙ
ООО «Экодент»
✆ 8 (34786) 3-24-77

БИЙСК
ООО «Трио-Дент»
✆ 8 (3854) 412-444, 412-768

БЛАГОВЕЩЕНСК
ИП Панченко Радий Рудольфович
✆ 8 (4162) 52-40-75, 51-38-07.

БРЯНСК
ИП Сербинович А.В.
✆ 8 (48336) 45293

БУДЕННОВСК
ИП Каракулов Олег Александрович
✆ 8 (86559) 2-21-54, 8 (906) 463-05-75

ВЕЛИКИЕ ЛУКИ
ООО «Медтехника-Плюс»
✆ 8 (81153) 7-17-89
ООО «ПрофДент»
✆ 8 (81153) 07-27-17

ВЛАДИМИР
ООО «Дентал-Стар»
✆ 8 (4922) 38-69-89,
ООО»Медика НиМ»
✆ 8 (4922) 42-13-67

ВОЛГОГРАД
ИП Александров Владимир Юрьевич
✆ 8 (8442) 33-93-25
ООО «Дентал»
✆ 8 (8442) 23-88-99, 24-37-24
ООО «ОДИС»
✆ 8 (8442) 97-84-22
ООО «СтомЭкспресс»
✆ 8 (8442) 33-23-79

ВОЛЖСКИЙ
ИП Лисничук Сергей Леонидович
✆ 8 (904) 422-46-86; 8 (927) 253-43-33

ВОЛГОДОНСК
ООО «Фаворит-дент»
✆ 8 (86392) 4-11-29

ВОЛОГДА
ИП Сивков Владимир Анатольевич
✆ 8 (8172) 73-25-80, 73-26-25
ООО «ИНЖМЕДСЕРВИС»
✆ 8 (8172) 72-53-46
ООО «МедЛюкс»
✆ 8 (8172) 75-19-02; 72-38-19

ГРОЗНЫЙ
ООО «Беркат»
✆ 8 (928) 290-77-69
ООО «МЕДТЕХНИКА»
✆ 8 (8712) 29-44-24

ЕКАТЕРИНБУРГ
ООО « Дентал-Сервис К»
✆ 8 (343) 270-00-83
ООО «Торговый дом АВЕРОН»
✆ 8 (343) 233-25-33
ООО «Метрика-Дент»
✆ 8 (343) 389-20-35
ООО ТД «Гарант»
✆ 8 (343) 216-71-75

ИВАНОВО
ООО «Ивановская медицинская компания»
✆ 8 (4932) 41-33-59, 41-29-28, 32-88-62

ИЖЕВСК
ООО «Ижевская Медицина»
✆ 8 (3412) 930-153; 930-154; 930-152.
ООО «Ижкомдент»
✆ 8 (3412) 51-05-34
ООО «Рашдент»
✆ 8 (3412) 73-95-32

ИРКУТСК
ООО «ДиВа»
✆ 8 (3952) 22-19-37, 22-25-09

ЙОШКАР-ОЛА
ООО «ИМПЭКОМ»
✆ 8 (8362) 71-12-00

КАЗАНЬ
ООО Фирма «Камед»
✆ 8 (843) 236-64-73, 250-11-32
ООО «ДИВ-Медсервис»
✆ 8 (843) 299-93-98, 299-93-09
ООО «Наири-Х»
✆ 8 (843) 290-12-85, 520-77-46, 520-77-50
ООО «МедиоМед»
✆ 8 (843) 295-50-51

КАЛИНИНГРАД
ООО «Аверио»
✆ 8 (4012) 99-14-19, 96-57-73
ООО «О.В.И.»
✆ 8 (4012) 35-28-86
ООО «Тетрабалт»
✆ 8 (4012) 450-738, 45-19-13

КАЛУГА
ООО «Стоматорг-К»
✆ 8 (4842) 76-82-22

КОСТРОМА
ИП Левонян Елена Павловна
✆ 8 (4942) 344-233, 411-201
ООО НПФ «Костромская медтехника»
✆ 8 (4942) 45-33-45 51-62-81
ООО «Торговый Дом КЮМ»
✆ 8 (4942) 344-233, 411-201

КОМСОМОЛЬСК-НА-АМУРЕ
ООО «Стома Маркет»
✆ 8 (4217)53-02-92, 8-914-179-38-84

КИРОВ
ООО «Авента»
✆ 8 (8332) 49-84-31
ООО «ВелесМед»
✆ 8 (8332) 64-11-11, 64-67-44, 64-66-47
ООО ПКФ «Гамма-Дент»
✆ 8 (8332) 677-810
ООО «МИХАЙЛОВ»
✆ 8 (8332) 54-27-31; 54-62-26; 54-65-65

КРАСНОДАР
ИП Баранов Алексей Борисович
✆ 8 (861) 224-44-33
ООО «Казанские инструменты»
✆ 8 (861) 268-57-45
ООО «Стомакс»
✆ 8 (861) 214-73-32

КРАСНОДАРСКИЙ КРАЙ, (СТАНИЦА КАНЕВСКАЯ)
ИП Семыкин Владимир Степанович
✆ 8 (86164) 7-14-86, 8 (928) 903-65-15

КРАСНОЯРСК
ООО ПВП «Контакт»
✆ 8 (391) 75-23-156; 27-37-156
ООО «КРАСМЕД»
✆ 8 (391) 220-11-16; 220-08-15
ООО «Медиа»
✆ 8 (391) 258-68-80
ИП Сафронова Н.П.
✆ 8 (391) 220-56-45

КУРСК
ООО «Техник»
✆ 8 (910) 740-68-08

ЛИПЕЦК
ООО «Апрель-М»
✆ 8 (4742) 27-88-37, 47-00-20
ООО «Трапеция»
✆ 8 (4742) 48-78-70

МАГАДАН
ООО «АССАстом»
✆ 8 (914) 031-20-43, 8 (914) 862-94-05

МАХАЧКАЛА
ИП Абакаров Абакар Исмаилович
✆ 8 (928) 670-30-32
ИП Магомедов Рамис Абдулбариевич
✆ 8 (8722) 64-10-37
ИП Хартумова Райганат Муталимовна
✆ 8 (928) 962-03-44

МОСКВА
ЗАО «Группа Медицинских Компаний «Киль»
✆ 8 (495) 933-19-02
ЗАО «Инмед»
✆ 8 (495) 514-89-35
ООО «Ирбис-А»
✆ 8 (499) 418-01-35
ООО «РУДЕНТ-М»
✆ 8 (926) 236-20-07; 8 (499) 785-95-26
ООО «САПФИР»
✆ 8 (495) 739-43-11
ООО «Стоматорг»
✆ 8 (495) 330-01-44; 620-97-31 (32,33,34)
ООО «Эль-Дент»
✆ 8 (495) 789-67-39
ООО «Ювелина»
✆ 8 (495) 730-21-95

МУРМАНСК
ООО «Арктик Дент»
✆ 8 (8152) 42-13-63,
8 (964) 308-60-00
ООО «МурманМедСнаб»
✆ 8 (8152) 42-13-63; 8 (964)308-60-00

НАБЕРЕЖНЫЕ ЧЕЛНЫ
ООО «Фирма «Латан»
✆ 8 (8552) 46-08-54; 58-52-47

НИЖНИЙ НОВГОРОД
ИП Прусова Ирина Владимировна
✆ 8 (831) 436-43-82; 432-57-26; 432-59-98
ИП Слепнев Игорь Владимирович
✆ 8 (831) 432-59-98, 436-43-82
ООО «Торговый Дом «Медтехника»
✆ 8 (831) 436-43-82; 432-57-26; 432-59-98;

НОВОСИБИРСК
ООО «Авэль»
✆ 8 (383) 214-35-96
ООО «Аюр Дент - Сибирь»
✆ 8 (383) 206-18-50, 206-18-65, 206-18-75
ООО «ЮНА»
✆ 8 (383) 227-71-61

НОВОРОССИЙСК
ООО «Эхо»
✆ 8 (8617) 61-80-84, 61-80-95

НОГИНСК
ООО «М-Порт»
✆ 8 (495) 724-52-10

ОМСК
ООО «ОмДент»
✆ 8 (3812) 25-57-39
ООО «Рамед»
✆ 8 (3812) 25-09-10

ОРЕНБУРГ
ООО «Авиценна плюс»
✆ 8 (3532) 32-60-58; 32-69-08; 32-81-95
ООО «Фирма ЭЛИТ»
✆ 8 (3532) 537-837, 52-46-92

ОРСК
ООО «Лотос»
✆ 8 (3537) 26-78-28

ПЕНЗА
ООО «Альба-Дент»
✆ 8 (8412) 56-23-52; 56-33-38; 52-57-10

ПЕРМЬ
ООО «АСТРАДЕНТ»
✆ 8 (902) 471-86-59
ООО «Индент»
✆ 8 (342) 210-93-33; 212-33-05
ООО «Медика-дент»
✆ 8 (342) 238-75-75; 276-18-60

ПЕТРОЗАВОДСК
ООО «Симэкс»
✆ 8 (8142) 76-16-44, 76-51-56
ООО «Лаборатория Дента Плюс»
✆ 8 (8142) 59-30-29; 8-911-400-9

ПЕТРОПАВЛОВСК-КАМЧАТСКИЙ
ООО «Центр»
✆ 8 (961) 961-85-65

ПСКОВ
ООО «СК-Сервис»
✆ 8 (8112) 70-20-60
ООО «СП «М-Дентал»
✆ 8 (8112) 294-007; 8 (911) 359-32-34

ПЯТИГОРСК
ООО «ДЕНТ-Ал сервис»
✆ 8 (8793) 33-92-74

РОСТОВ-НА-ДОНУ
ООО «Олимп+»
✆ 8 (863) 234-01-01, 231-84-01, 231-84-02
ООО «Югдентальсервис»
✆ 8 (863)263-58-44
ООО «ЮМС»
✆ 8 (863) 247-13-29, 247-13-19
ООО «ВКдент»
✆ 8 (863) 262-34-26

САМАРА
ООО «ЮНИДЕНТ - ПОВОЛЖЬЕ»
✆ 8 (846) 97-98-600 (601, 602, 603)
ООО «Визави Дента Мед»
✆ 8 (846) 204-04-08; 372-17-70
ООО «АРК»
✆ 8 (846) 247-72-35; 247-72-45

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ
ООО «Аверон Северо-Запад»
✆ 8 (812) 301-01-11
ООО «ДЕНТАГРЕЙД»
✆ 8 (812) 702-81-12
ООО «НИМЕД ПЛЮС»
✆ 8 (812) 417-00-17
ООО «СТОМДЕВАЙС»
✆ 8 (800) 333-53-19

САЛАВАТ
ООО «Неодент»
✆ 8 (3476) 337-834

САРАТОВ
ЗАО «Химфармреактив»
✆ 8 (8452) 206-000, 206-122, 294-423, 293-970

САРАТОВСКАЯ ОБЛ. (Г. БАЛАКОВО)
ООО «Визави Дента Мед»
✆ 8 (927) 156-78-73

СЕВЕРОДВИНСК
ООО «НОВОдент»
✆ 8 (8184) 50-91-80

СИМФЕРОПОЛЬ
ООО «МЕДРЕГИОН КРЫМ»
✆ 8 (978) 86-23-079; 8 (978) 80-06-324
ООО «Медмаркет Групп»
✆ 8 (0652) 24-80-24; 8 (978) 84-52-795
ИП Тарина Валентина Ивановна
✆ 8 (911) 57-62-902; 8 (978) 00-49-021

СМОЛЕНСК
ООО «Дента»
✆ 8 (4812) 649-666, 62-82-76

СОЧИ
ООО «Дент-ПиС»
✆ 8 (988) 2384-394
ООО «Стомакс»
✆ 8 (8622) 90-15-70

СТАВРОПОЛЬ
ИП Агапова И.М.
✆ 8 (8652) 94-74-90, 90-07-95
ИП Морозова С.В.
✆ 8 (8652) 23-67-03
ООО «Медицина Дент»
✆ 8 (8652) 73-57-67; 72-54-53
ООО «Статус-СТ»
✆ 8 (8652) 37-20-84, 37-06-73

СТЕРЛИТАМАК
ООО «МедСтом»
✆ 8 (3473) 33-04-67, 33-08-30, 33-21-58
ООО «СТОМАТОЛОГИЧЕСКАЯ ПОМОЩЬ»
✆ 8 (3473) 33-21-58; 33-08-30

СУРГУТ
ООО «Медсервис»
✆ 8 (3462) 24-06-09

СЫЗРАНЬ
ИП Ананьев Сергей Георгиевич
✆ 8 (8464) 98-95-25

ТАМБОВ
ООО «Базис+»
✆ 8 (4752) 72-46-56, 72-27-72

ТВЕРЬ
ООО «Апекс»
✆ 8 (4822) 42-17-23, 42-28-59
ООО «Эркастом-Т»
✆ 8 (4822) 42-28-11, 42-92-33
ООО «Колумб-Маркет»
✆ 8 (4822) 342-625, 342-868

ТОЛЬЯТТИ
ООО «Визави Дента Мед»
✆ 8 (8482) 22-59-35, 25-17-99

ТУАПСЕ
ИП Высочин В.А
✆ 8 (918) 388-45-46, 8 (86167) 2-57-03

ТУЛА
ООО «Денталь-Т»
✆ 8 (4872) 34-58-16
ООО «МедФармРазвитие»
✆ 8 (4872) 46-35-35, 8 (952) 016-33-02

ТЮМЕНЬ
ООО «БАС-Дент»
✆ 8 (3452) 593-564; 755-996, (филиал «Велес-Мед»)
ООО «ИНТЕРМЕД»
✆ 8 (3452) 49-42-20; 52-99-09
ООО «ДАРЛИН»
✆ 8 (3452) 73-73-00

УЛАН-УДЭ
ИП Овчинникова И.В.
✆ 8 (3012) 29-77-00
ИП Бумбеев Намжил Бадмаевич
✆ 8 (3012) 29-77-00

УФА
ООО «Анжелика»
✆ 8 (347) 233-75-75; 233-05-81; 233-38-48
ООО «Аркада Мед»
✆ 8 (347) 291-22-80, 291-22-81
ООО «Научно-производственная лаборатория «ОРТОДЕНТ»
✆ 8 (3472) 23-21-23 23-21-12, 23-93-74

ХАБАРОВСК
ООО «Алеф»
✆ 8 (4212) 27-18-88
ИП Зотов Владимир Анатольевич
✆ 8 (4212) 30-20-73; 30-20-90

ХАСАВЮРТ
Магазин для стоматологов «Дантист»
✆ 8 (928) 969-79-65

ЧЕБОКСАРЫ
ООО «Медицинская Фирма «ЗДРАВА»
✆ 8 (8352) 54-00-95
ООО «СТОМА»
✆ 8 (8352) 41-94-50; 43-41-45

ЧЕЛЯБИНСК
ООО «СтомаТех»
✆ 8 (351) 260-86-65, 232-62-33, 232-76-08
ООО «УРАЛМЕДСТИЛЬ»
✆ 8 (351) 260-86-65, 232-60-34, 232-76-08.
ООО «УниверСтиль»
✆ 8 (351) 232-84-30; 232-84-31
ООО «Медипарт-Челябинск»
✆ 8 (351) 232-62-33, 232-76-08

ЧЕРЕПОВЕЦ
ИП Соболевская А.С.
✆ 8 (921)133-09-91

ЧИТА
ООО «Ривадент»
✆ 8 (3022) 20-20-30, 8 (914) 498-9463

ШАХТЫ
ООО «Дента-Плюс»
✆ 8 (8636) 26-20-19; 26-23-59

ЯРОСЛАВЛЬ
ООО «Ярославская медицинская компания»
✆ 8 (4852) 73-10-36; 33-06-92