

КАЗАНСКИЙ
МЕДИКО-ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ
ЗАВОД



КАТАЛОГ СТОМАТОЛОГИЧЕСКОЙ ПРОДУКЦИИ



- БОРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ
- ЭНДОДОНТИЧЕСКИЕ ИНСТРУМЕНТЫ
- ФРЕЗЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ
- АЛМАЗНЫЕ ГОЛОВКИ
- НАКОНЕЧНИКИ. МИКРОМОТОРЫ



ИСТОРИЯ ЗАВОДА

1931

14 апреля день основания фабрики зубных боров в г. Киев. Выпуск 1-го шаровидного бора № 5

1932

Налажено серийное производство боров

1941

В июле фабрика эвакуирована в г. Казань в связи с Великой Отечественной Войной

1945

Начало становления Казанского завода зубоорудных инструментов как уникального производства точной механики с последующей комплектацией прецизионным оборудованием и появлением специализированных технических служб

1998-
1999

На предприятии разработана и сертифицирована Европейская система менеджмента качества ISO

2004

Закуплено новое оборудование и шлифовально-заточные станки для производства твердосплавных фрез

2006

ОАО «КМИЗ» получил сертификат известнейшей английской фирмы SGS. Система менеджмента качества была сертифицирована на соответствие требованиям ISO 9001:2000, ISO 13485:2003. Завод получил право ставить на ряд изделий знак качества CE

2009

Закуплены обрабатывающие центры производства Южной Кореи и Великобритании для производства деталей накопчиков, упаковочные машины, также шлифовальные перерабатывающие центры для шлифовки заготовок каналорасширителей

2018

Открытие дочернего предприятия АО «КМИЗ» - «КМИЗ Луч», современного комплекса по стерилизации медицинских изделий. Это единственный в Поволжье и самый крупный в России центр коммерческой газовой стерилизации

2019

Пополнение станочного парка завода швейцарским оборудованием «ROLLOMATIC». Запущены два современных обрабатывающих центра для производства твердосплавных фрез

2020

Запущена новая производственная линия твердосплавных фрез и алмазных головок для маникюра

1958

Завод производит 14 млн боров. Выпущены первые образцы эндоканального инструмента и стоматологических наконечников. Начало строительства на новой площадке по ул. Салиха Сайдашева, д.12. Приобретены основные образцы импортного оборудования

1962

На базе «КМИЗа» создан Казанский филиал Всесоюзного НИИ экспериментальной хирургической аппаратуры и инструментов

1963-
1977

Завод полностью перешёл на плановую специализацию, обеспечив замещение импорта на 96%. Номенклатура выпуска - 702 изделия, в том числе: сверхскоростные стоматологические наконечники, компрессоры и бормашины, твердосплавные изделия и т. д.

1996

Кабинет министров РТ определил ОАО «КМИЗ» головной организацией в Татарстане по разработке, изготовлению и внедрению в клиническую сеть всей номенклатуры медицинских инструментов, возложил на завод функции координации деятельности предприятий медицинской промышленности

2010

При участии специалистов завода Дании разработано и закуплено нестандартное оборудование для автоматизации процесса изготовления пульпоэкстракторов, каналорасширителей и игл хирургических

2013

Приобретено новое оборудование производства Дании для укладки пульпоэкстракторов и игл корневых в загрузчики для упаковки

2015

Приобретено новое оборудование (Испания) для производства рабочей части эндодонтических инструментов

2017

Завод вводит в эксплуатацию современную автоматизированную гальваническую линию по производству алмазных головок



СОДЕРЖАНИЕ

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА	6
БОРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ	8
ЭНДОДОНТИЧЕСКИЕ ИНСТРУМЕНТЫ	12
ФРЕЗЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ	16
АЛМАЗНЫЕ ГОЛОВКИ	34
НАКОНЕЧНИКИ. МИКРОМОТОРЫ	48
СТЕРИЛИЗАЦИЯ ИНСТРУМЕНТОВ	56



ИНФОРМАЦИЯ ПО КОДАМ ДЛЯ ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА

БОРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ

► Для заказа укажите КОД КМИЗ или КОД ISO

БОР ТВС 22

	1/10мм	010	012
D			
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	■	■	

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

КОД ISO

500 104 012 006 010

МАТЕРИАЛ ТИП ХВОСТОВИКА ФОРМА ТИП НАРЕЗКИ ДИАМЕТР

КОД КМИЗ

22-010-7

ФОРМА ДИАМЕТР ТИП ХВОСТОВИКА

ТИП ХВОСТОВИКА

104: HP Ø 2.35мм Код: 5	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

ЭНДОДОНТИЧЕСКИЕ ИНСТРУМЕНТЫ

► Для заказа укажите КОД ISO

КОД ISO

340 600 909 202 020

МАТЕРИАЛ ТИП РУКОЯТКИ ФОРМА ВИД ИСПОЛНЕНИЯ ДИАМЕТР

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

* — ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ В ДАННОМ ВАРИАНТЕ
 * — РАСФАСОВКА (ШТ.)
 * — НУМЕРАЦИЯ ПО КОДУ КМИЗ

Для заказа укажите **НОМЕР АРТИКУЛА** или **КОД ISO** ◀

ФРЕЗЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ

КОД ISO

500 104 143 110 050

МАТЕРИАЛ ТИП ХВОСТОВИКА ФОРМА ТИП НАРЕЗКИ ДИАМЕТР

СВАРНЫЕ



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ

НОМЕР ЗАКАЗА АРТИКУЛ

ДИАМЕТР РАБОЧЕЙ ЧАСТИ

ДЛИНА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ

Артикул	115989
ISO 500 104 -	143 110
Диаметр 1/10мм	050
Длина раб. части мм	13
Код	ФЦЗД 050 0М

КОД КМИЗ

Для заказа укажите **КОД ISO** ◀

АЛМАЗНЫЕ ГОЛОВКИ

198 ГСАКС КОНУС УСЕЧЕННЫЙ С ПОЛУСФЕРИЧЕСКИМ ТОРЦОМ

КОД ISO

806 836 104 198 080 012

МАТЕРИАЛ ЗЕРНИСТОСТЬ ТИП ХВОСТОВИКА ФОРМА ДЛИНА ДИАМЕТР



ФОРМА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ

ДИАМЕТР РАБОЧЕЙ ЧАСТИ

ДЛИНА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ

ЗЕРНИСТОСТЬ

ТИП ХВОСТОВИКА

D	1/10мм	010	012
L		080	080
HP			
	836.104.198	-	
	856.104.198	-	-
	866.104.198	-	-
	876.104.198	-	-

ТИП ХВОСТОВИКА

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

● Экстра мелкая ISO 836
● Мелкая ISO 856
● Средняя ISO 866
● Крупная ISO 876

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Боры зубные твердосплавные, предназначены для установки в стоматологический наконечник и проведения различных манипуляций: резка (препарирование) твёрдых тканей зуба (эмаль, дентин), костной ткани, а также для резки различных материалов, применяемых в стоматологии для восстановления зубов: пломбировочные материалы различных видов; различные металлические конструкции (коронки); иные материалы (керамика и т.д.).

КАЧЕСТВО

Боры отцентрованы с идеальной точностью и имеют сверх-острые 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 надёжное соединение и её центровку, что на последующих этапах шлифования зубьев на специальных станках швейцарского производства даёт возможность получить идеальный профиль зубьев с высокими режущими свойствами.



БОРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ



БОРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ

БОР ТВС 11 Шаровидный

Бор полостной шаровидный с косой непрерывной режущей кромкой.

Применение:

- Препарирование небольших полостей
- Удаление некротических масс при лечении кариеса
- Обработка дна полости при глубоком кариесе
- Вскрытие полости зуба
- Расширение устья корневых каналов
- Создание в тканях зуба опорных пунктов
- Коррекция окклюзионных поверхностей
- Удаление старых пломб
- При проведении хирургических манипуляций
- В зуботехнической лаборатории используются для обработки акриловых материалов и изделий из различных металлов при работе с гипсом

50

D	1/10мм	008	010	012	014	016	018	021	023
L	мм	0,5	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 Обратноконусный

Бор полостной обратноконусный с косой непрерывной режущей кромкой.

Применение:

- Раскрытие и расширение кариозных полостей
- Удаление пломб
- Обработка стенок полости

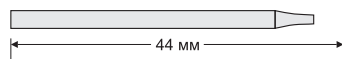
50

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		■	■	■	■	■	■

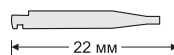
D – диаметр рабочей части L – длина рабочей части

Тип хвостовика:

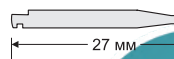
104: HP Ø 2.35мм
Код: 5



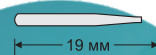
204: RA Ø 2.35мм
Код: 7



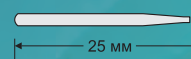
205: RA Ø 2.35мм
Код: 8



314: FG Ø 1.60мм
Код: 9



316: FG Ø 1.60мм
Код: 6



Применение:

- Финирование
- Обработка окклюзионных поверхностей
- В ортопедической стоматологии – при подготовке зуба под коронку, создании уступов и формировании закруглённых переходов



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 22 Фиссурно-цилиндрический

Бор с фиссурной цилиндрической головкой с косой непрерывной режущей кромкой.

Применение:

- Прохождение слоя твёрдой эмали при трепанации зуба
- Формирование полостей
- Удаление некротизированных масс при препарировании окклюзионных поверхностей
- Создание опорных пунктов в стенках кариозной полости (в виде насечек)

**БОР ТВС 13 Колесовидный**

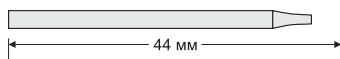
Бор полостной колесовидный с косой непрерывной режущей кромкой.

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		-

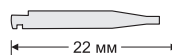
D – диаметр рабочей части L – длина рабочей части

Тип хвостовика:

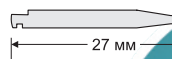
104: HP Ø 2.35мм
Код: 5



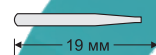
204: RA Ø 2.35мм
Код: 7



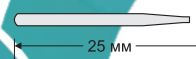
205: RA Ø 2.35мм
Код: 8



314: FG Ø 1.60мм
Код: 9



316: FG Ø 1.60мм
Код: 6



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Предназначены для обработки и пломбирования корневых каналов.

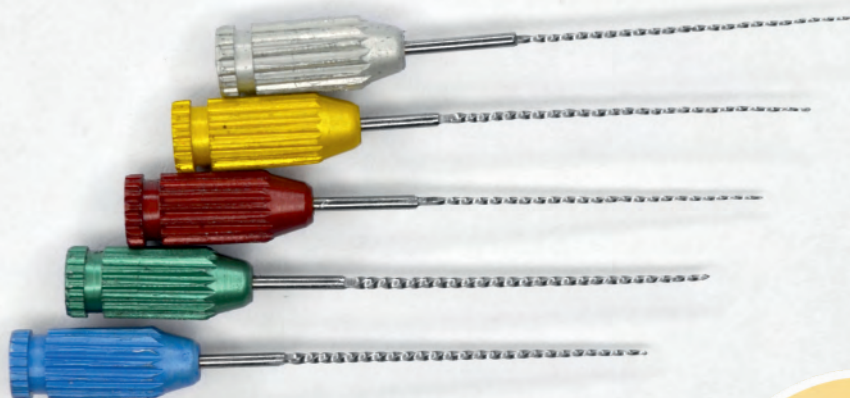
КАЧЕСТВО

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 достигаются за счёт специального сплава стали с однородной структурой.

Рабочие части эндодонтических инструментов выполнены из коррозионностойкой стали.

Пульпоэкстракторы возможно заказать в двух исполнениях: с рабочей частью из углеродистой или нержавеющей стали.

Ручка инструмента для углового и прямого наконечника изготавливается из латуни, а для ручного инструмента – из алюминиевого сплава с анодно-оксидным покрытием.



ЭНДОДОНТИЧЕСКИЕ ИНСТРУМЕНТЫ



ПУЛЬПОЭКСТРАКТОРЫ •

ИГЛЫ КОРНЕВЫЕ •

КАНАЛОНАПОЛНИТЕЛИ •

КАНАЛОРАСШИРИТЕЛИ •

НАПИЛЬНИКИ КОРНЕВЫЕ •

ЭНДОДОНТИЧЕСКИЕ ИНСТРУМЕНТЫ

ПУЛЬПОЭКСТРАКТОРЫ



500

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

Диаметр 1/100мм			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.

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

КАНАЛОНАПОЛНИТЕЛИ



50

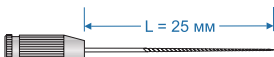
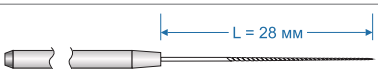
Каналонаполнители предназначены для пломбирования корневых каналов зубов. Спираль конической формы оптимально заполняют канал. Средний ресурс не менее 2 циклов заполнения пломбировочным материалом одного корневого канала. Спираль изготовлена из нержавеющей стали.

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



КАНАЛОРАСШИРИТЕЛИ, ТИП «К»

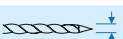
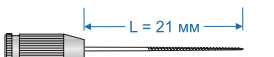
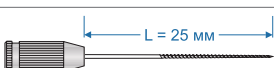
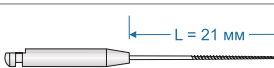
Предназначены для расширения и очистки корневых каналов зуба. Каналорасширители зубные КрЗ «КМИЗ» тип К имеют четырёхгранное сечение. Рабочая часть изготавливается из коррозионностойкой проволоки.

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



НАПИЛЬНИКИ КОРНЕВЫЕ, ТИП «К»

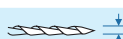
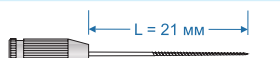
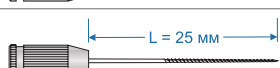
Предназначены для прохождения и расширения корневого канала, имеют частый режущий шаг. Спираль выполнена из нержавеющей стали, имеет четырехгранное сечение.

Диаметр 1/100мм			010	015	020	025	030	035	040
ISO 340 640 925 212		●	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ISO 340 640 925 252		●	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ISO 340 204 925 212		●	-	✓	✓	✓	✓	✓	-
Комплектация ассортиментной упаковки				15	15	10	5	5	-



НАПИЛЬНИКИ КОРНЕВЫЕ, ТИП «Н»

Предназначены для расширения и очистки канала зуба при лечении пульпитов и периодонтитов. Так же применяется при выравнивании стенок корневого канала. Спираль ручного напильника изготавливается из нержавеющей стали. Прочное соединение ручки инструмента со спиралью обеспечивает надёжную работу без риска для пациента.

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

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Обработка материалов при проведении зуботехнических работ. В зависимости от обрабатываемого материала и стадии его обработки следует применять фрезы с различными видами нарезки зубьев.

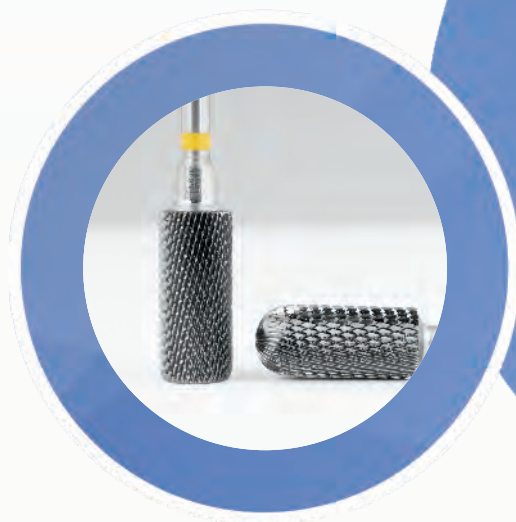
КАЧЕСТВО

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

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

Надёжное сварное соединение и специальная конструкция перехода рабочей части в хвостовик, создают зону повышенной надёжности.

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



ФРЕЗЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ



- ДОЛГОВЕЧНОСТЬ •
- ПРОЧНАЯ КОНСТРУКЦИЯ •
- ОТБОРНЫЙ ТВЁРДЫЙ СПЛАВ •
- ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ НАРЕЗКИ ЗУБЬЕВ •
- ОПТИМАЛЬНАЯ ТОЧНОСТЬ РАЗМЕРА И ЦЕНТРОВКИ •
- ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ХВОСТОВИК •
- ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

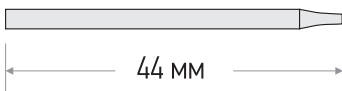
ФРЕЗЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ

Фрезы диаметром рабочей части **до 2,3 мм** – **ЦЕЛЬНЫЕ**. Изготовлены из цельной заготовки вольфрам-карбидного сплава

Фрезы диаметром рабочей части **свыше 2,3 мм** – **СВАРНЫЕ**. Хвостовики сварных фрез выполнены из нержавеющей стали

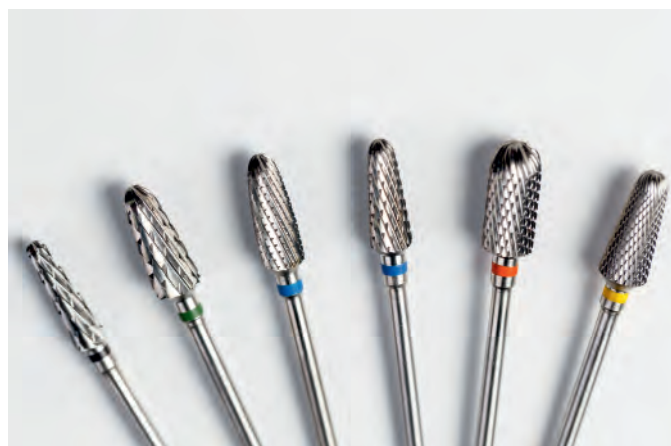


ТИП ХВОСТОВИКА

Тип хвостовика	Код	Общая длина	Диаметр хвостовика
На прямой наконечник	104	 44 мм	Ø 2,35 мм

РЕКОМЕНДУЕМАЯ СКОРОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Диаметр рабочей части	Частота вращения, об/мин
010-023	15 000 – 50 000
023-040	15 000 – 40 000
040-070	15 000 – 20 000





ISO 102

ОДИНАРНАЯ НАРЕЗКА Очень мелкий зуб

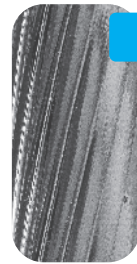
Тончайшая обработка изделий из всех видов металлических сплавов, композитов, керамики. Подготовка поверхности изделия под последующую полировку



ISO 133

ОДИНАРНАЯ НАРЕЗКА Мелкий зуб

Применяются для тонкой обработки всех металлов, в том числе титана



ISO 175

ОДИНАРНАЯ НАРЕЗКА Средний зуб

Используется при обработке любых стоматологических материалов, обработка зубного протеза, коронки, керамики. Создает ровную поверхность на пластмассах



ISO 215

ОДИНАРНАЯ НАРЕЗКА Крупный зуб

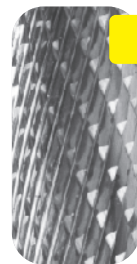
Применяется для быстрой обработки пластмасс и гипсов



ISO 211

ОДИНАРНАЯ НАРЕЗКА Очень крупный зуб

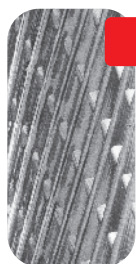
Применяется для абразивной обработки обширных поверхностей пластмасс и модельных гипсов



ISO 110

ДВОЙНАЯ НАРЕЗКА (КРЕСТООБРАЗНАЯ) Очень мелкий зуб

Применяется для финишной обработки керамики, золота и сплавов из драгоценных металлов



ISO 140

ДВОЙНАЯ НАРЕЗКА (КРЕСТООБРАЗНАЯ) Мелкий зуб

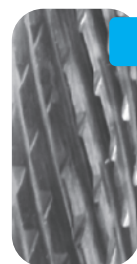
Применяются для финишной обработки сплавов из драгоценных металлов, хромокобальтовых, хромоникелевых сплавов, стали, а также для тонкой обработки керамики, придания формы и контурирования



ISO 190

ДВОЙНАЯ НАРЕЗКА (КРЕСТООБРАЗНАЯ) Средний зуб

Применяются для обработки больших поверхностей пластмасс, сплавов неблагородных металлов, сплавов для цельнолитых протезов. Подходит для тонкой работы по гипсу



ISO 194

ДВОЙНАЯ НАРЕЗКА (КРЕСТООБРАЗНАЯ), ЛЕВОЕ РЕЗАНИЕ. Средний зуб

Специальные левосторонние фрезы для работы левой рукой



ISO 220

ДВОЙНАЯ НАРЕЗКА (КРЕСТООБРАЗНАЯ) Крупный зуб

Используется для грубой обработки изделий из пластмасс, для быстрой обработки хромокобальтовых, хромоникелевых и других видов сплавов, также применение и для работы по гипсу



ISO 224

ДВОЙНАЯ НАРЕЗКА (КРЕСТООБРАЗНАЯ) Очень крупный зуб

Предусмотрена для обработки гипса и для скоростной обработки пластмассы. Начальная абразивная обработка, одномоментное удаление большого объема материала



ISO 134

ДВОЙНАЯ СО СПИРАЛЬНОЙ НАРЕЗКОЙ (КРЕСТООБРАЗНАЯ С ПОПЕРЕЧНОЙ НАРЕЗКОЙ), Мелкий зуб

Мелкое, режущее поперечное зубчатое рифление применяется для обработки сплавов из драгоценных металлов, металлокерамики, титана (коронки, мостовидных протезов)



ISO 136

ДВОЙНАЯ СО СПИРАЛЬНОЙ ЛЕВОЙ НАРЕЗКОЙ (КРЕСТООБРАЗНАЯ С ПОПЕРЕЧНОЙ НАРЕЗКОЙ) Мелкий зуб

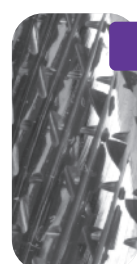
Специальные левосторонние фрезы для работы левой рукой



ISO 176

ДВОЙНАЯ СО СПИРАЛЬНОЙ НАРЕЗКОЙ (КРЕСТООБРАЗНАЯ С ПОПЕРЕЧНОЙ НАРЕЗКОЙ) Средний зуб

Мелкое, режущее поперечное зубчатое рифление используется для эффективной и качественной обработки ортопедических конструкций из пластмассы



ISO 145

ТРОЙНАЯ НАРЕЗКА

Предусмотрена для быстрой обработки хромокобальтовых, хромоникелевых и других видов сплавов

ФРЕЗЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ

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	117560	115972	116165	115806	117418	116279
ISO 500 104 -	198 140	201 140	277 140	144 140	001.140	187 140
Диаметр 1/10мм	016	023	023	023	023	023
Длина раб. части мм	9,5; 6°	15; 4°	3,8	15	2,10	15; 4°
Код	ФКЗУД 016 Ц-М	ФКЗУД 023 Ц-М	ФЯД 023 Ц-М	ФЦЗУД 023 Ц-М	ФЩД 023 Ц-М	ФКУУД 023 Ц-М

СВАРНЫЕ



Артикул	116214	115997	116207	116026	116041	115994
ISO 500 104 -	200 140	200 140	200 140	257 140	143 140	143 140
Диаметр 1/10мм	040	050	060	050	040	060
Длина раб. части мм	13	13	13	13	13	13
Код	ФКЗД 040 М	ФКЗД 050 М	ФКЗД 060 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

ФРЕЗЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ

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	3,3	5,1
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	15; 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	115799	117599
ISO 500 104 -	196 190	198.190	225 190	277 190	277 190	114 190	273 190
Диаметр 1/10мм	023	016	023	014	023	023	023
Длина раб. части мм	5,5	9,5; 6°	5,5	2,9	3,8	15	8
Код	ФКЗД 023 Ц-С	ФКЗуд 016 Ц-С	ФОКУД 023 Ц-С	ФЯД 014 Ц-С	ФЯД 023 Ц-С	ФЦТУД 023 Ц-С	ФПД 023 Ц-С

ФРЕЗЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ

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	3,3	4,5	5,1
Код	ФШД 025 С	ФШД 031 С	ФШД 040 С	ФШД 050 С	ФШД 060 С

СВАРНЫЕ

				
Артикул	115936	116092	115807	115808
ISO 500 104 -	113 190	113 190	143 190	143 190
Диаметр 1/10мм	050	060	035	040
Длина раб. части мм	13	13	13	13
Код	ФЦТД 050 С	ФЦТД 060-С	ФЦЗД 035-С	ФЦЗД 040-С

СВАРНЫЕ

						
Артикул	115809	116011	116209	116210	116211	115958
ISO 500 104 -	143 190	143 190	186 190	186 190	186 190	200 190
Диаметр 1/10мм	050	060	035	045	050	035
Длина раб. части мм	13	13	13	13	13	13
Код	ФЦЗД 050-С	ФЦЗД 060-С	ФКУД 035-С	ФКУД 045 С	ФКУД 050-С	ФКЗД 035-С

ОБРАБОТКА БОЛЬШИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

СПЛАВЫ НЕБЛАГОРОДНЫХ МЕТАЛЛОВ

ПЛАСТМАССЫ

СРЕДНЯЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАРЕЗКА

СВАРНЫЕ

							
Артикул	115941	115942	117525	115963	115811	115832	116027
ISO 500 104 -	200 190	200 190	199 190	200 190	200 190	237 190	257 190
Диаметр 1/10мм	040	045	050	050	060	050	050
Длина раб. части мм	13	13	10	13	13	10	13
Код	ФКЗД 040-С	ФКЗД 045-С	ФКЗД 050-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

ФРЕЗЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ

СРЕДНЯЯ КРЕСТООБРАЗНО-ПОПЕРЕЧНАЯ НАРЕЗКА

ОРТОПЕДИЧЕСКИЕ
КОНСТРУКЦИИ ИЗ
ПЛАСТМАССЫ

ЦЕЛЬНЫЕ



Артикул	117548	116123	116281	116168
ISO 500 104 -	196 176	144 176	201 176	277 176
Диаметр 1/10мм	023	023	023	023
Длина раб. части мм	5,5	15	15	3,8
Код	ФКЗДС 023 Ц-С	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

КРУПНАЯ ОДИНАРНАЯ НАРЕЗКА

БЫСТРАЯ ОБРАБОТКА
ПЛАСТМАССЫ ГИПС
ИЗГОТОВЛЕНИЕ МОДЕЛЕЙ

СВАРНЫЕ



Артикул	115826	116191	116177
ISO 500 104 -	275 215	275 215	257 215
Диаметр 1/10мм	050	060	055
Длина раб. части мм	14	14	13
Код	ФП 050 -К	ФП 060-К	ФПЧ 055-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	

ФРЕЗЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ

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

МЕЛКАЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАРЕЗКА «КОНУС»

СВАРНЫЕ		
	Артикул	118022
	ISO 500 104 -	204 140
	Диаметр 1/10мм	060
	Длина раб. части мм	13,5
	Код	ФКДЕ 060-М

СКОРОСТНАЯ ОБРАБОТКА
ХРОМОКОБАЛЬТОВЫХ
ХРОМОНИКЕЛЕВЫХ
И ДРУГИХ ВИДОВ СПЛАВОВ

СРЕДНЯЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАРЕЗКА «КОНУС»

СВАРНЫЕ		
	Артикул	118023 118006
	ISO 500 104 -	204 190 201 190
	Диаметр 1/10мм	050 060
	Длина раб. части мм	13 13,5
	Код	ФКДЕ 050-С ФКДЕ 060-С

СКОРОСТНАЯ ОБРАБОТКА
ХРОМОКОБАЛЬТОВЫХ
ХРОМОНИКЕЛЕВЫХ
И ДРУГИХ ВИДОВ СПЛАВОВ

КРУПНАЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАРЕЗКА «КОНУС»

СВАРНЫЕ		
	Артикул	118005
	ISO 500 104 -	201 220
	Диаметр 1/10мм	060
	Длина раб. части мм	13,5
	Код	ФКДЕ 060-К

СКОРОСТНАЯ ОБРАБОТКА
ХРОМОКОБАЛЬТОВЫХ
ХРОМОНИКЕЛЕВЫХ
И ДРУГИХ ВИДОВ СПЛАВОВ

ТРОЙНАЯ НАРЕЗКА

ЦЕЛЬНЫЕ		СВАРНЫЕ						
	Артикул		118016	117995	117994	117992	117989	118021
	ISO 500 104 -		201 190	201 145	201 145	204 145	204 145	204 145
	Диаметр 1/10мм		023	040	045	060	060	060
	Длина раб. части мм		15	14	13,5	14	14	13,5
	Код		ФТКТр 023 Ц	ФКТрП 040	ФКТрП 045	ФКТрП 060	ФКЕТ 060	ФПТР 060

ФРЕЗЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ



ФРЕЗА РЕВЕРСИВНАЯ — вращается по часовой стрелке или против неё, что позволяет сэкономить время при процедурах. Реверсивность достигается за счет специальной нарезки. Зубья направлены в разные стороны и образуют крестообразный узор.

ФРЕЗА РЕВЕРСИВНАЯ

СВАРНЫЕ



Артикул	118012	118013
ISO 500 104 -	143 110	113 110
Диаметр 1/10мм	060	060
Длина раб. части мм	13	13
Код	ФЦЗТДр 060-0М	ФЦТДр 060-0М

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	199 140
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	ФКЗТД 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

ФРЕЗЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ

ФРЕЗЫ ДЛЯ ЛЕВШЕЙ

МЕЛКАЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАРЕЗКА

ЦЕЛЬНАЯ



Артикул	117976
ISO 500 104 -	201 136
Диаметр 1/10мм	023
Длина раб. части мм	15
Код	ФКУДСЛ 023Ц-М

ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА

ПРИДАНИЕ ФОРМЫ И КОНТУРИРОВАНИЕ

ОБРАБОТКА КЕРАМИКИ

СПЛАВОВ ИЗ ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ

СРЕДНЯЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАРЕЗКА

СВАРНАЯ



Артикул	117973
ISO 500 104 -	275 194
Диаметр 1/10мм	050
Длина раб. части мм	14
Код	ФПДЛ 050-С

ОБРАБОТКА ЛЮБЫХ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИХ МАТЕРИАЛОВ

ПЛАСТМАССА

СПЛАВЫ НЕБЛАГОРОДНЫХ МЕТАЛЛОВ

ФРЕЗЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ДЛЯ ЛЕВШЕЙ

КАЗАНСКИЙ
МЕДИКО-ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ
ЗАВОД



ОБРАБОТКА ПЛАСТМАССЫ
СПЛАВОВ НЕБЛАГОРОДНЫХ МЕТАЛЛОВ

СРЕДНЯЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАРЕЗКА

СВАРНЫЕ



Артикул	117974	117975
ISO 500 104 -	200 194	200 194
Диаметр 1/10мм	040	050
Длина раб. части мм	13	13
Код	ФКДЛ 040-С	ФКДЛ 050-С

СРЕДНЯЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАРЕЗКА «КОНУС»

СВАРНЫЕ



ОБРАБОТКА ПЛАСТМАССЫ
СПЛАВОВ НЕБЛАГОРОДНЫХ
МЕТАЛЛОВ

Артикул	118019
ISO 500 104 -	204 192
Диаметр 1/10мм	060
Длина раб. части мм	13,5
Код	ФКДЕЛ 060-С

КРУПНАЯ КРЕСТООБРАЗНАЯ НАРЕЗКА «КОНУС»

СВАРНЫЕ



ОБРАБОТКА ПЛАСТМАССЫ

Артикул	118020
ISO 500 104 -	204 221
Диаметр 1/10мм	060
Длина раб. части мм	13,5
Код	ФКДЕЛ 060-К

КАЧЕСТВО

Алмазные головки обладают хорошей шлифующей способностью, имеют повышенную прочность и износостойкость, крепкую связку. Головки изготовлены из нержавеющей стали, покрытие рабочей части - натуральный алмазный порошок на никелевой гальванической связке.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Головки стоматологические алмазные предназначены для работы с прямыми, угловыми и турбинными наконечниками для обработки зубных тканей, пломб и зубных протезов в клинических условиях.

Широкий ассортимент форм предоставляет широкий спектр разнообразного применения.

Четыре типа зернистости позволяют выбрать инструмент с учётом свойств материала.



АЛМАЗНЫЕ ГОЛОВКИ



- КРЕПКАЯ СВЯЗКА •
- ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ •
- ПОВЫШЕННАЯ ПРОЧНОСТЬ •
- ВЫСОКАЯ ШЛИФУЮЩАЯ СПОСОБНОСТЬ •

АЛМАЗНЫЕ ГОЛОВКИ

ЦВЕТОВОЕ КОДИРОВАНИЕ

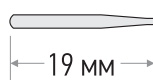
● ISO 836	Зернистость: Экстра мелкая	Прецизионное шлифование пломб, доработка композитов и их краёв
● ISO 856	Зернистость: Мелкая	Полирование тканей зуба и пломб после предварительной шлифовки
● ISO 866	Зернистость: Средняя	Универсальная обработка зубного материала, штампа коронки, обработка керамики
● ISO 876	Зернистость: Крупная	Предварительное шлифование, шлифование формы, препарирование полостей, коронковой части

ВИДЫ ХВОСТОВИКОВ

Хвостовик для прямого наконечника
104: HP Ø 2,35 мм



Хвостовик для турбинного наконечника
314: FG Ø 1,6 мм



Хвостовик для углового наконечника
204: RA Ø 2,35 мм



РЕКОМЕНДУЕМАЯ СКОРОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Диаметр рабочей части	Частота вращения, об/мин	Диаметр рабочей части	Частота вращения, об/мин
007 – 010	100 000 – 220 000	025 – 027	35 000 – 110 000
012 – 014	70 000 – 220 000	029 – 031	30 000 – 95 000
016 – 018	55 000 – 160 000	033 – 040	25 000 – 75 000
021 – 023	40 000 – 120 000	042 – 050	15 000 – 60 000



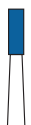
001



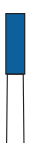
010



110



111



131



37

АЛМАЗНЫЕ ГОЛОВКИ

ДЛЯ ПРЯМОГО НАКОНЕЧНИКА

140

ГСАЦС

ЦИЛИНДР С ПОЛУСФЕРОЙ
НА ТОРЦЕ

D	1/10мм	016	018	023	027	
L		070	070	070	070	
HP	856.104.140					10
	866.104.140					10
	876.104.140					10

ЦИЛИНДР С ПОЛУСФЕРОЙ
НА ТОРЦЕ

ГСАЦС

141

D	1/10мм	012	027	027	031	035	040	040	
L		080	070	080	080	080	080	090	
HP	836.104.141								10
	856.104.141								10
	866.104.141								10
	876.104.141								10

142

ГСАЦС

ЦИЛИНДР С ПОЛУСФЕРОЙ НА ТОРЦЕ

D	1/10мм	014		
L		100		
HP	856.104.142		10	
	866.104.142		10	
	876.104.142		10	

КОНУС МАЛЫЙ ГСАКМ

160

D	1/10мм	010	012	014	018	
L		110	080	100	100	
HP	856.104.160					10
	866.104.160					10
	876.104.160					10

161

ГСАКМ

КОНУС МАЛЫЙ

D	1/10мм	012	014	016	021	025	
L		060	060	080	100	100	
HP	856.104.161						10
	866.104.161						10
	876.104.161						10

КОНУС УСЕЧЕННЫЙ ГСАКУ

173

D	1/10мм	014	021	023	025	
L		100	100	100	100	
HP	856.104.173					10
	866.104.173					10
	876.104.173					10

197 ГСАКС КОНУС УСЕЧЕННЫЙ С ПОЛУСФЕРИЧЕСКИМ ТОРЦОМ

			
D	1/10мм	016	
L		060	
HP	856.104.197	-	10
	866.104.197	•	10
	876.104.197	-	10

КОНУС УСЕЧЕННЫЙ С ПОЛУСФЕРИЧЕСКИМ ТОРЦОМ ГСАКС 198

								
D	1/10MM	010	012	014	025	030	035	
L		080	080	080	080	080	080	
HP	 836.104.198	–			–	–		10
	 856.104.198	–	–		–			10
	 866.104.198		–	–		–		10
	 876.104.198	–	–	–	–	–	–	10

199 ГСАКС КОНУС УСЕЧЕННЫЙ С ПОЛУСФЕРИЧЕСКИМ ТОРЦОМ

									
D	1/10 _{MM}	012	014	016	018	021	023	025	
L		100	100	100	100	100	100	100	
HP	 836.104.199	-	-			-	-	-	10
	 856.104.199	-	-			-	-	-	10
	 866.104.199								10
	 876.104.199	-	-	-	-	-	-	-	10

ОБРАТНЫЙ КОНУС С ПОЛУСФЕРИЧЕСКИМ ТОРЦОМ ГСАУС 237

			
D	1/10мм	023	
L		060	
HP	836.104.237	•	10
	856.104.237	•	10
	866.104.237	•	10

243 ФАПТ ТОРНАДО

					
D	1/10MM	018	021	023	
L		100	100	100	
HP	 856.104.250				10
	 866.104.250				10
	 876.104.250	—	—	—	10

ПЛАМЯ ГСАП 243

											
D	1/10MM	010	012	014	016	018	021	023	023	025	
L		070	080	060	100	080	080	080	100	080	
HP	 836.104.243	-	-	-							10
	 856.104.243			-							10
	 866.104.243	-			-						10
	 876.104.243	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10

D - диаметр рабочей части
L - длина рабочей части

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

• Экстра мелкая ISO 836
• Мелкая ISO 856

• Средняя ISO 866
• Крупная ISO 876

АЛМАЗНЫЕ ГОЛОВКИ

ДЛЯ ПРЯМОГО НАКОНЕЧНИКА

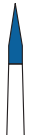
243 ГСАПТ *ТУПОЕ ПЛАМЯ*

				
D	018	021	023	
L	100	080	100	
	836.104.243	-	-	10
HP	856.104.243	-	-	10
	866.104.243	-	-	10

244 ФАП

			
D	018	022	
L	050	050	
	836.104.244	-	10
HP	856.104.244	-	10
	866.104.244	-	10

ИГОЛКА ГСАИ 249

			
D	018	021	
L	080	080	
	856.104.249	-	10
HP	866.104.249	-	10
	876.104.249	-	10

250 ГСАИ *ИГОЛКА*

							
D	012	014	016	021	023	050	
L	100	100	100	100	100	100	
	836.104.250	-	-	-	-	-	10
HP	856.104.250	-	-	-	-	-	10
	866.104.250	-	-	-	-	-	10
	876.104.250	-	-	-	-	-	10

ПЛАМЯ ГСАП 254

			
D	014	016	
L	033	036	
	856.104.254	-	10
HP	866.104.254	-	10
	876.104.254	-	10

261 ФАК *КАПЛЯ*

			
D	040	050	
L	120	125	
	836.104.261	-	10
HP	856.104.261	-	10
	866.104.261	-	10
	876.104.261	-	10

ЭЛЛИПС ГСАЭ 277

				
D	016	018	023	
L	034	045	050	
	836.104.277	-	-	10
HP	856.104.277	-	-	10
	866.104.277	-	-	10

АЛМАЗНЫЕ ГОЛОВКИ

ДЛЯ ПРЯМОГО НАКОНЕЧНИКА

КАЗАНСКИЙ
МЕДИКО-ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ
ЗАВОД



ГОЛОВКИ АЛМАЗНЫЕ ФАСОННЫЕ ДЛЯ ОРТОПЕДИЧЕСКОЙ СТОМАТОЛОГИИ

001 ГАШ ШАР

D	1/10мм	030	050
L		027	049
HP	856.104.001	—	10
	866.104.001	—	10
	876.104.001	—	10

ЦИЛИНДР ГАЦ 110

D	1/10мм	060	
L		065	
HP	856.104.110	—	10
	866.104.110	—	10
	876.104.110	—	10

КОНУС ГАК 161

D	1/10мм	040	
L		080	
HP	856.104.161	—	10
	866.104.161	—	10
	876.104.161	—	10

D - диаметр рабочей части
L - длина рабочей части

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

Экстра мелкая ISO 836
Мелкая ISO 856
Средняя ISO 866
Крупная ISO 876

ФАСОННЫЕ АЛМАЗНЫЕ ГОЛОВКИ

ДЛЯ ПРЯМОГО НАКОНЕЧНИКА

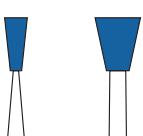
198 ГАКР КОНУС С РАДИУСОМ

				
D	1/10мм	040		
L		085		
HP	856.104.198	—		10
	866.104.198	●		10
	876.104.198	—		10

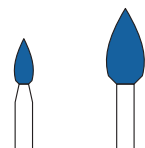
199 КОНУС С РАДИУСОМ ГАКР

				
D	1/10мм	060		
L		105		
HP	856.104.199	—		10
	866.104.199	—		10
	876.104.199	●		10

225 ГАОК ОБРАТНЫЙ КОНУС

				
D	1/10мм	030	060	
L		070	070	
HP	856.104.225	—	—	10
	866.104.225	●	—	10
	876.104.225	—	●	10

254 ПЛАМЯ ГАП

				
D	1/10мм	025	050	
L		060	100	
HP	856.104.254	—	—	10
	866.104.254	●	—	10
	876.104.254	—	●	10

АЛМАЗНЫЕ ГОЛОВКИ

для турбинного и
углового наконечника

КАЗАНСКИЙ
МЕДИКО-ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ
ЗАВОД



ШАР ГСАШ

001

																
D	1/10MM	012	014	015	016	018	020	021	023	025	027	029	031	035		
L		008	010	012	013	015	017	018	020	021	023	025	027	031		
FG	 856.314.001						-					-	-	-	20	
	 866.314.001														20	
	 876.314.001			-			-					-	-	-	-	20
RA	 866.204.001			-			-				-	-	-	-	20	
	 876.204.001	-	-	-	-	-	-		-	-	-	-	-	-	20	

010

ГСАУ ОБРАТНЫЙ КОНУС

										
D		010	012	014	016	016	018	021	023	
L	1/10MM	020	035	035	016	020	018	020	025	
FG	 856.314.010			—		—	—	—	—	
	 866.314.010	—	—		—					20
	 876.314.010	—	—	—		—		—	—	20

ЦИЛИНДР ГСАЦ

109

D		009	021	
L	1/10MM	040	050	
FG	 856.314.109	-	-	20
	 866.314.109			20
	 876.314.109	-	-	20

110

ГСАЦ ЦИЛИНДР

				
D	1/10MM	018	023	
L		060	060	
FG	 856.314.110	—	—	20
	 866.314.110	—		20
	 876.314.110		—	20

ЦИЛИНДР ГСАЦ

111

							
D	1/10MM	010	012	014	016	025	
L		080	080	080	080	080	
FG	 856.314.111	-			-	-	20
	 866.314.111						20
	 876.314.111	-				-	20

D - диаметр рабочей части
L - длина рабочей части

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

● Экстра мелкая ISO 836
● Мелкая ISO 856

● Средняя ISO 866
● Крупная ISO 876

АЛМАЗНЫЕ ГОЛОВКИ

ДЛЯ ТУРБИННОГО И УГЛОВОГО НАКОНЕЧНИКА

112 ГСАЦ ЦИЛИНДР

D	1/10мм	010	018	
L		100	100	
	● 856.314.112	●	●	20
FG	● 866.314.112	-	●	20
	● 876.314.112	-	-	20

ЦИЛИНДР С ПОЛУСФЕРОЙ НА ТОРЦЕ ГСАЦС 140

D	1/10мм	016	
L		070	
	● 856.314.140	-	20
FG	● 866.314.140	●	20
	● 876.314.140	-	20

141 ГСАЦС ЦИЛИНДР С ПОЛУСФЕРОЙ НА ТОРЦЕ

D	1/10мм	012	018	
L		080	080	
	● 856.314.141	●	-	20
FG	● 866.314.141	●	●	20
	● 876.314.141	-	-	20

ЦИЛИНДР С ПОЛУСФЕРОЙ НА ТОРЦЕ ГСАЦС 142

D	1/10мм	014	
L		100	
	● 856.314.142	-	20
FG	● 866.314.142	●	20
	● 876.314.142	-	20

160 ГСАКМ КОНУС МАЛЫЙ

							
D	1/10MM	010	012	014	016	018	
L		110	080	100	100	100	
FG	 856.314.160				-	-	20
	 866.314.160	-	-	-	-		20
	 876.314.160	-				-	20
RA	 856.204.160	-	-	-	-	-	20
	 866.204.160	-	-	-	-		20
	 876.204.160	-	-	-	-	-	20

КОНУС МАЛЫЙ ГСАКМ 161

				
D	1/10MM	016	021	
L		080	100	
FG	 856.314.161		—	20
	 866.314.161	—		20
	 876.314.161	—	—	20

172 ГСАКУ КОНУС УСЕЧЕННЫЙ

D	1/10мм	014
L		080
856.314.172	-	20
FG 866.314.172	-	20
876.314.172	•	20

КОНУС УСЕЧЕННЫЙ ГСАКУ 173

D	1/10мм	010	012	014	016	018	021
L		100	100	100	100	100	100
856.314.173	-	-	•	-	-	-	20
FG 866.314.173	•	•	-	•	•	•	20
876.314.173	-	-	-	-	-	-	20

198 ГСАКС КОНУС УСЕЧЕННЫЙ С ПОЛУСФЕРИЧЕСКИМ ТОРЦОМ

D	1/10мм	010	012	014	016	018
L		080	080	080	080	080
856.314.198	•	-	•	•	•	20
FG 866.314.198	-	•	-	•	-	20
876.314.198	-	-	-	-	•	20

КОНУС С УГЛОВЫМ ТОРЦОМ ГСАКК 209

D	1/10мм	018
L		060
856.314.209	-	20
FG 866.314.209	•	20
876.314.209	-	20

199 ГСАКС КОНУС УСЕЧЕННЫЙ С ПОЛУСФЕРИЧЕСКИМ ТОРЦОМ

D	1/10мм	012	014	016	018	021	023
L		100	100	100	100	100	100
856.314.199	•	-	-	-	-	-	20
FG 866.314.199	-	•	-	•	•	•	20
876.314.199	•	•	•	-	-	-	20

КОНУС С УГЛОВЫМ ТОРЦОМ ГСАКК 211

D	1/10мм	014
L		100
856.314.211	•	20
FG 866.314.211	-	20
876.314.211	-	20

D - диаметр рабочей части
L - длина рабочей части

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

• Экстра мелкая ISO 836
• Мелкая ISO 856

• Средняя ISO 866
• Крупная ISO 876

АЛМАЗНЫЕ ГОЛОВКИ

ДЛЯ ТУРБИННОГО И УГЛОВОГО НАКОНЕЧНИКА

225 ГСАУ ОБРАТНЫЙ КОНУС

		
D	1/10мм	012
L		035
		
	● 856.314.225	- 20
FG	● 866.314.225	● 20
	● 876.314.225	- 20

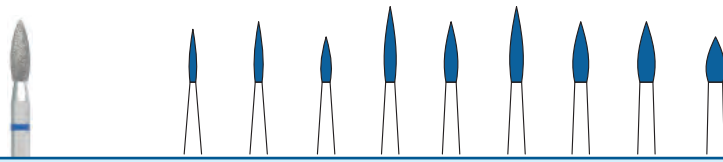
ОБРАТНЫЙ КОНУС С ПОЛУСФЕРИЧЕСКИМ ТОРЦОМ ГСАУС 237

		
D	1/10мм	014
L		030
		
	● 856.314.237	● 20
FG	● 866.314.237	- 20
	● 876.314.237	- 20

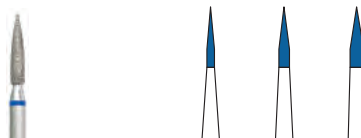
238 ГСАУС ОБРАТНЫЙ КОНУС С ПОЛУСФЕРИЧЕСКИМ ТОРЦОМ

		
D	1/10мм	012
L		040
		
	● 856.314.238	● 20
FG	● 866.314.238	- 20
	● 876.314.238	- 20

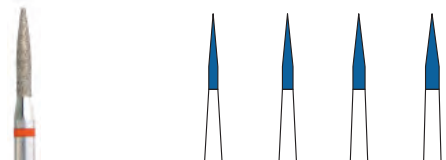
ПЛАМЯ ГСАП 243

		
D	1/10мм	010
L		070
		
	● 856.314.243	● 20
FG	● 866.314.243	- 20
	● 876.314.243	- 20

249 ГСАИ ИГОЛКА

		
D	1/10мм	010
L		080
		
	● 856.314.249	- 20
FG	● 866.314.249	● 20
	● 876.314.249	- 20

ИГОЛКА ГСАИ 250

		
D	1/10мм	012
L		100
		
	● 856.314.250	- 20
FG	● 866.314.250	● 20
	● 876.314.250	- 20

254 ГСАП ПЛАМЯ

		 		
D		008	016	
L	1/10MM	050	036	
FG	 856.314.254			20
	 866.314.254	—	—	20
	 876.314.254	—	—	20

ЭЛЛИПС ГСАЭ 277

										
D	<i>1/10mm</i>	016	016	018	021	023				
L		030	034	045	042	050				
FG	 856.314.277	–				–	20			
	 866.314.277		–		–		20			
	 876.314.277	–			–		20			

D - диаметр рабочей части
L - длина рабочей части

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

● Экстра мелкая ISO 836
● Средняя ISO 866
● Мелкая ISO 856
● Крупная ISO 876

АО «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 ЦПУ и на универсальных станках.

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

Всё 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

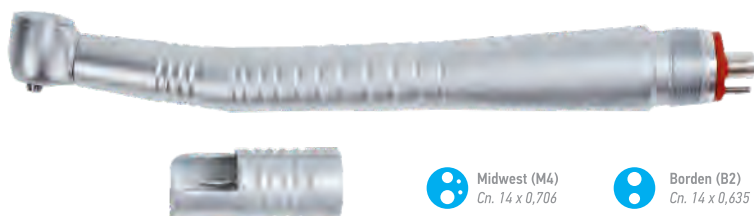


- ТУРБИННЫЕ НАКОНЕЧНИКИ •
- МИКРОМОТОРЫ •
- СКАЛЕР •
- МИКРОМОТОРНЫЕ НАКОНЕЧНИКИ •
- КОРОНКΟΣНИМАТЕЛЬ •
- НАКОНЕЧНИКИ ДЛЯ РУКАВНЫХ БОРМАШИН •

НАКОНЕЧНИКИ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ И МИКРОМОТОРЫ

ТУРБИННЫЕ НАКОНЕЧНИКИ

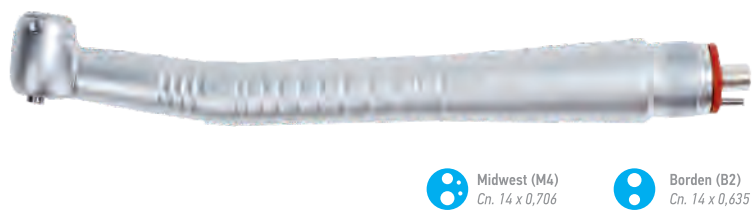
НСТф – 300



Midwest (M4)
Сн. 14 x 0,706

Borden (B2)
Сн. 14 x 0,635

НСТ1к – 300



Midwest (M4)
Сн. 14 x 0,706

Borden (B2)
Сн. 14 x 0,635

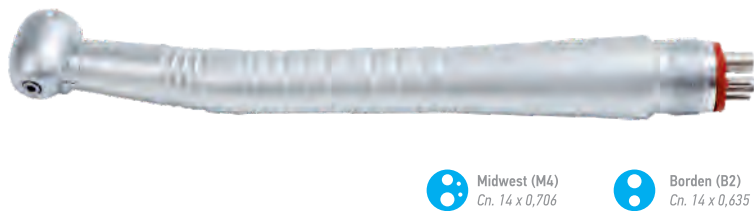
НСТ1ксв – 300



Фиброоптическая система подсветки
Освещенность 20 000 лк

Midwest (M4)
Сн. 14 x 0,706

НСТ2к – 300



Midwest (M4)
Сн. 14 x 0,706

Borden (B2)
Сн. 14 x 0,635

НСТБксв – 300



Фиброоптическая система подсветки
Освещенность 20 000 лк

Midwest (M4)
Сн. 14 x 0,706

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	11,2 мм
Спрей	двухточечный
Подшипники	Myonic (Германия)
Цанговый зажим	фрикционный зажим
Рабочее давление	2,1-2,4 бар
Диаметр хвостовика инструмента	1,6 мм

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	11,2 мм
Спрей	двухточечный
Подшипники	Myonic (Германия)
Цанговый зажим	кнопочный зажим
Рабочее давление	2,1-2,4 бар
Диаметр хвостовика инструмента	1,6 мм

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	11,2 мм
Спрей	двухточечный
Подшипники	Myonic (Германия)
Цанговый зажим	кнопочный зажим
Рабочее давление	2,1-2,4 бар
Диаметр хвостовика инструмента	1,6 мм

Частота вращения	300 000-350 000 об/мин
Мощность, не менее	20 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
Рабочее давление	2,1-2,4 бар
Диаметр хвостовика инструмента	1,6 мм

Частота вращения	300 000-350 000 об/мин
Мощность, не менее	20 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
Рабочее давление	2,1-2,4 бар
Диаметр хвостовика инструмента	1,6 мм

СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ ПРЯМОЙ ТУРБИННЫЙ НАКОНЕЧНИК

НСПТ – 300



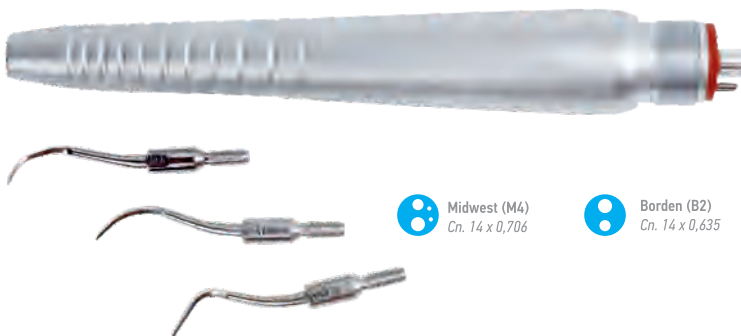
Midwest (M4)
Сп. 14 х 0,706

Наконечник стоматологический прямой турбинный с фрикционным зажимом НСПТ-300, предназначен для выполнения зуботехнических работ в стоматологии. Мощность турбины позволяет эффективно проводить самые энергоёмкие виды работ. Сменная турбина с фрикционным патроном выполнена в виде капсулы и легко заменяется при необходимости. Встроенная система водо-воздушного спрея для охлаждения режущего инструмента.

Частота вращения	300 000 об/мин
Мощность, не менее	15 Вт
Расход воздуха	60 л/мин.
Уровень шума, не более	64 дБа
Подшипники	Myonic (Германия)

СКАЛЕР СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ

НЗК – 02



Midwest (M4)
Сп. 14 х 0,706

Borden (B2)
Сп. 14 х 0,635

Наконечник ультразвуковой пневматический НЗК-02 предназначен для удаления твердых зубных отложений. Наконечник обладает повышенной эффективностью удаления зубных отложений, снижая при этом повреждения зубной эмали за счет уменьшения амплитуды колебаний инструмента. Эллиптическое движение насадки «Очень тихая работа». Корпус наконечника цельнометаллический, выполнен из специального латунного сплава с хромированным покрытием. В комплекте 3 насадки с ключом для их замены. Встроенная система охлаждения.

Частота колебаний насадки, не менее	4500 Гц
Рабочее давление	2,2-2,7 бар
Масса	не более 0,1 кг
Уровень шума	65 дБа

НАКОНЕЧНИКИ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ И МИКРОМОТОРЫ

МИКРОМОТОРЫ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ

Предназначены для передачи вращения прямыми и угловыми микромоторными наконечниками, при выполнении терапевтических и ортопедических работ.

ММП 20-01



Midwest (M4)
Сн. 14 x 0,706

Borden (B2)
Сн. 14 x 0,635

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

Число оборотов	20 000 об/мин
Мощность, не менее	20 Вт
Расход воздуха	60 л/мин.
Уровень шума, не более	70 дБа
Рабочее давление	2,2-2,7 кгс/см ²
Крутящий момент, не менее	1,5 кгс/см ²
Подшипники	NMB Minebea (Япония)

МПРР - 666



Midwest (M4)
Сн. 14 x 0,706

Микромотор пневматический реверсивный, имеет возможность изменения направления вращения, делает работу стоматолога более лёгкой и эффективной. Реверс регулирует частоту вращения выходного вала, которая выбирается положением кольца-регулятора. Микромотор оснащён системой внутреннего охлаждения.

Число оборотов	40 000 об/мин
Мощность, не менее	12 Вт
Расход воздуха	65 л/мин.
Уровень шума, не более	70 дБа
Рабочее давление	3 ± 0,1 кгс/см ²
Крутящий момент, не менее	1,5 кгс/см ²
Подшипники	NMB Minebea (Япония)

НАКОНЕЧНИКИ ДЛЯ МИКРОМОТОРОВ

НУПМ-40 с кнопочным управлением



Кнопочная фиксация бора. Наконечник оснащён встроенной водо-воздушной системой охлаждения.

Число оборотов	40 000 об/мин
Уровень шума, не более	65 дБ
Крутящий момент, не менее	1,5 кгс/см ²
Диаметр хвостовика инструмента	2,35 мм
Подшипники	NMB Minebea (Япония)

НУПМ-40 с поворотной защёлкой



Главным достоинством является повышенная надёжность. В его конструкции использована поворотная защёлка бора углового наконечника. Наконечник оснащён встроенной водо-воздушной системой 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 ²
Диаметр хвостовика инструмента	2,35 мм
Подшипники	NMB Minebea (Япония)

НУП-30М



Фиксация бора производится поворотной защёлкой. 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 ²
Диаметр хвостовика инструмента	2,35 мм
Подшипники	NMB Minebea (Япония)

НПМ-40-02



Цанговый зажим инструмента. 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 ²
Диаметр хвостовика инструмента	2,35 мм
Подшипники	NMB Minebea (Япония)

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 защёлкой.

Число оборотов	40 000 об/мин
Уровень шума, не более	56 дБ
Крутящий момент, не менее	0,8 кгс/см ²
Диаметр хвостовика инструмента	2,35 мм
Подшипники	NMB Minebea (Япония)

НАКОНЕЧНИКИ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ И МИКРОМОТОРЫ

КОРОНКΟΣНИМАТЕЛЬ

КСр-01



Коронкосниматель имеет кнопочное управление с регулируемым ударным усилием.

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 ключом и 1 съёмником, изготовленным из высококачественного сплава.

Масса	Не более 0,3 кг
Габаритные размеры со съёмником, мм	Длина 250+2,5, диаметр ручки 22
Осевой ход съёмника	0,5-3,0 мм

НАКОНЕЧНИКИ ДЛЯ РУКАВНЫХ БОРМАШИН

НЗТ-30



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

Число оборотов	30 000 об/мин
Уровень шума, не более	56 дБа
Крутящий момент	Не менее 0,9 кгс/см ²
Диаметр хвостовика инструмента	2,35 мм
Подшипники	NMB Minebea (Япония)

НУ-30



Предназначен для выполнения терапевтических работ. Крепление рабочего инструмента поворотной защёлкой. Возможна установка головки наконечника в четырёх положениях для работы в труднодоступных зонах полости рта. С внешней системой охлаждения.

Число оборотов	30 000 об/мин
Уровень шума, не более	65 дБа
Крутящий момент	Не менее 1,5 кгс/см ²
Диаметр хвостовика инструмента	2,35 мм
Подшипники	NMB Minebea (Япония)

НП-30А



Используется для выполнения терапевтических и ортопедических работ. Крепление рабочего инструмента осуществляется поворотом переднего корпуса против часовой стрелки. Надежен и долговечен в работе. Оснащён наружной, присоединяемой водо-воздушной системой охлаждения.

Число оборотов	30 000 об/мин
Уровень шума, не более	58 дБа
Передаваемый крутящий момент	Не менее 0,7 кгс/см ²
Диаметр хвостовика инструмента	2,35 мм
Подшипники	NMB Minebea (Япония)

КАК ВЫБРАТЬ ТУРБИННЫЙ НАКОНЕЧНИК



Модель	НСТф-300	НСТ1к-300	НСТ1кск-300	НСТ2к-300	НСТБкск-300
Область применения: терапевтическая и ортопедическая стоматология	●	●	●	●	●
Голова цельная, диаметр	11,2	11,2	11,2	12,3	12,3
Зажим бора	Фрикционный	Кнопочный	Кнопочный	Кнопочный	Кнопочный
Мощность, не менее	15	15	15	20	20
Свет			●		●
Подшипники	Myonic (Германия)	Myonic (Германия)	Myonic (Германия)	Myonic (Германия)	Myonic (Германия)
Роторная группа	Собственного производства	Собственного производства	Собственного производства	Собственного производства	Собственного производства
Спрей двухточечный	●	●	●	●	●
Клапан регулировки давления	●	●	●	●	●
Тип присоединения	M4, B2	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 защёлка	Кнопочный	Поворотная защёлка	Цанговый	Поворотная защёлка
Хвостовик инструмента	RA Ø2.35	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	56 дБ
Крутящий момент, не менее	1,5 кгс/см ²	1,5 кгс/см ²	1,5 кгс/см ²	0,8 кгс/см ²	0,8 кгс/см ²
Подшипники	NMB Minebea (Япония)	NMB Minebea (Япония)	NMB Minebea (Япония)	NMB Minebea (Япония)	NMB Minebea (Япония)



ИНФОРМАЦИЯ ПО ДЕЗИНФЕКЦИИ И СТЕРИЛИЗАЦИИ ИЗДЕЛИЙ

ВРАЩАЮЩИЕСЯ ИНСТРУМЕНТЫ

Все вращающиеся инструменты производства АО «КМИЗ» поставляются нестерильными.

Перед первым применением и после каждого использования инструменты должны быть продезинфицированы, очищены и простерилизованы.

Устойчивость материалов. Инструменты и цветовая маркировка могут быть повреждены химическими растворами, содержащими щелочь или кислоту. Используйте только растворы с нейтральным pH. Избегайте контакта инструмента с перекисью водорода (H_2O_2).

БОРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ. АЛМАЗНЫЕ ГОЛОВКИ

ДЕЗИНФЕКЦИЯ

Дезинфекция инструмента производится после каждого посетителя сразу же по завершении процедуры.

Инструменты необходимо обработать дезинфицирующим средством, полностью погрузив в раствор.

Выдержать время и концентрацию согласно инструкции по применению.

ПРЕДСТЕРИЛИЗАЦИОННАЯ ОЧИСТКА

1. Рабочую часть инструментов следует очистить вручную в том же растворе с использованием специальных щеток для очистки. Наряду с ручным методом очистки может применяться механическая ультразвуковая мойка без подогрева и вращения.

2. После очистки инструменты промывают чистой проточной водой до полного удаления следов дезинфицирующего раствора (в течение 4–6 минут).

СУШКА

После дезинфекции и предстерилизационной очистки инструменты необходимо высушить в сушильном шкафу при температуре 85°C или при комнатной температуре. Все инструменты должны быть проверены на наличие повреждений и износа.

СТЕРИЛИЗАЦИЯ

Инструменты стерилизуются в стерилизаторах упакованными в стерилизационные упаковочные материалы и в них же хранятся. Для стерилизации инструментов применяют автоклавы или стерилизаторы воздушные.

В автоклаве инструменты стерилизуют паровым методом:

- при температуре (134+/-1)°C, давлении (0,21+/-0,01) МПа в течение 5 минут, или
- при температуре (121+/-1)°C, давлении (0,11+/-0,01) МПа в течение 15–20 минут.

В воздушном стерилизаторе инструменты стерилизуют сухим горячим воздухом:

- при температуре 180°C в течение 60 мин., или
- при температуре 160°C в течение 150 мин.

ВНИМАНИЕ!

Предпочтительным методом стерилизации инструментов является паровой в автоклаве.

НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ

Использовать сухожаровые стерилизаторы с вертикальной загрузкой инструментов, нагрев в которых осуществляется со дна камеры. Это может привести к существенному снижению ресурса инструмента либо к его порче.

ЭНДОДОНТИЧЕСКИЕ ИНСТРУМЕНТЫ

ДЕЗИНФЕКЦИЯ

Дезинфекция сухим горячим воздухом при температуре 120°C в течение (45+5) минут.

ПРЕДСТЕРИЛИЗАЦИОННАЯ ОЧИСТКА

Предстерилизационная очистка проводят погружением в специализированный моющий раствор с соблюдением времени, температуры и концентрации согласно инструкции. Проводят ополаскиванием проточной водой в течение 4 минут, ополаскиванием дистиллированной водой в течение 0,5 минут. Сушка горячим воздухом при температуре 85 °C до полного исчезновения влаги.

При применении машины предназначенной для очистки и дезинфекции, растворы должны иметь ингибиторы коррозии.

СТЕРИЛИЗАЦИЯ

Стерилизация в автоклаве при температуре 134° C и давлении 0,21 МПа, время выдержки 5 минут или температуре 121° C и давлении 0,11 МПа, время выдержки 20 минут. После стерилизации и охлаждения, инструменты поместить в емкости, обеспечивающие сохранение стерильности инструментов.

НАКОНЕЧНИКИ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ И МИКРОМОТОРЫ

После каждого приёма пациента и перед первым применением необходимо производить цикл обработки наконечника, состоящий из дезинфекции, предстерилизационной очистки и стерилизации.

ДЕЗИНФЕКЦИЯ

Наружная поверхность наконечника дезинфицируется путем двукратного протирания салфетками, пропитанными дезинфицирующим 4% раствором перекиси водорода с интервалом 15 мин. Допускается проводить дезинфекцию с помощью дезинфицирующих средств для стоматологических инструментов других фирм производителей. В этом случае необходимо придерживаться инструкции производителя.

ПРЕДСТЕРИЛИЗАЦИОННАЯ ОЧИСТКА

Наружная поверхность наконечника обрабатывается салфеткой, смоченной 70% растворе этилового спирта. Провести очистку и смазку внутренних поверхностей наконечника через отверстие с помощью смазки-спрея или в приборе типа «Assistina».

СТЕРИЛИЗАЦИЯ

Поместить наконечник в стерилизационный пакет и уложить в автоклав. Стерилизация паром в автоклаве при температуре плюс 132±2° C, давление (0,20±0,02) Мпа, время выдержки 20 минут. Для стерилизации допускаются только автоклавы класса В.

ВНИМАНИЕ!

- Не применять сухожаровые стерилизаторы.
- Отсутствие смазки, нарушение периодичности смазки приводит к выходу из строя подшипников.
- Сильная загрязнённость изделия является основанием для снятия с гарантии.



КАЗАНСКИЙ
МЕДИКО-ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ
ЗАВОД



Адрес: ул. Салиха Сайдашева, 12
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

2021 г.

