

ООО «ПРИЗМА» г. Воронеж

Разработка и производство зуботехнического оборудования и инструментов для оснащения зубопротезных лабораторий комплексом средств, применяемых при наиболее распространенных методах протезирования.

Дополнительное направление деятельности - поставка расходных материалов, инструментов и мебели из металла для стоматологических клиник, кабинетов, ювелирных мастерских.

АДРЕС: 394033 (для писем), 394010 (для посылок),
Россия, г. Воронеж, ул. Витрука, 13А
Телефон/факс: (473) 223-69-31, 261-21-00
E-mail: prizma_vrn@mail.ru, prizmacsp@mail.ru
САЙТ: <http://prizmacsp.ru/>

Способ доставки:

Доставка Почтой России www.russianpost.ru
Доставка EMS Почта России www.emspost.ru
Доставка DHL www.dhl.ru
Доставка транспортной компанией Грузовозофф www.gruzovozoff.ru
Доставка транспортной компанией Байкал-Сервис www.baikalsr.ru
Доставка транспортной компанией ЖелДорЭкспедиция www.jde.ru
Доставка транспортной компанией Деловые Линии www.dellin.ru
Доставка транспортной компанией ПЭК www.pocom.ru
Доставка транспортной компанией АЕ-500 www.autotrading.ru

Доставка через транспортную компанию производится до представительства транспортной компании в Вашем городе.

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ



ОБОРУДОВАНИЕ и МАТЕРИАЛЫ для изготовления КОРОНОК и ПРОТЕЗОВ
ПРИСПОСОБЛЕНИЯ и МАТЕРИАЛЫ для работы с ГИПСОВЫМИ МОДЕЛЯМИ и ВОСКОМ
ОБОРУДОВАНИЕ и ПРИНАДЛЕЖНОСТИ для ОТЖИГА, ПАЙКИ, СВАРКИ металлов и их сплавов
ОБОРУДОВАНИЕ для ЛИТЕЙНЫХ ЛАБОРАТОРИЙ. ТЕХНИКА ТЕРМОФОРМИРОВАНИЯ



ВОРОНЕЖ 2015

производство и реализация

ОБОРУДОВАНИЕ, ИНСТРУМЕНТЫ, РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ, МЕБЕЛЬ
для зуботехнических ортопедических лабораторий и ювелирных мастерских

I. ОБОРУДОВАНИЕ, ПРИСПОСОБЛЕНИЯ И МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЗУБНЫХ КОРОНОК и ПРОТЕЗОВ

Пресс для обжатия кювет и выпрессовки гипса	4
Пресс для выпрессовки гипса	4
Пресс гидравлический для обжатия кювет и выпрессовки гипса	5
Бюгель стальной с винтовым зажимом	6
Ключ специальный для бюгеля с винтовым зажимом	7
Приспособление для крепления бюгеля	7
Бюгель стальной под пресс	7
Кюветы	8
Пресс ручной "Самсон" для перетяжки гильз металлических коронок	10
Гильзы	11
Ковш титановый для отбеливателя	11
Отбеливатель для нержавеющей стали	11
Пресс гидравлический для штамповки коронок, обжатия кювет и выпрессовки гипса	12
Пресс гидравлический с электроприводом для штамповки коронок и обжатия кювет	13
Штампующий узел к прессу гидравлическому с комплектом эластичных вставок	14
Наковальня зуботехническая	14
Приспособление для ручной штамповки коронок "паровозик"	14
Диски алмазные отрезные с двухсторонним покрытием	15
Коронкорез с ножевой вставкой	15
Молоток	15
Коронкосниматель	16
Щипцы кромпонные	16
Ножницы коронковые	16
Артикулятор	17
Окклюдатор	17

II. ПРИСПОСОБЛЕНИЯ И МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ РАБОТЫ С ГИПСОМ И ГИПСОВЫМИ МОДЕЛЯМИ

Лобзик для резки гипсовых моделей	18
Пилки для лобзика	18
Чашка для замешивания гипса	18
Нож для резки гипса	19
Шпатель для замешивания гипса	19
Кольца ретенционные	19

Триммер для гипсовых моделей	20
Вибростол	20
Форма цокольная (резиновая)	21
Ложка слепочная	21
Гипс	21

III. РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫЕ СРЕДСТВА

Изогипс -900	22
Лак разделительный «Изолак»	22
Лак разделительный «гипс - гипс»	22

IV. ИНСТРУМЕНТЫ И ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РАБОТЫ С ВОСКОМ

Форма силиконовая	23
Нож-шпатель для воска	23
Электронагреватель с наклонной плоскостью для моделирования восковых заготовок	23
Воскотопки цифровые 1-но, 3-х, 4-х секционные	24
Индукционный нагреватель инструмента	25
Микрометр (для воска/металла)	25
Электрошпатель	26

V. ГОРЕЛКИ ГАЗОВОЗДУШНЫЕ ИНЖЕКТОРНЫЕ

Горелка газовоздушная лабораторная бунзеновская	27
Горелка газовая с пьезоподжигом (зажигалка)	27

VI. ОБОРУДОВАНИЕ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ ПАЙКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЭЛЕМЕНТОВ

Горелка бензиновая	28
Бачок бензиновый	28
Столик для пайки	28
Подставка под горелку	29
Спиртовка лабораторная	29
Компрессор воздушный с регулятором производительности	30
Комплект бензогорелочный для пайки металлических элементов	31
Рабочее место для пайки	31

VII. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СВАРКИ

Аппарат контактной сварки (выносные и стационарные электроды)	32
---	----

VIII. ОБОРУДОВАНИЕ, ОСНАСТКА И МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ЛИТЕЙНЫХ ЛАБОРАТОРИЙ

Сплав легкоплавкий	33
Ложка для расплавления легкоплавкого сплава	33
Щипцы литейные для опок	33
Комплект опоковых колец эластичных	34
Комплект опоковых колец из нержавеющей стали	34
Аппарат для опрессовки опок	34

IX. ТЕХНИКА ТЕРМОФОРМИРОВАНИЯ

Пластины к аппарату термоформирования	35
Аппарат термовакуумного формирования моделей	35
Аппарат для изготовления капп	35

X. ОБОРУДОВАНИЕ, ИНСТРУМЕНТЫ, МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ШЛИФОВАЛЬНЫХ И ПОЛИРОВАЛЬНЫХ РАБОТ

Рабочее место шлифовки и полировки	36
Мотор шлифовальный двухсторонний	36
Бокс для шлифмотора	37
Коническая оправка для шлифмотора	37
Цанговый патрон к к шлифовальному мотору	37
Переходник к шлифмотору	37
Щетка для шлифмотора	38
Полировальный круг	38
Фильцы фетровые тонкошерстный	38
Щетка торцевая под прямой наконечник	39
Щетка торцевая под угловой наконечник	39
Щетка полировальная дисковая	39
Дискодержатели	40
Шкуркодержатель	40

XI. АБРАЗИВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Пасты полировальные (ГОИ)	41
---------------------------	----

XII. СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ

Экраны защитные	42
-----------------	----

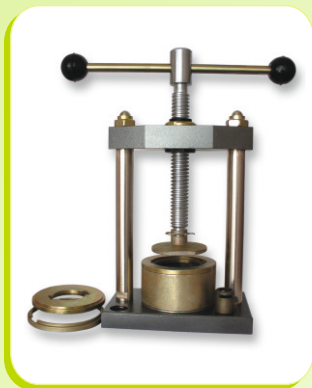
XIII. ПРОЧЕЕ

Набор инструментов для зубного техника	43
Трегер	43
Штифты (пины) для разборных моделей	43
Палитра	43

XIV. МЕБЕЛЬ медицинская (ЗУБОТЕХНИЧЕСКАЯ) из МЕТАЛЛА

Письменный стол врача с тумбой	44
Письменный стол врача	44
Письменный стол врача (на 2 рабочих места)	44
Стол зуботехнический однотумбовый (на 1 рабочее место)	45
Стол зуботехнический однотумбовый (на 2 рабочих места)	45
Стол зуботехнический двухтумбовый	46
Стол зуботехнический вспомогательный	46
Стол гипсовочный цельнометаллический	47
Стол подкатной с выдвигаемым столиком	47

ПРЕСС ДЛЯ ОБЖАТИЯ КЮВЕТ И ВЫПРЕССОВКИ ГИПСА



Предназначен для обжатия кювет и выдавливания гипса при изготовлении зубных протезов.
Максимальное количество обжимаемых кювет - 3 шт.

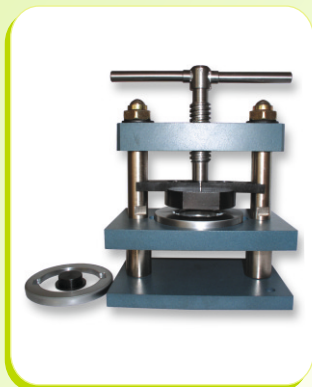
габаритные размеры, мм, не более - 300x120x340
масса, кг, не более - 14,5
усилие необходимое для обжатия кювет, Н - 2,94 x10⁴ (2,94 т)
максимальная высота устанавливаемого изделия, мм, не более - 200



Варианты выпуска:

- пресс специальный для обжатия кювет № заказа 3.201
- пресс специальный для обжатия кювет и выпрессовки гипса № заказа 3.203
- комплект приспособлений для выпрессовки гипса № заказа 3.203-1

ПРЕСС ДЛЯ ВЫПРЕССОВКИ ГИПСА



Предназначен для выдавливания гипса из кювет. Равномерное распределение усилия при выпрессовке исключает повреждение гипсовой модели.
Комплектуется сменными ориентирующими плитами для выпрессовки малой, средней, большой кювет.

габаритные размеры, мм, не более - 190x120x275
масса, кг, не более - 14,5
усилие на рукоятке пресса кг, не более - 30
рабочий ход пяты, мм, не более - 60

№ заказа 3.202

ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ для обжатия кювет и выпрессовки гипса



Предназначен для обжатия одной, двух или трех кювет и выпрессовки гипса при изготовлении зубных протезов

Пресс снабжен пружинным возвратным механизмом, возвращающим рукоятку насоса и поршень гидроцилиндра в исходное положение.
Насос пресса приводится в действие вручную с помощью рукоятки, давление в гидросистеме контролируется по манометру.

	№ 3.204	№ 3.204-1
Количество опрессовываемых кювет:	1, 2 шт.	до 3-х шт.
Габаритные размеры, мм, не более:	225 x 320 x 575	360x 250x 570
Рабочий ход гидропоршня, мм, не более:	160	
Максимальная высота подъема винта, мм, не более:	90	
Масса, кг, не более:	40,5	
Диаметр стола, мм:	108	
Максимальная высота устанавливаемого изделия, мм:	150	
Усилие, развиваемое прессом, Н, не более:	12 000	

Варианты выпуска:

- пресс гидравлический для обжатия кювет № заказа 3.204
- пресс гидравлический для обжатия кювет и выпрессовки гипса № заказа 3.204-1



БЮГЕЛЬ стальной С ВИНТОВЫМ ЗАЖИМОМ

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

Варианты выпуска:

высокопрочная цельно-металлическая рамка

бюгель однокуветный стальной № заказа: 3.020-1
габаритные размеры, мм, не более: 190 x 122 x 25

бюгель двухкуветный стальной № заказа: 3.020-2
габаритные размеры, мм, не более: 250 x 122 x 25

бюгель трехкуветный стальной № заказа: 3.020-3
габаритные размеры, мм, не более: 310 x 122 x 25



сварная рамка

бюгель однокуветный стальной № заказа: 3.020-4
габаритные размеры, мм, не более: 190 x 122 x 25

бюгель двухкуветный стальной № заказа: 3.020-5
габаритные размеры, мм, не более: 250 x 122 x 25

бюгель трехкуветный стальной № заказа: 3.020-6
габаритные размеры, мм, не более: 310 x 122 x 25



КЛЮЧ специальный ДЛЯ БЮГЕЛЯ с винтовым зажимом

Предназначен для создания большего усилия при закреплении кювет в металлической рамке бюгеля.

Размер: 17 или 19

№ заказа 3.020-7



ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ БЮГЕЛЯ

Позволяет осуществлять крепление бюгелей с различными габаритами.

габаритные размеры, мм, не более - 140x80x250
масса, кг, не более - 1,96

№ заказа 3.031



БЮГЕЛЬ СТАЛЬНОЙ ПОД ПРЕСС

Предназначен для фиксации кюветы в момент ее нахождения под нагрузкой в прессе, для выполнения компрессионного прессования.

Варианты выпуска:

бюгель однокуветный стальной № заказа: 3.021-1
габаритные размеры, мм, не более: 141 x 153 x 60

бюгель двухкуветный стальной № заказа: 3.021-2
габаритные размеры, мм, не более: 201 x 153 x 60

бюгель трехкуветный стальной № заказа: 3.021-3
габаритные размеры, мм, не более: 251 x 122 x 25





КЮВЕТА МАЛАЯ

Предназначена для полимеризации пластмасс, применяемых при изготовлении зубных протезов и шин.

габаритные размеры, мм, не более - 60x54
масса, кг, не более - 0,35

Варианты выпуска:

- кювета малая стальная № заказа 3.080
- кювета малая латунная № заказа 3.080-1



КЮВЕТА СРЕДНЯЯ

Предназначена для полимеризации пластмасс, применяемых при изготовлении зубных протезов и шин.

габаритные размеры, мм, не более - 60x78
масса, кг, не более - 0,69

Варианты выпуска:

- кювета средняя стальная № заказа 3.090
- кювета средняя латунная № заказа 3.090-1



КЮВЕТА БОЛЬШАЯ разборная

Предназначена для полимеризации пластмасс, применяемых при изготовлении зубных протезов и шин.

с антикоррозионным покрытием
габаритные размеры, мм, не более - 60x101
масса, кг, не более - 1,03

Варианты выпуска:

- кювета большая стальная (с антикоррозионным покрытием) № заказа 3.101
- кювета большая латунная № заказа 3.101-1



КЮВЕТА разборная бронзовая НА ШТИФТАХ

Предназначена для полимеризации пластмасс, применяемых при изготовлении зубных протезов и шин.

Варианты выпуска:

- кювета средняя № заказа 3.090-2
- габаритные размеры, мм, не более -

кювета большая № заказа 3.110-3
габаритные размеры, мм, не более - 115x100x60.



КЮВЕТА для дублирования

Предназначена для изготовления цельнолитых каркасов бюгельных протезов. Низкий уровень термического расширения пластмассы гарантирует охлаждение дублирующей массы без напряжения. Два клиновидных углубления в крышке кюветы удерживают форму от вращения и обеспечивают соответствующий возврат формы в кювету.

Варианты выпуска:

- без регулировки внутреннего объема № заказа 3.110-1

Прозрачный полимерный корпус.
Объем мл, не более - 225.
Габаритные размеры, мм не боее 60x94x100.
Масса кг, не более 0,16.

- с регулировкой внутреннего объема № заказа 3.110-2

Объем мл, не более - 225.
Габаритные размеры, мм не более 50 x 83 x 96.
Масса кг, не более 0,09.

ПРЕСС РУЧНОЙ “САМСОН” для перетяжки гильз металлических коронок № заказа 3.205



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.

- Габаритные размеры, мм, не более - 190x95x230
- масса, кг, не более - 16
- толщина штампуемого металла, мм, не более - 0,30

Заготовки для первоначальной вытяжки:

диск, диаметр, мм, не более - 20, 22, 24; гильза, наружный диаметр, мм, не более - 16



ГИЛЬЗЫ

Предназначены для изготовления коронок.

Материал: нержавеющая сталь.
Количество в упаковке: 100 шт.

Варианты выпуска № заказа 3.199:

- № 7 - 12
- №12,5 - 15,5
- № 16 - 17



КОВШ титановый для отбеливателя

Диаметр: 80 мм
Высота: 80 мм
Объем: 400 мл

№ заказа 3.405



ОТБЕЛИВАТЕЛЬ для нержавеющей стали

Предназначен для снятия с нержавеющей стали окисной пленки, образующейся при термической обработке стальных протезов.

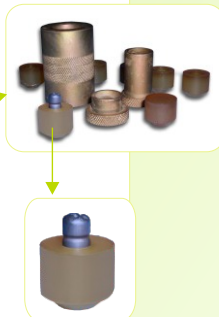
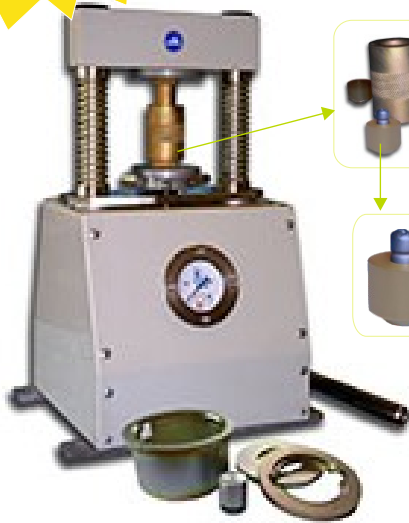
Варианты выпуска:

- объем 500 мл № заказа 3.404-1
- объем 1000 мл № заказа 3.404-2

ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ

для штамповки коронок, обжатия кювет и выпрессовки гипса

штамповка
плюс
обжатие двух кювет
плюс
выпрессовка
гипса



ШТАМПУЮЩИЙ УЗЕЛ

- значительное уменьшение объема и времени работ, связанных с применением наковальни и других ручных приспособлений для ручнойковки и чеканки
- исключение необходимости изолирования зазора между штампиком и гильзой в целях предотвращения попадания формирующего материала в зазор
- штамповка жевательной поверхности коронки боковых зубов получение четко выраженного рельефа пришеечной части коронки зуба

габаритные размеры, мм, не более: 360x 250x 515
рабочий ход гидропоршня, мм, не более: 30
усилие необходимое для штамповки металлических коронок, кгс: 5500
усилие необходимое для обжатия кювет, кгс: 4400
масса, кг, не более - 45
диаметр пят, мм: 90
количество обжимаемых кювет, шт: 2

- пресс снабжен пружинным возвратным механизмом, возвращающим рукоятку насоса и поршень гидроцилиндра в исходное положение;
- насос пресса приводится в действие вручную с помощью рукоятки, давление в гидросистеме контролируется по манометру;
- штампуемый узел для штамповки коронок снабжен эластичными износостойкими вкладышами, позволяющими штамповать коронки с требуемым качеством.

Варианты выпуска:

- пресс гидравлический для штамповки коронок и обжатия кювет
- пресс гидравлический для штамповки коронок, обжатия кювет и выпрессовки гипса

№ заказа 3.208

№ заказа 3.208-1

+8 (473) 223-69-31

www.prizmacsp.ru

prizmacsp@mail.ru

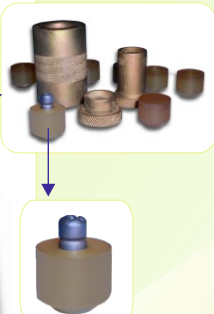
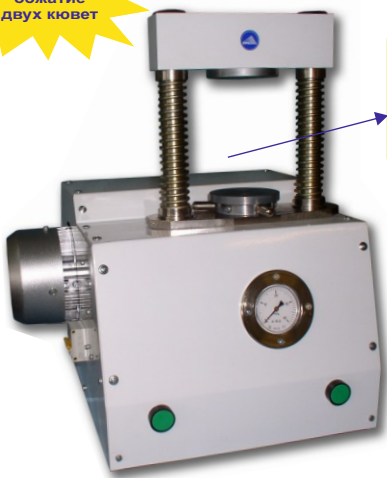
12

ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ № заказа 3.208-2

для штамповки металлических коронок и обжатия кювет

Предназначен для окончательной штамповки металлической коронки по поверхности в области шейки зуба. При изготовлении коронок боковых зубов возможна штамповка жевательной поверхности. Конструкция пресса позволяет выполнять обжатие одной или двух кювет, одной кюветы совместно с бюгелем под пресс.

штамповка
плюс
обжатие
двух кювет



ШТАМПУЮЩИЙ УЗЕЛ

- значительное уменьшение объема и времени работ, связанных с применением наковальни и других ручных приспособлений для ручнойковки и чеканки
- исключение необходимости изолирования зазора между штампиком и гильзой в целях предотвращения попадания формирующего материала в зазор
- штамповка жевательной поверхности коронки боковых зубов получение четко выраженного рельефа пришеечной части коронки зуба

габаритные размеры, мм, не более - 460 x 405 x 490
масса, кг, не более - 51
усилие, достаточное для:
- обжатия кювет - 4000 кгс,
что соответствует давлению в гидросистеме - 200 кгс/см² (20 МПа)
- штамповки коронок - 5300 кгс,
что соответствует давлению в гидросистеме - 250 кгс/см² (25 МПа)
напряжение питания электропривода - 220 В, 50 Гц,
мощность электропривода - 250 Вт
диаметр пяты верхней, нижней - 90 мм
максимальное расстояние между пятой верхней и нижней - 145 мм

ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ ПРЕССА

- возврат поршня гидроцилиндра в исходное положение;
- предохранительный гидроклапан превышения давления в системе свыше допустимого;
- безопасное двухкнопочное включение привода.

+8 (473) 223-69-31

www.prizmacsp.ru

prizmacsp@mail.ru

13



ШТАМПУЮЩИЙ УЗЕЛ

к прессу гидравлическому с комплектом эластичных вставок

Снабжен эластичными износостойкими вкладышами, позволяющими штамповать коронки с требуемым качеством.

Масса, кг, не более -1.

Комплектность:

матрица - 1шт; пуансон - 1шт;
основание - 1шт; сменная вставка - 9 шт.

№ заказа 3.210



ПРИСПОСОБЛЕНИЕ для ручной штамповки коронок "Паровозик"

Предназначен для ручной штамповки металлических коронок.

Габаритные размеры, мм, не более - 115 х55 х 55.
Масса, кг, не более - 1,4.

Комплектность:

втулка - 1 шт.; вставка коническая - 1 шт.; оправка - 1 шт.

№ заказа 3.403



НАКОВАЛЬНЯ ЗУБОТЕХНИЧЕСКАЯ

Предназначена для проведения предварительных работ по штамповке металлических коронок.

Материал-сталь;
Габаритные размеры, мм, не более 90х95

№ заказа 3.407



ДИСКИ АЛМАЗНЫЕ ОТРЕЗНЫЕ с двухсторонним покрытием

Перфорация дисков обеспечивает прозрачность при распиливании.
Быстрый и точный разрез без перекоса.
Надсечки обеспечивают охлаждение и удаление пыли при шлифовке.
Тонкий двухсторонний алмазный слой для бережного сепарирования и контурирования.

Диаметр 22 или 19 мм, толщина 0,25 или 0,20 мм. Диаметр: 80 мм

№ заказа 2.019



КОРОНКОРЕЗ с ножевой вставкой

Предназначен для разрезания стальных коронок.

Материал- инструментальная сталь.

Варианты выпуска:

коронкорез с ножевой вставкой № заказа 3.015
ножевая вставка № заказа 3.011



МОЛОТОК

Предназначен для штамповки коронок.

Вес, г - не более 45
Диаметр бойка - 12мм

Варианты выпуска:

молоток стальной № заказа 3.402-1
молоток латунный № заказа 3.402-2



КОРОНКΟΣНИМАТЕЛЬ

Используется для снятия металлических коронок с зубов во время их припасовки.
Дозируемое усилие, удобная ручка.

Варианты выпуска:

КООППа (3 насадки в комплекте) № заказа 2.016
маятниковый № заказа 2.016-1



ЩИПЦЫ кромпонные

Щипцы с короткими губками особой формы, предназначенные для захватывания, перекусывания, сгибания и сплющивания различных металлических материалов; применяются при скелетном вытяжении, шинировании челюстей.

Материал - углеродистая сталь с гальванопокрытием.

№ заказа 2.018



НОЖНИЦЫ коронковые

Варианты выпуска:

изогнутые

Предназначены для удобного обрезания края металлических коронок.
Длина 105 мм

прямые

Предназначены для разрезания листового металла, припоя, каучука и т.д.
Длина 105 мм

№ заказа 2.017



АРТИКУЛЯТОР на магнитах

Применяется при конструировании зубных протезов.

Варианты выпуска:

артикулятор малый № заказа 3.032-1

Позволяет воспроизводить не только вертикальные движения, но и горизонтальные движения нижней челюсти.

артикулятор большой № заказа 3.032-2

Предназначен для полных моделей.

В комплект входят:

установочные пластины диаметр 0,6 мм, количество 6 шт.



АРТИКУЛЯТОР механический

Механическая фиксация гипсовой модели.

Применяется при конструировании зубных протезов.

№ заказа 3.032-3



ОККЛЮДАТОР

Применяется при конструировании зубных протезов.

Материал-алюминий

Варианты выпуска:

малый (габаритные размеры, мм, не более 80x50x50)

№ заказа 3.033-1

средний (габаритные размеры, мм, не более 110x70x65)

№ заказа 3.033-2

большой (габаритные размеры, мм, не более 110x75x70)

№ заказа 3.033-3



ЛОБЗИК для резки гипсовых моделей

Установка пилки без использования специального инструмента. Оптимальный контроль зоны распила.

Материал - сталь.

Варианты выпуска:

- лобзик (пилка 70 мм) № заказа 3.042
- лобзик (пилка 134 мм) № заказа 3.043
- лобзик (пилка 134 мм) с пластиковой ручкой № заказа 3.043-1



ПИЛКИ для лобзика

Материал - нержавеющая сталь.

Варианты выпуска:

- пилка 70 мм № заказа 3.041-1
- пилка 134 мм № заказа 3.041-2



ЧАШКА для замешивания гипса

Предназначена для замешивания гипса, паковочной массы, слепочной массы и альгината.

Изготавливается из эластичного пластика, легко очищается - глянцевая поверхность исключает прилипание гипса.

Цветовой ряд: черный, белый, красный, розовый, синий, зеленый.

■ № заказа 3.407



НОЖ для резки гипса

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

Варианты выпуска:

- без отбойника № заказа 3.044
- с отбойником № заказа 3.044-1



ШПАТЕЛЬ для замешивания гипса

Варианты выпуска:

- широкий (нержавеющая сталь) № заказа 3.055-1
- узкий (нержавеющая сталь) № заказа 3.055-2
- пластиковый № заказа 3.055-3



КОЛЬЦА РЕТЕНЦИОННЫЕ

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

Упаковка 50 шт.

■ № заказа 3.105



ТРИММЕР для гипсовых моделей

Предназначен для мокрой обработки гипсовых моделей, с карборундовым диском, изменяемый угол наклона столика.

Питание 220В/50 Гц.
Потребляемая мощность 500 Вт.
Частота вращения 2800об/мин.

Вода подаётся напрямую из водопровода (необходим клапан или кран, чтобы перекрывать воду).

№ заказа 5.013



ВИБРОСТОЛИК с круглой рабочей поверхностью

Предназначен для удаления пузырьков из гипсовочной массы, делая ее однородной и плотной.

Съемная резиновая платформа круглой формы (диаметр -105 мм)
Плавная регулировка мощности
Мощность -100Вт.

№ заказа 5.014



ВИБРОСТОЛИК с прямоугольной рабочей поверхностью

Предназначен для удаления воздушных пузырьков из гипсовочной массы, делая ее однородной и плотной.

Два режима работы.
Плавная регулировка мощности.
Съемная резиновая платформа (205 x 165 мм).
Максимальная допустимая нагрузка: 1,5 кг.
Потребляемая мощность: 120 Вт.

№ заказа 5.014-2



ФОРМА ЦОКОЛЬНАЯ (резиновая)

Применяется при изготовлении цоколей гипсовых моделей челюстей под размер слепочных ложек.

1 форма для изготовления цоколя верхней модели /
1 форма для изготовления цоколя нижней модели челюсти.

Варианты выпуска:

№ 1, № 2, № 3 № заказа 2.7.5.3



ЛОЖКА слепочная

Предназначена для получения точных слепков альгинатными оттисковыми материалами и обеспечения максимального комфорта для пациента.
Эффективная перфорация и запирающий край гарантируют максимальную точность слепка при использовании практически любого альгината.
Ложки могут многократно подвергаться холодной стерилизации.

Размер: № 1, № 2, № 3. Ложка для верхней или нижней челюсти.

Варианты выпуска:

пластиковая № заказа 5.332-1
металлическая № заказа 5.332-2



ГИПС зуботехнический высокопрочный тип III

Предназначен для изготовления моделей челюстей в ортопедической стоматологии при протезировании литыми и бюгельными протезами, а также для изготовления комбинированных протезов.

Рабочее время: 7-10 минут
Прочности при сжатии через 1 час: не менее 25 МПа
Цвет материала: розовый, голубой

Форма выпуска:

пластиковое ведро, 5 кг № заказа 2.1.2.1



ИЗОГИПС-900

Предназначен для изоляции гипса от гипса.
Рекомендуется при изготовлении разборных моделей.
Не образует пленки.
Объем 900 мл.

№ заказа 2.45



ЛАК РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫЙ «ИЗОЛАК»

Применяется в ортопедической стоматологии для предотвращения срачивания гипса с полимеризуемыми пластмассами.

Альгинат натрия образует надежную пленку на поверхности гипсовой модели. Пленка обладает хорошей адгезией к материалу модели, не препятствует выходу остаточного (несвязанного) мономера, эффективно закрывает микропоры гипсовой формы и модели. Время образования пленки оптимально для работы и составляет 5 мин.

Объем 500 мл.

№ заказа 2.2.1.1



ЛАК РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫЙ (гипс- гипс)

Применяется в зуботехнической практике для изоляции гипса от гипса при изготовлении разборных моделей.

Лак проникает в гипсовую поверхность не образуя пленки. Закрывает открытые поры гипсовой модели. После высыхания поверхность становится водоотталкивающей.

Объем 250 мл.

№ заказа 2.2.1.2



ФОРМА СИЛИКОНОВАЯ

Варианты выпуска:

для изготовления восковых промежутков № заказа 2.32-1

для изготовления прикусных валиков № заказа 2.32-2

для модельного литья (кламмеры 4 видов, ретенция, решетка, бюгель) № заказа 2.32-3



НОЖ-ШПАТЕЛЬ для воска

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

Варианты выпуска:

большой (170 мм) с выемкой/без выемки № заказа 3.045-1

малый (125 мм) с выемкой/без выемки № заказа 3.045-2



Электронагреватель с НАКЛОННОЙ ПЛОСКОСТЬЮ для моделирования восковых заготовок

Применяется для сглаживания окклюзивной поверхности восковых валиков.

Габаритные размеры, мм, не более - 190x125x110

Напряжение питания - 220 в, 50 Гц

Масса изделия, кг, не более - 1,1

Варианты выпуска:

с керамическим нагревателем 25 Вт № заказа 5.001

время установления требуемой температуры нагрева наклонной плоскости, мин - 15

с электролампой 60 Вт

№ заказа 5.001-1

время установления требуемой температуры нагрева наклонной плоскости, мин - 3



ВОСКОТОПКА ЦИФРОВАЯ 1-но секционная

Предназначена для плавления различного вида воска с поддержанием требуемой температуры.

Диапазон устанавливаемых температур 30-130С
 Максимальная мощность, Вт, не более 30;
 Точность устанавливаемой температуры ± 1 С;
 Режим работы изделия - продолжительный;
 Габаритные размеры: 105x90x70мм,
 Масса кг, не более: 0,35.

№ заказа 5.003-1



ВОСКОТОПКА 3-х секционная

Изделие предназначено для плавления различного вида воска и работы с восковыми моделями.

- 3 ванночки с тефлоновым покрытием;
- плавная регулировка температуры.

Потребляемая мощность 300 Вт
 Регулировка температуры от 50 до 150°С
 Габариты 129 x 110 x 60, мм
 Вес 1 кг

№ заказа 5.003-2



ВОСКОТОПКА ЦИФРОВАЯ 4-х секционная

Предназначена для плавления различного вида воска с поддержанием требуемой температуры. Запас мощности позволяет использовать любые типы тугоплавких восков.

- 4 ванночки с тефлоновым покрытием;
- цифровая индикация и сенсорное управление температурой.
- мощность 120 Вт, регулировка температуры от 30 до ~120°С

№ заказа 5.003-3



ВОСКОТОПКА "Дента 120.1М" с индикацией

Предназначена для нагрева и поддержания температуры восковой массы в необходимых пределах.

№ заказа 5.003-4



ИНДУКЦИОННЫЙ НАГРЕВАТЕЛЬ инструмента

Предназначен для нагревания инструмента (ножа) для воска без применения огня и газовых горелок.

- отсутствие открытого пламени (нет копоти);
- мгновенный нагрев (экономия времени);
- сменный силиконовый колпачок защищает нагревательное гнездо от капель воска;
- автоматическое включение при закладке инструмента;
- звуковое оповещение при длительном нахождении инструмента под нагревом.

Мощность 130 Вт
 Габариты 230 x 130 x 110, мм

№ заказа 5.005



МИКРОМЕТР (для воска/металла)

Предназначен для измерения наружных размеров изделия.

Нержавеющая специальная сталь
 Тонкие измерительные наконечники;
 Двухсторонняя шкала;
 Пределы измерения, мм от 0 до 10;
 Точность измерения 0,1мм.

№ заказа 3.035



ЭЛЕКТРОШПАТЕЛЬ двухканальный

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ НОЖ ДЛЯ ВОСКА

Предназначен для детальной обработки заготовок из воска. Отдельная регулировка температуры каждого наконечника.

Мощность 20W.
Температура от 50-200С.

Варианты выпуска:

- 2 наконечника, 5 насадок, дисплей сбоку № заказа 5.004-1
- 2 наконечника, 6 насадок, дисплей сверху № заказа 5.004-2



ЭЛЕКТРОШПАТЕЛЬ "Дента-200.1М"

Предназначен для работы с восковыми моделями.

Основные характеристики:

- диапазон устанавливаемых температур, град. С 50...200;
- время установления температуры, мин. не более 5;
- питание от сети переменного тока 220 В, 50 Гц;
- максимальная потребляемая мощность до 18 Вт;
- габариты, мм, мм, мм. 115x85x65
- Режим работы продолжительный.

Варианты выпуска:

- без цифровой индикации № заказа 5.004-3
- с цифровой индикацией № заказа 5.004-4



НАГРЕВАТЕЛЬ к электрошпателью "Дента-200.1М"

Предназначен для работы с восковыми моделями.

№ заказа 5.004-5

ГОРЕЛКА ГАЗОВОЗДУШНАЯ лабораторная бунзеновская

Горелка предназначена для выполнения работ, связанных с нагревом, плавлением металлов и восков.

Тип горелки: газозвоздушный инжекторный с подсосом воздуха из атмосферы.

Регулировка подачи воздуха и интенсивности пламени.
Основание придает горелке устойчивость, исключая ее опрокидывания.

габаритные размеры (без шланга), мм, не более	140 x 110 x 110
min рабочее давление, кгс/см ² /мм.рт.ст /мм. вод. ст	0,013/10/130
max рабочее давление, кгс/см ² /мм.рт.ст /мм. вод. ст	0,035/27/350
масса в упаковке, кг, не более	0,9 / 2,0
расход газа, м. куб в час, не более	0,5

Вид топлива:

- природный газ № заказа 3.013
- пропан-бутановая смесь (комплектуется рукавом и редуктором) № заказа 3.013-1



ГОРЕЛКА ГАЗОВАЯ с пьезоподжигом (зажигалка)

Используется как автономный источник тепловой энергии для различных работ:

плавление и сварка изделий из металла, стекла и пластмасс, разогрев различных предметов.

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".
Емкость баллона 64 мл.

№ заказа 3.113-1





ГОРЕЛКА бензиновая

Предназначена для пайки, плавки и разогрева небольших объемов металла в составе бензогорелочного комплекта.

Габаритные размеры, мм, не более - 290x60x40
 масса, кг, не более - 0,17
 максимальная температура пламени - 1250°C
 применяемое топливо: бензин - Б-70, Нефрас С 2-80/120 "Галоша"
 рабочее давление в режиме "игла", кгс/см², не более - 0,08
 рабочее давление в режиме "факел", кгс/см², не более - 1,5
 диаметр отверстия топливного жиклера, мм - 0,8 мм.

№ заказа 3.011



БАЧОК бензиновый

Предназначен для образования бензиновой горючей смеси при работе с бензиновыми горелками.

Габаритные размеры, мм, не более:
 высота - 190, диаметр - 130
 масса, кг, не более - 0,85
 применяемое топливо: бензин - Б-70, Нефрас С 2-80/120 "Галоша"
 объем заливаемого бензина, л, не более - 0,4

№ заказа 3.014



СТОЛИК для пайки

Площадка для пайки выполнена из огнеупорного материала. Конструкция столика позволяет вращать установленную для пайки модель вокруг своей оси

габаритные размеры, мм, не более - 60x115x115
 масса, кг, не более - 0,2
 диаметр рабочей зоны 115 мм

№ заказа 3.015



ПОДСТАВКА под горелку

Предназначена для удобного размещения горелки (№ 3.011) на рабочем столе.

Габаритные размеры, мм, не более - 110x110x70
 масса, кг, не более - 0,1

№ заказа 3.019



СПИРТОВКА лабораторная стеклянная

Предназначена для нагрева жидкостей и твердых веществ в лабораторных и клинических условиях.
 Емкость, мл не более 100.

№ заказа 3.010



КОМПРЕССОР воздушный с регулятором производительности

Предназначен для создания воздушного потока при работе в составе бензогорелочного комплекта в зуботехнических лабораториях стоматологических поликлиник при изготовлении зубных протезов, а так же ювелирных работ.

Габаритные размеры компрессора, мм, не более:
 длина - 250; ширина 124; высота - 120.
 Масса компрессора, кг, не более - 2,5.
 Создаваемое максимальное давление, кгс/см² - 0,3.
 Максимальная производительность, л/час - 2400
 Потребляемая мощность, Вт, не более - 35
 Напряжение питания - 220 В, 50 Гц

№ заказа 3.418-1

КОМПЛЕКТ БЕНЗОГОРЕЛОЧНЫЙ для пайки металлических элементов № заказа 3.017-2



комплект предназначен для различных видов работ, связанных с пайкой и термообработкой малогабаритных металлических деталей

регуляторы качества бензино-воздушной смеси на бачке и горелке позволяют выбрать оптимальный режим работы

регулятор производительности на компрессоре позволяет оптимально подобрать режим горения (только для комплектов с номером заказа 3.017-2)

Комплектность:

горелка бензиновая (№ 3.011)
бачок с регулятором качества смеси (№ 3.014)
компрессор (№ 3.418-1)
подставка под горелку (№ 3.019)
шланг бензостойкий (2 п. м.)
хомуты, воронка

габаритные размеры составных частей изделия, мм, не более:

бачок: диаметр основания- 145, высота- 160

горелка - 290 x 68 x 40

компрессор - 250 x 124 x 120

масса составных частей изделия, кг, не более:

бачок- 2,55

горелка- 0,19

компрессор - 2,5

применяемое топливо - бензин Б-70 Нефрас С-80/120 "Галоша" ТУ 23-04-001-4806597

расход топлива, л/ч, не более: 0,02

объем бачка, л: 1,5

эффективный объем заливаемого топлива, л, не более: 0,4

максимальная температура пламени горелки, °С : 1250

мощность компрессора, Вт, не более: 35

максимальная производительность компрессора, л/ч, не менее: 2400

рабочее давление, кгс/см², не менее: 0,3

+8 (473) 223-69-31

www.prizmacsp.ru

prizmacsp@mail.ru

30

КОМПЛЕКТ БЕНЗОГОРЕЛОЧНЫЙ (без компрессора) для пайки металлических элементов



Предназначен для различных видов работ, связанных с пайкой и термообработкой малогабаритных металлических деталей.

Регуляторы качества бензино-воздушной смеси на бачке и горелке позволяют выбрать оптимальный режим работы

Комплектность:

бачок с регулятором качества смеси (№ 3.014)
горелка бензиновая (№ 3.011)
подставка под горелку (№ 3.019)
шланг бензостойкий (2 п. м.)
хомуты, воронка

№ заказа 3.016

РАБОЧЕЕ МЕСТО ДЛЯ ПАЙКИ

Рабочее место для техника с компактным размещением необходимых для работы инструментов и приспособлений.

Предназначено для применения в зуботехнических лабораториях, при выполнении работ по пайке металлов мягкими и твердыми припоями, термообработки металлов при изготовлении зубных протезов

Габаритные размеры, мм, не более: длина 745; ширина 510; высота 1395
масса, кг, не более: 40

применяемое топливо Нефрас С-80/120 "Галоша" (бензин Б-70)

расход топлива, л/ч, не более: 0,5

расход бензовоздушной смеси (в соотношении 1:15), л/ч 1200

полный объем бачка, л, не более: 2,0

рабочий объем бачка, л, не более 1,2

максимальная температура пламени горелки, °С : 1250

напряжение питания, В: ~220 (50 Гц)

режим работы: пайка, отжиг - непрерывный

№ заказа 3.417



+8 (473) 223-69-31

www.prizmacsp.ru

prizmacsp@mail.ru

31

АППАРАТ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ АКС-2 (выносные и стационарные электроды)



Применяется для временного сведения элементов изделий перед пайкой, фиксации каркасов, других дополнительных операций. Предназначен для работы с изделиями из драгоценных металлов и сплавов, нержавеющей стали, титана, кобальтово-стальных сплавов, алюминия, сплавов бронзы (кроме серебряных сплавов высоких проб).

Возможность работы выносными и стационарными электродами. Педальное управление стационарными электродами и сварочным импульсом. Напряжение питания сети - 220 В, частотой 50 Гц. Мощность, потребляемая от сети в режиме сварки, кВт, не более 0,6. Толщина пакета свариваемых металлов, мм, не более - 2. Время непрерывной работы при частоте 4 сварки/мин. - 10. Вылет электродов, мм, не менее - 31 ... 80 (в зависимости от применяемых электродов). Габаритные размеры, мм, не более - 330 x 200 x 230. Масса, кг, не более - 16.



Варианты выпуска:

Аппарат контактной сварки выносные и стационарные электродами № заказа 5.002

Аппарат контактной сварки выносные электроды № заказа 5.002-1

СПЛАВ ЛЕГКОПЛАВКИЙ

Предназначен для изготовления штампов, моделей, используемых в производстве коронок, кламеров и бюгельных протезов.

Содержит висмут, олово, свинец, и другие металлы. Химический состав сплава обеспечивает коррозионную устойчивость, твердость и пластичность.

Сплав имеет температуру плавления 95°C, достаточно тверд, но легко обрабатывается, обладает хорошими литейными свойствами и минимальной усадкой при охлаждении.

1 таблетка вес 60гр

№ заказа 5.212



ЛОЖКА для расплавления легкоплавкого сплава

Предназначена для расплавления легкоплавкого металла.

Материал: нержавеющая сталь/алюминий.

№ заказа 5.228



ЩИПЦЫ ЛИТЕЙНЫЕ для опок

Предназначены для фиксации опоки при литье.

Нержавеющая сталь.
Длина 600 мм.

№ заказа 5.229





Комплект ОПОКОВЫХ КОЛЕЦ эластичных

Предназначен для изготовления литейных опок.
Обладают свойствами компенсации объемного расширения паковочных масс.

Комплект состоит из 4х колец разного диаметра с подставкой конусом.
Размеры: 2х объем 40мл; 3х объем 90мл; 6х объем 150мл; 9х объем 260 мл.

№ заказа 2.6



Комплект ОПОКОВЫХ КОЛЕЦ из нержавеющей стали

Предназначен для изготовления литейных опок.

Комплект состоит из 4х колец разного диаметра и конуса резинового универсального.
Размеры: 1х (30x55мм); 3х (49x55мм); 6х (64x55мм); 9х (80x55мм);

№ заказа 2.7



Аппарат для опрессовки опок

Предназначен для опрессовки опок после формования с целью улучшения качества литья посредством уплотнения формовочного материала избыточным давлением в камере в процессе его застывания и для вытапливания воска из опок. Возможность изменять температуру в камере от комнатной до ≈ 3000 С позволяет вытапливать воск из опок, тем самым увеличивая срок службы муфельных печей.

Технические характеристики

Габаритные размеры, мм	длина - 250, ширина - 350, высота - 400
Масса, кг, не более	-12
Напряжение питания, В/Гц	- 220/50
Потребляемая мощность, Вт	- 1000
Температура в камерах, T_0 , max	- 300
Давление в камере, P, max	- 6 атм.
Встроенный таймер	- до 1 часа

№ заказа 1.14

IX. ТЕХНИКА ТЕРМОФОРМИРОВАНИЯ



АППАРАТ ТЕРМОВАКУУМНОГО ФОРМИРОВАНИЯ МОДЕЛЕЙ

Предназначен для изготовления индивидуальных капп в медикаментозной терапии, формообразующих колпачков и коронок при реставрационных работах методом литья, изготовления масок для протравливания эмали перед приклеиванием брикетов, а также изготовлении шин и других изделий.

Подходит для изготовления индивидуальных слепочных ложек, окклюзионных шин и т.д.
Вакуумное разряжение 0,5 бар.

Аппарат рассчитан для работы с большинством пластин и пленок как круглой так и квадратной форм толщиной до 4 мм.

№ заказа 4.001



АППАРАТ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КАПП

Термоформер со встроенным вакуумным насосом предназначен для вакуумной вытяжки индивидуальных капп из термопластичных пластин, в комплекте с металлическими шариками для обсыпки подошвы гипсовой модели.

Технические характеристики:

Напряжение	220В, 50Гц
Потребляемая мощность	1000 Вт
Рабочая поверхность пластины	10 x 10 см
Размеры	25 x 21 x 30 см
Вес	6 кг

№ заказа 4.001-1



ПЛАСТИНЫ к аппарату термоформирования

Предназначены для формирования индивидуальных капп, окклюзионных шин, формообразующих колпачков.

Толщина 1,0 мм. Упаковка 40 штук. № заказа 4.002-1

Толщина 1,5 мм. Упаковка 25 штук. № заказа 4.002-2



РАБОЧЕЕ МЕСТО шлифовки и полировки

Предназначено для проведения зуботехнических работ по шлифовке и полировке в лабораторных условиях.

Габаритные размеры : 910x550x1450 мм.

Потребляемая мощность (220 В):

Местное освещение-120Вт

Шлифмотор ШМ1 двухскоростной.

Материал корпуса- нержавеющая сталь.

Вес -32 кг.

Защитный экран для шлифмотора-2 шт.

Подлокотник 1 шт.

Защитный экран передний-1 шт.

Пылесасывающее устройство ПВУ-5.0--220 В/3А:

(встроенная 3-уровневая фильтрация: бункер для крупных отходов, 8 литров, сменный рулонный фильтр, фильтр тонкой очистки).

№ заказа 1.7



МОТОР ШЛИФОВАЛЬНЫЙ двухсторонний

Предназначен для шлифования и полировки зубных протезов из пластмассы и металла. Обладает повышенной мощностью на валу за счет применения новой схемы обмотки.

Применяется в технических кабинетах стоматологических поликлиник.

Технические характеристики

Напряжение, В 220

Частота, Гц 50

Потребляемая мощность, Вт 180

Скорость вращения, об/мин 150/3000

Габаритные размеры, мм 230 x 310 x 300

Масса, кг 16

№ заказа 3.406



БОКС для шлифмотора

Бокс применяется для обработки пластмасс и металла.

Бокс оснащен: прозрачным защитным экраном, втулкой для подключения вытяжного шланга, пластиковым поддоном для сбора отходов, светильником.

Размеры: 116x220x175

№ заказа 3.247



КОНИЧЕСКАЯ ОПРАВКА для шлифмотора

Предназначена для крепления полировальных кругов на шлифовальном моторе.

Варианты выпуска:

правое вращение № заказа 3.310-1

левое вращение № заказа 3.310-2



ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН к к шлифовальному мотору

Предназначен для крепления инструмента диаметром 2.35 мм и шлифовальных кругов на шлифмоторе (№ 3.406).

Диаметр цанги 2,35 мм

Варианты выпуска:

правое вращение № заказа 3.320-1

левое вращение № заказа 3.320-2



ПЕРЕХОДНИК к шлифмотору

Предназначен для установки шлифовальных кругов, отрезных дисков с внутренним диаметром 22.2 мм.

№ заказа 3.310-2



ЩЕТКА ДЛЯ ШЛИФМОТОРА (натуральная щетина)

Применяется для шлифования и полировки зубных протезов из пластмассы и металла.

Диаметр 80 мм

Варианты выпуска:

- 2-х рядная № заказа 3.048-1
- 3-х рядная № заказа 3.048-2
- 4-х рядная № заказа 3.048-3



ПОЛИРОВАЛЬНЫЙ КРУГ (х/б нить)

Предназначен для получения зеркального блеска сплавов металлов, керамики, изделий из пластмасс.

Варианты выпуска:

- Диаметр 95 мм. № заказа 3.050
- Диаметр 70 мм. № заказа 3.050-1



ФИЛЬЦЫ фетровые тонкошерстный

Предназначены для полировки различных изделий.

Варианты выпуска:

- конусный (диаметр 25 мм, толщина 47 мм) № заказа 3.051
- колесообразный (диаметр 48 мм, толщина 12 мм) № заказа 3.052



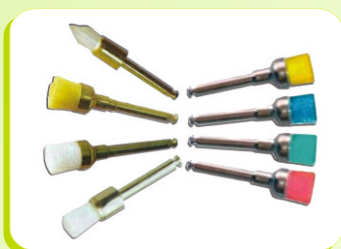
ЩЕТКА ТОРЦЕВАЯ под прямой наконечник

Применяется для предварительной и окончательной полировки изделий из сплавов металлов, керамики и пластмасс в труднодоступных местах.

Диаметр хвостовика 2.35 мм

Варианты выпуска:

- | | | |
|--------------------|---|------------------|
| жесткая | (натуральная щетина, цвет - черный) | № заказа 3.068-1 |
| средней жесткости | (натуральная щетина, цвет - коричневый) | № заказа 3.068-2 |
| мягкая | (натуральная щетина, цвет - белый) | № заказа 3.068-3 |
| металлическая нить | (сталь, латунь) | № заказа 3.068-4 |



ЩЕТКА ТОРЦЕВАЯ под угловой наконечник

Применяется предназначена для полировки зубов и реставраций с применением паст.

Диаметр хвостовика 2.35 мм.

Материал - нейлон.

Варианты выпуска:

- | | |
|------------------|------------------|
| цилиндр К1 | № заказа 3.069-1 |
| чашка широкая К2 | № заказа 3.069-2 |
| чашка широкая К3 | № заказа 3.069-3 |
| конус К5 | № заказа 3.069-4 |
| чашка цветная | № заказа 3.069-5 |
- (красная - очень мягкая; бирюзовая - мягкая; синяя - средней жесткости; желтая - жесткая)



ЩЕТКА полировальная дисковая

Применяется для предварительной и окончательной полировки изделий из сплавов металлов, керамики и пластмасс.

Диаметр 24 мм.

Варианты выпуска:

- | | |
|-----------------------|----------------|
| жесткая щетина | № заказа 3.070 |
| синтетическое волокно | № заказа 3.071 |
| мягкая щетина | № заказа 3.072 |
| металлическая нить | № заказа 3.073 |
| х/б нить | № заказа 3.075 |



ДИСКОДЕРЖАТЕЛЬ для прямого наконечника

С ВИНТОВЫМ КРЕПЛЕНИЕМ.
Зажимное приспособление предназначенное для закрепления шлифовальных и полировочных дисков для использования на прямых наконечниках.

Диаметр хвостовика 2.35 мм.

№ заказа 3.065-1



ДИСКОДЕРЖАТЕЛЬ для углового наконечника

Предназначен для фиксации дисковых щеток (с винтом и прокладкой).

Диаметр хвостовика 2.35 мм.

№ заказа 3.065-2



ДИСКОДЕРЖАТЕЛЬ для прямого наконечника

КОНУСООБРАЗНЫЙ.
Предназначен для фиксации абразивных зуботехнических полосок.

Диаметр хвостовика 2.35 мм.

№ заказа 3.065-3



ШКУРКОДЕРЖАТЕЛЬ

Предназначен для фиксации абразивных зуботехнических полосок..

Диаметр хвостовика 2.35 мм.

№ заказа 3.065-4

ХI. АБРАЗИВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ



Паста Полир-Про

Предназначена для полировки поверхности пломб, сформированных из композитных материалов химического и светового отверждения.

Паста в блоке 50+/-2 гр

№ заказа 2.5.1.2



Паста «ПОЛИКРОН» (ГОИ)

Применяется в ортопедической стоматологии для доведения до зеркального блеска конструкций из нержавеющей стали, кобальт хромовых сплавов и других материалов.

Паста в блоке 50+/-2 гр

№ заказа 2.5.2.1



Паста полировальная ГОИ

Предназначена для полирования коронок из КХС и нержавеющей стали (паста ГОИ). Паста на основе оксида хрома, используется для шлифования и полировки стальных сплавов (в том числе термически упрочненных) цветных металлов, твердых пластиков и полимеров, стекла (в т.ч. оптического), керамических материалов и изделий из них.

Паста в блоке 100+/-2 гр

№ заказа 5.407



ЭКРАН лицевой полимерный защитный

Эффективная защита глаз, 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.

Крепление: стропа с контактной лентой.
Защитная часть изготовлена из прозрачного полимера толщиной 1мм;

№ заказа 2.11.2



ЭКРАН стоматологический

Применяется для защиты глаз и органов дыхания

Комплектность:
1 оправка- обрuch,
10 сменных щитков.

№ заказа 2.11.3



ЭКРАН стоматологический

Применяется для защиты глаз и органов дыхания

Комплектность:
1 оправка- очки,
6 сменных щитков.

№ заказа 2.11.4

XIII. ПРОЧЕЕ



Набор ИНСТРУМЕНТОВ для зубного техника

№ заказа 3.103

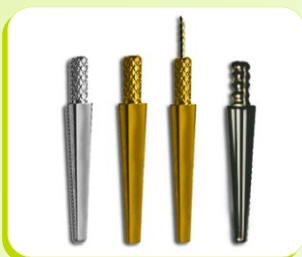


ТРЕГЕР круглый/ квадратный

Применяется в качестве подставки для обжига фарфоровой массы в вакуумной электропечи.

(со штифтами)

№ заказа 3.104



ШТИФТЫ (пины) стальные для разборных моделей

Коническая форма облегчает изъятие и обеспечивает достаточное трение. Просты в применении благодаря фиксатору, могут использоваться повторно. Длина 2 мм. Упаковка: 1000 шт.

Варианты выпуска:

- стальные без иглы № заказа 3.107-1
- латунные без иглы № заказа 3.107-2
- латунные с иглой № заказа 3.107-3
- конической формы № заказа 3.107-4



ПАЛИТРА

Варианты выпуска:

- керамическая № заказа 3.102-1
(14 ячеек различной величины для различного количества масс)

- пластмассовая № заказа 3.102-2
(24 ячейки для работы с красителями светоотверждаемых материалов)





Письменный стол врача с тумбой

Габаритные размеры 1200 x 600 x 750 мм.

№ заказа 01-1



Письменный стол врача

Комплектация:

- полка выдвигающая под клавиатуру,
- перфорированная панель,
- подставка под системный блок.

Габаритные размеры 1200 x 600 x 750 мм.

№ заказа 01-2



Письменный стол врача (на 2 рабочих места)

Комплектация:

- полка выдвигающая под клавиатуру 2 шт,
- перфорированная панель,
- подставка под системный блок - 2 шт,
- тумба подкатная с четырьмя ящиками.

Габаритные размеры 2000 x 600 x 750 мм.

№ заказа 01-3



Стол зуботехнический однотумбовый (на 1 рабочее место)

Стол оснащён:

- линией электроснабжения на шесть розеток;
- люминесцентным светильником, обеспечивающим равномерное освещение рабочего места;
- полкой с выдвижными секциями - 5 шт.
- тумбой с выдвижными ящиками - 5 шт.
- выдвижным поддоном для сбора отходов;
- съёмным финагелем (дуб);
- съёмным защитным экраном;
- съёмными деревянными подлокотниками;
- столешница со встроенным воздушным каналом для заборa пыли из рабочей зоны;
- накладка из нержавеющей стали 400x220 мм.

Габаритные размеры в собранном виде, не более, мм - 1140x1650x570

№ заказа 02-1



Стол зуботехнический однотумбовый (на 2 рабочих места)

Стол оснащён:

- линией электроснабжения на шесть розеток - 2 шт;
- люминесцентным светильником, обеспечивающим равномерное освещение рабочего места - 2шт;
- полкой с выдвижными секциями (10 шт.);
- тумбой с выдвижными ящиками-5шт.
- выдвижным поддоном для сбора отходов - 2шт;
- съёмным финагелем (дуб) - 2шт;
- съёмным защитным экраном - 2шт;
- съёмными деревянными подлокотниками - 4шт;
- столешница со встроенным воздушным каналом для заборa пыли из рабочей зоны;
- накладка из нержавеющей стали 400x220мм.

Габаритные размеры в собранном виде, не более, мм - 1750x1650x570

№ заказа 01-2