

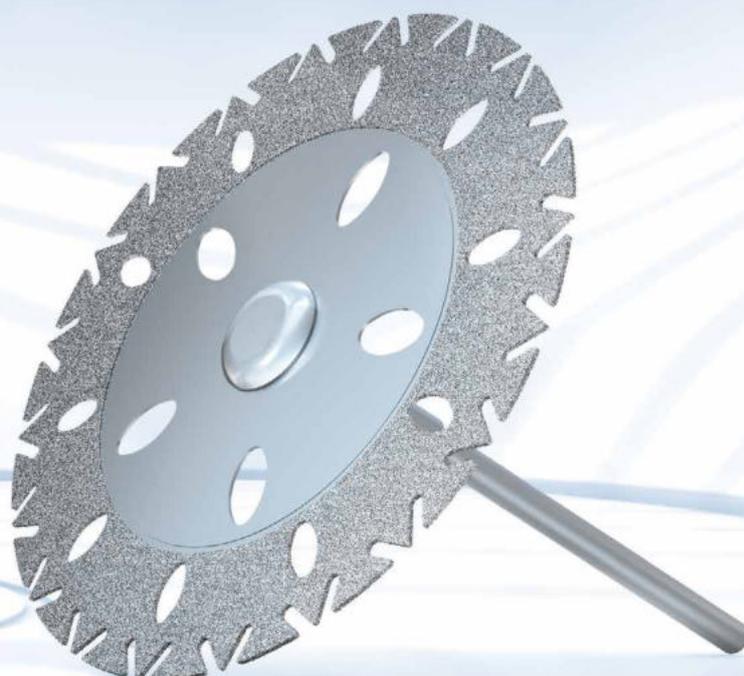


Алмазные диски. Руководство для заказа.

Алмазные диски
Для иссечения материала,
контурирования
и сепарации



Quality Products
Made in Germany





Инновационные алмазные диски

Расширенный спектр применения в зуботехнической лаборатории благодаря оптимизированному покрытию и инновационному дизайну.



Диски с сотовидным дизайном, открывающие обзор обрабатываемой детали при разделении и контурировании керамики.

Преимущества:

- Оптимальная визуализация и гибкость
- Достаточно большие отверстия для вывода опилок
- Ровное шлифование без ступенек
- Эффективное иссечение материала
- Спиралевидное усиление, гарантирующее более существенную стабильность при обработке керамики и гипса
- Чрезвычайно большой и надежный диск для распечатывания прессованной керамики



- 6924.104.180
- 6924.104.220
- 6924.104.300*/400*

* для гипса



- 934.104.100
- 934.104.140
- 934.104.180
- 934.104.220
- 6934.104.180
- 6934.104.220



- 924XC.104.400



Алмазный диск с эпоксидной связкой

для разделения и обработки прессованной и прочной керамики и металлических сплавов.

Преимущества:

- пониженное выделение тепла
- превосходная стабильность и долгий срок службы



- K6974.104.220



Алмазные турбинные диски

для разделения циркониевых каркасов, используются с водяным охлаждением



- ○ ZR943.314.065/080/100



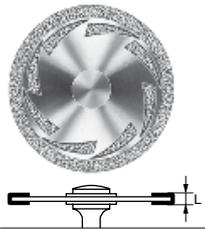
Алмазные диски с частичным покрытием



гипергибкие · покрытие с обеих сторон

■ **Керамика** ■ Гипс ■ **Акрил**

→ грубое контурирование
→ разделение зубов в гипсовых моделях
→ разделение каркасов

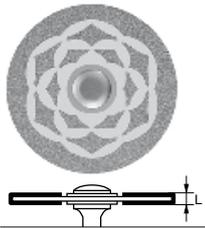


936.104.220 L=0,25 мм $\odot_{\text{оп.}}$ 15 000 об/мин

гипергибкие · покрытие с обеих сторон

■ **Керамика** ■ **Акрил**

→ разделение и контурирование керамики и акрила

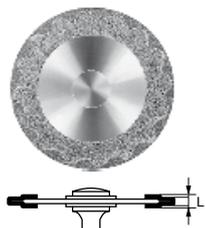


D2014.104.220 L=0,25 мм $\odot_{\text{оп.}}$ 15 000 об/мин

гипергибкие · покрытие с обеих сторон · два вида абразивности

■ **Керамика**

→ разделение и первичное шлифование без смены инструмента
→ тонкая дисперсность на внешней поверхности
→ грубая дисперсность на внутренней поверхности

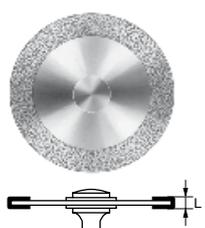


984.104.220 L=0,15/0,25 мм $\odot_{\text{оп.}}$ 15 000 об/мин

гипергибкие · покрытие с обеих сторон · экстрафинишная абразивность

■ **Керамика**

→ экстратонкое разделение

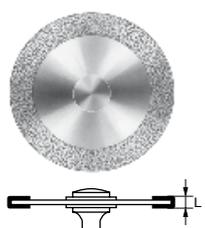


911NEF.104.180 L=0,10 мм $\odot_{\text{оп.}}$ 20 000 об/мин
911NEF.104.220 L=0,10 мм $\odot_{\text{оп.}}$ 15 000 об/мин

гипергибкие · покрытие с обеих сторон

■ **Керамика**

→ первичное разделение и контурирование

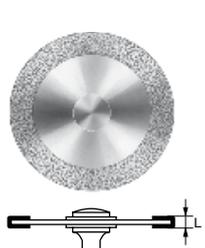


911H.104.140 L=0,15 мм $\odot_{\text{оп.}}$ 25 000 об/мин
911H.104.180 L=0,15 мм $\odot_{\text{оп.}}$ 20 000 об/мин
911H.104.220 L=0,15 мм $\odot_{\text{оп.}}$ 15 000 об/мин

гипергибкие · покрытие с обеих сторон · грубая абразивность

■ **Керамика**

→ грубое разделение



6911H.104.180 L=0,20 мм $\odot_{\text{оп.}}$ 20 000 об/мин
6911H.104.220 L=0,20 мм $\odot_{\text{оп.}}$ 15 000 об/мин

фланцеван для великолепной стабильности · * грубая абразивность

■ **Керамика**

→ прямое разделение

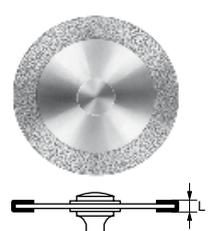


911HF.104.220 L=0,15 мм $\odot_{\text{оп.}}$ 15 000 об/мин
6911HF.104.220* L=0,20 мм $\odot_{\text{оп.}}$ 15 000 об/мин

гипергибкие · покрытие с обеих сторон · * грубая абразивность

■ **Керамика**

→ первичное разделение и контурирование
→ особая конструкция предотвращает застревание

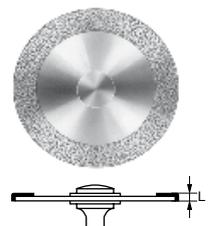


911HK.104.180 L=0,20 мм $\odot_{\text{оп.}}$ 20 000 об/мин
911HK.104.220 L=0,20 мм $\odot_{\text{оп.}}$ 15 000 об/мин
6911HK.104.180* L=0,22 мм $\odot_{\text{оп.}}$ 20 000 об/мин
6911HK.104.220* L=0,22 мм $\odot_{\text{оп.}}$ 15 000 об/мин

гипергибкие · покрытие с верхней стороны

■ **Керамика**

→ разделение и контурирование только с одной стороны

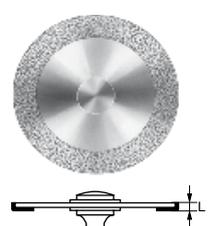


911HV.104.180 L=0,10 мм $\odot_{\text{оп.}}$ 20 000 об/мин
911HV.104.220 L=0,10 мм $\odot_{\text{оп.}}$ 15 000 об/мин

гипергибкие · покрытие с нижней стороны

■ **Керамика**

→ разделение и контурирование только с одной стороны

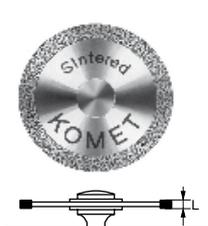


911HN.104.180 L=0,10 мм $\odot_{\text{оп.}}$ 20 000 об/мин
911HN.104.220 L=0,10 мм $\odot_{\text{оп.}}$ 15 000 об/мин

гибкие · обод с алмазными частицами · * грубая абразивность

■ **Керамика**

→ первичное разделение и контурирование

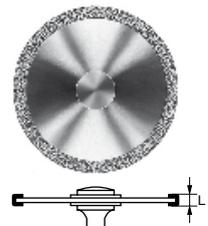


942.104.140 L=0,17 мм $\odot_{\text{оп.}}$ 25 000 об/мин
942.104.200 L=0,17 мм $\odot_{\text{оп.}}$ 15 000 об/мин
6942.104.200* L=0,17 мм $\odot_{\text{оп.}}$ 15 000 об/мин

гибкие · покрытие с обеих сторон

■ **Керамика**

→ разделение и контурирование
→ разделение и шлифование с обеих сторон

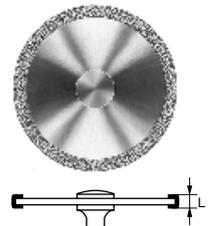


911.104.220 L=0,30 мм $\odot_{\text{оп.}}$ 15 000 об/мин

жесткие · покрытие с обеих сторон

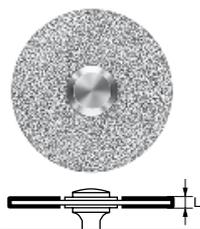
■ **Керамика**

→ разделение и шлифование с обеих сторон



910.104.220 L=0,60 мм $\odot_{\text{оп.}}$ 15 000 об/мин

Алмазные диски с полным покрытием

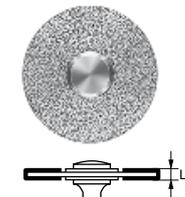


гипергибкие · покрытие с обеих сторон · финишная абразивность

■ Керамика

→ первичное разделение и контурирование

940.104.220 L=0,18 мм $\odot_{оп.}$ 15 000 об/мин



сниженная гибкость · покрытие с обеих сторон · * грубая абразивность

■ Керамика

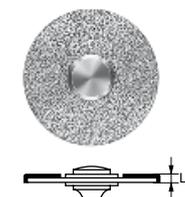
→ разделение и грубое контурирование

918V.104.180 L=0,30 мм $\odot_{оп.}$ 20 000 об/мин

918V.104.200 L=0,30 мм $\odot_{оп.}$ 15 000 об/мин

918V.104.220 L=0,30 мм $\odot_{оп.}$ 15 000 об/мин

● 6918V.104.220 * L=0,30 мм $\odot_{оп.}$ 15 000 об/мин



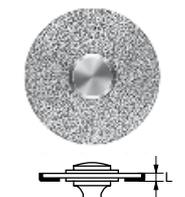
сниженная гибкость · покрытие с верхней стороны

■ Керамика

→ разделение и грубое контурирование

918.104.180 L=0,20 мм $\odot_{оп.}$ 20 000 об/мин

918.104.220 L=0,20 мм $\odot_{оп.}$ 15 000 об/мин



сниженная гибкость · покрытие с нижней стороны

■ Керамика

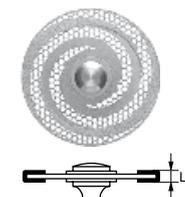
→ разделение и грубое контурирование

919.104.180 L=0,20 мм $\odot_{оп.}$ 20 000 об/мин

919.104.200 L=0,20 мм $\odot_{оп.}$ 15 000 об/мин

919.104.220 L=0,20 мм $\odot_{оп.}$ 15 000 об/мин

Алмазные диски перфорированные



диск с отверстиями · усиление по спирали · покрытие с обеих сторон · грубая абразивность. *только для гипса

■ Керамика ■ Гипс ■ Акрил

→ ультратонкое разделение и контурирование без ступенек

● 6924.104.180 L=0,22 мм $\odot_{оп.}$ 20 000 об/мин

● 6924.104.300 * L=0,32 мм $\odot_{оп.}$ 10 000 об/мин

● 6924.104.400 * L=0,32 мм $\odot_{оп.}$ 10 000 об/мин



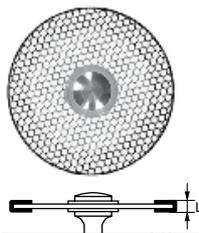
усиленный по спирали алмазный диск с кромкой для обеспечения великолепной стабильности · экстрагрубая абразивность

■ Прессованная керамика/Гипс

→ разрезание блоков при распечатывании керамики
→ также подходит для разрезания гипса

● 924XC.104.400 L=1,10 мм $\odot_{оп.}$ 10 000 об/мин

■ Керамика ■ Гипс ■ Акрил ■ Металл



гибкие диски с отверстиями · покрытие с обеих сторон

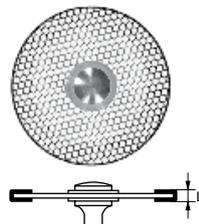
■ Керамика ■ Акрил

→ ультрафинишное разделение и контурирование без ступенек

934.104.100/140 L=0,18 мм $\odot_{оп.}$ 25 000 об/мин

934.104.180 L=0,18 мм $\odot_{оп.}$ 20 000 об/мин

934.104.220 L=0,18 мм $\odot_{оп.}$ 15 000 об/мин



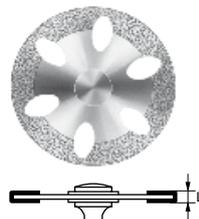
чрезвычайно гибкие диски с отверстиями · покрытие с обеих сторон · грубая абразивность

■ Керамика ■ Акрил

→ гладкое разделение и контурирование без ступенек

● 6934.104.180 L=0,22 мм $\odot_{оп.}$ 20 000 об/мин

● 6934.104.220 L=0,22 мм $\odot_{оп.}$ 15 000 об/мин

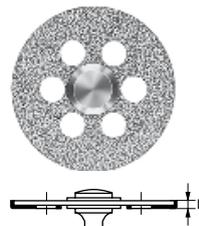


гипергибкие · покрытие с обеих сторон

■ Керамика ■ Акрил

→ разделение и контурирование

911HP.104.220 L=0,15 мм $\odot_{оп.}$ 15 000 об/мин

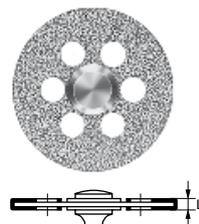


сниженная гибкость · покрытие с нижней стороны

■ Керамика

→ первичное разделение и контурирование

919P.104.220 L=0,20 мм $\odot_{оп.}$ 15 000 об/мин



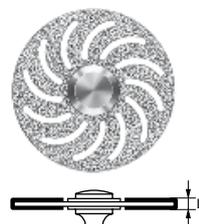
сниженная гибкость · покрытие с обеих сторон

■ Керамика

→ грубое шлифование и разделение
→ контурирование

918PB.104.180 L=0,30 мм $\odot_{оп.}$ 20 000 об/мин

918PB.104.220 L=0,30 мм $\odot_{оп.}$ 15 000 об/мин

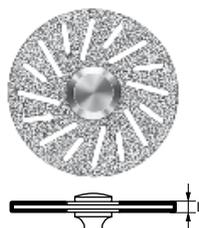


чрезвычайно гибкие · покрытие с обеих сторон · ультрафинишная абразивность

■ Керамика

→ тонкое разделение и контурирование (вращение только по часовой стрелке)

983.104.220 L=0,10 мм $\odot_{оп.}$ 15 000 об/мин



гибкие · покрытие с обеих сторон

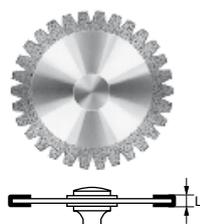
■ Керамика

→ грубое разделение и контурирование (вращение только по часовой стрелке)

982.104.220 L=0,25 мм $\odot_{оп.}$ 15 000 об/мин

$\odot_{оп.}$ = оптимальная скорость

Алмазные диски зубчатые



гибкие · покрытие с обеих сторон · экстрафинишная абразивность

■ Акрил

→ разделение и контурирование

946.104.180 L=0,20 мм 20 000 об/мин

946.104.220 L=0,20 мм 15 000 об/мин



покрытие с обеих сторон · финишная абразивность

■ Гипс

→ Для разрезания индивидуальных зубов в гипсовых моделях
→ Максимальная глубина проточки 11,5 мм (вращение только по часовой стрелке)

8964.104.300 L=0,30 мм 10 000 об/мин



покрытие с обеих сторон

■ Гипс

→ для сепарации моделей из гипса и акрила на сегменты
→ может использоваться и по часовой стрелке и против часовой стрелки

987P.104.400 L=0,33 мм 15 000 об/мин

987P.104.480 L=0,33 мм 15 000 об/мин

Другие алмазные диски/колеса



Абразив DSB (спеченный) · грубая абразивность

■ Металл

→ шлифование литых конструкций

7818.104.080 L=0,50 мм 20 000 об/мин



Абразив DSB (спеченный) · * грубая абразивность

■ Металл

→ шлифование литых конструкций

7941.104.200 L=0,40 мм 15 000 об/мин

76941.104.200* L=0,40 мм 15 000 об/мин



Алмазное колесо · скругленные края

■ Керамика

→ шлифование керамики

902.104.130 L=3,50 мм 15 000 об/мин



Алмазный диск с эпоксидной связкой

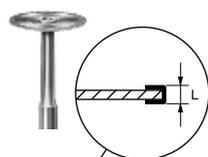
■ Керамика

■ Металл

→ для разделения и тримминга прессованной и литой керамики и сплавов металлов

K6974.104.220 L=1,50 мм 10 000 об/мин

Алмазные диски Минифлекс



Минифлекс · покрытие с обеих сторон

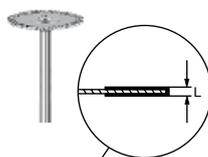
■ Керамика

→ тонкое разделение

943.104.065 L=0,15 мм 25 000 об/мин

943.104.080 L=0,15 мм 25 000 об/мин

943.104.100 L=0,15 мм 25 000 об/мин



Минифлекс · покрытие с обеих сторон

■ Керамика

→ разделение
→ разделение циркониевых каркасов, используются с водяным охлаждением

ZR943.314.065 L=0,30 мм 160 000 об/мин

ZR943.314.080 L=0,30 мм 160 000 об/мин

ZR943.314.100 L=0,30 мм 160 000 об/мин



Минифлекс · покрытие с обеих сторон

■ Керамика

→ тонкое разделение

945B.104.100 L=0,15 мм 25 000 об/мин

Komet Dental
Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG
Trophagener Weg 25 · 32657 Lemgo
Postfach 160 · 32631 Lemgo
Germany

Export:
Telefon +49 (0) 5261 701-0
Telefax +49 (0) 5261 701-329
export@kometdental.de
www.kometdental.de

Комет Россия
Ср. Переяславская, 2-38 · 129110 Москва
Кабилова Юлия
Представитель по продажам и
маркетингу в России
Телефон +7 903 180 6408
Факс +7 495 688 6558
Skype: yulia_kabirova
ykabirova@kometdental.ru
www.kometdental.ru

Brasseler®, Komet®, CeraBur®, CeraCut®, CeraDrill®,
CeraFusion®, CeraPost®, CompoClip®, CompoStrip®,
DC1®, DCTherm®, FastFile®, F360®, F6 SkyTaper®,
H4MC®, MicroPlant®, OptiPost®, PolyBur®,
TissueMaster®, TMC® и TissueMaster Concept®
являются зарегистрированными торговыми марками
фирмы Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG.

Некоторые наши инструменты и обозначения, упоми-
наемые в тексте, являются торговыми марками, имеют
патенты либо защищены авторским правом. Отсут-
ствие специальной ссылки на это или знака ® не озна-
чает, что на данный продукт не распространяется
закон о защите авторского права.

Данное издание защищено авторским правом. Все
права, в том числе право на перевод, перепечатку и
использование (даже отрывков), защищены. Содержи-
мое каталога запрещается публиковать, обрабатывать
посредством электронных систем различными мето-
дами (например, применяя фотокопирование, микро-
фильм) без письменного согласия издателя.

Искажение цвета, изменение продукции и опечатки
допускаются.

На сентябрь 2016

