

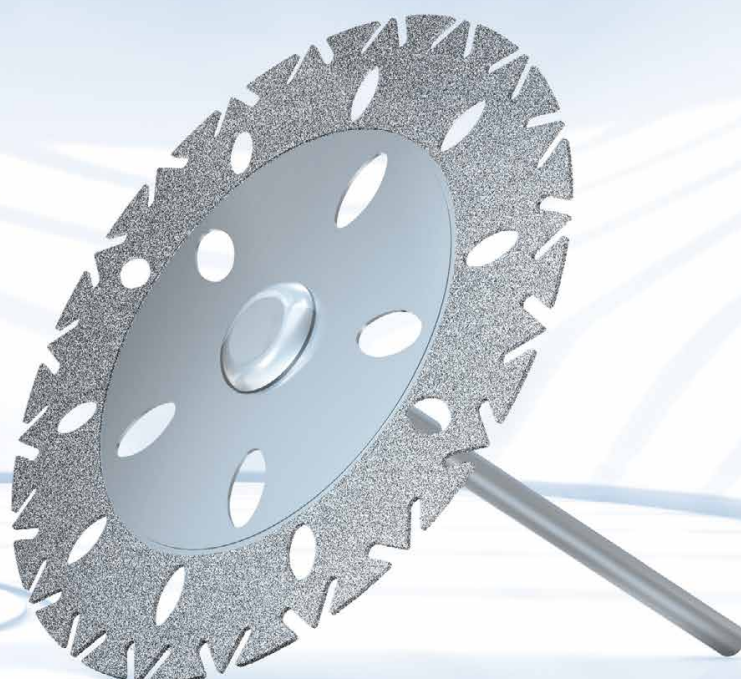


# Алмазные диски. Руководство для заказа.

Алмазные диски  
Для иссечения материала,  
контурирования  
и сепарации



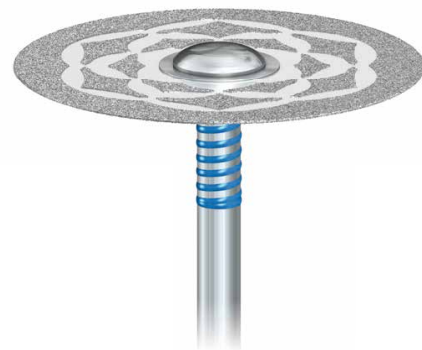
Quality Products  
Made in Germany





# 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.

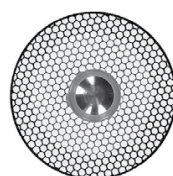
Преимущества:

- 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

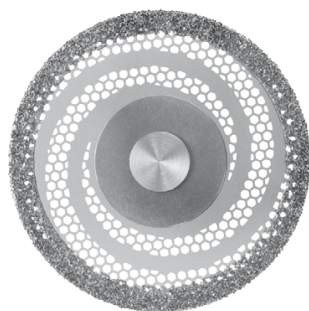


- 6924.104.180
- 6924.104.220
- 6924.104.300\*/400\*

\* 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**

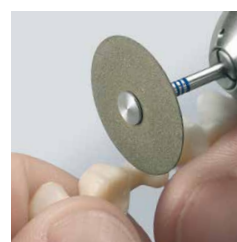
для разделения и обработки прессованной и прочной керамики и металлических сплавов.

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

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

гипергибкие · покрытие с обеих сторон · грубая абразивность

■ **Керамика**

→ грубое разделение

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

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

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

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

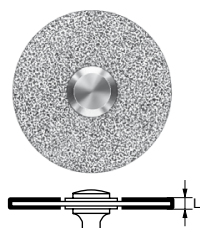
жесткие · покрытие с обеих сторон

■ **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

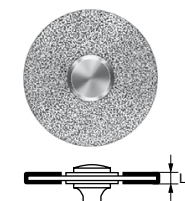


гипергибкие · покрытие с обеих сторон · финишная абразивность

### ■ 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

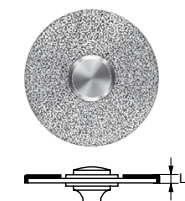
→ разделение и грубое контурирование

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



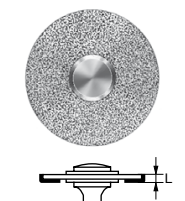
сниженная гибкость · покрытие с верхней стороны

### ■ 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

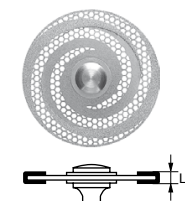
→ разделение и грубое контурирование

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



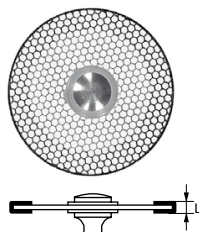
усиленный по спирали алмазный диск с кромкой для обеспечения великолепной стабильности · экстрагрубая абразивность

### ■ 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

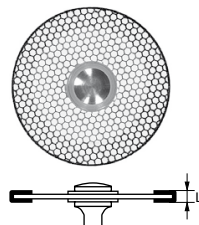
### ■ Керамика ■ Акрил

→ 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



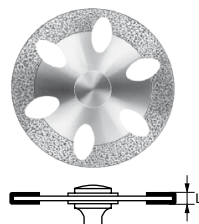
чрезвычайно гибкие диски с отверстиями · покрытие с обеих сторон · грубая абразивность

### ■ 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

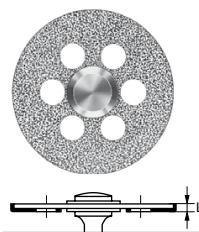


гипергибкие · покрытие с обеих сторон

### ■ Керамика ■ Акрил

→ разделение и контурирование

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

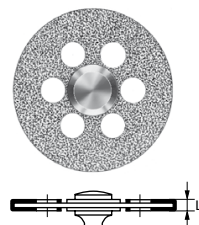


сниженная гибкость · покрытие с нижней стороны

### ■ Керамика

→ первичное разделение и контурирование

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



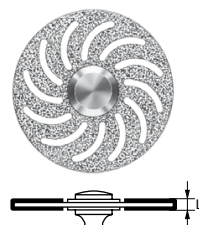
сниженная гибкость · покрытие с обеих сторон

### ■ 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

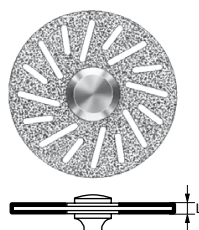


чрезвычайно гибкие · покрытие с обеих сторон · ультрафинишная абразивность

### ■ 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

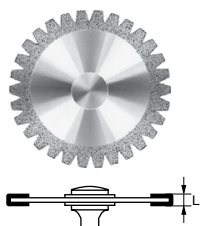
→ грубое разделение и контурирование (вращение только по часовой стрелке)

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

$\odot_{оп.}$  = оптимальная скорость



## Алмазные диски зубчатые



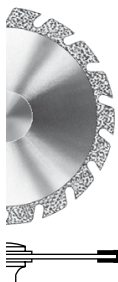
гибкие · покрытие с обеих сторон · экстрафинишная абразивность

### ■ 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

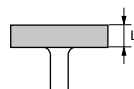
**76941.104.200\*** L=0,40 мм 15 000 об/мин



Алмазное колесо · скругленные края

### ■ Керамика

→ шлифование керамики



**902.104.130** L=3,50 мм 15 000 об/мин

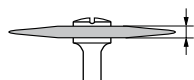


Алмазный диск с эпоксидной связкой

### ■ Керамика

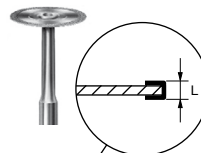
### ■ Металл

→ 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

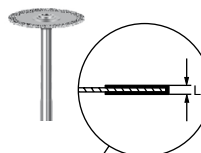
### ■ Керамика

→ 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

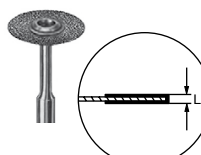
### ■ Керамика

→ 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  
Кабирова 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

