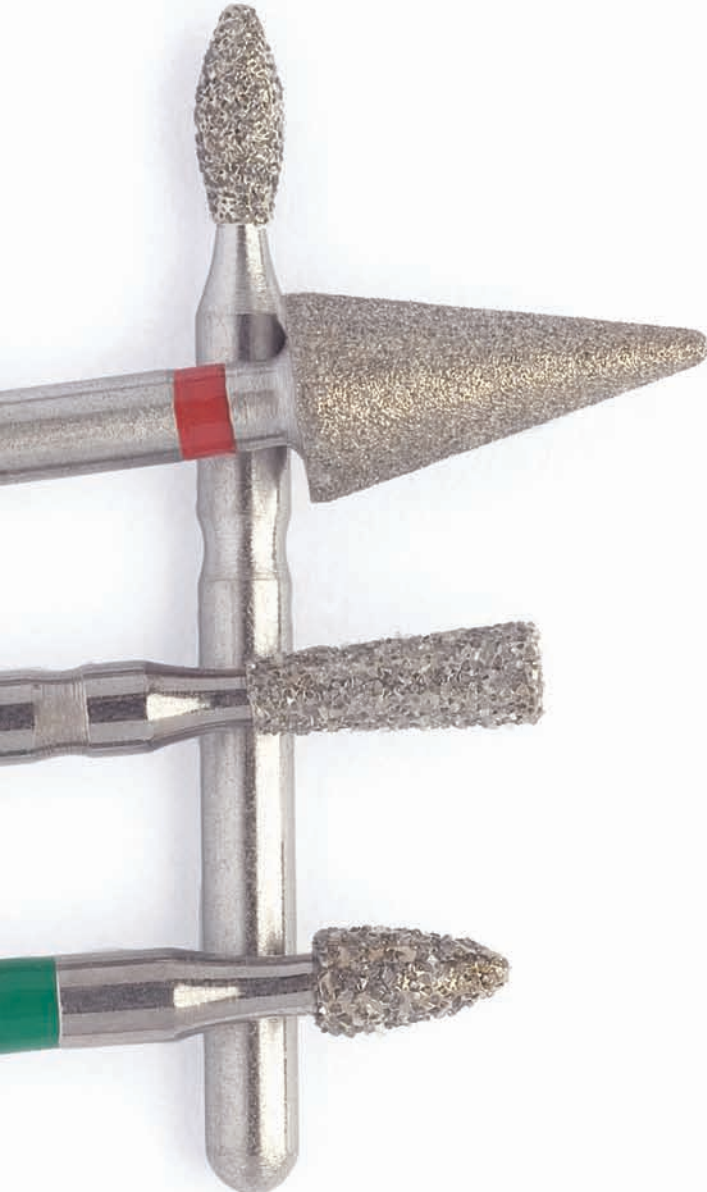


STRAUSS & CO.[®]
INDUSTRIAL DIAMONDS LTD.

СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ ИНСТРУМЕНТЫ

Головки алмазные
Боры твердосплавные
Головки лабораторные
Приспособления





СОДЕРЖАНИЕ

Серия Premium



Серия PREMIUM является новейшей инновационной разработкой компании Strauss & Co. Она включает в себя алмазные головки для препарирования зубов. Головки имеют высокий ресурс и позволяют выполнять обработку зубов с высокой точностью. Для упрощения идентификации хвостовики всех головок серии PREMIUM позолочены.

стр. 02–03

Серия Magic Touch



Алмазные головки серии Magic Touch изготавливаются по специальной технологии, которая обеспечивает возможность быстрой и эффективной обработки всех типов единичных зубных коронок из металлокерамики, единичных коронок и мостовидных протезов из керамики и диоксида циркония, а также керамических коронок Procad® и Vita®.

стр. 04–05

Алмазные головки с хвостовиком FG



Полный модельный ряд высококачественных алмазных головок с хвостовиком для пневматурбинных наконечников (FG). Нанесение алмазного порошка осуществляется гальваническим способом. Головки всех типов имеют цветовую маркировку по зернистости алмазного порошка. Каждая головка проходит контроль качества.

стр. 06–19

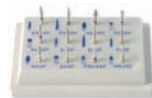
Алмазные головки The ONE



Стерильные одноразовые алмазные головки с хвостовиком для пневматурбинных наконечников (FG). Все головки имеют цветовую маркировку по зернистости алмазного порошка и поставляются в упаковках по 25 шт.

стр. 20–21

Наборы алмазных головок с хвостовиком FG



Наборы алмазных головок с хвостовиком для пневматурбинных наконечников (FG). Разработаны с учетом рекомендаций ведущих специалистов отрасли.

стр. 22–23

Боры твердосплавные



Цельные боры из мелкозернистого вольфрамового твердого сплава, который обеспечивает им большой ресурс и способность выдерживать многократную стерилизацию без коррозии. Высокоточное шлифование зубьев позволяет исключить вибрации инструмента в процессе работы и обеспечить ему высокие режущие свойства.

стр. 24–25

Головки лабораторные с хвостовиком HP



Полный модельный ряд алмазных лабораторных головок с хвостовиком Ø2,35 мм для прямых наконечников (HP). Головки имеют малую рабочую частоту вращения. Предназначены для использования в зуботехнической практике.

стр. 26–27

Smart Cleaner®



Уникальное приспособление для устранения засорений в пневматурбинных наконечниках и быстротъемных переходниках. Имеет поршень с винтовым механизмом перемещения, который позволяет подавать в наконечник жидкость под высоким давлением.

стр. 28–29

Серия Premium

Алмазные головки серии Premium с позолоченным хвостовиком для пневмоторбинных наконечников (FG)

Серия PREMIUM является новейшей инновационной разработкой компании Strauss & Co. Она включает в себя алмазные головки для препарирования зубов. Головки имеют высокий ресурс и позволяют выполнять обработку зубов с высокой точностью. Для упрощения идентификации хвостовики всех головок серии PREMIUM **позолочены**.

Для изготовления алмазных головок данной серии используется специальный алмазный порошок с размером зерна 100–150 мкм, проходящий тщательный контроль качества.

Компания Strauss & Co. выпускает широкий спектр промышленного алмазного инструмента и заслуженно считается разработчиком передовых инновационных решений. Обширный опыт в области изготовления и контроля высокоточного алмазного инструмента, накопленный за более чем 35 лет работы в этой области, позволяет компании Strauss & Co. производить высококлассные стоматологические алмазные головки с гарантированным качеством. Система контроля качества предусматривает проверку всех изготовленных головок с использованием микроскопов. Эта дорогостоящая процедура позволяет предложить стоматологам инструмент, в котором они могут быть уверены на 100%. Особая технология нанесения алмазоносного слоя обеспечивает ему высокую однородность. Алмазный порошок со специальным фракционным составом, изготавливаемый по заказу компании Strauss & Co., обеспечивает максимальное упрощение процедуры препарирования зубов.

Применение особой технологии обеспечивает одинаковую толщину алмазоносного слоя по всей рабочей части головки и равномерное распределение зерен алмазного порошка и связующего материала. Это позволяет максимально уменьшить давление, которое необходимо прикладывать к наконечнику, и обеспечить равномерный сьем тканей зуба при его препарировании. Для изготовления головок используются закаленные и шлифованные корпуса из нержавеющей стали, изготавливаемые в Швейцарии. Высокая точность размеров корпусов позволяет максимально уменьшить вибрации инструмента при работе.



Номер по каталогу	A1PR	A2PR	A3PR	A4PR	B1PR	B2PR	B3PR	B4PR	C1PR	C2PR	C3PR	D1PR	E1PR
Форма и цифровое обозначение головки	 806 314 001 524 012	 806 314 001 524 014	 806 314 001 524 018	 806 314 001 524 022	 806 314 010 524 012	 806 314 010 524 018	 806 314 025 524 014	 806 314 010 524 018	 806 314 197 524 014	 806 314 197 524 018	 806 314 197 524 025	 806 314 109 524 010	 806 314 171 524 012
Обозначение	P801-012	P801-014	P801-018	P801-022	P805-012	P805-018	P807-014	P807-018	P855-014	P855L-018	P855-025	P835-010	P852-012
Обозначение размера головки *	012	014	018	022	012	018	014	018	014	018	025	010	012
Длина рабочей части, мм	соответствует диаметру головки				1,3	1,6	3	5	6,3	7	7	4	5,6
Общая длина, мм	19	19	19	19	19	19	19	19	21	19	21	19	19

Номер по каталогу	E2PR	E3PR	E5PR	E6PR	E7PR	F1PR	F2PR	K2PR	M4PR	S1PR	F1RPR	F2RPR
Форма и цифровое обозначение головки	 806 315 173 524 014	 806 316 173 524 016	 806 315 249 524 014	 806 315 249 524 016	 806 315 190 524 012	 806 315 173 524 016	 806 315 173 524 018	 806 315 257 524 023	 806 315 099 524 033	 806 315 298 524 016	 806 315 199 524 016	 806 315 199 524 018
Обозначение	P858-014	P859L-016	P862-014	P863-016	P885-012	P848-016	P848-018	P368-023	P811-033	P879K-016	P850-016	P850-018
Обозначение размера головки	014	016	014	016	012	016	018	023	033	016	016	018
Длина рабочей части, мм	8	10,5	8	9,5	8	10	10	5,3	5,5	9,5	10	10
Общая длина, мм	21	23,5	21	22	21	22,5	22,5	20	21	22	22,5	22,5

* Здесь и далее в обозначении размера головки индексируется ее диаметр в целых и десятых долях миллиметра, например: головка 012 имеет диаметр 1,2 мм, головка 014 – 1,4 мм и т.д.



Инструмент
как
искусство

Серия Magic Touch

Заявка на патент
11/164,292



Идеальное решение для предварительной и финишной обработки зубных протезов из керамики и диоксида циркония.

Инструмент позволяет достичь максимальной безопасности, эффективности и идеального качества поверхности при обработке единичных коронок и мостовидных протезов.

Номер по каталогу	A3PF	A4PF	B4PF	C31PF	E5PF	E7PF	E12PF	K2PF	M3PF	PR15PF	PR2PF	T2PF
Форма и цифровое обозначение головки	 806 3114 001 514 018	 806 3114 001 514 022	 806 3114 225 514 018	 806 3115 197 514 025	 806 3115 249 514 014	 806 3115 301 514 012	 806 3115 172 514 012	 806 3115 257 514 023	 806 3115 198 514 018	 806 3115 170 514 012	 806 3114 254 514 018	 806 3114 298 514 022
Обозначение	801-018PF	801-022PF	807-018PF	856-025PF	862-014PF	885-012PF	858-012PF	368-023PF	856-018PF	889-012PF	390-018PF	878K-022PF
Обозначение размера головки	018	022	018	025	014	012	012	023	018	012	018	022
Длина рабочей части, мм	соответствует диаметру головки		5	8	8	8	8	5,3	9	4	3	8
Общая длина, мм	19	19	19	21,5	21	21	22	20	21	20	19	20,5
Поставляется в составе набора			—	—			—		—			

Проблема

Обработка керамики всегда была одной из наиболее сложных задач в стоматологической практике. Использование традиционных алмазных головок приводит к снижению скорости обработки и увеличению трудоемкости процесса. При этом всегда присутствует опасность того, что коронка будет повреждена и ее придется заменить. Еще одной существенной проблемой в современной стоматологии являются микротрещины, вызывающие нарушение структурной целостности коронок и мостовых протезов после их фиксации в полости рта.

Новое решение от STRAUSS & Co.

Компания Strauss & Co. разработала новую серию алмазных головок **Magic Touch**, которая позволяет устранить эти проблемы. Обработка керамических материалов этими головками по простоте и удобству сопоставима с обработкой композиционных материалов — риск образования сколов сведен к минимуму. Специальная технология изготовления головок обеспечивает возможность быстрой и эффективной обработки всех типов единичных зубных коронок из металлокерамики, единичных коронок и мостовидных протезов из керамики и диоксида циркония, а также керамических коронок Procad® и Vita®.

Разработка серии **Magic Touch** велась в сотрудничестве с ведущими специалистами отрасли, что позволило создать универсальный набор алмазных головок, необходимых для выполнения подгонки и корректировки коронок и мостовых протезов. Головки **A3PF** и **A4PF** предназначены для обработки краевых гребней, головка **PR2PF** — для обработки окклюзионных поверхностей, головка **PR2PF** — для обработки язычных поверхностей. Головки **E5PF**, **PR15PF**, **E7PF** предназначены для обработки поверхностей сопряжения с зубом, а головка **T2PF** — для удаления излишков материала.

Снятие коронок и мостовых протезов из диоксида циркония

К набору дополнительно предлагается три новых алмазных головки для снятия керамических единичных коронок и мостовых протезов с каркасом из диоксида циркония: **M3PF**, **C31PF** и **T2PF**. Эти головки позволяют устранять проблемы, возникающие при снятии единичных коронок и мостовых протезов из керамики и диоксида циркония, например, Lava®, Procera®, InCeram™, Empress® I, Empress® II, Vita® и Procad®.

Эндодонтические работы при наличии коронок и мостовых протезов на каркасе из диоксида циркония

Одной из наиболее сложных задач, с которой сталкиваются эндодонтисты и стоматологи, является доступ и работа с каналом зуба при наличии коронки или мостового протеза с каркасом из диоксида циркония. Для решения этой задачи компания Strauss & Co. предлагает использовать специальную алмазную головку **B4PF**, предназначенную для доступа к каналу зуба, а также входящие в набор головки **A3PF** и **A4PF**. Эти алмазные головки обеспечивают недоступное ранее эффективное проникновение к каналу зуба через слой керамики и каркас коронки или мостового протеза из диоксида циркония.

Алмазные головки серии Magic Touch для прямых наконечников (HP)

Номер по каталогу	H13PF	H19RPF	H27RPF	H37PF	H24PF
Форма головки					
Обозначение размера головки	019	024	033	023	024
Длина рабочей части, мм	соответствует диаметру головки	10	9,3	8	6,9
Общая длина, мм	44,5	44,5	44,5	44,5	44,5

«В тот день, когда я получил набор Magic Touch, у меня было запланирована косметическая реконструкция шести передних зубов. У пациента были установлены две старые коронки Inceram®. Я вспомнил, что получил посылку от компании Strauss с новыми алмазными головками для снятия керамических коронок с каркасом из диоксида циркония. За несколько секунд я разрезал коронку и удалил ее! Эти новые головки действительно поражают воображение», — **доктор стоматологии Дэнни Кваллиотине, г. Гринвилл, штат Северная Каролина, США.**

«Я хотел бы рассказать о положительных результатах использования алмазных головок Magic Touch. Ранее я использовал их только для подгонки и повторного профилирования керамических протезов Cerec®. Сейчас с помощью этих головок я выполняю все работы по протезам Cerec®. Головки серии Magic Touch работают практически без вибраций и позволяют получить очень гладкую поверхность. Теперь я уверен, что использование алмазных головок при обработке керамики не приведет к образованию сколов или трещин. Набор Magic Touch является одной из тех жемчужин, которые немедленно становятся неотъемлемой частью ежедневного стоматологического инструментария», — **доктор стоматологии Алан Ховард, г. Энсино, штат Калифорния, США.**

«Мы используем алмазные головки серии Magic Touch в нашей программе Cerec® (в Колумбийском университете). Головки продемонстрировали великолепный результат при обработке керамических протезов Proc® и Vita®, — **доктор стоматологии Чейм Векслер, Колумбийский университет, г. Нью-Йорк, штат Нью-Йорк, США.**

Алмазные головки с хвостовиком FG

Компания Strauss & Co. выпускает широкий спектр промышленного алмазного инструмента и заслуженно считается разработчиком передовых инновационных решений. Обширный опыт в области изготовления и контроля высококачественного алмазного инструмента, накопленный за более чем 35 лет работы в этой области, позволяет компании Strauss & Co. производить высокоточные стоматологические алмазные головки с гарантированным качеством. Система контроля качества предусматривает проверку **всех изготовленных головок** с использованием микроскопов. Эта дорогостоящая процедура позволяет предложить стоматологам инструмент, в котором они могут быть уверены на 100%. Особая технология нанесения алмазоносного слоя обеспечивает ему высокую однородность. Алмазный порошок со специальным фракционным составом, изготавливаемый по заказу компании Strauss & Co., обеспечивает максимальное упрощение процедуры препарирования зубов.

Применение особой технологии обеспечивает одинаковую толщину алмазоносного слоя по всей рабочей части головки и равномерное распределение зерен алмазного порошка и связующего материала. Это позволяет максимально уменьшить давление, которое необходимо прикладывать к наконечнику, и обеспечить равномерный срез тканей зуба при его препарировании. Для изготовления головок используются закаленные и шлифованные корпуса из нержавеющей стали, изготавливаемые в Швейцарии. Высокая точность размеров корпусов позволяет максимально уменьшить вибрации инструмента при работе.

Все алмазные головки, выпускаемые Strauss & Co., имеют цветовую маркировку по зернистости алмазного порошка для быстрого и простого выбора требуемого инструмента стоматологом или его ассистентом.

Рис.	Описание инструмента и его цветовая маркировка	Размер зерна
	Головки алмазные ультратонкой зернистости – фиолетовый ободок на хвостовике	15 мкм
	Головки алмазные сверхтонкой зернистости – желтый ободок на хвостовике	30 мкм
	Головки алмазные тонкой зернистости – красный ободок на хвостовике	50 мкм
	Головки алмазные нормальной зернистости – без цветовой маркировки	107–120 мкм
	Головки алмазные крупной зернистости – зеленый ободок на хвостовике	150–180 мкм
	Головки алмазные сверхкрупной зернистости – черный ободок на хвостовике	180–250 мкм

На рисунках головки изображены в увеличенном масштабе.

Общие указания по эксплуатации стоматологических алмазных головок Strauss & Co.

Для обеспечения безопасности пациентов и медицинского персонала все работы с применением алмазных головок должны проводиться только квалифицированными специалистами.

Необходимо следить за правильностью установки частоты вращения алмазных головок, особенно при работе головками с большим диаметром рабочей части и с крупной и сверхкрупной зернистостью алмазного порошка.

Алмазная головка должна устанавливаться в пневмоторбинный наконечник без приложения чрезмерных усилий. В противном случае, необходимо проверить состояние отверстия наконечника и хвостовика головки. Помните! Гарантийные обязательства распространяются на все алмазные головки Strauss & Co. При обнаружении брака компания гарантирует их замену. Тщательно соблюдайте правила эксплуатации и обслуживания пневмоторбинных наконечников.

Стоматологические алмазные головки Strauss & Co. предназначены для многократного использования и могут быть подвергнуты стерилизации в автоклаве.

Помните, что алмазные головки с маркировкой «FG» на упаковке предназначены для установки в высокоскоростные пневмоторбинные наконечники.

Максимальная частота вращения

Обозначение размера головки	Хвостовик FG, мин ⁻¹	Хвостовик HP, мин ⁻¹
007–014 016–023	450 000 300 000	250 000 120 000
025–045 047–065 066–093	120 000 80 000 60 000	80 000 60 000 40 000

Предметный указатель

Изображение	Описание	Обозначение формы головки	Код формы	Стр.
	Комбинированная двухконусная с конусами, соединенными в основании	811	037, 038	10
	Цилиндрическая с закругленными краями / та же, с выпуклым торцом	835KR, 836KR, 837KR, 880, 881, 881KS	156, 157, 158, 146	13
	Маркер глубины	834	552	18
	Комбинированная двухконусная с конусами, соединенными в вершине	806, 813	019, 032	9
	Пламевидная стандартная и широкая / эллипсоидная продольная	368, 369, 379	243, 257, 277	12
	Цилиндрическая с рабочей торцевой поверхностью	839, 840	150	18
	Игловидная / пламевидная / с конической рабочей частью и конусом на торце	390, 860, 861, 862, 863	247, 248, 249, 250, 254, 297, 298	17
	С цилиндрической рабочей частью / та же, с полусферой на торце	835, 836, 837	108, 109, 110, 111, 141	12
	С рабочей частью в виде усеченного конуса	845, 846, 847, 848	169, 170, 171, 172, 173	14
	С конической рабочей частью и конусом на торце	877K, 878K, 879K	297, 298	17
	Цилиндрическая, закругленная	651, 652, 654, 655	511, 512, 513	11
	Гиперboloидная (межзубная)	392	465	12
	Обратноконусная / с обратноконусной рабочей частью, стандартная	805, 807	010, 225	9
	Чечевицевидная (линзовидная), стандартная	825	304	11
	С рабочей частью в виде усеченного конуса / та же, с полусферическим торцом	852, 858, 859, 859L, 889	170, 171, 172, 173, 198, 199	16

Изображение	Описание	Обозначение формы головки	Код формы	Стр.
	С обратноконусной рабочей частью, с полусферой на торце, стандартная	822, 830	237, 238, 239	11
	С цилиндрической рабочей частью и конусом на торце	879, 884, 885, 886	129, 130, 131	18
	Сферическая	801	001	8
	Комбинированная сферическая с конусной рабочей шейкой	802	002	8
	Сферическая длинная (хирургической длины)	801L	001	8
	С цилиндрической рабочей частью и полусферой на торце	838, 881	139, 141	13
	С рабочей частью в виде усеченного конуса, с полусферическим торцом	849, 850, 850L, 855, 855L, 856, 856L	196, 197, 198, 199	15
	Колесовидная закругленная по боковой поверхности	909	066, 067, 068	10
	С рабочей частью в виде усеченного конуса и полусферой на торце, с рабочей боковой поверхностью	851	220	19
	С рабочей частью в виде усеченного конуса / игло-видная укороченная	889	169, 540	18
	Специальное исполнение Cool Cut	T368, T850, T855, T855L, T862, T863	197, 199, 249, 257	19
	С рабочей частью в виде усеченного конуса, с закругленными краями	845KR, 846KR, 847KR	544, 545, 546	14
	С цилиндрической рабочей частью и конусом на торце	877, 878, 879	288, 289, 290	18
	Колесовидная	818	041, 042	10
	Коническая малая	852	161	16



Сферические головки

Номер по каталогу	A0	A1	A2	A25	A3	A4	A5
Форма и цифровое обозначение головки	 806 314 001 524 009	 806 314 001 524 012	 806 314 001 524 014	 806 314 001 524 016	 806 314 001 524 018	 806 314 001 524 022	 806 314 001 524 032
Обозначение	801-009	801-012	801-014	801-016	801-018	801-022	801-032
Обозначение размера головки	009	012	014	016	018	022	032
Длина рабочей части, мм	соответствует диаметру головки						
Общая длина, мм	19	19	19	19	19	19	19
Супертонкая зернистость	—	—	—	—	—		
Тонкая зернистость							
Нормальная зернистость							
Крупная зернистость	—						
Суперкрупная зернистость	—	—	—	—			

Комбинированные сферические головки с конусной рабочей шейкой

Номер по каталогу	A10	A11	A12	A125	A13	A14	A15
Форма и цифровое обозначение головки	 806 314 002 524 009	 806 314 002 524 012	 806 314 002 524 014	 806 314 002 524 016	 806 314 002 524 018	 806 314 002 524 022	 806 314 002 524 032
Обозначение	802-009	802-012	802-014	802-016	802-018	802-022	802-032
Обозначение размера головки	009	012	014	016	018	022	032
Длина рабочей части, мм	2,3	2,5	2,7	2,3	3,1	3,5	4,5
Общая длина, мм	19	19	19	19	19	19	19
Супертонкая зернистость	—	—	—	—	—	—	—
Тонкая зернистость							
Нормальная зернистость							
Крупная зернистость	—						
Суперкрупная зернистость	—	—	—	—	—	—	—

Сферические головки длинные (хирургической длины)



Номер по каталогу	A1L	A2L	A3L	A4L	A5L
Форма и цифровое обозначение головки	 806 316 001 524 012	 806 316 001 524 014	 806 316 001 524 018	 806 316 001 524 022	 806 316 001 524 032
Обозначение	801L-012	801L-014	801L-018	801L-022	801L-032
Обозначение размера головки	012	014	018	022	032
Длина рабочей части, мм	соответствует диаметру головки				
Общая длина, мм	24	24	24	24	24
Супертонкая зернистость	—	—	—	—	
Тонкая зернистость	—	—	—	—	
Нормальная зернистость		—	—	—	
Крупная зернистость					
Суперкрупная зернистость	—				

www.strauss-

Обратноконусные головки / Головки с обратноконусной рабочей частью, стандартные



Номер по каталогу	B0	B1	B14	B16	B2	B3	B35	B4
Форма и цифровое обозначение головки	 806 314 010 524 009	 806 314 010 524 012	 806 314 010 524 014	 806 314 010 524 016	 806 314 010 524 018	 806 314 225 524 014	 806 314 225 524 016	 806 314 225 524 018
Обозначение	805-009	805-012	805-014	805-016	805-018	807-014	807-016	807-018
Обозначение размера головки	009	012	014	016	018	014	016	018
Длина рабочей части, мм	0,9	1,3	1,5	1,4	1,6	3	4	5
Общая длина, мм	19	19	19	19	19	19	19	19
Супертонкая зернистость	-	-	-	-	-	-	-	
Тонкая зернистость	-	-					-	
Нормальная зернистость								
Крупная зернистость	-	-						
Суперкрупная зернистость	-	-	-	-	-	-	-	-



Комбинированные двухконусные головки с конусами, соединенными в вершине



Номер по каталогу	M51	M51S	B11	M5	M01	M1	M6	M16	M2
Форма и цифровое обозначение головки	 806 314 019 524 009	 806 314 022 524 010	 806 314 019 524 012	 806 314 022 524 014	 806 314 022 524 014	 806 313 022 524 016	 806 314 022 524 016	 806 314 022 524 016	 806 313 022 524 018
Обозначение	806-009	813-010	806-012	806-014	813-014	813-016	806-016S	806-016	813-018
Обозначение размера головки	009	010	012	014	014	016	016	016	018
Длина рабочей части, мм	2,5	1,6	3	2	1,3	1,3	2,5	3	2,1
Общая длина, мм	18,5	19	19	19	19	16	19	19	17
Супертонкая зернистость	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Тонкая зернистость	-	-		-	-	-	-	-	-
Нормальная зернистость									
Крупная зернистость		-							
Суперкрупная зернистость	-	-	-	-	-	-	-	-	-

-co.com

THE DENTAL
ADVISOR
++++½

АЛМАЗНЫЕ ГОЛОВКИ
С ХВОСТОВИКОМ FG

Обратноконусные головки / Головки с обратноконусной рабочей частью, стандартные и Комбинированные двухконусные головки с конусами, соединенными в вершине

Комбинированные двухконусные головки
с конусами, соединенными в основании

Номер по каталогу	M4	M41
Форма и цифровое обозначение головки	806 315 039 524 033	806 315 037 524 037
Обозначение	811-033	811-037
Обозначение размера головки	033	037
Длина рабочей части, мм	5,5	5,5
Общая длина, мм	21	21
Супертонкая зернистость	—	—
Тонкая зернистость	—	—
Нормальная зернистость	▽	▽
Крупная зернистость	◆	◆
Суперкрупная зернистость	◆	—



Колесовидные головки, закругленные по боковой поверхности



Номер по каталогу	G04	G041	G4	G5
Форма и цифровое обозначение головки	806 314 006 524 037	806 314 006 524 040	806 313 007 524 048	806 314 008 524 054
Обозначение	909-037	909-040	909-048	909-054
Обозначение размера головки	037	040	048	054
Длина рабочей части, мм	1	1,3	1	2,3
Общая длина, мм	19	17,5	15	19
Супертонкая зернистость	—	—	—	—
Тонкая зернистость	—	—	◆	◆
Нормальная зернистость	▽	▽	▽	▽
Крупная зернистость	◆	◆	◆	◆
Суперкрупная зернистость	—	—	◆	◆

Колесовидные головки



Номер по каталогу	G1	G2	G3
Форма и цифровое обозначение головки	806 314 042 524 030	806 314 041 524 040	806 314 041 524 050
Обозначение	818-030	818-040	818-050
Обозначение размера головки	030	040	050
Длина рабочей части, мм	0,8	0,7	0,7
Общая длина, мм	19	19	19
Супертонкая зернистость	—	—	—
Тонкая зернистость	—	—	—
Нормальная зернистость	▽	▽	▽
Крупная зернистость	◆	◆	◆
Суперкрупная зернистость	—	—	—

Инструмент как искусство

Чечевицевидные головки, стандартные

Номер по каталогу	H1	H2	H3
Форма и цифровое обозначение головки	 806 314 304 524 023	 806 314 304 524 040	 806 314 304 524 053
Обозначение	825-023	825-040	825-053
Обозначение размера головки	023	040	053
Длина рабочей части, мм	0,8	1,5	1,5
Общая длина, мм	19	17	17
Супертонкая зернистость	—	—	—
Тонкая зернистость	—	—	—
Нормальная зернистость			
Крупная зернистость			
Суперкрупная зернистость	—	—	—

Цилиндрические головки, закругленные



Номер по каталогу	BR2	BR3	BR4	BR1
Форма и цифровое обозначение головки	 806 313 517 524 016	 806 314 517 524 016	 806 315 519 524 018	 806 314 519 524 018
Обозначение	651-016	654-016	655-018	652-018
Обозначение размера головки	016	016	018	018
Длина рабочей части, мм	6	6	8	8
Общая длина, мм	17,5	18,5	20,5	19,5
Супертонкая зернистость	—	—	—	—
Тонкая зернистость	—	—	—	—
Нормальная зернистость				
Крупная зернистость				
Суперкрупная зернистость				

Головки с обратноконусной рабочей частью, с полусферой на торце, стандартные

Номер по каталогу	AB3	AB4S	AB4	AB2	AB1
Форма и цифровое обозначение головки	 806 314 237 524 010	 803 314 239 524 012	 806 314 239 524 012	 806 313 237 524 014	 806 314 237 524 016
Обозначение	830-010	830-012	830L-012	830-014	830-016
Обозначение размера головки	010	012	012	014	016
Длина рабочей части, мм	2,8	2,7	3,9	2,5	2,5
Общая длина, мм	18,5	18,5	18,5	17	19
Супертонкая зернистость		—		—	—
Тонкая зернистость					
Нормальная зернистость					
Крупная зернистость	—	—	—	—	—
Суперкрупная зернистость	—	—	—	—	—

Цилиндрические головки, закругленные и Чечевицевидные головки, стандартные и Головки с обратноконусной рабочей частью, с полусферой на торце, стандартные

АЛМАЗНЫЕ ГОЛОВКИ
С ХВОСТОВИКОМ FG

Пламевидные головки стандартные и широкие /
Эллипсоидные головки продольные

Номер по каталогу	K0	K1	K11	K2	K0R	K1R	K2R	K21R
Форма и цифровое обозначение головки	 806 31428 524010	 806 31529 524016	 806 31429 524018	 806 31529 524023	 806 31427 524016	 806 31427 524018	 806 31427 524023	 806 31427 524023
Обозначение	368-010	368-016	368-018	368-023	379-016	379-018	379-023	369-023
Обозначение размера головки	010	016	018	023	016	018	023	023
Длина рабочей части, мм	3,5	3,3	4,5	5,3	3,4	3,6	4,4	5,1
Общая длина, мм	19	20	18,5	20	19	19	19	19
Супертонкая зернистость	—				—			
Тонкая зернистость								—
Нормальная зернистость								
Крупная зернистость								
Суперкрупная зернистость	—	—	—		—	—	—	—

Гиперболоидные головки (межзубные)



Номер по каталогу	J10
Форма и цифровое обозначение головки	 806 314465 524016
Обозначение	392-016
Обозначение размера головки	016
Длина рабочей части, мм	5
Общая длина, мм	19
Супертонкая зернистость	
Тонкая зернистость	
Нормальная зернистость	
Крупная зернистость	—
Суперкрупная зернистость	—

Головки с цилиндрической рабочей частью

Номер по каталогу	D0	D1	D31	D2	D11	D3	D13	D12	D32	D4	D5	D6
Форма и цифровое обозначение головки	 806 314 109 524 008	 806 314 109 524 010	 806 314 109 524 012	 806 314 109 524 014	 806 314 109 524 010	 806 315 110 524 012	 806 315 110 524 014	 806 315 111 524 010	 806 315 111 524 012	 806 315 111 524 014	 806 315 111 524 016	 806 315 141 524 018
Обозначение	835-008	835-010	835-012	835-014	836-010	836-012	836-014	837-010	837-012	837-014	837-016	837-018
Обозначение размера головки	008	010	012	014	010	012	014	010	012	014	016	018
Длина рабочей части, мм	4	4	4	4	6	5,6	6	8	8	8	8	8
Общая длина, мм	19	19	19,5	19	21	21	21	21,5	21,5	21	21,5	21,5
Супертонкая зернистость	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Тонкая зернистость	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
Нормальная зернистость												
Крупная зернистость	—											
Суперкрупная зернистость	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—	—



Цилиндрические головки с закругленными краями



Номер по каталогу	D1R	D3R	D2R	D32R	D21R	D4RS
Форма и цифровое обозначение головки	 806 314 156 524 010	 806 315 157 524 012	 806 315 157 524 014	 806 315 158 524 012	 806 315 158 524 014	 806 315 146 524 014
Обозначение	835KR-010	836KR-012	836KR-014	837KR-012	837KR-014	881KS-014
Обозначение размера головки	010	012	014	012	014	014
Длина рабочей части, мм	4	6	6	8	8	7,5
Общая длина, мм	20	21	21	21,5	21,5	21
Супертонкая зернистость	—	—	—	—	—	—
Тонкая зернистость	—	♦	♦	—	—	♦
Нормальная зернистость	◇	◇	◇	◇	◇	◇
Крупная зернистость	◆	◆	◆	◆	◆	◆
Суперкрупная зернистость	—	—	—	—	—	—

Головки с цилиндрической рабочей частью и полусферой на торце



Номер по каталогу	D1FR	D31FR	D4R	D5FR
Форма и цифровое обозначение головки	 806 314 139 524 010	 806 314 139 524 012	 806 315 141 524 014	 806 315 141 524 016
Обозначение	838-010	838-012	881-014	881-016
Обозначение размера головки	010	012	014	016
Длина рабочей части, мм	4	4	8	8
Общая длина, мм	19,5	19,5	21	22
Супертонкая зернистость	—	—	—	—
Тонкая зернистость	—	—	♦	♦
Нормальная зернистость	◇	◇	◇	◇
Крупная зернистость	◆	◆	◆	◆
Суперкрупная зернистость	—	—	—	—

Цилиндрические головки с закругленными краями и
Головки с цилиндрической рабочей частью
и полусферой на торце

Головки с рабочей частью в виде усеченного конуса

Номер по каталогу	F3	Z31	Z32	PR11	F4	Z33	Z3	F02	F03	F08	F09	F10	F11
Форма и цифровое обозначение головки	 806 31170 524022	 806 31170 524014	 806 31170 524016	 806 31170 524023	 806 31170 524023	 806 31170 524016	 806 31171 524018	 806 31172 524010	 806 31173 524012	 806 31172 524014	 806 31172 524016	 806 31172 524018	 806 31172 524018
Обозначение	845-022	845-014	845-016	845-023	846-023	846-016	846-018	847-010	847-012	847-014	847-016	847-018	847-018
Обозначение размера головки	022	014	016	023	023	016	018	010	012	014	016	018	018
Длина рабочей части, мм	2,5	4,4	4,3	4	5	6	7	8	8	8	8	8	8,5
Общая длина, мм	16	18,5	18,5	20	18,5	21	19,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21
Супертонкая зернистость	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Тонкая зернистость	-	-	-	-	-	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦
Нормальная зернистость	◇	◇	◇	◇	◇	◇	◇	◇	◇	◇	◇	◇	◇
Крупная зернистость	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆
Суперкрупная зернистость	-	-	-	-	-	-	◆	-	-	-	-	-	◆



Головки с рабочей частью в виде усеченного конуса

Номер по каталогу	F05	F06	F07	F1	F2	F21
Форма и цифровое обозначение головки	 806 315 173524 010	 806 315 173524 012	 806 315 173524 014	 806 315 173524 016	 806 315 173524 018	 806 315 173524 021
Обозначение	848-010	848-012	848-014	848-016	848-018	848-021
Обозначение размера головки	010	012	014	016	018	021
Длина рабочей части, мм	10	10	10	10	10	10
Общая длина, мм	23	23	24	22,5	22,5	22
Супертонкая зернистость	-	-	-	-	-	-
Тонкая зернистость	♦	♦	♦	♦	♦	♦
Нормальная зернистость	◇	◇	◇	◇	◇	◇
Крупная зернистость	◆	◆	◆	◆	◆	◆
Суперкрупная зернистость	-	-	-	◆	◆	◆

Головки с рабочей частью в виде усеченного конуса, с закругленными краями

Номер по каталогу	Z34R	PR11R	Z33R	F09R	F10R
Форма и цифровое обозначение головки	 806 314 544524 018	 806 314 544524 025	 806 315 544524 016	 806 315 544524 016	 806 315 544524 018
Обозначение	845KR-018	845KR-025	846KR-016	847KR-016	847KR-018
Обозначение размера головки	018	025	016	016	018
Длина рабочей части, мм	4	4	6	8	8
Общая длина, мм	19	19	21	21,5	21,5
Супертонкая зернистость	-	-	-	-	-
Тонкая зернистость	♦	-	♦	♦	♦
Нормальная зернистость	◇	◇	◇	◇	◇
Крупная зернистость	◆	◆	◆	◆	◆
Суперкрупная зернистость	-	-	-	-	-



Головки с рабочей частью в виде усеченного конуса, с полусферическим торцом

Номер по каталогу	C05	F4R	C0	C1	M31S	C21	C2	C3	C08	C11	C12	M31	C31	C33	C13	M32
Форма и цифровое обозначение головки	 806 315 197 524 012	 806 314 196 524 025	 806 315 197 524 012	 806 315 197 524 014	 806 315 197 524 016	 806 314 197 524 018	 806 314 197 524 018	 806 315 197 524 025	 806 315 198 524 010	 806 315 198 524 012	 806 315 198 524 014	 806 315 198 524 016	 806 315 197 524 025	 806 315 197 524 027	 806 315 199 524 014	 806 315 199 524 016
Обозначение	849-010	849-025	855-012	855-014	855-016	855-018	855L-018	855-025	856-010	856-012	856-014	856-016	856-025	855-027	856L-014	856L-016
Обозначение размера головки	010	025	012	014	016	018	018	025	010	012	014	016	025	027	014	016
Длина рабочей части, мм	4	4	6,3	6,3	6,5	7	7	7	8	8	8	8	8	8	9	9
Общая длина, мм	21	19,5	21	21	21	19	19	21	21,5	21	21	21	21,5	21	22	22
Супертонкая зернистость	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Тонкая зернистость		—			—	—							—	—	—	
Нормальная зернистость																
Крупная зернистость																
Суперкрупная зернистость	—	—	—	—	—	—			—	—	—		—	—	—	—

Головки с рабочей частью в виде усеченного конуса, с полусферическим торцом

Номер по каталогу	F11R	M3	F21R	C09	C10	F06R	F08R	F1R	F2R	C4
Форма и цифровое обозначение головки	 806 315 198 524 018	 806 315 198 524 018	 806 315 198 524 020	 806 316 199 524 010	 806 316 199 524 012	 806 316 199 524 012	 806 316 199 524 014	 806 315 199 524 016	 806 315 199 524 018	 806 315 199 524 021
Обозначение	856L-018	856-018	856L-020	850-010	850-012	850L-012	850-014	850-016	850-018	850-021
Обозначение размера головки	018	018	020	010	012	012	014	016	018	021
Длина рабочей части, мм	9	9	9	10	10	11	10	10	10	10
Общая длина, мм	21,5	21	22	24	24	24	24	22,5	22,5	22
Супертонкая зернистость	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Тонкая зернистость										
Нормальная зернистость										
Крупная зернистость										
Суперкрупная зернистость	—		—	—	—	—	—	—		



100% контроль качества

Головки с рабочей частью в виде усеченного конуса, с полусферическим торцом

АЛМАЗНЫЕ ГОЛОВКИ
С ХВОСТОВИКОМ FG

Головки с рабочей частью в виде усеченного конуса / Головки с рабочей частью в виде усеченного конуса, с полусферическим торцом

[illegible]

Головки конические малые



Номер по каталогу	КЗ
Форма и цифровое обозначение головки 	806 15 194 2424
Обозначение	852-038
Обозначение размера головки	038
Длина рабочей части, мм	7
Общая длина, мм	21
Супертонкая зернистость	—
Тонкая зернистость	—
Нормальная зернистость	
Крупная зернистость	
Суперкрупная зернистость	—



Игловидные головки / Пламевидные головки / Головки с конической рабочей частью и конусом на торце

Номер по каталогу	PR2	E04	E41	E4	E8	E52	E51	Z5	E5	E66	E68S	E53	Z50	Z51	E6	E68	E9
Форма и цифровое обозначение головки	 806 314 254 524 018	 806 314 247 524 010	 806 314 247 524 012	 806 314 248 524 014	 806 315 297 524 014	 806 315 249 524 010	 806 315 249 524 012	 806 314 249 524 013	 806 315 249 524 014	 806 315 249 524 016	 806 315 249 524 018	 806 316 250 524 010	 806 316 250 524 012	 806 316 250 524 014	 806 315 249 524 016	 806 315 249 524 018	 806 315 298 524 023
Обозначение	390-018	860-010	860-012	860-014	861-014	862-010	862-012	862-013	862-014	862-016	862-018	863-010	863-012	863-014	863-016	863-018	863-023
Обозначение размера головки	018	010	012	014	014	010	012	013	014	016	018	010	012	014	016	018	023
Длина рабочей части, мм	3	4	5	5,2	6	8	8	8	8	8	8	10	10	10	9,5	10	9
Общая длина, мм	19	19	19	19	20	21	21	20	21	21	23,5	24	23,5	24	22	23,5	21
Супертонкая зернистость		—								—	—	—	—	—		—	
Тонкая зернистость													—	—			
Нормальная зернистость																	
Крупная зернистость												—					
Суперкрупная зернистость	—	—	—	—	—	—	—	—		—	—	—	—	—		—	

Головки с конической рабочей частью и конусом на торце

Номер по каталогу	S4	T5	T4	S3S	S2	S5	T3	T1	T2	S3	S1	T6
Форма и цифровое обозначение головки	 806 314 297 524 014	 806 314 297 524 016	 806 314 297 524 018	 806 315 298 524 012	 806 314 298 524 014	 806 314 298 524 016	 806 314 298 524 018	 806 314 298 524 020	 806 314 298 524 022	 806 315 298 524 014	 806 315 298 524 016	 806 315 298 524 018
Обозначение	877K-014	877K-016	877K-018	878K-012	878K-014	878K-016	878K-018	878K-020	878K-022	879K-014	879K-016	879K-018
Обозначение размера головки	014	016	018	012	014	016	018	020	022	014	016	018
Длина рабочей части, мм	6,5	6,5	6,5	7,5	8	8	8	8	8	9,5	9,5	9,5
Общая длина, мм	19	18,5	19	22	21	20,5	20	20,5	20,5	22	22	22
Супертонкая зернистость	—		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Тонкая зернистость				—								
Нормальная зернистость												
Крупная зернистость												
Суперкрупная зернистость	—			—	—	—				—	—	

АЛМАЗНЫЕ ГОЛОВКИ
С ХВОСТОВИКОМ FG

Игловидные головки / Пламевидные головки и
Головки с конической рабочей частью
и конусом на торце

Головки с цилиндрической рабочей частью и конусом на торце



Номер по каталогу	S10	S11	E73	E74	PR1
Форма и цифровое обозначение головки	 806 314 288 524 012	 806 315 289 524 012	 806 315 289 524 012	 806 315 289 524 014	 806 316 290 524 012
Обозначение	877-012	879-012	878-012	878-014	879-012
Обозначение размера головки	012	012	012	014	012
Длина рабочей части, мм	6	8	8	8	10
Общая длина, мм	21	21	22	22	23,5
Супертонкая зернистость	—	—	—	—	—
Тонкая зернистость			—	—	
Нормальная зернистость					
Крупная зернистость					
Суперкрупная зернистость	—	—	—	—	—

Головки с цилиндрической рабочей частью и конусом на торце



Номер по каталогу	E71S	E7S	E71	E7	E76S	E72	PR3	E76
Форма и цифровое обозначение головки	 806 315 292 524 010	 806 315 292 524 012	 806 314 290 524 010	 806 315 290 524 012	 806 316 290 524 016	 806 316 290 524 012	 806 316 290 524 014	 806 316 290 524 016
Обозначение	884-010	884-012	885-010	885-012	885-016	886-012	879-014	886-016
Обозначение размера головки	010	012	010	012	016	012	014	016
Длина рабочей части, мм	6	6	8	8	8	10	10	10
Общая длина, мм	21,5	21	21,5	21	24	24	23	24
Супертонкая зернистость	—	—	—	—	—	—	—	—
Тонкая зернистость		—		—	—	—		—
Нормальная зернистость								
Крупная зернистость								
Суперкрупная зернистость	—	—	—	—	—	—	—	—

Головки с рабочей частью в виде усеченного конуса / Игольчатые головки



Номер по каталогу	E3R	E42
Форма и цифровое обозначение головки	 806 316 540 524 008	 806 316 540 524 010
Обозначение	889-008	889-010
Обозначение размера головки	008	010
Длина рабочей части, мм	3	4
Общая длина, мм	24	23
Супертонкая зернистость		—
Тонкая зернистость		
Нормальная зернистость		
Крупная зернистость		
Суперкрупная зернистость	—	—

Цилиндрические головки с рабочей торцевой поверхностью



Номер по каталогу	PR8	PR9	PR10
Форма и цифровое обозначение головки	 806 315 292 524 010	 806 315 292 524 010	
Обозначение	839-010	840-010	Special
Обозначение размера головки	010	010	013
Длина рабочей части, мм	—	—	0,6
Общая длина, мм	22	22	21
Супертонкая зернистость	—	—	—
Тонкая зернистость		—	
Нормальная зернистость	—		—
Крупная зернистость	—	—	—
Суперкрупная зернистость	—	—	—

Маркеры глубины



Номер по каталогу	PR12	PR13
Форма и цифровое обозначение головки	 806 314 522 524 019	 806 314 522 524 016
Обозначение	834-019	834-016
Обозначение размера головки	019	016
Длина рабочей части, мм	1×3	0,9×3
Общая длина, мм	20	20
Супертонкая зернистость	—	—
Тонкая зернистость	—	—
Нормальная зернистость		
Крупная зернистость	—	—
Суперкрупная зернистость	—	—

Головки с рабочей частью в виде усеченного конуса и полусферой на торце, с рабочей боковой поверхностью

Номер по каталогу	L1
Форма и цифровое обозначение головки	 806 315 220 524 019
Обозначение	851-019
Обозначение размера головки	019
Длина рабочей части, мм	10,2
Общая длина, мм	22
Супертонкая зернистость	—
Тонкая зернистость	—
Нормальная зернистость	
Крупная зернистость	—
Суперкрупная зернистость	—

Головки в специальном исполнении Cool Cut

Номер по каталогу	K2SP	C2SP	C3SP	E5SP	E6SP	F1RSP	F2RSP
Форма и цифровое обозначение головки	 806 315 257 524 023T	 806 314 197 524 018T	 806 315 197 524 025T	 806 315 299 524 014T	 806 315 299 524 016T	 806 315 199 524 016T	 806 315 199 524 018T
Обозначение	T368-023	T855L-018	T855-025	T862-014	T863-016	T850-016	T850-018
Обозначение размера головки	023	018	025	014	016	016	018
Длина рабочей части, мм	5,3	7	7	8	9,5	10	10
Общая длина, мм	20	19	21	21	22	22	22
Супертонкая зернистость	—	—	—	—	—	—	—
Тонкая зернистость	—	—	—	—	—	—	—
Нормальная зернистость							
Крупная зернистость	—	—	—	—	—	—	—
Суперкрупная зернистость	—	—	—	—	—	—	—

Специальное исполнение Cool Cut

Головки ультратонкой зернистости (размер зерна – 15 мкм)

Номер по каталогу	A3	A4	E4	E5	K2	PR2	PR15
Форма и цифровое обозначение головки	 806 314 001 694 018	 806 314 001 694 022	 806 314 248 694 014	 806 315 249 694 014	 806 315 257 694 023	 806 314 254 694 018	 806 315 170 694 012
Обозначение	801-018	801-022	860-014	862-014	368-023	390-018	889-012
Обозначение размера головки	018	022	014	014	023	018	012
Длина рабочей части, мм	соответствует диаметру головки		5,2	8	5,3	3	4
Общая длина, мм	19	19	19	21	20	19	20
Ультратонкая зернистость							

Головки с рабочей частью в виде усеченного конуса и полусферой на торце, с рабочей боковой поверхностью и Головки в специальном исполнении Cool Cut и Головки ультратонкой зернистости

АЛМАЗНЫЕ ГОЛОВКИ
С ХВОСТОВИКОМ FG



Одноразовые
алмазные головки
с хвостовиком FG

Стерильные

Компания Strauss & Co.

представляет новейшую инновационную разработку –
одноразовые алмазные головки для пневмоторбинных наконечников (FG).



- * Алмазные головки стерильны и готовы к немедленной работе без дополнительной подготовки.
- * Для стерилизации головок используется радиационный метод.
- * Независимые исследования показали, что алмазные головки серии The ONE являются единственными одноразовыми головками с **гарантированной стерильностью каждой единицы инструмента**.
- * Все головки имеют цветовую маркировку.

Номер по каталогу	A1STC	A2STC	A3STC	C0STC	C1STC	C21STC	C31STC	C11STC	C12STC	M31STC	M3STC	F08RSTC	F1RSTC	F2RSTC
Форма и цифровое обозначение головки	 806 314 001 S34012	 806 314 001 S34014	 806 314 001 S34018	 806 315 197 S34012	 806 315 197 S34014	 806 314 197 S34018	 806 315 197 S34025	 806 315 198 S34012	 806 315 198 S34014	 806 315 198 S34016	 806 315 198 S34018	 806 316 199 S34014	 806 315 199 S34016	 806 315 199 S34018
Обозначение	S801-012C	S801-014C	S801-018C	S855-012C	S855-014C	S855-018C	S856-025C	S856-012C	S856-014C	S856-016C	S856-018C	S850-014C	S850-016C	S850-018C
Форма головки	Сферическая			С рабочей частью в виде усеченного конуса, с полусферическим торцом										
Обозначение размера головки	012	014	018	012	014	018	025	012	014	016	018	014	016	018
Длина рабочей части, мм	соответствует диаметру головки			6,3	6,3	7	8	8	8	8	9	10	10	10
Общая длина, мм	19	19	19	21	21	19	21,5	21	21	21	21	24	22,5	22,5

Номер по каталогу	F08STC	F09STC	F11STC	F1STC	F2STC	D1STC	D3STC	D4STC	K1STC	K2STC	K1RSTC	K2RSTC
Форма и цифровое обозначение головки	 806 315 172 534 014	 806 315 172 534 016	 806 315 172 534 018	 806 315 172 534 016	 806 315 172 534 018	 806 314 100 534 010	 806 315 110 534 012	 806 315 111 534 014	 806 315 207 534 016	 806 315 207 534 023	 806 314 277 534 018	 806 314 277 534 023
Обозначение	S847-014C	S847-016C	S847-018C	S848-016C	S848-018C	S835-010C	S836-012C	S837-014C	S368-016C	S368-023C	S379-018C	S379-023C
Форма головки	С рабочей частью в виде усеченного конуса					С цилиндрической рабочей частью			Пламевидная широкая / эллипсоидная продольная			
Обозначение размера головки	014	016	018	016	018	010	012	014	016	023	018	023
Длина рабочей части, мм	8	8	8,5	10	10	4	5,6	8	3,3	5,3	3,6	4,4
Общая длина, мм	21,5	21,5	21	22,5	22,5	19	21	21	20	20	19	19

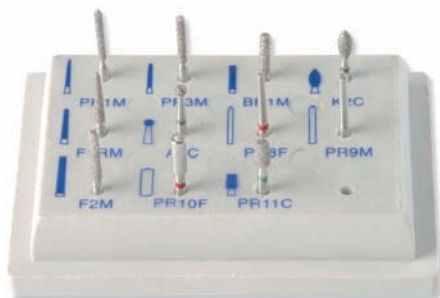
Номер по каталогу	E52STC	E51STC	E5STC	E2STC	E32STC	BR1STC	BR4STC	M4STC	S2STC	S5STC	T3STC	S3STC	S1STC	T6STC
Форма и цифровое обозначение головки	 806 315 298 534 010	 806 315 298 534 012	 806 315 298 534 014	 806 315 172 534 014	 806 315 172 534 016	 806 314 513 534 018	 806 315 172 534 018	 806 315 009 534 033	 806 314 298 534 014	 806 314 298 534 016	 806 314 298 534 018	 806 315 298 534 014	 806 315 298 534 016	 806 315 298 534 018
Обозначение	S862-010C	S862-012C	S862-014C	S858-014C	S859-016C	S652-018C	S655-018C	S811-033C	S878K-014C	S878K-016C	S878K-018C	S879K-014C	S879K-016C	S879K-018C
Форма головки	Игловидная			С рабочей частью в виде усеченного конуса		Цилиндрическая, закругленная		Комбинированная двух-конусная	С конической рабочей частью и конусом на торце					
Обозначение размера головки	010	012	014	014	016	018	018	033	014	016	018	014	016	018
Длина рабочей части, мм	8	8	8	8	10	8	8	5,5	8	8	8	9,5	9,5	9,5
Общая длина, мм	21	21	21	21	23	19,5	20,5	21	21	20,5	20	22	22	22

Номер по каталогу	E7STC	D4RSTC	B1STC	B16STC
Форма и цифровое обозначение головки	 806 315 190 534 012	 806 315 141 534 014	 806 314 010 534 012	 806 314 010 534 016
Обозначение	S885-012C	S881-014C	S805-012C	S805-016C
Форма головки	С цилиндрической рабочей частью		Обратноконусная	
	С конусом на торце	С полусферой на торце		
Обозначение размера головки	012	014	012	016
Длина рабочей части, мм	8	8	1,3	1,4
Общая длина, мм	21	21	19	19

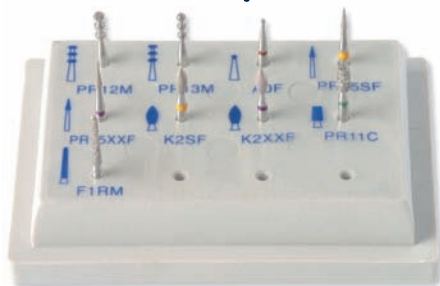
- Поставляются в упаковках по 25 шт.
- Все стерильные головки являются крупнозернистыми.
- Возможно исполнение инструмента с размерами и зернистостью алмазного порошка, отличными от указанных выше.



CPSET1



Номер по каталогу : PLSET1



Форма	Номер по каталогу	Назначение
	PR1M	Формирование закругленного уступа.
	PR3M	Формирование уступа со скосом 135°.
	BR1M	Предварительная обработка.
	K2C	Обработка язычных поверхностей передних зубов (резцов).
	F1RM	Межзубная сепарация и формирование конечной линии препарирования.
	A3C	Обработка окклюзионных поверхностей жевательных зубов.
	PR8F	Формирование узкого поддесневого плечевого уступа.
	PR9M	Формирование широкого поддесневого плечевого уступа.
	F2M	Формирование наддесневого плечевого уступа.
	PR10F	Формирование плечевого уступа со скосом.
	PR11C	Обработка окклюзионных поверхностей и режущих краев.

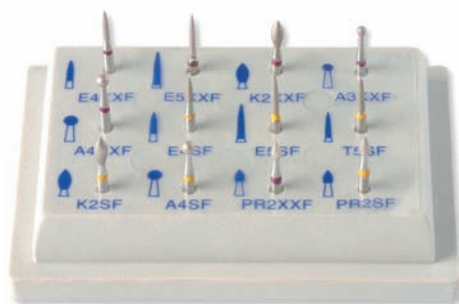
Данные наборы были разработаны совместно с профессором, доктором А. Бен-Амаром (университет г. Тель-Авив, Израиль).

Форма	Номер по каталогу	Назначение
	PR12M	Формирование бороздок глубиной 0,5 мм.
	PR13M	Формирование бороздок глубиной 0,3 мм.
	A0F	Выделение конечной линии препарирования.
	PR15SF	Тонкая обработка и предварительное полирование зоны сопряжения поверхности зуба и винира.
	PR15XXF	Финишное полирование зоны сопряжения поверхности зуба и винира.
	K2SF	Пришлифовывание окклюзионных контактов по режущему краю и язычной поверхности.
	K2XXF	Финишное полирование режущего края и язычной поверхности.
	PR11C	Обработка окклюзионных поверхностей и режущих краев.
	F1RM	Обработка вестибулярной поверхности и межзубная сепарация, формирование конечной линии препарирования.

Набор для финишной обработки реставраций из композитных материалов

Номер по каталогу

COMSET1



Форма	Номер по каталогу	Назначение
	E4XXF	Финишное полирование зоны сопряжения поверхности зуба и реставрации.
	E5XXF	Финишное полирование зоны сопряжения поверхности зуба и реставрации.
	K2XXF	Финишное полирование вестибулярной и язычной поверхностей.
	A3XXF	Финишное полирование краевых гребней.
	A4XXF	Финишное полирование краевых гребней.
	E4SF	Тонкая обработка и предварительное полирование зоны сопряжения поверхности зуба и реставрации для удаления излишков материала.
	E5SF	Тонкая обработка и предварительное полирование зоны сопряжения поверхности зуба и реставрации для удаления излишков материала.
	T5SF	Тонкая обработка зоны сопряжения поверхности зуба и реставрации для удаления излишков материала.
	K2SF	Промежуточное полирование вестибулярной и язычной поверхностей.
	A4SF	Тонкая обработка и предварительное полирование краевых гребней.
	PR2XXF	Финишное полирование окклюзионных поверхностей.
	PR2SF	Тонкая обработка окклюзионных поверхностей.

Инструмент
как
искусство

Боры твердосплавные

- Применение высокоточного оборудования с числовым программным управлением позволяет изготавливать вращающийся инструмент, качество и точность которого превосходят требования, принятые в отрасли.
- Цельные боры из мелкозернистого вольфрамового твердого сплава обладают большим ресурсом и способностью выдерживать многократную стерилизацию без коррозии. Высокоточное шлифование зубьев инструмента позволяет исключить его вибрации в процессе работы и обеспечить отличные режущие свойства.
- Боры этой серии имеют наилучшую балансировку среди аналогичных инструментов, имеющих на рынке. Стабильность размеров боров обеспечивает высокую точность обработки, эффективное резание и высокое качество обработанной поверхности.
- Форма лезвий, подобранная в соответствии с выполняемыми операциями и свойствами обрабатываемого материала, обеспечивает оптимальные режимы резания и большой ресурс инструмента.
- Полный модельный ряд боров идеальной анатомической формы – рациональный выбор для выполнения любых стоматологических операций.

Боры серии Barracuda для обработки металла

Форма и цифровое обозначение головки	 500.314-237-008-010	 500.314-168-008-016	 500.314-137-008-010	 500.314-137-008-012	 500.314-107-008-009	 500.314-107-008-010
Номер по каталогу	FGB331	FGB702	FGB1557	FGB1558	FGB556	FGB557
Обозначение размера головки	010	016	010	012	009	010
Длина рабочей части, мм	1,7	4,2	4,4	4,2	4,2	4,2

Боры для предварительной и тонкой обработки с 12 и 30 лезвиями

Форма и цифровое обозначение головки	 500 314 001 071 018	 500 314 254 072 014	 500 314 132 072 008	 500 314 247 071 012
Номер по каталогу (12 лезвий)	FG7006	FG7104	FG7903	FG7903
Номер по каталогу (30 лезвий)	FG9006	—	FGUF3	FG9903
Обозначение размера головки	018	014	008	012
Длина рабочей части, мм	соответствует диаметру головки	3,5	3	3,7

Возможно изготовление боров с формой рабочей части, отличной от указанных в таблицах



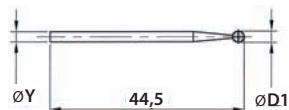
Боры для ортопедических и хирургических работ с 6 лезвиями

Форма и цифровое обозначение головки	 500 314 001 001 014	 500 314 001 501 018	 500 314 010 001 010	 500 314 237 001 008	 500 314 237 001 010	 500 314 137 006 010	 500 314 137 006 012	 500 314 168 006 010	 500 314 168 006 012	 500 314 107 007 009	 500 314 107 007 010	 500 314 107 007 012	 500 314 137 007 010	 500 314 137 007 012	 500 314 168 007 012	 500 314 168 007 016
Номер по каталогу	FG4	FG6	FG35	FG330	FG331	FG1157	FG1158	FG170	FG171	FG556	FG557	FG558	FG1557	FG1558	FG701	FG702
Обозначение размера головки	014	018	010	008	010	010	012	010	012	009	010	012	010	012	012	016
Длина рабочей части, мм	соответствует диаметру головки		1	1,6	1,7	4,2	4,2	4,2	4,2	4,2	4,2	4,2	4,2	4,4	4,2	4,6
Хвостовик короткий, длиной 16 мм	—	—	■	■	—	—	—	—	—	■	—	—	■	—	—	—
Хвостовик стандартный, длиной 19 мм	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Хвостовик длинный, длиной 24 мм (хирургической длины)	■	■	—	—	—	—	■	—	—	—	—	—	■	—	■	■

Головки лабораторные с хвостовиком НР.....

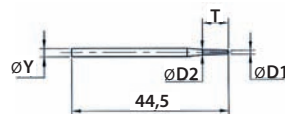
Сферические и Эллипсоидные продольные и
Обратноконусные 25° и В виде усеченного конуса и
Цилиндрические

Сферические



Форма головки	Номер по каталогу	D1
	H11	1,0
	H12	1,8
	H13	2,0
	H14	2,9
	H14B	5,0

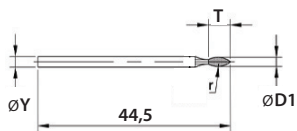
В виде усеченного конуса



Форма головки	Номер по каталогу	D1	D2	T
	H18	1,0	1,6	4,6
	H19	1,3	2,1	7,7
	H26	1,7	2,1	4,6
	H27	2,5	3,3	9,4

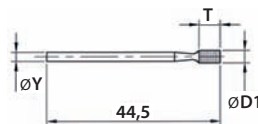
✱ Общая длина головки 48,5 мм.

Эллипсоидные продольные



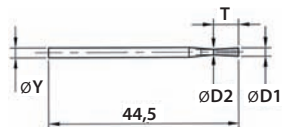
Форма головки	Номер по каталогу	D1	T
	H37	2,3	8

Цилиндрические



Форма головки	Номер по каталогу	D1	T
	H20	1,6	4,6
	H21	1,9	5,0
	H22	2,5	5,2
	H23	3,5	5,8
	H23B	4,9	7,4

Обратноконусные 25°



Форма головки	Номер по каталогу	D1	D2	T
	H15	1,5	1,3	1,8
	H16	2,6	2,1	2,3
	H17	2,3	1,9	6,2

Алмазные головки STRAUSS & CO. для прямых наконечников (НР) широко используются в зуботехнических лабораториях и ювелирном производстве.

Размеры: общая длина головки 44,5 мм;
диаметр хвостовика ($\varnothing Y$): 3,00 мм или 2,35 мм.
При заказе необходимо указывать диаметр хвостовика.

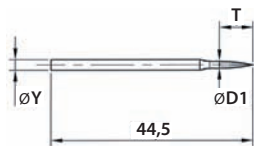
Зернистость: нормальная.

Примечания:

1. Возможно изготовление головок с зернистостью алмазного порошка, отличной от указанной выше.

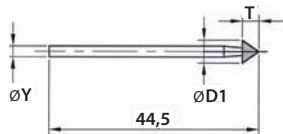
2. Часть хвостовика, находящаяся (зажатая) в наконечнике, должна иметь длину не менее половины общей длины головки: $L_e = 0,5 \times L$.

Пламевидные



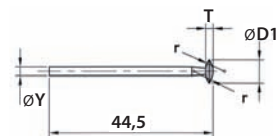
Форма головки	Номер по каталогу	D1	T	α
	H25	1,8	8,5	43

Конические



Форма головки	Номер по каталогу	D1	T	α
	H24	2,4	6,6	16
	H32	5,2	3,7	70

Чечевицевидные



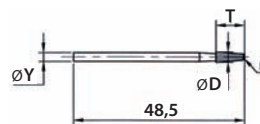
Форма головки	Номер по каталогу	D1	T
	H31	6,1	2,3

Обратноконусные с вогнутой боковой поверхностью



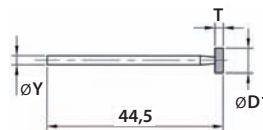
Форма головки	Номер по каталогу	D1	T
	H35	6,4	2,3
	H36	9,4	4,5

В виде усеченного конуса с полусферой на торце



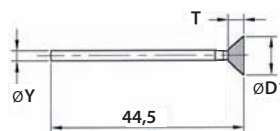
Форма головки	Номер по каталогу	D1	D2	T	r
	H27R	3,4	2,7	9,3	1,5
	H19R	2,2	—	8	—

Колесовидные



Форма головки	Номер по каталогу	D1	T
	H28	5,3	0,8
	H29	5,4	2,0
	H30	6,4	2,0

Обратноконусные 75°



Форма головки	Номер по каталогу	D1	T
	H33	6,2	3,1
	H34	9	4,0

Пламевидные и Конические и Чечевицевидные и Обратноконусные с вогнутой боковой поверхностью и В виде усеченного конуса с полусферой на торце и Колесовидные и Обратноконусные 75°

Smart Cleaner®

Международный патент
PCT/IL2004/001/151

Smart Cleaner® — уникальное приспособление для устранения засорений в пневмотурбинных наконечниках и быстросъемных переходниках. Имеет поршень с винтовым механизмом перемещения, который позволяет подавать в наконечник жидкость под высоким давлением.

Приспособление Smart Cleaner® предназначено для решения двух основных задач:

1. Устранение засорений, вызванных наличием микрочастиц в подаваемой воде и биологическими отложениями в наконечнике.
2. Предотвращение образования отложений путем промывки системы горячей водой с помощью Smart Cleaner через каждые два дня.

Устранение засорений в пневмотурбинном наконечнике

1. Соединить приспособление с пневмотурбинным наконечником или быстросъемным переходником.
2. Отвернуть рукоятку приспособления с внутренней резьбой.
3. Извлечь поршень из корпуса приспособления.
4. Заполнить корпус приспособления горячей водой наполовину.
5. Установить поршень и протолкнуть его в корпус приспособления, не прикладывая чрезмерных усилий.
6. Если из-за наличия значительных загрязнений протолкнуть поршень не удастся, необходимо установить рукоятку с внутренней резьбой и навернуть ее на корпус до упора.



Обозначение по каталогу Описание

Smart Cleaner 5®	Приспособление Smart Cleaner для очистки пневматурбинных наконечников с разъемом по стандарту Midwest.	
Smart Cleaner 2®	Приспособление Smart Cleaner для очистки пневматурбинных наконечников с разъемом по стандарту Borden.	
Smart Cupper 1®	Устройство для очистки одного из каналов пневматурбинного наконечника с многоканальной системой присоединения.	
Smart Connect®	Переходник для очистки угловых наконечников (тип E).	
Smart tube®	Переходник для очистки рукавов стоматологической установки.	



Общие указания по использованию устройства Smart Cupper®

Устройство Smart Cupper® предназначено для очистки одного из каналов пневматурбинного наконечника с многоканальной системой присоединения.

1. Извлечь упор с макетом хвостовика из корпуса. Установить его в наконечник.
2. Установить отверстие в упоре точно напротив засоренного отверстия в наконечнике.
3. Установить наконечник в корпус приспособления и зафиксировать его с помощью винта.
4. Соединить наконечник с приспособлением Smart Cleaner® и выполнить процедуру устранения засорений

Общие указания по использованию переходника Smart Connect®

Переходник Smart Connect® предназначен для очистки угловых наконечников (тип E).

1. Соединить приспособление Smart Cleaner® с переходником Smart Connect®.
2. Соединить угловой наконечник с переходником Smart Connect®.
3. Выполнить процедуру устранения засорений в последовательности, приведенной в пункте «Устранение засорений в пневматурбинном наконечнике».

Общие указания по использованию переходника Smart Tube®

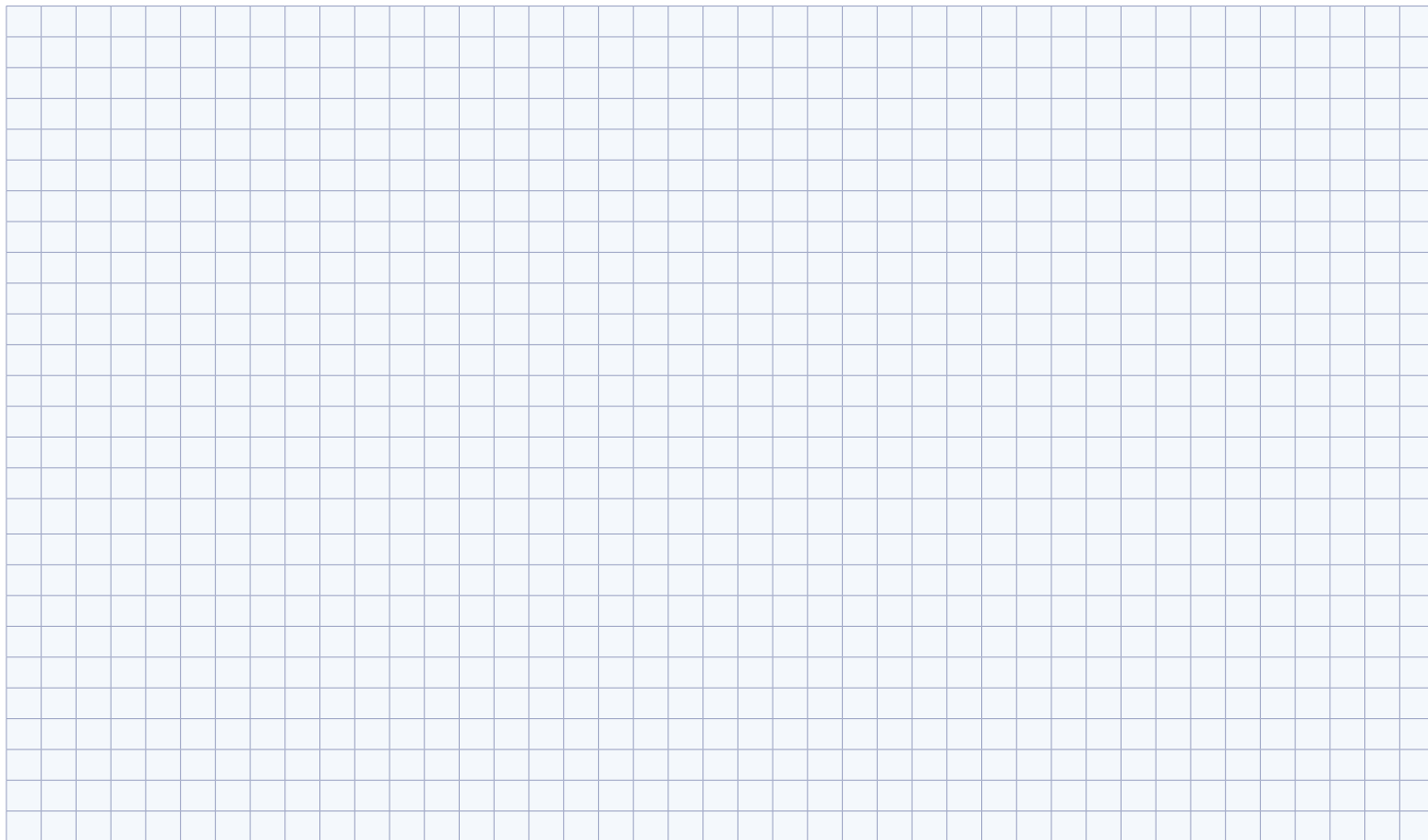
Переходник Smart Tube® предназначен для очистки засоренных рукавов стоматологической установки.

1. Отсоединить рукав от стоматологической установки.
2. Подсоединить разъем переходника Smart Tube® с выступающими патрубками к рукаву стоматологической установки.
3. Соединить вторую сторону переходника Smart Tube® с приспособлением Smart Cleaner®.
4. Выполнить процедуру устранения засорений в последовательности, приведенной в пункте «Устранение засорений в пневматурбинном наконечнике».

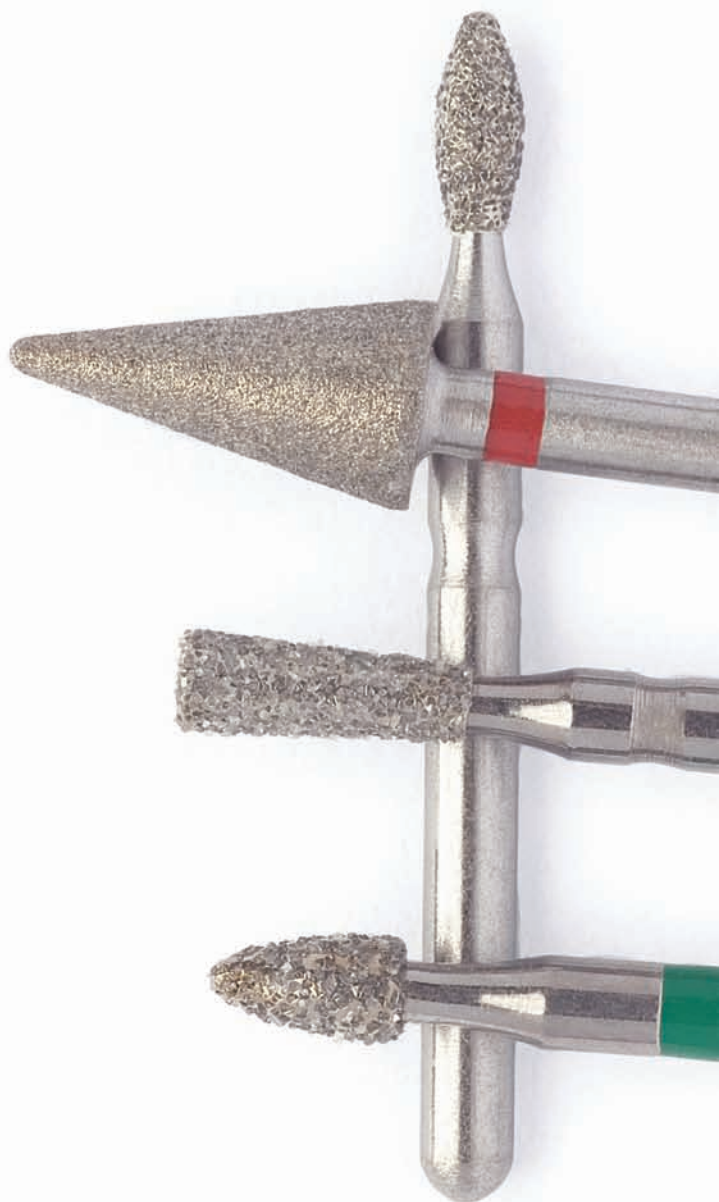


Для заметок:





Strauss & Co. Инструмент как искусство



STRAUSS & CO

www.strauss-co.com

ООО «Интехника»

129085 г. Москва, ул. Годовикова, д. 9, стр. 31

тел.: (495) 560-48-88 | факс: (495) 560-49-99

www.intehnika.ru