



Końcówki stomatologiczne Statix

I. Kątnice i prostnica

Nazwa	Symbol	Opis
Kątnica	1.5L	Przełożenie 1:5, obroty max. 200.000 obr/min, zmiana wiertła na przycisk „push”, wewnętrzny 3-kanalowy spray, zawór zwrotny, podwójny światłowód 25.000lux.
	1.1L	Przełożenie 1:1, obroty max. 40.000 obr/min, zmiana wiertła na przycisk „push”, wewnętrzny 3-kanalowy spray, zawór zwrotny, podwójny światłowód 25.000lux.
	1.1	Przełożenie 1:1, obroty max. 40.000 obr/min, zmiana wiertła na przycisk „push”, wewnętrzny 3-kanalowy spray, zawór zwrotny.
	4.1	Przełożenie 4:1, obroty max. 10.000 obr/min, zmiana wiertła na przycisk „push”, wewnętrzny 3-kanalowy spray, zawór zwrotny.
	6.1P	Przełożenie 6:1, narzędzia przykręcane lub nakładane.
Prostnica	1.1 ST	Przełożenie 1:1, obroty max. 40.000 obr/min, wewnętrzny 1-kanalowy spray.

II. Turbiny na szybkoszłączkę

Nazwa	Symbol	Opis
Turbiny	ML201.1	Obroty max. 350.000 obr/min, zmiana wiertła na przycisk „push”, ceramiczne łożyska, wewnętrzny 4-kanalowy spray, automatyczna regulacja powietrza napędowego, zawór zwrotny, światłowód 25.000 lux.
	SL101.1	Główka miniaturowa, obroty max.350.000 obr / min, zmiana wiertła na przycisk „push”, ceramiczne łożyska, wewnętrzny 1-kanalowy spray, automatyczna regulacja powietrza napędowego, zawór zwrotny, światłowód 25.000lux.

III. Szybkozłączka, mikrosilnik

Nazwa	Symbol	Opis
Szybkozłączka	Connex L	Nakręcana na rękaw typu „Midwest” (4 otwory), zawór anty-retrakcyjny, źródło światła 25.000 lux, alternatywa do KaVo MULTIflex.
Mikrosilnik	AM 20	Mikrosilnik powietrzny, nakręcany na rękaw typu „Midwest”, obroty prawo-lewo.

IV. Olej do konserwacji

Nazwa	Symbol	Opis
olej	STATCARE	Spray do czyszczenia, smarowania i konserwacji końcówek stomatologicznych (500 ml).
końcówki	Multi	Metalowa końcówka do spray-u do smarowania wszystkich turbin i instrumentów na szybkozłączkę typu KaVo MULTIflex.
	Intra	Metalowa końcówka do spray-u do smarowania wszystkich instrumentów na mikrosilnik elektryczny i powietrzny w standardzie Intra.
	Tip	Metalowa końcówka do spray-u do smarowania główek od strony wiertła wszystkich instrumentów.