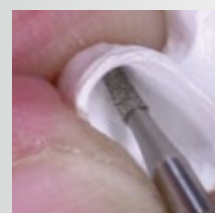




Diamantschleifer und -scheiben für gesintertes Zirkonoxid

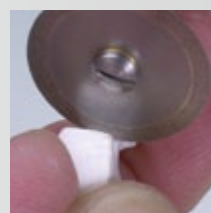
Diamond instruments and discs for sintered zirconium oxide



Ausschleifen
von Innenflächen
*Grinding interior
surfaces*

Bearbeiten
von schwer
zugänglichen
(interdentalen
Bereichen)
*Working on
inaccessible
(interdental
areas)*

okklusale,
linguale,
palatale
Bearbeitung
*Occlusal,
lingual,
palatal
working*



Scheiben mit
diamantdurchsetztem
Rand zum Trennen
*Discs with
diamond-studded
edge for separation*

punktförmig
puntual

flächig
large areas

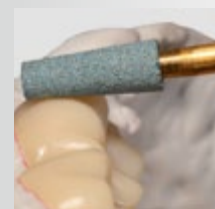


HST/HP		801	849		860	368		7911	7912
ISO	Ø	014	016		012	023		200	200

Empfohlene Arbeitsdrehzahlen = 10.000 - 15.000 min⁻¹ Zur Vermeidung von Mikrorissen: Stets mit Wasserkühlung arbeiten.
Recommended Speed = 10.000 - 15.000 r.p.m. Always work with water cooling to avoid microscopic cracks

Diamantdurchsetzte Schleifkörper für gesintertes Zirkonoxid (und alle Keramiken)

Diamond interspersed abrasives for sintered zirconium oxide (and all ceramics)



- synthetisch gebunden
- hohe Abtragsleistung
- minimierte Wärmeentwicklung
- ohne Wasserkühlung einsetzbar
- Ausdünnen von Rändern/
Formkorrekturen

- synthetic bonded
- high cutting performance
- minimized heat development
- can be used without waterspray
- thinning of edges
- shape corrections

HST/HP		D712	D733	D732
ISO	Ø	120	040	050

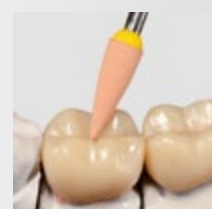
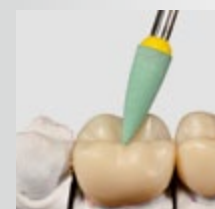
Empfohlene Arbeitsdrehzahlen = 8.000 - 12.000 min⁻¹
Recommended Speed = 8.000 - 12.000 r.p.m.

2-stufiges diamantdurchsetztes Poliersystem für gesintertes Zirkonoxid

2-step diamond interspersed polishing system for sintered zirconium oxide

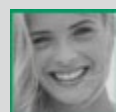
Politur, türkis-gelb
Polishing, turquoise yellow

Endpolitur, rosa-gelb
End-polishing, pink yellow



HST/HP		9853	9852	9854		9863	9862	9864
ISO	Ø	260	110	040		260	110	040

Empfohlene Arbeitsdrehzahlen = 7.000 - 12.000 min⁻¹
Recommended Speed = 7.000 - 12.000 r.p.m.



Zirkon-Ästhetik

Zirconium aesthetics



... erreichen Sie mit dem von uns
speziell für die Bearbeitung von
Zirkonoxid zusammengestellten
Premium Produkten.

Von der Grünlingsbearbeitung
im Labor bis zur abschließenden
Feinkorrektur und Politur bei der
Inkorporation finden Sie in unserem
Programm die passenden und
qualifizierten Spezialinstrumente.

*... is achieved when using our
premium products which are
specially suitable for working on
zirconium oxide.*

*In our range of manufacturing you
will find the suitable and qualified
instruments, starting from prepa-
ratory work on green compacts of
zirconium oxide in the laboratory up
to the final fine finishing and
polishing during incorporation.*





ZIRAMANT-Schleifer mit Spezialdiamantierung für gesintertes Zirkonoxid ZIRAMANT-Instruments with special diamond coating for sintered zirconium oxide

Zwei mittlere Diamant-Körnungen Two medium diamond grits

Korrektur von Abutments
Correction of abutments

FG		855Z	862Z	379Z
ISO	Ø	014	016	014

Grobe und mittlere Diamant Körnung Coarse and medium diamond grit

Trepanieren von Restaurationen
Trepanation of restorations

FG		6801Z	6801Z	6801Z	6831RZ
ISO	Ø	010	014	018	014

Anwendungen mit Turbine und Wasserspraykühlung
Empfohlene Arbeitsdrehzahlen = 140.000 - 160.000 min⁻¹
Applications using turbines with water spray cooling
Recommended Speed = 140.000 - 160.000 r.p.m.

Zwei feine Diamant-Körnungen Two different fine diamond grits

Feinkorrektur bei der Inkorporation
Fine correction during incorporation

FG x-lg		8801LZ	8838LZ
ISO	Ø	011	009
Gesamtlänge/Total length		26,80 mm	27,80 mm

Entfernen von Restaurationen
Removal of restorations

FG		6880Z	6855Z
ISO	Ø	014	014

2-stufiges diamantdurchsetztes Poliersystem für gesintertes Zirkonoxid 2-step diamond interspersed polishing system for sintered zirconium oxide

Politur, türkis gelb Polishing, turquoise yellow

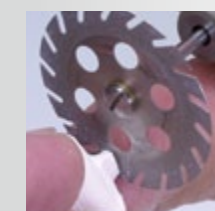
W/RA/CA		9907	9908	9909
ISO	Ø	060	030	040

Empfohlene Arbeitsdrehzahlen = 4.800 - 9.400 min⁻¹
Recommended Speed = 4.800 - 9.400 r.p.m.

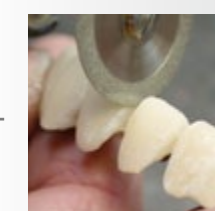
Endpolitur, rosa gelb End-polishing, pink yellow

W/RA/CA		9917	9918	9919
ISO	Ø	060	030	040

Diamantscheiben für Zirkonoxid-Grünlinge Diamond discs for green compacts of zirconium oxide



Abtrennen von Ansatzstegen
Removal of webs

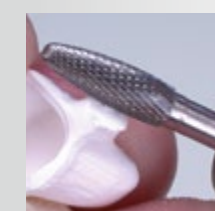


Separieren
Separation
Superflex

Grünlingsbearbeitung mit Diamant-scheiben im Mikromotor ohne Wasserkühlung.
Empfohlene Arbeitsdrehzahlen = 10.000 - 15.000 min⁻¹
Working with diamond discs on green compacts of zirconium oxide without water spray cooling. Recommended Speed = 10.000 - 15.000 r.p.m.

HST/HP		911PS	911H
ISO	Ø	300	200

Hartmetall-Fräser für Zirkonoxid-Grünlinge Carbide cutter for green compacts of zirconium oxide



Entfernen von Ansatzstegen, großflächiges Bearbeiten
Removal of webs, working on large areas

Bearbeiten von schwer zugänglichen (interdentalen) Bereichen
Working on inaccessible (interdental) areas

okklusale, linguale, palatinale Bearbeitung
Occlusal, lingual, palatal working

HST/HP		425FFX	429FFX	M428FFX	M433FFX	S423FFX	S423FFX
ISO	Ø	040	031	016	016	014	023

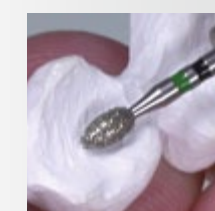
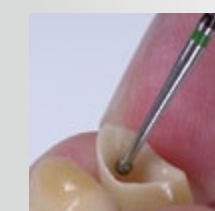
Grünlingsbearbeitung mit Hartmetallfräsern im Mikromotor ohne Wasserkühlung.
Empfohlene Arbeitsdrehzahlen = 10.000 - 15.000 min⁻¹

Working with carbide cutters on green compacts of zirconium oxide without water spray cooling.
Recommended Speed = 10.000 - 15.000 r.p.m.

ZIRAMANT-Schleifer mit Spezialdiamantierung für gesintertes Zirkonoxid ZIRAMANT-Instruments with special diamond coating for sintered zirconium oxide

Mischkorn: sehr grobe und grobe Körnung Mixed grain: very coarse and coarse grit

Punktförmiges und flächiges Ausschleifen
Grinding punctual and larger areas



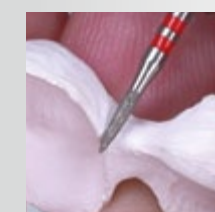
Formschleifen an flächigen, konkaven und schwer zugänglichen Bereichen
Shape grinding on larger, concave and inaccessible areas

FG x-lg		6801LZ	6838LZ
ISO	Ø	014	012
Gesamtlänge/Total length		27,0 mm	28,0 mm

FG lg		6855Z	6860Z	6379Z
ISO	Ø	025	014	023

Mischkorn: zwei unterschiedliche feine Körnungen Mixed grain: two different fine grits

Feinbearbeitung mit geringer Rauhtiefe an kritischen Stellen und bruchempfindlichen Randbereichen
Smooth fine finishing with a slight surface roughness on critical areas and fragile edge areas.



FG x-lg		8838LZ	-	-	-
FG lg		-	8855Z	8860Z	8379Z
ISO	Ø	009	021	010	019
Gesamtlänge/Total length		27,80			

Anwendungen mit Turbine und Wasserspraykühlung.
Empfohlene Arbeitsdrehzahlen = 160.000 - 180.000 min⁻¹
Applications using turbines with water spray cooling.
Recommended Speed = 160.000 - 180.000 r.p.m.