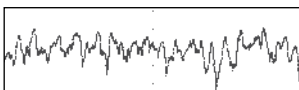




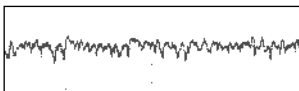
ZrO₂-Bearbeitung | ZR-Schleifer



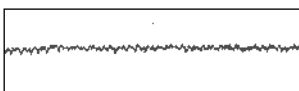
In vier Bearbeitungsschritten zum perfekten Ergebnis.



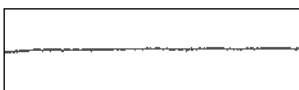
●○ ZR371M.314.025 (Rz= 13 - 13,8)



●○ ZR371F.314.025 (Rz= 6,4 - 6,8)



●○ ZR371EF.314.025 (Rz= 2,4 - 2,6)

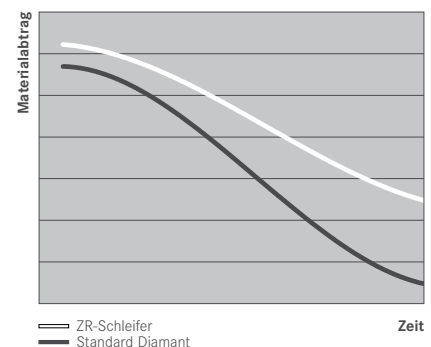


○ ZR371UF.314.025 (Rz= 1,1 - 1,3)

Entwicklung der Oberflächengüte (Rautiefe µm)

Spezialschleifer für den Einsatz in der Frästechnik.

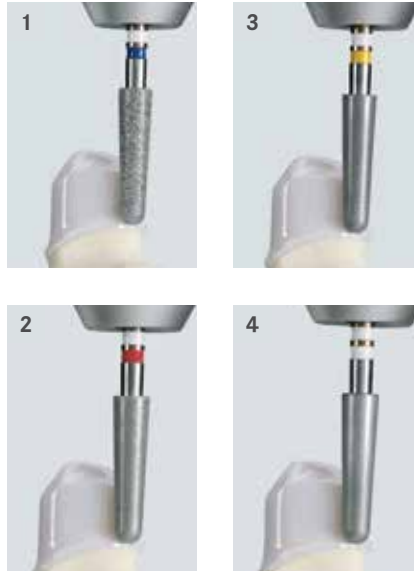
Im Zusammenhang mit herausnehmbarem Zahnersatz kommen Primärkronen aus Zirkoniumdioxid (ZrO₂) – in Fachkreisen vereinfacht Zirkonoxid genannt – immer häufiger zum Einsatz. Die Verbindung von Zirkonoxid-Primärkronen mit Galvano-Sekundärkronen zählt als besonders hochwertige Kombination bei Teleskoparbeiten. Die Vorteile der Hochleistungskeramik sind inzwischen allgemein geläufig. Neben ihren bekannten physikalischen wie biochemischen Eigenschaften überzeugen bei der Kombination mit der Galvanotechnik vor allem die sehr gute Passung mit den Sekundärteilen und die vereinfachte Handhabung für den Patienten bei der Prothesenein- und -ausgliederung. Darüber hinaus kann eine ästhetische Grundfarbe der Pfeilerzähne des Patienten beibehalten werden. Um die Funktion zu gewährleisten, ist eine optimale Oberflächenqualität der Zirkonoxid-Primärkrone zwingend notwendig. Um hier die oft zeitintensive Nachbearbeitung zu verkürzen, wurden für den Einsatz in der Turbine im Fräsgesetz spezielle Komet ZR-Schleifer entwickelt. Die exakt formkongruenten



Schleifer mit genau aufeinander abgestimmten Körnungen in einer Hochleistungsbindung führen zu präzisen Arbeitsergebnissen. Nur vier Bearbeitungsstufen sind erforderlich, um eine optimale Oberfläche zu erzielen. Die unterschiedlichen Körnungen sind durch ISO-Farbringe gekennzeichnet, um dem Techniker die Einhaltung der richtigen Anwendungsreihenfolge zu vereinfachen. Der goldene Schaft dient der leichteren Erkennung und Zuordnung der extra aufeinander abgestimmten Schleifwerkzeuge. Die Komet ZR-Schleifer für die zahntechnische Feinwerktechnik sind allererste Wahl für die präzise Bearbeitung von Zirkonoxid-Primärkronen.

Anwendung:

1. Formschliff mit mittlerer Körnung (M) Farbkennzeichnung blau-weiß.
2. Feinschliff mit feiner Körnung (F) Farbkennzeichnung rot-weiß.
3. Vorpolitur mit extra-feiner Körnung (EF) Farbkennzeichnung gelb-weiß.
4. Hochglanzpolitur ultra-feiner Körnung (UF) Farbkennzeichnung weiß-weiß.







Anwendungshinweise:

- Für eine optimale Oberfläche alle vier Bearbeitungsstufen einhalten.
- Drehzahlempfehlung: Die optimale Leistungsfähigkeit der Schleifer liegt bei $\varnothing_{opt.} 160.000 \text{ min}^{-1}$.
- Einsatz in der Präzisionslaborturbine im Fräsgerät unter Wasserkühlung.
- Es ist darauf zu achten, nur mit geringer Anpresskraft zu arbeiten (< 2N).







Kit 4439

-  **ZR373M.314.025** (0°)
-  **ZR373F.314.025** (0°)
-  **ZR373EF.314.025** (0°)
-  **ZR373UF.314.025** (0°)







Kit 4432

-  **ZR371M.314.025** (2°)
-  **ZR371F.314.025** (2°)
-  **ZR371EF.314.025** (2°)
-  **ZR371UF.314.025** (2°)







Kit 4440

-  **ZR374M.314.025** (1°)
-  **ZR374F.314.025** (1°)
-  **ZR374EF.314.025** (1°)
-  **ZR374UF.314.025** (1°)



Kit 4589

-  **ZR986M.315.012** (0°)
-  **ZR986F.315.012** (0°)
-  **ZR986EF.315.012** (0°)
-  **ZR986UF.315.012** (0°)