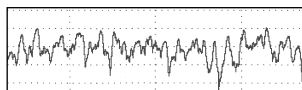


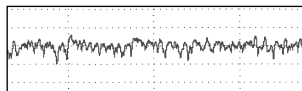
Obróbka ZrO₂ | Instrumenty szlifujące ZR



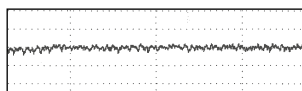
Cztery etapy obróbki pozwalające na uzyskanie doskonałego rezultatu.



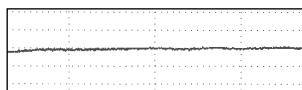
●○ ZR371M.314.025 (Rz= 13 - 13,8)



●○ ZR371F.314.025 (Rz= 6,4 - 6,8)



●○ ZR371EF.314.025 (Rz= 2,4 - 2,6)

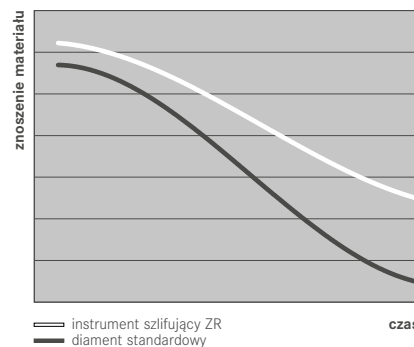


○ ZR371UF.314.025 (Rz= 1,1 - 1,3)

Opracowywanie jakości powierzchni
(głębokość porów μm)

Specjalne wiertła do frezowania.

Coraz częściej korony pierwotne w ruchomych konstrukcjach protetycznych wykonuje się z dwutlenku cyrkonu (ZrO₂) - zwanego w kręgach fachowych po prostu tlenkiem cyrkonu. Wykorzystanie koron pierwotnych z tlenku cyrkonu wraz z koronami wtórnymi wykonanymi metodą galwanizacji uznawane jest za niezwykle korzystne połączenie w przypadku protez teleskopowych. W międzyczasie poznaliśmy już zalety wysokowytrzymałych ceramik. Obok znanych cech fizycznych i biochemicznych charakteryzują się one w połączeniu z techniką galwanizacji przede wszystkim doskonałym dopasowaniem z koronami wtórnymi oraz nieskomplikowanym użytkowaniem dla pacjentów - dzięki łatwemu zakładaniu i zdejmowaniu protezy. Ponadto pozwalają na zachowanie estetycznego, podstawowego koloru zębów filarów danego pacjenta. Nieodzownym warunkiem prawidłowego funkcjonowania takich rekonstrukcji jest optymalna jakość powierzchni korony pierwotnej z tlenku cyrkonu. Aby skrócić zwykle czasochłonną obróbkę, firma Komet opracowała specjalne instrumenty do szlifowania ZR, przeznaczone na turbinę we frezarce.

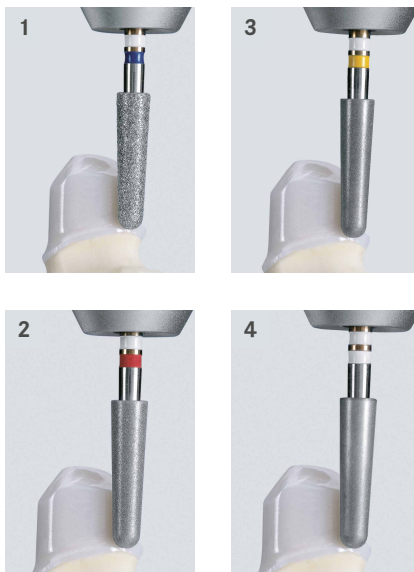


Wiertła o analogicznym kształcie i idealnie dopasowanej do siebie, wysoko wydajnej ziarnistości pozwalają na uzyskanie doskonałych wyników - i to tylko w czterech etapach roboczych.

Aby ułatwić technikowi zachowanie prawidłowej kolejności stosowania poszczególnych instrumentów, ich różne ziarnistości oznaczone są kolorowymi pierścieniami ISO. Złoty trzonek natomiast pozwala odróżnić i przyporządkować te narzędzia. Instrumenty szlifujące ZR firmy Komet przeznaczone do wykonywania precyzyjnych prac są najlepszym rozwiązaniem w ramach opracowywania koron pierwotnych z tlenku cyrkonu.

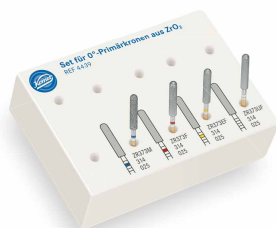
Zastosowanie:

1. Szlifowanie pożądanego kształtu przy użyciu instrumentu o średniej ziarnistości (M) z oznaczeniem w kolorze niebiesko-białym.
2. Szlifowanie ostateczne przy użyciu instrumentu o drobnej ziarnistości (F) z oznaczeniem w kolorze czerwono-białym.
3. Polerowanie wstępne przy użyciu instrumentu o ekstra-drobnej ziarnistości (EF) z oznaczeniem w kolorze żółto-białym.
4. Polerowanie na wysoki połysk przy użyciu instrumentu o ultra-drobnej ziarnistości z oznaczeniem w kolorze biało-białym.



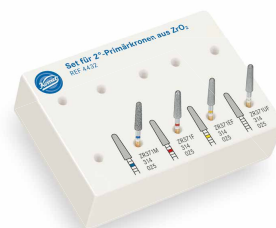
Wskazówki dot. stosowania:

- Aby otrzymać optymalne powierzchnie należy przestrzegać wszystkich czterech etapów postępowania.
- Zalecana liczba obrotów: optymalna wydajność szlifowania z liczbą obrotów $\odot_{opt.} 1\ 60\ 000\ min^{-1}$.
- Zastosowanie w precyzyjnej turbinie laboratoryjnej, zamontowanej we frezarce z chłodzeniem wodnym.
- Należy pamiętać, aby podczas pracy wywierać wyłącznie niewielki nacisk ($< 2N$).



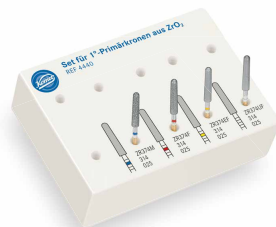
zestaw 4439

- \odot ZR373M.314.025 (0°)
- \odot ZR373F.314.025 (0°)
- \odot ZR373EF.314.025 (0°)
- \odot ZR373UF.314.025 (0°)



zestaw 4432

- \odot ZR371M.314.025 (2°)
- \odot ZR371F.314.025 (2°)
- \odot ZR371EF.314.025 (2°)
- \odot ZR371UF.314.025 (2°)



zestaw 4440

- \odot ZR374M.314.025 (1°)
- \odot ZR374F.314.025 (1°)
- \odot ZR374EF.314.025 (1°)
- \odot ZR374UF.314.025 (1°)



zestaw 4589

- \odot ZR986M.315.012 (0°)
- \odot ZR986F.315.012 (0°)
- \odot ZR986EF.315.012 (0°)
- \odot ZR986UF.315.012 (0°)