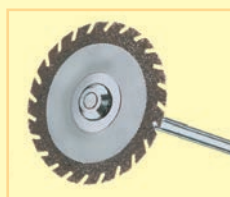


## Ceraflex




**Mocny, ząbkowany separator do ceramiki i kompozytów.** Wytrzymały, ząbkowany separator diamentowy do wstępnych separacji ceramiki i kompozytów, w dwóch rozmiarach.

**Grubość:** 0,25 mm  
**Diamentowanie:** obustronne  
**Forma:** zamontowana

śr. 16 mm 

REF 340 0013 0

śr. 22 mm 

REF 340 0003 0




Ząbkowanie powoduje chłodzenie podczas pracy, co jest pożądane przy separowaniu kompozytów.

## Microflex



**Najcieńszy separator diamentowy na świecie – 0,08 mm grubości.** Wytrzymały, elastyczny i cienki separator diamentowy do precyzyjnego separowania ceramiki i kompozytów.


**Grubość:** 0,08 mm  
**Diamentowanie:** obustronne  
**Forma:** zamontowana

śr. 12 mm 

REF 340 0014 2

śr. 16 mm 

REF 340 0014 1

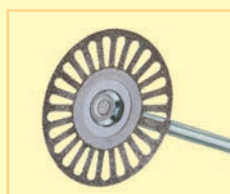
śr. 22 mm 

REF 340 0014 0



Microflex jest dostępny w 3 rozmiarach.


## Transflex-T



Elastyczne, przezierne separatory diamentowe do ceramiki.

Wentylowanie tarcz zwiększa ich elastyczność i umożliwia chłodzenie podczas pracy, a także pozwala kontrolować optycznie przeciwną stronę separacji.

**Grubość:** 0,20 mm      0,20 mm      0,25 mm  
**Diamentowanie:** jednostronne      jednostronne      obustronne  
**Forma:** zewnętrznie zamontowana      wewnętrznie zamontowana      zamontowana

śr. 16 mm 

REF 340 0010 0

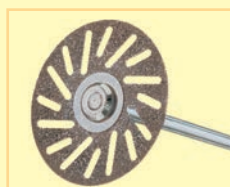
śr. 22 mm 

REF 340 0008 0      340 0009 0      340 0007 0



Separatory Transflex-T występują w dwóch diamentowaniach i dwóch rozmiarach.

## Transflex



**Bardzo mocny, bardzo trwały separator do pracy w ceramice.** Służy do wykonywania wstępnych i końcowych separacji mostów ceramicznych. Specjalne otwory wzmacniają jego sztywność, obniżają temperaturę pracy oraz umożliwiają kontrolę optyczną.

**Grubość:** 0,20 mm      0,20 mm      0,25 mm  
**Diamentowanie:** jednostronne      jednostronne      obustronne  
**Forma:** zewnętrznie zamontowana      wewnętrznie zamontowana      zamontowana

śr. 22 mm 

REF 340 0005 0      340 0006 0      340 0004 0



Transflex jest dostępny w 3 typach.

# Tarcze diamentowe

## Ultraflex, Superflex, Flexibel, Elastix

Wytrzymałe separatory diamentowe w różnych formach, grubościach, rozmiarach i gradacjach ziaren diamentowych.



### Ultraflex

Grubość Diamentowanie: Forma: śr. 19 mm	0,10 mm jednostronne zewnątrznie zam.	wewnętrznie zam.	0,15 mm obustronne zamontowana
unzamontowana	unzamontowana	unzamontowana	unzamontowana
REF	340 0034 0	340 0042 0	340 0027 9
śr. 22 mm	zamontowana	zamontowana	zamontowana
REF	340 0035 0	340 0054 0	340 0027 8

### Superflex

Grubość Diamentowanie: Forma: śr. 19 mm	0,13 mm jednostronne zewnątrznie zam.	wewnętrznie zam.	0,20 mm obustronne zamontowana
unzamontowana	unzamontowana	unzamontowana	unzamontowana
REF	340 0036 0	340 0043 0	340 0028 0
śr. 22 mm	zamontowana	zamontowana	zamontowana
REF	340 0037 0	340 0055 0	340 0029 0

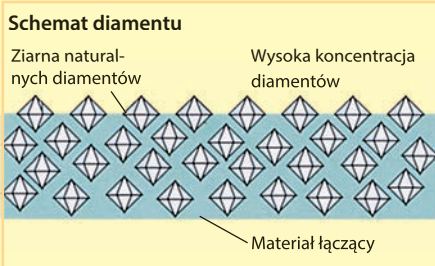
### Flexibel

Grubość Diamentowanie: Forma: śr. 19 mm	0,15 mm jednostronne zewnątrznie zam.	wewnętrznie zam.	0,23 mm obustronne zamontowana
unzamontowana	unzamontowana	unzamontowana	unzamontowana
REF	340 0038 0	340 0044 0	340 0030 0
śr. 22 mm	zamontowana	zamontowana	zamontowana
REF	340 0039 0	340 0056 0	340 0031 0

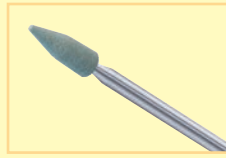
### Elastix

Grubość Diamentowanie: Forma: śr. 19 mm	0,17 mm jednostronne zewnątrznie zam.	wewnętrznie zam.	0,25 mm obustronne zamontowana
unzamontowana	unzamontowana	unzamontowana	unzamontowana
REF	340 0040 0	340 0045 0	340 0032 0
śr. 22 mm	zamontowana	zamontowana	zamontowana
REF	340 0041 0	340 0057 0	340 0033 0

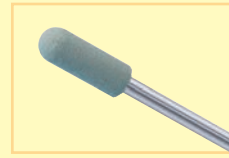
## Diagen-Turbo-Grinder, drobne



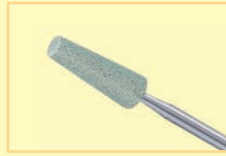
**Pełne, naturalne diamenty szlifierskie połączone sprasowaną ceramiką do opracowywania licowanych i pełnych ceramicznych koron i mostów.**  
Znakomite właściwości szlifujące i wysoka abrazyjność ostrych, naturalnych ziaren diamentowych, połączonych sprasowaną ceramiką zapewniają szybkie i czyste opracowywanie powierzchni ceramicznych.



**Walec mały, ostry**  
śr. 3,5 x 11 mm  
2 szt.  
REF 340 0015 5



**Walec mały, zaokrąglony**  
śr. 4,5 x 13 mm  
2 szt.  
REF 340 0016 5



**Stożek**  
śr. 3,5 x 11 mm  
2 szt.  
REF 340 0015 0



**Walec mały**  
śr. 4,8 x 13 mm  
2 szt.  
REF 340 0016 0



**Walec mały**  
śr. 6,5 x 13 mm  
2 szt.  
REF 340 0017 0



**Stożek odwrócony mały**  
śr. 6 x 8 mm  
1 szt.  
REF 340 0025 0



**Stożek odwrócony, duży**  
śr. 12 x 6 mm  
1 szt.  
REF 340 0024 0



**Soczewka**  
śr. 22 x 2 mm  
1 szt.  
REF 340 0021 0



**Tarczka**  
śr. 22 x 2 mm  
1 szt.  
REF 340 0022 0



**Krażek mały**  
śr. 15 x 3,5 mm  
2 szt.  
REF 340 0018 0



**Krażek duży**  
śr. 22 x 4,5 mm  
1 szt.  
REF 340 0019 0



**Zestaw**  
5 części, po 1 szt.:  
**Diagen-Turbo-Grinder dtg**  
REF 340 0020 0



**Zestaw**  
5-części, po 1 szt.:  
**Diagen-Turbo-Grinder**  
REF 340 0020 5



**1**  
**Stopy Au, Pd; CrNi**  
Pełne diamenty ceramiczne także dobrze zbierają stopy szlachetne i nieszlachetne.



**2**  
**Stopy Au, Pd; CrNi, CrCo**  
Diamenty właściwie wygładzają powierzchnie struktur metalowych, przygotowując je do licowania.



**3**  
**Ceramika**  
Drobne ziarna diamentowe zbierają ceramikę, dając jej właściwą fakturę i gładź.

### Idealne do obróbki tlenku cyrkonu - zalecane przez wiodących producentów systemów implantologicznych i ceramicznych



**1**  
Walec jest przeznaczony do obróbki prostych powierzchni.



**2**  
Odwrócony stożek jest pusty w środku, celem zchłodzenia procesu szlifowania.



**3**  
Diamenty ceramiczne są przeznaczone do pracy w ceramice naturalnej, syntetycznej, ceramice szklanej i tlenku cyrkonu.



**4**  
Odpowiednia gradacja ziaren diamentowych szybko zbiera materiał, pozostawiając gładkie powierzchnie.

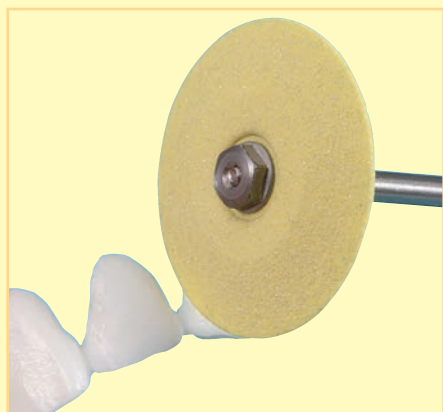


**5**  
Wiele kształtów dla wielu zastosowań.



**6**  
Bezproblemowa i szybka obróbka najtwardszych materiałów ceramicznych to oszczędność czasu pracy.

## Diagen-Turbo-Grinder, grube



### Diagen-Turbo-Grinder, grube - nowa jakość obróbki tlenku cyrkonu

- dwie gradacje ziaren powodują wydajniejszą pracę
- specjalne o 20 % trwalsze, ceramiczne spoiwo pomiędzy ziarnami diamentowymi
- efekt chłodzenia eliminuje mikrouszkodzenia w strukturze cyrkonu
- 11 kształtów dla indywidualnego wyboru przez każdego technika
- zalecany przez wiodących producentów cyrkonu i ceramiki\*
- dwa nowe kształty walców do wewnętrznych powierzchni koron

\* Firmy Ivoclar Vivadent, Vita i Teamziersie zalecają obróbkę cyrkonu i ceramiki przy użyciu Diagen-Turbo-Grinder.

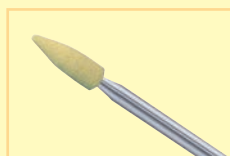
### Grube DTG do tlenku cyrkonu



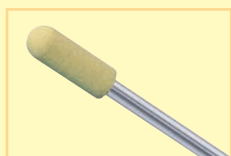
Znakomite opracowywanie cyrkonu dzięki ziarnom diamentowym o wielkości 26 µm.



Drobne DTG do ceramiki dentystycznej posiadają ziarna diamentowe wielkości 2 µm.



**Walec mały, ostry**  
śr. 3,5 x 11 mm  
2 szt.  
REF 340 G015 5



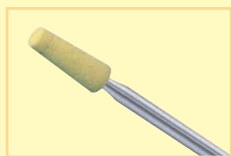
**Walec mały, zaokrąglony**  
śr. 4,5 x 13 mm  
2 szt.  
REF 340 G016 5



**Walec mały**  
śr. 4,5 x 13 mm, 2 szt.  
REF 340 G016 0



**Walec mały**  
śr. 6,0 x 13 mm  
2 szt.  
REF 340 G017 0



**Stożek**  
śr. 3,5 x 11 mm  
2 szt.  
REF 340 G015 0



**Soczewka**  
śr. 22 x 2 mm  
1 szt.  
REF 340 G021 0



1 Szybkie i czyste opracowywanie koron z tlenku cyrkonu jest faktem.



2 Obróbka bez nacisku jest warunkiem odpowiedniego chłodzenia podczas pracy.



3 Zaokrąglony czubek jest bardzo pomocny w pracy z koronami i mostami.



4 Specjalne, ceramiczne spoiwo zapewnia długą żywotność instrumentów.



5 Po żółtych, grubych DTG materiał finiruje się zielonymi, drobnymi diamentami. Idealne np. dla IPS e.max.



6 Po uszlachetnieniu powierzchni drobnym DTG, tam gdzie jest to wymagane można przystąpić do polerowania cyrkonu lub ceramiki pastą Zi-polish.

### Zubehör:



**Zi-polish**  
5 g  
REF 360 1002 5



Abrazyjna pasta polerska do wygładzania i nabłyszczania tlenku cyrkonu.

## Diabolo



Pełne diamenty o znakomitych właściwościach szlifierskich i ekstremalnie długiej żywotności.



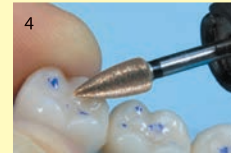
1 Najdrobniejsze Diabolo są od wielu lat standardem w obróbce ceramiki dentystycznej.



2 Wyjątkowa twardość pełnych diamentów Diabolo predystynuje je do pracy w najtrudniejszych materiałach.



3 Grubsze ziarna znakomicie sprawują się przy obróbce twardych stopów CoCr.



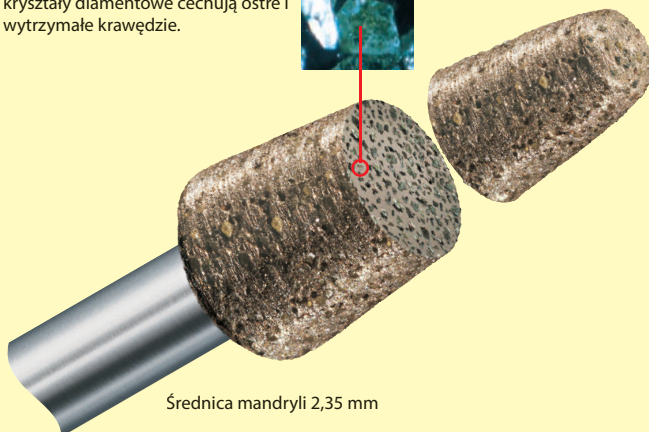
4 Wybór kształtów zadowolony każdego technika i pozwoli dobrać właściwy instrument.



5 Efektywność do ostatniego ziarna diamentowego to znak rozpoznawczy diamentów Diabolo.

## Pełne diamenty szlifierskie

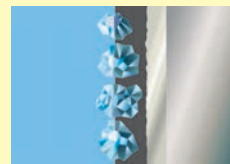
Starannie wyselekcjonowane kryształy diamentowe cechują ostre i wytrzymałe krawędzie.



Średnica mandryli 2,35 mm

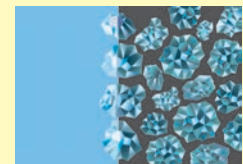
### Porównanie budowy diamentów szlifierskich:

Klasyczne diamenty galwaniczne.



Jednowarstwowa budowa diamentów galwanicznych.

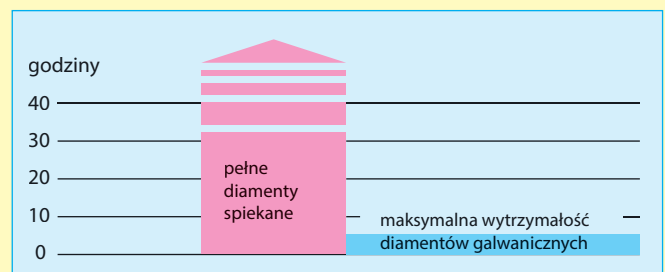
Pełne diamenty spiekane Diabolo.



Wielowarstwowa budowa pełnych diamentów Diabolo.

### Ekstraklasa pełnych diamentów, do szybkiej obróbki ceramiki i twardych metali.

Diamenty spiekane składają się z wielu warstw ziaren diamentowych połączonych w procesie syntezy specjalnym stopem metalu. Wielowarstwowa budowa zapewnia stałą, wieloletnią skuteczność procesu szlifowania. Cztery gradacje ziaren diamentowych dają możliwość pracy w różnych materiałach. Szeroki wybór kształtów pozwala znaleźć odpowiednią formę do każdego zastosowania.



Wynik: w porównaniu wytrzymałościowym pełnych i galwanicznych diamentów szlifierskich wyraźnie widać różnice. Diamenty Diabolo dzięki swojej budowie zapewniają długi czas pracy i niezmienną wraz z jego upływem skuteczność szlifowania.

# Diamenty pełne

## Diabolo

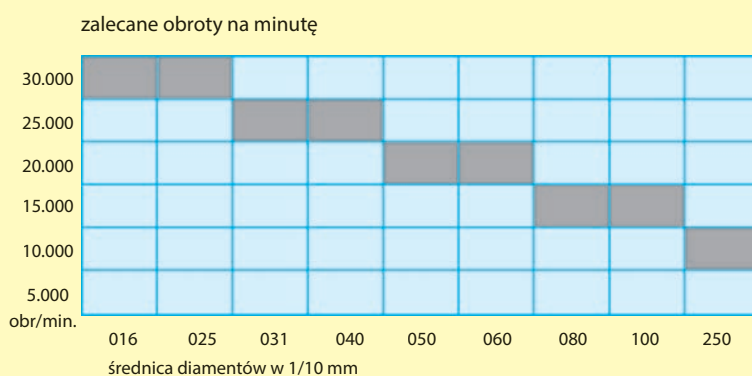
### Barwny kod

Wyraźne oznaczenie czterema kolorami, czterech wielkości ziaren diamentowych.

Kolor kodu	Wiel. ziaren	Pow. ziaren	Oznaczenie
	200 µm		bardzo grube / czarny
	130 µm		grube / zielony
	100 µm		normalne / bez kodu
	80 µm		drobne / czerwony

### Zalecane obroty

Obroty i nacisk (ok. 0,3 – 2 N) zawsze dopasować do obrabianego materiału.



### Numer zamówienia

Dla państwa wygody opracowano przejrzystą systematykę diamentów Diabolo.

#### Ostrość cięcia:

Podczas szlifowania odsłaniają się kolejne warstwy kryształów diamentowych z nowymi krawędziami tnącymi. Zapewnia to stałą wysoką trwałość i skuteczność.

#### Barwny kod:

Od drobnych do bardzo grubych! Szybki dobór właściwej gradacji ostrza do opracowywanego materiału.

#### Numer zamówienia:

Każdy diament jest wyraźnie opisany na swojej mandryli:



SF = gradacja ziaren  
199 = numer kształtu (C)  
050 = największa średnica ostrza (E)

#### Precyzja:

Każde wiertło ma absolutnie okrągłą część pracującą, przez to zużywa się ono równomiernie.

#### bredent ręczy za jakość:

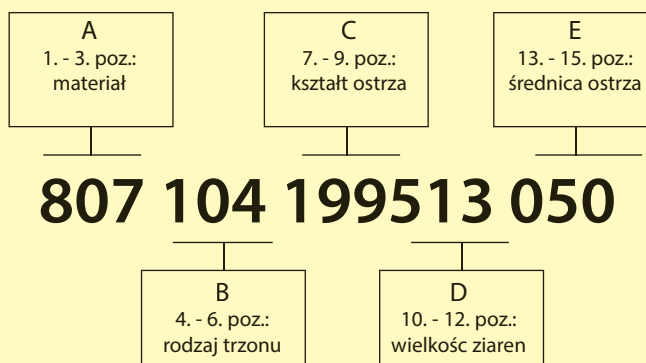
Każde wiertło przechodzi przez surową kontrolę jakości, zapewniając najwyższą wydajność szlifowania, aż do ostatniej warstwy.

#### Łatwa wymiana:

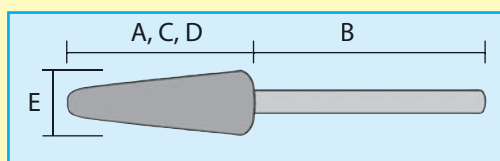
Zfazowana końcówka mandryli, ułatwiająca włożenie wiertła do wszystkich typów mikrosiłników.

### Numer ISO

Wszystkie wiertła mają oznaczenia ISO. Ten międzynarodowy numer składa się z 15 cyfr. Cyfry definiują następujące oznaczenia:







#### Diagramm Wiertło



## Diabolo

### Ostry stożek








	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
 REF	SS 165 023	SG 165 023	SN 165 023	SF 165 023
ISO-Nr.	807 104 165543 023	807 104 165533 023	807 104 165523 023	807 104 165513 023
 REF	SS 167 050	SG 167 050	SN 167 050	SF 167 050
ISO-Nr.	807 104 167543 050	807 104 167533 050	807 104 167523 050	807 104 167513 050
 REF	SS 213 016	SG 213 016	SN 213 016	SF 213 016
ISO-Nr.	807 104 213543 016	807 104 213533 016	807 104 213523 016	807 104 213513 016
 REF	SS 213 031	SG 213 031	SN 213 031	SF 213 031
ISO-Nr.	807 104 213543 031	807 104 213533 031	807 104 213523 031	807 104 213513 031



Korekty ceramicznych powierzchni żujących.

### Zaokrąglony stożek









	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
 REF	SS 198 025	SG 198 025	SN 198 025	SF 198 025
ISO-Nr.	807 104 198543 025	807 104 198533 025	807 104 198523 025	807 104 198513 025
 REF	SS 198 037	SG 198 037	SN 198 037	SF 198 037
ISO-Nr.	807 104 198543 037	807 104 198533 037	807 104 198523 037	807 104 198513 037
 REF	SS 199 031	SG 199 031	SN 199 031	SF 199 031
ISO-Nr.	807 104 199543 031	807 104 199533 031	807 104 199523 031	807 104 199513 031
 REF	SS 199 040	SG 199 040	SN 199 040	SF 199 040
ISO-Nr.	807 104 199543 040	807 104 199533 040	807 104 199523 040	807 104 199513 040
 REF	SS 199 050	SG 199 050	SN 199 050	SF 199 050
ISO-Nr.	807 104 199543 050	807 104 199533 050	807 104 199523 050	807 104 199513 050



Opracowywanie wewnętrznych powierzchni klamer.

### Stożek





	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
 REF	SS 171 016	SG 171 016	SN 171 016	SF 171 016
ISO-Nr.	807 104 171543 016	807 104 171533 016	807 104 171523 016	807 104 171513 016
 REF	SS 171 031	SG 171 031	SN 171 031	SF 171 031
ISO-Nr.	807 104 171543 031	807 104 171533 031	807 104 171523 031	807 104 171513 031
 REF	SS 172 031	SG 172 031	SN 172 031	SF 172 031
ISO-Nr.	807 104 172543 031	807 104 172533 031	807 104 172523 031	807 104 172513 031
 REF	SS 173 031	SG 173 031	SN 173 031	SF 173 031
ISO-Nr.	807 104 173543 031	807 104 173533 031	807 104 173523 031	807 104 173513 031
 REF	SS 173 040	SG 173 040	SN 173 040	SF 173 040
ISO-Nr.	807 104 173543 040	807 104 173533 040	807 104 173523 040	807 104 173513 040
 REF	SS 173 050	SG 173 050	SN 173 050	SF 173 050
ISO-Nr.	807 104 173543 050	807 104 173533 050	807 104 173523 050	807 104 173513 050



Opracowywanie ostrych krawędzi mostów.

### Stożek okrągły




	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
 REF	SS 261 050	SG 261 050	SN 261 050	SF 261 050
ISO-Nr.	807 104 261543 050	807 104 261533 050	807 104 261523 050	807 104 261513 050
 REF	SS 263 050	SG 263 050	SN 263 050	SF 263 050
ISO-Nr.	807 104 263543 050	807 104 263533 050	807 104 263523 050	807 104 263513 050

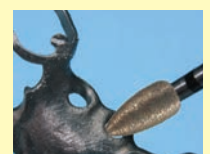


Opracowywanie powierzchni łuków podjęzykowych.

### Duży płomień



	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
 REF	SS 254 060	SG 254 060	SN 254 060	SF 254 060
ISO-Nr.	807 104 254543 060	807 104 254533 060	807 104 254523 060	807 104 254513 060




Opracowywanie powierzchni retencyjnych.

## Diabolo

### Wąski płomień







	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
 REF				SF 257 031
ISO-Nr.				807 104 257513 031



Opracowywanie powierzchni ceramicznych.

### Długi płomień









	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
 REF	SS 249 025	SG 249 025	SN 249 025	SF 249 025
ISO-Nr.	807 104 249543 025	807 104 249533 025	807 104 249523 025	807 104 249513 025
 REF	SS 250 016	SG 250 016	SN 250 016	SF 250 016
ISO-Nr.	807 104 250543 016	807 104 250533 016	807 104 250523 016	807 104 250513 016
 REF	SS 250 031	SG 250 031	SN 250 031	SF 250 031
ISO-Nr.	807 104 250543 031	807 104 250533 031	807 104 250523 031	807 104 250513 031
 REF	SS 251 031	SG 251 031	SN 251 031	SF 251 031
ISO-Nr.	807 104 251543 031	807 104 251533 031	807 104 251523 031	807 104 251513 031



Opracowywanie powierzchni międzyzębowych.

### Zaokrąglony walec





	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
 REF	SS 141 025	SG 141 025	SN 141 025	SF 141 025
ISO-Nr.	807 104 141543 025	807 104 141533 025	807 104 141523 025	807 104 141513 025
 REF	SS 141 031	SG 141 031	SN 141 031	SF 141 031
ISO-Nr.	807 104 141543 031	807 104 141533 031	807 104 141523 031	807 104 141513 031
 REF	SS 143 050	SG 143 050	SN 143 050	SF 143 050
ISO-Nr.	807 104 143543 050	807 104 143533 050	807 104 143523 050	807 104 143513 050
 REF	SS 143 080	SG 143 080	SN 143 080	SF 143 080
ISO-Nr.	807 104 143543 080	807 104 143533 080	807 104 143523 080	807 104 143513 080
 REF	SS 153 016	SG 153 016	SN 153 016	SF 153 016
ISO-Nr.	807 104 153543 016	807 104 153533 016	807 104 153523 016	807 104 153513 016
 REF	SS 153 031	SG 153 031	SN 153 031	SF 153 031
ISO-Nr.	807 104 153543 031	807 104 153533 031	807 104 153523 031	807 104 153513 031



Opracowywanie obszarów cerwikalnych.

### Ostry walec



	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
 REF	SS 131 016	SG 131 016	SN 131 016	SF 131 016
ISO-Nr.	807 104 131543 016	807 104 131533 016	807 104 131523 016	807 104 131513 016
 REF	SS 131 031	SG 131 031	SN 131 031	SF 131 031
ISO-Nr.	807 104 131543 031	807 104 131533 031	807 104 131523 031	807 104 131513 031



Uszlachetnianie powierzchni ceramicznych licowań.



## Diabolo

### Walec



	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
<b>REF</b>	SS 111 025	SG 111 025	SN 111 025	SF 111 025
ISO-Nr.	807 104 111543 025	807 104 111533 025	807 104 111523 025	807 104 111513 025
<b>REF</b>	SS 111 031	SG 111 031	SN 111 031	SF 111 031
ISO-Nr.	807 104 111543 031	807 104 111533 031	807 104 111523 031	807 104 111513 031
<b>REF</b>	SS 112 016	SG 112 016	SN 112 016	SF 112 016
ISO-Nr.	807 104 112543 016	807 104 112533 016	807 104 112523 016	807 104 112513 016
<b>REF</b>	SS 112 031	SG 112 031	SN 112 031	SF 112 031
ISO-Nr.	807 104 112543 031	807 104 112533 031	807 104 112523 031	807 104 112513 031
<b>REF</b>	SS 113 050	SG 113 050	SN 113 050	SF 113 050
ISO-Nr.	807 104 113543 050	807 104 113533 050	807 104 113523 050	807 104 113513 050



Opracowywanie powierzchni lutowanych.

### Odwrócony stożek

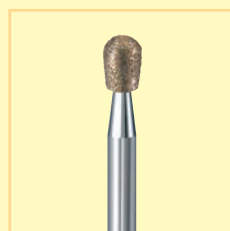


	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
<b>REF</b>	SS 227 016	SG 227 016	SN 227 016	SF 227 016
ISO-Nr.	807 104 227543 016	807 104 227533 016	807 104 227523 016	807 104 227513 016
<b>REF</b>	SS 227 031	SG 227 031	SN 227 031	SF 227 031
ISO-Nr.	807 104 227543 031	807 104 227533 031	807 104 227523 031	807 104 227513 031



Wypracowywanie krawędzi.

### Odwrócony, zaokrąglony stożek



	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
<b>REF</b>	SS 233 016	SG 233 016	SN 233 016	SF 233 016
ISO-Nr.	807 104 233543 016	807 104 233533 016	807 104 233523 016	807 104 233513 016
<b>REF</b>	SS 233 031	SG 233 031	SN 233 031	SF 233 031
ISO-Nr.	807 104 233543 031	807 104 233533 031	807 104 233523 031	807 104 233513 031



Opracowywanie trudnodostępnych powierzchni.

### Odwrócony ostrosłup



	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
<b>REF</b>	SS 014 018	SG 014 018	SN 014 018	SF 014 018
ISO-Nr.	807 104 014543 018	807 104 014533 018	807 104 014523 018	807 104 014513 018
<b>REF</b>	SS 014 021	SG 014 021	SN 014 021	SF 014 021
ISO-Nr.	807 104 014543 021	807 104 014533 021	807 104 014523 021	807 104 014513 021
<b>REF</b>	SS 014 050	SG 014 050	SN 014 050	SF 014 050
ISO-Nr.	807 104 014543 050	807 104 014533 050	807 104 014523 050	807 104 014513 050
<b>REF</b>	SS 014 080	SG 014 080	SN 014 080	SF 014 080
ISO-Nr.	807 104 014543 080	807 104 014533 080	807 104 014523 080	807 104 014513 080



Wypracowywanie krawędzi.

## Diabolo Cleaner



**Diabolo-Cleaner**  
1 szt.  
**REF 340 0100 0**

W procesie szlifowania pomiędzy ziarna diamentowe dostaje się obrabiany materiał. Aby go usunąć należy użyć czyścidla do diamentów - Diabolo Cleaner. Wystarczy przyłożyć ostrze wiertła do czyścidla i na parę sekund włączyć mikrosilnik.

## Diabolo

### Odwrócony pusty ostrosłup



	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
REF				SF 030 012
ISO-Nr.				807 104 030513 012
REF			SN 030 018	SF 030 018
ISO-Nr.			807 104 030523 018	807 104 030513 018
REF	SS 030 025	SG 030 025	SN 030 025	SF 030 025
ISO-Nr.	807 104 030543 025	807 104 030523 025	807 104 030523 025	807 104 030513 025
REF	SS 030 040	SG 030 040	SN 030 040	SF 030 040
ISO-Nr.	807 104 030543 040	807 104 030533 040	807 104 030523 040	807 104 030513 040
REF	SS 030 060	SG 030 060	SN 030 060	SF 030 060
ISO-Nr.	807 104 030543 060	807 104 030533 060	807 104 030523 060	807 104 030513 060



Pusty środek zapewnia stałą ostrość krawędzi tnącej i obniża temperaturę podczas szlifowania.

### Kula



	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
REF	SS 001 018	SG 001 018	SN 001 018	SF 001 018
ISO-Nr.	807 104 001543 018	807 104 001533 018	807 104 001523 018	807 104 001513 018
REF	SS 001 021	SG 001 021	SN 001 021	SF 001 021
ISO-Nr.	807 104 001543 021	807 104 001533 021	807 104 001523 021	807 104 001513 021
REF	SS 001 040	SG 001 040	SN 001 040	SF 001 040
ISO-Nr.	807 104 001543 040	807 104 001533 040	807 104 001523 040	807 104 001513 040
REF	SS 001 060	SG 001 060	SN 001 060	SF 001 060
ISO-Nr.	807 104 001543 060	807 104 001533 060	807 104 001523 060	807 104 001513 060



Opracowywanie płyt protez szkieletowych.

### Soczewka



	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
REF	SS 304 050	SG 304 050	SN 304 050	SF 304 050
ISO-Nr.	807 104 304543 050	807 104 304533 050	807 104 304523 050	807 104 304513 050
REF	SS 304 080	SG 304 080	SN 304 080	SF 304 080
ISO-Nr.	807 104 304543 080	807 104 304533 080	807 104 304523 080	807 104 304513 080
REF	SS 304 120	SG 304 120	SN 304 120	SF 304 120
ISO-Nr.	807 104 304543 120	807 104 304533 120	807 104 304523 120	807 104 304513 120



Indywidualizowanie powierzchni ceramicznych.

### Dysk



	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
REF	SS 072 040	SG 072 040	SN 072 040	SF 072 040
ISO-Nr.	807 104 072543 040	807 104 072533 040	807 104 072523 040	807 104 072513 040
REF	SS 072 060	SG 072 060	SN 072 060	SF 072 060
ISO-Nr.	807 104 072543 060	807 104 072533 060	807 104 072523 060	807 104 072513 060
REF	SS 072 080	SG 072 080	SN 072 080	SF 072 080
ISO-Nr.	807 104 072543 080	807 104 072533 080	807 104 072523 080	807 104 072513 080



Zbieranie dużych elementów metalowych.

### Zaokrąglony dysk



	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
REF	SS 056 100	SG 056 100	SN 056 100	SF 056 100
ISO-Nr.	807 104 056543 100	807 104 056533 100	807 104 056523 100	807 104 056513 100

Zdjęcia przedstawiają tylko jedno z wielu zastosowań każdego z wiertel Diabolo.

## Diabolo

### Tarcze



Do wstępnej obróbki.

	b.gruby 200 μm	gruby 130 μm	normal 100 μm	drobny 80 μm
<b>REF</b>	SS 327 004	SG 327 004	SN 327 004	SF 327 004
ISO-Nr.	807 104 327543 004	807 104 327533 004	807 104 327523 004	807 104 327513 004
śr. 25 x 0,4 mm				
<b>REF</b>	SS 327 010	SG 327 010	SN 327 010	SF 327 010
ISO-Nr.	807 104 327543 010	807 104 327533 010	807 104 327523 010	807 104 327513 010
śr. 25 x 1,0 mm				
<b>REF</b>	SS 327 020	SG 327 020	SN 327 020	SF 327 020
ISO-Nr.	807 104 327543 020	807 104 327533 020	807 104 327523 020	807 104 327513 020
śr. 25 x 2,8 mm				
<b>REF</b>	SS 327 030	SG 327 030	SN 327 030	SF 327 030
ISO-Nr.	807 104 327543 030	807 104 327533 030	807 104 327523 030	807 104 327513 030
śr. 25 x 3,0 mm				
<b>REF</b>	SS 327 080	SG 327 080	SN 327 080	SF 327 080
ISO-Nr.	807 104 327543 080	807 104 327533 080	807 104 327523 080	807 104 327513 080
śr. 7 x 0,4 mm				

### Tarcza Mini



	b.gruby 200 μm	gruby 130 μm	normal 100 μm	drobny 80 μm
<b>REF</b>				SF 327 001
ISO-Nr.				807 104 327513 001
śr. 15 x 0,2 mm				

### Tarcza Supra mała



	b.gruby 200 μm	gruby 130 μm	normal 100 μm	drobny 80 μm
<b>REF</b>			SN 327 002	SF 327 002
ISO-Nr.			807 104 327523 002	807 104 327513 002
śr. 20 x 0,2 mm				

### Tarcza Duo



	b.gruby 200 μm	gruby 130 μm	normal 100 μm	drobny 80 μm
<b>REF</b>			SN 327 005	
ISO-Nr.			807 104 327523 005	
śr. 20 x 0,5 mm				

### Tarcza Supra duża



	b.gruby 200 μm	gruby 130 μm	normal 100 μm	drobny 80 μm
<b>REF</b>			SN 327 003	SF 327 003
ISO-Nr.			807 104 327523 003	807 104 327513 003
śr. 30 x 0,3 mm				



Do separacji w metalu i ceramice.

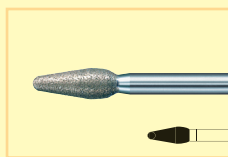
## Diabolo do turbiny

Szybka i efektywna obróbka tlenku cyrkonu i innych ekstremalnie twardych materiałów. Ekstraklasa wiertel diamentowych. Ekstremalnie ostre i wytrzymałe. FG – Diabolo to pełne, synteryzowane w wysokim ciśnieniu diamenty o drobnych ziarnach, do stosowania w turbinach i mikrosilnikach (z zastosowaniem adaptera), przeznaczone do obróbki najtwardszych materiałów.

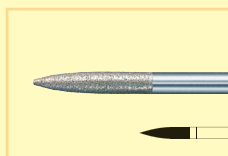
FG-Adapter z 1,6 na 2,35 do prostnicy i mikrosilnika  
opk.10-szt.  
REF 340 0100 2  
dostępny oddzielnie

### Zestaw

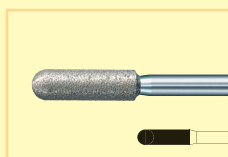
po 1 szt.:  
Diabolo do turbiny  
Płomyk 2  
Płomyk 1  
Walec  
Stożek  
Torpeda  
Płomyk  
REF 330 0116 6



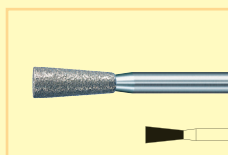
Płomyk 2  
REF FF 263 023



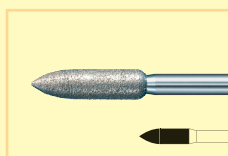
Płomyk 1  
REF FF 250 016



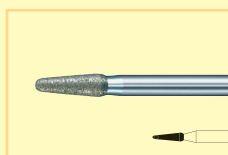
Walec  
REF FF 141 023



Stożek  
REF FF 227 023



Torpeda  
REF FF 289 023



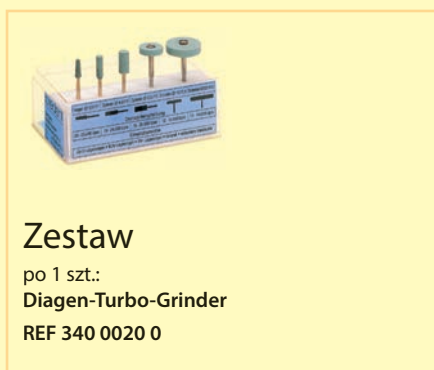
Płomyk  
REF FF 263 014



## Szybka, precyzyjna i ekonomiczna obróbka tlenku cyrkonu

Istotne jest systematyczne czyszczenie FG diamentów z Diabolo-Cleaner. Zwiększa to ostrość cięcia i usuwa tlenek cyrkonu z pomiędzy ziaren diamentu.

Zalecane są do końcowej obróbki koron i mostów z tlenku cyrkonu. Ceramika będąca spoiwem między ziarnami diamentowymi nie brudzi powierzchni cyrkonu.



### Zestaw

po 1 szt.:  
Diagen-Turbo-Grinder  
REF 340 0020 0

## Produkty dodatkowe:



Diabolo Cleaner  
1 szt.  
REF 340 0100 0



Turbina airaqua  
REF 110 0146 0