

Spezielle Lösungen für spezielle Aufgaben

Special solutions for
special tasks

Zirkonoxid/Zirconia

Aufgrund seiner Eigenschaften stellt
Zirkonoxid hohe Ansprüche an die
Bearbeitung.

Unser speziell auf Zirkonoxid abgestimmtes
Portfolio liefert immer die optimale Lösung.

Von der Bearbeitung des Weißlings über
die Korrektur der fertigen Restauration
bis hin zur Politur.

Ob für den Einsatz am Patienten, chairside
oder im Dentallabor.

Due to its properties, zirconium oxide sets
high demands for processing.

Our specially adjusted portfolio for
zirconium oxide always provides the
optimal solution.

From the processing of the pre-sintered
zirconia to the correction of the finished
restoration and polishing.

Whether for patient use, chairside
or in the dental laboratory.



Pusch®

There is no substitute for quality



ZIRAMANT Schleifer • ZIRAMANT-Instruments

mit Spezialdiamantierung
with special diamond coating

für **gesintertes**
Zirkonoxid, Keramik/
Silikatkeramik
for **sintered** zirconia
and ceramics/silicate
ceramics



**zwei mittlere
Diamant-
Körnungen**

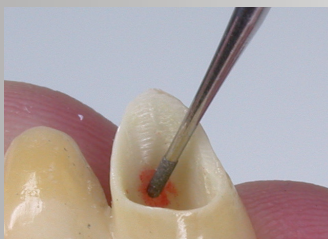
- Korrektur von
Abutments/
Restaurationen

**two medium
diamond grits**

- correction
of abutments/
restorations



FG	855Z	862Z	379Z
ISO Ø	014	016	014



**zwei feine
Diamant-Körnungen**

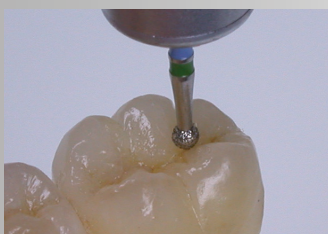
- Feinkorrektur bei
der Inkorporation

**two fine
diamond grits**

- fine correction
during incorporation



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



**grobe und mittlere
Diamant-Körnung**

- Trepanieren
von
Restaurationen

**coarse and medium
diamond grit**

- trepanation
of restorations



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



- Entfernen von
Restaurationen
- removal of
restorations



FG	6880Z	6855Z
ISO Ø	014	014

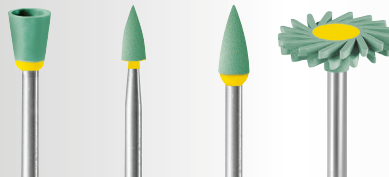
Anwendungen mit Turbine und Wasserspraykühlung
Empfohlene Arbeitsdrehzahlen = 140.000 - 160.000 min⁻¹
Applications using turbines with water spray cooling
Recommended Speed = 140.000 - 160.000 r.p.m.

2-stufiges diamantdurchsetztes Poliersystem 2-step diamond interspersed polishing system



• **Vorpolitur,**
türkis gelb

• **pre-polishing,**
turquoise yellow



W/RA	9907	9908	9909	9911
ISO Ø	060	030	040	140



• **Hochglanzpolitur,**
rosa gelb

• **high shine polishing,**
pink yellow



W/RA	9917	9918	9919	9921
ISO Ø	060	030	040	140

Empfohlene Arbeitsdrehzahlen = 7.000 - 10.000 min⁻¹

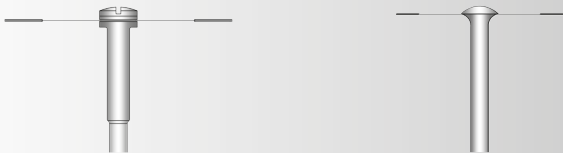
Recommended Speed = 7.000 - 10.000 r.p.m.

Diamantscheiben • Diamond disc

für Zirkonoxid-
Weißlinge
for pre-sintered
zirconia



- Abtrennen von Ansatzstegen • removal of webs
- Separieren • separate

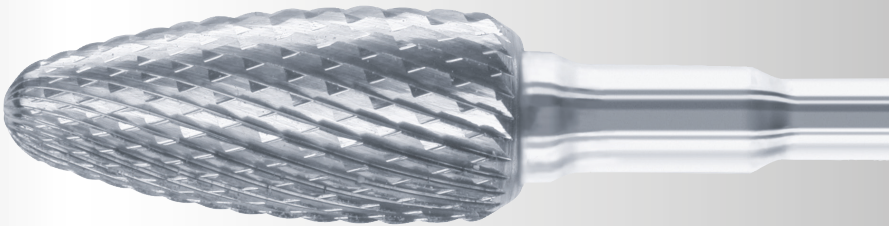


HST/HP		911PS	911H
ISO Ø		300	220

Weißlingbearbeitung mit
Diamantscheiben im Mikromotor
ohne Wasserkühlung.
Empfohlene Arbeitsdrehzahlen
= 15.000 min⁻¹

Working with diamond discs on
pre-sintered zirconia without
water spray cooling.
Recommended Speed
= 15.000 r.p.m.

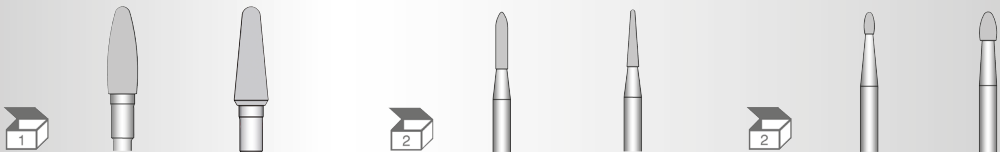
Hartmetall-Fräser • Carbide cutter



sehr feine X-Verzahnung super fine double cut



- Entfernen von Ansatzstegen, großflächiges Bearbeiten • removal of webs, working on large areas
- Heraustrennen von Zirkonoxid-Weißlingen aus dem Blank • removal of pre-sintered zirconia from the blank
- okklusale, linguale, palatinale Bearbeitung • occlusal, lingual, palatal processing



HST/HP		425FFX	429FFX		M428FFX	M433FFX		S423FFX	S423FFX
ISO Ø		040	045		016	016		014	023

Weißlingbearbeitung mit Hartmetallfräsern im Mikromotor
ohne Wasserkühlung.
Empfohlene Arbeitsdrehzahlen = 10.000 - 20.000 min⁻¹

Working with carbide cutters on pre-sintered zirconia
without water spray cooling.
Recommended Speed = 10.000 - 20.000 r.p.m.

KERA

mittlere X-Verzahnung medium double cut

- Trennen, Feinstrukturieren
- separating, fine structuring
- Formfräsen • shape milling



HST/HP		K433X	K426X
ISO Ø		016	023

feine X-Verzahnung fine double cut

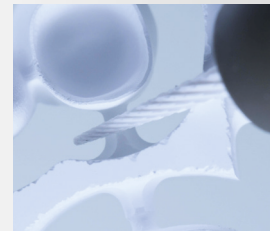
- okklusale und orale Nachbearbeitung
- occlusal and oral structuring



HST/HP		K423FX
ISO Ø		023

grobe schnittfreundige Verzahnung coarse power GQSR-cut

- Heraustrennen aus dem Blank
- separation from blank



HST/HP		K432GQSR
ISO Ø		023

2 in 1 Weißling-Politur (mittel/fein)

2 in 1 polisher for pre-sintered zirconia (medium/fine)

- Politur der Ansatzstellen, Ausdünnen der Ränder (grau/mittel)
- polishing the attachment points thinning the edges (grey/medium)
- Feinpolitur (weiß/fein)
- fine polishing (white/fine)



HST/HP		9800
ISO Ø		055

Empfohlene Arbeitsdrehzahlen = 15.000 min⁻¹
Recommended Speed = 15.000 r.p.m.

Die Hochleistungskeramik dieser KERA-Fräser hat im Vergleich zu Hartmetall ein bis zu 60% geringeres Eigengewicht, was ein angenehmeres Fräsverhalten zur Folge hat.

The high-performance ceramic material used for these KERA cutters is up to 60% lighter, thus permitting more gentle cutting.

Diamantscheiben • Diamond discs



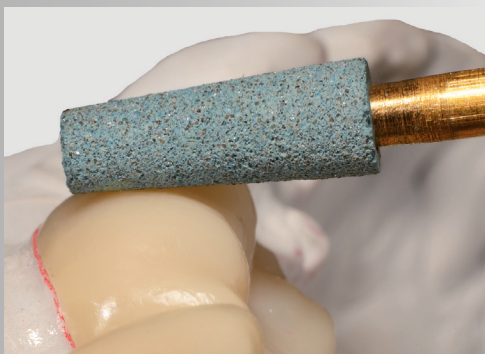
- Scheiben mit diamantdurch-
setztem Rand
zum interdentalen
Separieren
- discs with diamond
interspersed
edge for interdental
separation



HST/HP		7911	7912
ISO Ø		200	200

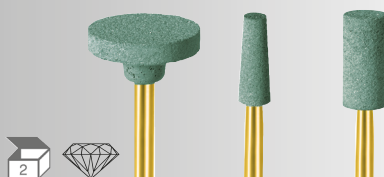
Empfohlene Arbeitsdrehzahlen = 15.000 min⁻¹
 Zur Vermeidung von Mikroissen: Stets mit Wasserkühlung arbeiten.
 Recommended Speed = 15.000 r.p.m.
 Always work with water cooling to avoid micro cracks

Diamantdurchsetzte Schleifkörper Diamond interspersed abrasives



- **ohne** Wasserkühlung einsetzbar
- minimierte Wärmeentwicklung
- synthetisch gebunden
- hohe Abtragsleistung
- Ausdünnen von Rändern,
Formkorrekturen
- can be used **without** waterspray
- minimized heat development
- synthetic bonded
- high cutting performance
- thinning of edges,
shape corrections

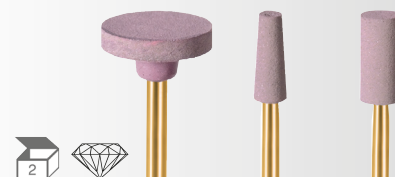
Korngröße grob grit size coarse



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.

Korngröße mittel grit size medium

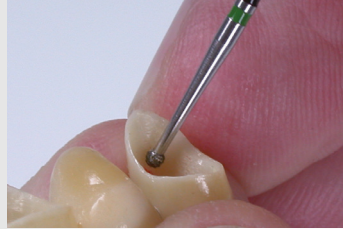


HST/HP		D702	D723	D722
ISO Ø		120	040	050

ZIRAMANT-Schleifer • ZIRAMANT-Instruments

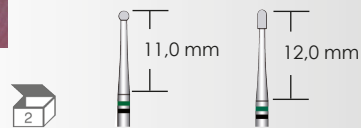
mit Spezialdiamantierung
with special diamond coating

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



• punktförmiges
und flächiges
Ausschleifen

• grinding punctual
and larger areas



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



• Formschleifen an
flächigen, konkaven
und schwer
zugänglichen
Bereichen

• shape grinding
on larger, concave
and inaccessible
areas



FG lg	6855Z	6860Z	6379Z
ISO	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	009	021	010	019
Gesamtlänge/Total length	27,80			

Anwendungen mit Turbine
und Wasserspraykühlung.
Empfohlene Arbeitsdrehzahlen =
180.000 - 200.000 min⁻¹

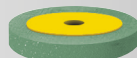
Applications using turbines
with water spray cooling.
Recommended Speed =
180.000 - 200.000 r.p.m.

2-stufiges diamantdurchsetztes Poliersystem 2-step diamond interspersed polishing system

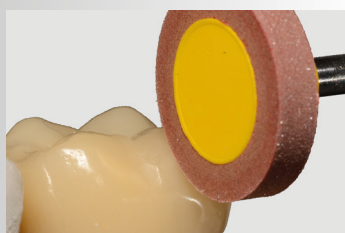


• Vorpolitur,
türkis-gelb

• pre-polishing,
turquoise yellow



HST/HP		9853	9852	9854	9855	
unmontiert						9856
unmounted						
ISO Ø		260	110	040	170	170



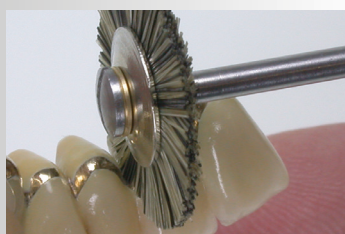
• Hochglanzpolitur,
rosa-gelb

• high shine polishing,
pink yellow



HST/HP		9863	9862	9864	9865	
unmontiert						9866
unmounted						
ISO Ø		260	110	040	170	170

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



• Hochglanzpolitur
mit Bürstchen
und Diamantpolierpaste (3µ)

• high shine polishing
with brush
and diamond
polishing paste (3µ)



HST/HP		9736	
ISO Ø		140	