



New Products 2013 Nouveaux produits 2013



ZD-Diamonds
ZD-Instruments
diamantés



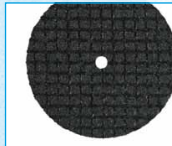
Gates Glidden
Gates Glidden



Polishing discs
Disques à polir



Milling technique
Technique de
fraisage



Separating disc
Disque à séparer

D+Z offers a complete range of instruments for the dental office and laboratory.

Why look through a lot of catalogues from different suppliers when you can get all you need from one source?

The complete D+Z range assures an optimal basis for safe working results.

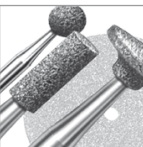
Drendel+Zweiling has always been customer oriented and therefore keeps extending its range for the dental office and laboratory constantly.

D+Z propose une gamme complète d'instruments pour le cabinet dentaire et le laboratoire.

Chez D+Z, vous trouverez un éventail de produits rassemblant tous ceux présents dans plusieurs catalogues. Donc une seule commande D+Z suffit à couvrir vos besoins.

Quels que soient les produits à usiner ou à polir, la large gamme D+Z vous permettra d'obtenir les résultats escomptés.

Afin de répondre aux exigences de ses clients, D+Z élargit constamment sa gamme de produits pour le cabinet et le laboratoire en adéquation avec l'évolution technologique.



Drendel + Zweiling
DIAMANT GmbH
Schürenbreder Weg 27
32689 Kalletal · Germany

fon: +49 (0) 5264 6579280
fax: +49 (0) 5264 6579284
info@drendel.com
www.drendel.com



ZD Diamond abrasives
ZD Instruments diamantés

**ZrO₂ – Diamond abrasives
 for work on zirconium oxide**

The popularity of tooth coloured restorations is constantly on the increase. Zirconium oxide has proven to be the perfect material for this application due to its reliable and durable properties, however, the great hardness of this material makes it very difficult to grind with conventional instruments.

Thanks to a special bonding and specially chosen diamond grains, these abrasive instruments facilitate efficient material reduction while creating a perfect surface finish without dark friction marks.

For optimal results we recommend to use the instruments in the red contra-angle at an optimal speed of 160,000 rpm.

**ZrO₂ – Instruments diamantés
 pour le traitement de la zircone**

De nos jours, les restaurations esthétiques respectant la couleur naturelle des dents gagnent de plus en plus de popularité. L'oxyde de zircone est fiable et durable, cependant difficile à traiter en réalité.

Les nouveaux instruments diamantés ZD spécialement développés à cet effet rendent le travail de l'oxyde de zircone plus facile et efficace. Dotés d'un liant spécial et de granulométries spécialement choisies, ces instruments permettent d'obtenir d'une part un retrait important de matériau et d'autre part une surface parfaite sans décolorations causées par friction d'autre part.

Pour obtenir les meilleurs résultats, nous recommandons l'utilisation sur contre-angle rouge avec une vitesse de 160.000 t/min.



ZD801

REF		ZD801
ISO	806.314.001....	014 023



ZD856

REF		ZD856
ISO	806.314.198....	018



ZD881

REF		ZD881
ISO	806.314.141....	016



ZD379

REF		ZD379
ISO	806.314.277....	023



ZD850

REF		ZD850
ISO	806.314.199....	016



ZD880CC

REF		ZD880CC
ISO	806.314.140....	012

Crown cutter
 Coupe-Couronnes



Gates Glidden
Gates Glidden

Gates Glidden

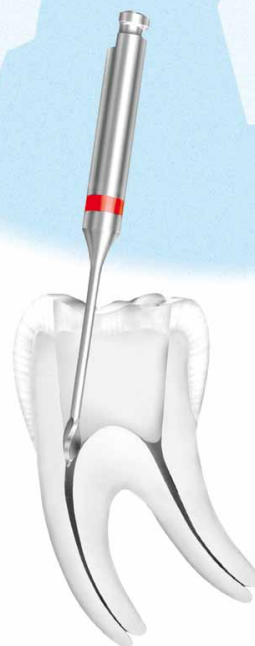
Once the root canals have been retrieved, the enlargement of the straight, coronal part of the canal entrance is a crucial step to help all subsequently used instruments penetrate and efficiently prepare the deeper portions of the canal.

Our stainless steel Gates Glidden reamers are applied in the Crown-Down technique and facilitate tapered reaming in the straight, coronal part of the root canal.

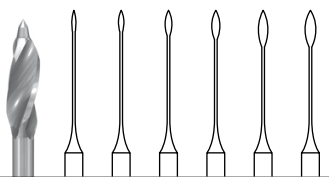
Gates Glidden

Après avoir localisé le canal radiculaire, il faut élargir la cavité d'accès canalaire droite pour faciliter une préparation effective et sûre pour le traitement ultérieur du canal radiculaire jusqu'à la constriction apicale à l'aide des instruments endodontiques.

Utilisés en respectant la technique « Crown-Down », les élargisseurs Gates Glidden en acier inoxydable permettent une préparation généreuse de l'orifice canalaire en créant une forme conique.

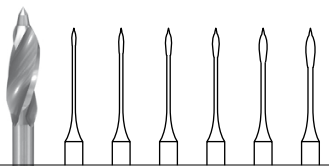


G180



REF	G180	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ISO	330.204.679.336...	050	070	090	110	130	150	

G180A



REF	G180A	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	...204....	050	070	090	110	130	150	





Composite Polishing *Polissage des composites*

Single-use polishers for composite restorations

The polishing discs and polishing strips facilitate optimal polishing of composite in three steps.

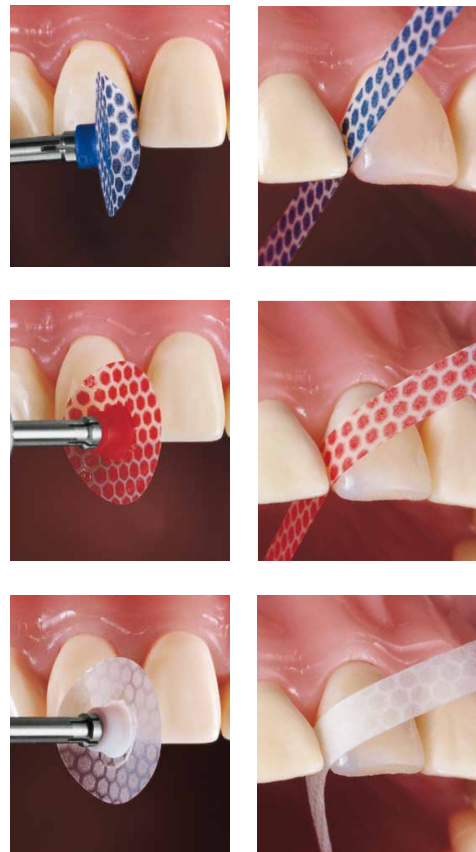
The transparent discs are provided with an aluminium oxide coating on both sides. The discs are mounted onto the Pop-on mandrel to assure precise and secure locking. The double-sided coating of the discs allows pushing and pulling movements without time-consuming change-over. The mandrel is completely covered by the discs, which minimizes the risk of damaging the restoration.

The strips are based on a clever 3 in 1 principle. All three grit sizes (from fine to coarse) are arranged in succession on each strip. Uncoated surfaces for insertion and handy grips at the ends facilitate the use of these polishing strips.

Polissoirs à usage unique pour les restaurations en composite

Les disques et strips à polir facilitent un polissage optimal des composites en trois étapes. Les disques sont des disques fins et transparents, revêtus sur les deux faces de particules d'oxyde d'alumine. Ils peuvent être montés sur le mandrin clip-on en toute sécurité, ce qui permet de travailler sans être obligé de retourner le disque. Le mandrin est complètement couvert par le disque à polir, préservant ainsi le risque de toute décoloration.

Le principe pratique « 3 en 1 » des strips signifie que les strips sont revêtus de trois granulométries sur une face, de gros grain à grains fin. Les zones d'insertion non-revêtues ainsi que les extrémités des strips en facilitent le maniement.





CC1M



REF CC1M		
...900...	090	130

CC1F



REF CC1F		
...900...	090	130

CC1UF



REF CC1UF		
...900...	090	130



CS40

CS20



Milling technique Technique de fraisage

Milling technique

A new range of cutters and polishers is now available from D+Z to facilitate efficient work on parallel and tapered surfaces (such as telescopic crowns, tapered crowns, bars for implant suprastructures and abutments) using the milling device.

Wax cutters CM364RA and CM356RA

The new wax cutters CM364RA and CM356RA achieve very fine surfaces in no time at all. Thanks to their special spiral-shaped blade geometry, subsequent scraping can be omitted. Important: Synchronous milling is recommended (in clockwise direction and with a clockwise drive) at a reduced speed of 3,000 rpm.

Coarse cutter CM364RCX and CM356RCX for non-precious metal alloys and titanium

The cutters CM364RCX and CM356RCX are designed for initial trimming of hard alloys. The cutters feature a coarse staggered toothing for optimal material reduction. Thanks to their prolonged service life they are economic in use. The cutters are operated in a contra-rotational direction using a clockwise drive. You can reduce premature wear of your cutter by using milling oil and working at a reduced speed of 6,000 rpm.

Fine cutters CM364RS and CM356RS for non-precious metal alloys and titanium

Used subsequently to coarse cutters, the fine cutters CM364RS and CM365RS achieve shiny surfaces thanks to their efficient toothing. The cutters are used in a contra-rotational direction at a reduced speed of 3,000 rpm and have to be lubricated with oil. If required, rework using oil and wax.

Technique de fraisage

D+Z propose une nouvelle gamme de fraises et polissoirs spécialement développés pour l'usinage rationnel des surfaces parallèles et coniques sur parallélomètre (par exemple couronnes télescopiques, couronnes coniques, suprastructures implantaire et piliers).

Fraises à cire CM364RA et CM356RA

Les fraises à cire CM364RA et CM356RA permettent d'obtenir une lisse surface dans un rien de temps. Grâce à la géométrie spéciale hélicoïdale de leurs lames, il n'est plus nécessaire de gratter la surface ensuite. Important : Fraisage en sens normal (dans le sens des aiguilles d'une montre, moteur avec rotation à droite) avec une vitesse de seulement 3.000 t/min.

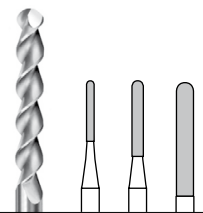
Fraises CM364RCX et CM356RCX pour le dégrossissage des alliages non-précieux et du titane

Nous avons développé les fraises CM364RCX et CM356RCX pour le dégrossissage des alliages durs. Grâce à leur grosse denture croisée, ces fraises se distinguent par leur excellente efficacité de coupe et leur grande longévité. Cela vous permet de faire des économies d'argent et de temps. Fraisage en sens inverse des aiguilles d'une montre (à contre-sens), moteur avec rotation à droite. Pour travailler en douceur, appliquer de l'huile de fraisage et respecter une vitesse optimale de 6.000 t/min.

Fraises CM364RS et CM356RS pour le fraisage fin et le lissage des alliages non-précieux et du titane

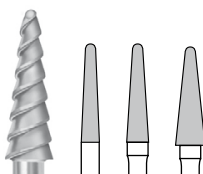
Développée pour le lissage final, la denture fine des fraises CM364RS et CM365RS est en mesure de briller votre pièce à usiner. Utilisation appropriée : Fraisage à contre-sens avec une vitesse de 3.000 t/min. Appliquer de l'huile de fraisage. Répéter le fraisage, si besoin est, avec de l'huile et de la cire de fraisage.

CM364RA



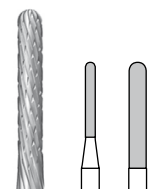
REF	CM364RA			
....103....		010	015	023

CM356RA



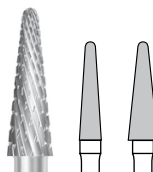
REF	CM356RA			
....103....		023	031	040

CM364RCX



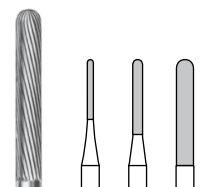
REF	CM364RCX			
....103....		015	023	

CM356RCX



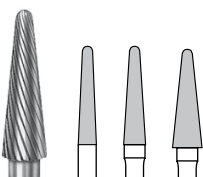
REF	CM356RCX			
....103....		031	040	

CM364RS



REF	CM364RS			
ISO	500.103.137.135....	010	015	023

CM356RS



REF	CM356RS			
ISO	500.103.200.135....	023	031	040



Coarse cutters CM364RMX and CM356RMX for gold alloys

D+Z recommends the cutters CM364RMX and CM356RMX with medium staggered toothing for the pre-milling of soft alloys or gold alloys. The cutters are also used in a contra-rotational direction at an optimal speed of 10,000 rpm and have to be lubricated with oil.

Fine cutters CM364RF and CM356RF

D+Z recommends the cutters CM364RF and CM356RF for fine trimming or initial polishing. The toothing of these cutters is provided with a special chamfer and is ideally suited for work on gold alloys. The cutters are used in contra-rotational direction at a speed of 3,000 rpm and have to be lubricated with oil and wax, if required.

Polishers for milling technique P9440C/M/F

The polishers P9440C, P9440M and P9440F are designed for polishing telescopic crowns. Prior to polishing, the surfaces of crowns have to be finely milled to ensure that they are smooth and scratch-free. Polishing is carried out in three steps (C = coarse (dark brown), M = medium (reddish brown), F = fine (green)) from initial polishing to high-shine polishing. The polishers are used dry at a maximum speed of 6,000 rpm.

P 9440 C P 9440 M P 9440 F

L mm



REF	P 9440 C	
...	103...	060
REF	P 9440 M	
...	103...	060
REF	P 9440 F	
...	103...	060

Fraises CM364RMX et CM356RMX pour le fraisage grossier des alliages d'or

D+Z recommande les fraises CM364RMX et CM356RMX avec denture moyenne croisée pour le fraisage préliminaire des alliages doux et des alliages d'or. Fraisage à contre-sens, avec de l'huile et avec une vitesse optimale de 10.000 t/min.

Fraises CM364RF et CM356RF pour le fraisage fin

Pour le fraisage fin ou bien le pré-polissage, D+Z recommande les fraises CM364RF et/ou CM356RF. Le chanfrein spécial de la denture de ces fraises les rend idéalement adaptées aux alliages contenant de l'or. Utilisation appropriée : Fraisage à contre-sens, avec de l'huile et de la cire de fraisage (si nécessaire), vitesse optimale 3.000 t/min.

Polissoirs adaptés à la technique de fraisage P9440C/M/F

Les polissoirs P9440C, P9440M et P9440F facilitent le polissage des couronnes télescopiques tout en respectant leur forme. Avant de commencer à polir, les surfaces doivent être préparées de forme optimale, c'est-à-dire, elles doivent être finement fraisées, brillantes et sans rainures. Le polissage s'effectue en trois étapes, du pré-polissage au brillantage (C = grain gros (brun foncé), M = grain moyen (brun rouge), F = grain fin (vert)). Travailler à sec, avec une vitesse maximale de 6.000 t/min.



CM364RMX

REF	CM364RMX		
ISO	500.103.137.190...	010	015 023



CM356RMX

REF	CM356RMX		
ISO	500.103.200.190...	023	031 040



CM356RF

REF	CM356RF		
ISO	500.103.200.103...	023	031 040



CM364RF

REF	CM364RF		
ISO	500.103.137.103...	010	015 023



Separating disc 9507 Disque à séparer 9507

Fibre-reinforced separating disc 9507

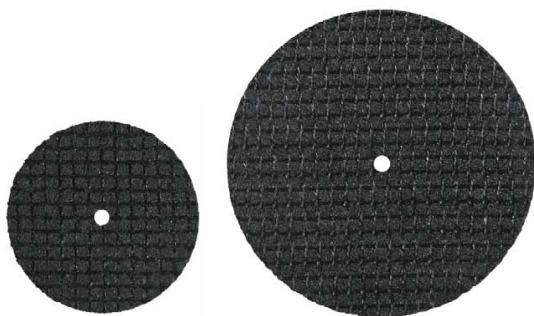
This separating disc is predestined for efficient and quick removal of sprues on non-precious metal alloys. The disc is reinforced with glass fibre which makes it particularly resistant to fracture.

The disc in size 250 is used at an optimal speed of 20,000 rpm, whereas size 400 is preferably used at a reduced speed of 10,000 rpm.

Disque à séparer renforcé de fibre 9507

Aucun travail n'est trop dur pour ce disque ! Renforcé pour une meilleure résistance à la fracture, ce disque permet une séparation vite et efficace des tiges de coulée des alliages non-précieux.

Pour obtenir les meilleurs résultats, travailler avec une vitesse optimale de 25.000 t/min. (disque 250) ou bien 10.000 t/min. (disque 400).



9507

REF	9507		
ISO	613.900.371.534....	250	400

Drendel + Zweiling
DIAMANT GmbH
Schürenbreder Weg 27
32689 Kalletal · Germany

fon: +49 (0)5264 6579280
fax: +49 (0)5264 6579284
info@drendel.com
www.drendel.com