



New Products 2013 Neue Produkte 2013



ZD-Diamonds
ZD-Diamanten



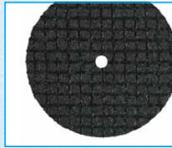
Gates Glidden
Gates Glidden



Polishing discs
Polierscheiben



Milling technique
Frästechnik



Separating disc
Trennscheibe

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.

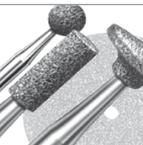
Drendel+Zweiling has always been customer oriented and therefore keeps extending its range for the dental office and laboratory constantly.

D+Z – der Vollsortimenter für die zahnärztliche Praxis und das zahn-technische Labor.

Warum in unterschiedlichen Katalogen suchen, wenn man alles aus einer Hand bekommen kann?

Das Vollsortiment von D+Z bietet Ihnen die optimale Voraussetzung für sichere Arbeitsergebnisse.

Drendel+Zweiling orientiert sich an den Kundenwünschen und erweitert deshalb kontinuierlich das Angebot für Praxis und Labor.



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-Zirkonschleifer

**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 – Diamantschleifer
 zur Zirkonbearbeitung**

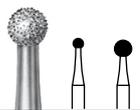
Zirkonoxid wird zu einem immer beliebteren Material für zahnfarbene Restaurationen. Es ist ein sehr zuverlässiger, langlebiger Werkstoff, der auf Grund seiner Härte aber schwer zu bearbeiten ist.

Mit den ZD-Diamanten stehen nun Spezialinstrumente zur Verfügung, die das Arbeiten auf Zirkonoxid erleichtern und effizienter machen. Durch eine spezielle Bindung und Diamantkornauswahl bieten die Schleifer eine hohe Abtragsleistung und erzielen gleichzeitig eine perfekte Oberfläche ohne dunkle Streifen durch zu hohe Reibung.

Bei Einsatz im roten Winkelstück und einer Drehzahl von 160.000 min⁻¹ erzielen die ZD-Schleifer optimale Ergebnisse.

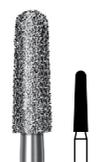


ZD801



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
 Kronentrenner



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.

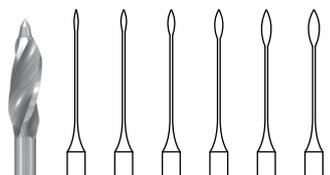
Gates Glidden

Nach dem Auffinden der Wurzelkanäle ist die großzügige Erweiterung des koronalen, geraden Kanaleingangsbereiches ein wichtiger Schritt, um mit nachfolgenden Wurzelkanalinstrumenten den Kanal in der Tiefe sicher und effektiv aufbereiten zu können.

Hierfür stehen Gates Glidden Erweiterer aus rostfreiem Stahl zur Verfügung, die in der Crown-Down Technik eingesetzt, den Kanaleingang großzügig und konisch aufbereiten.

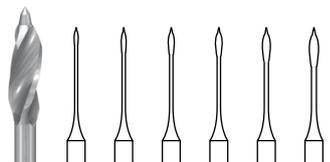


G180



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

G180A



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





Composite Polishing Composite Politur

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.

Einmalpolierer für Composite Restaurationen

Die Polierscheiben und Polierstreifen ermöglichen eine optimale Composite Politur in drei Stufen.

Die Polierscheiben bestehen aus einem transparenten Träger, der beidseitig mit Aluminiumoxid beschichtet ist.

Sie werden einfach und sicher auf dem Pop-On-Mandrell arretiert und können ohne zeitaufwendiges Umstecken sowohl ziehend als auch schiebend eingesetzt werden. Der Clip bedeckt das Mandrell stirnseitig und minimiert so das Risiko die Restauration zu beschädigen.

Den Polierstreifen liegt ein praktisches 3-in-1 System zu Grunde. Auf einem Polierstreifen sind alle 3 Körnungen aufgebracht, von grob bis fein. Die unbelegten Einfädelflächen sowie Griffflächen am Rand ermöglichen ein einfaches Handling der Polierstreifen.





CC1M



REF CC1M		
...900....	090	130

CC1F



REF CC1F		
...900....	090	130

CC1UF



REF CC1UF		
...900....	090	130



CS40

CS20



Milling technique Frästechnik

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 CM356RS 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.

Frästechnik

Für die rationelle Bearbeitung von parallelen und konischen Flächen mit dem Fräsgerät (z. B. Teleskopkronen, Konuskronen, Stege für Implantatsuprastrukturen sowie Abutments) bietet D+Z jetzt ein neues Sortiment an Fräsern und Polierern an.

Wachsfräser CM364RA und CM356RA

Mit den Wachsfräsern CM364RA und CM356RA erreichen Sie im Handumdrehen glatte Oberflächen. Durch die spezielle, gewendelte Schneidengeometrie können Sie auf anschließendes Schaben verzichten. Wichtig: Gleichlaufräsen (mit dem Uhrzeigersinn bei rechtsdrehendem Antrieb) und lediglich 3.000 min⁻¹.

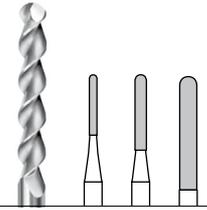
Grobfräser CM364RCX und CM356RCX für NEM-Legierungen und Titan

Für das Grobfräsen von harten Legierungen sind die Fräser CM364RCX und CM356RCX gemacht. Die grobe Kreuzverzahnung der Fräser leistet einen optimalen Abtrag und hat eine gute Standzeit, damit Sie wirtschaftlich arbeiten können. Fräsen Sie bei rechtsdrehendem Antrieb gegen den Uhrzeigersinn (Gegenlaufräsen) und schonen Sie Ihre Fräser durch den Einsatz von Fräsöl und moderaten Drehzahlen von 6.000 min⁻¹.

Feinfräser CM364RS und CM356RS für NEM-Legierungen und Titan

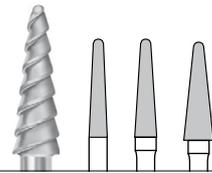
Die schnittfreudige Schlichtverzahnung der Fräser CM364RS und CM356RS zum anschließenden Glätten erzeugt auf Ihren Werkstücken bereits einen erfreulichen Glanz! Einsatz: Gegenlaufräsen mit Öl, ggf. anschließend zusätzlich mit Öl und Fräs wachs mit Drehzahlen von lediglich 3.000 min⁻¹.

CM364RA



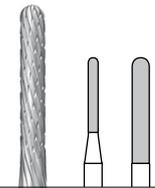
REF	CM364RA			
103....	010	015	023

CM356RA



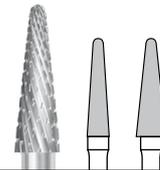
REF	CM356RA			
103....	023	031	040

CM364RCX



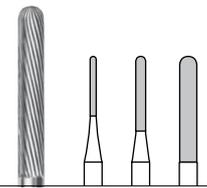
REF	CM364RCX			
103....	015	023	

CM356RCX



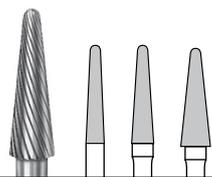
REF	CM356RCX			
103....	031	040	

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

Grobfräser CM364RMX und CM356RMX für Goldlegierungen

Für das Vorfräsen von weicheren bzw. Goldlegierungen empfiehlt D+Z die Fräser CM364RMX und CM356RMX mit einer mittleren Kreuzverzahnung. Auch hier arbeiten Sie mit Gegenaufräsen und Öl, jedoch mit einer Drehzahl von opt. 10.000 min⁻¹ optimal.

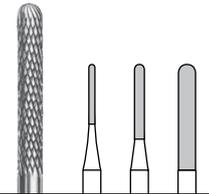
Feinfräser CM364RF und CM356RF

Für das Feinfräsen, das hier eine Art Vorpolitur darstellt, empfiehlt D+Z weiterhin die Fräser CM364RF bzw. CM356RF. Die Verzahnung dieser Fräser ist mit einer ideal für Goldlegierungen geeigneten Fase ausgestattet. Der Einsatz erfolgt im Gegenaufräsen mit Öl und ggf. Wachs bei 3.000 min⁻¹.

Frästechnikpolierer P9440C/M/F

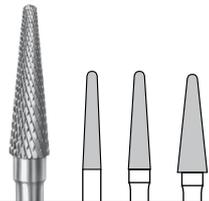
Die Frästechnikpolierer P9440C, P9440M und P9440F erleichtern die formkongruente Politur Ihrer Teleskopkronen. Die Oberflächen sollten durch das vorhergehende Feinfräsen bereits optimal vorbereitet sein, d.h. glänzen und frei von Riefen sein. Die Politur erfolgt in 3 Schritten (C = dunkelbraun, M = rotbraun, F = fein) von der Vorpolitur bis zum Hochglanz. Der Einsatz der Polierer erfolgt trocken und bei max. 6.000 min⁻¹.

CM364RMX



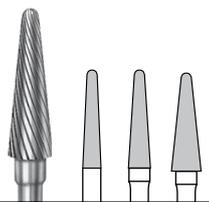
REF	CM364RMX		
ISO	500.103.137.190...	010	015 023

CM356RMX



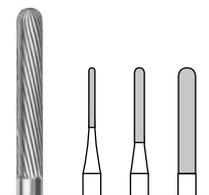
REF	CM356RMX		
ISO	500.103.200.190...	023	031 040

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 *Trennscheibe 9507*

Fibre-reinforced separating disc 9507

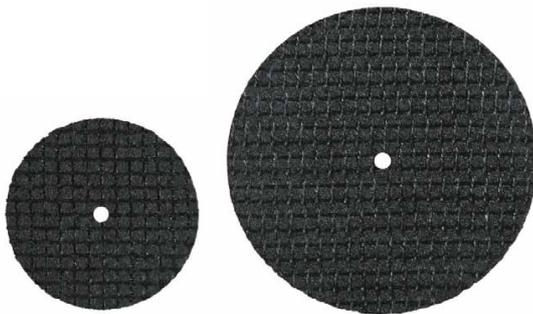
This separating disc is predestined for efficient and quick removal of sprues on non-precious metal alloys. The disc is reinforced with glass fibre which makes it particularly resistant to fracture.

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.

Die gewebeverstärkte Trennscheibe 9507

*Die Trennscheibe für harte Arbeit!
Ihre Verstärkung mit einem Glasfasergewebe beugt Brüchen vor, so dass Sie ungestört und schnell Angusskanäle von NEM-Legierungen trennen können.*

Optimal setzen Sie die 250er-Scheibe bei 20.000 min⁻¹ ein, die 400er-Scheibe schonen Sie mit moderaten Drehzahlen von 10.000 min⁻¹.



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