

Diamants dans la masse STONER

L'évolution des divers matériaux nécessite des instruments toujours plus performants pour leur usinage. Il est important qu'un tel instrument puisse être appliqué pour les matériaux les plus divers possible. Les instruments diamantés par frittage offre des avantages en terme de coûts et temps de préparation, au laboratoire de prothèse.

Contrairement aux instruments diamantés par galvanoplastie qui ne comporte qu'une couche de diamants, les instruments diamantés par frittage sont diamantés dans la masse. Les grains diamantés sont réalisés avec un liant métallique, compatible avec les céramiques. La qualité des grains diamantés utilisés pour les instruments diamantés par frittage, ainsi que le liant métallique spécial, garantissent d'excellents résultats.



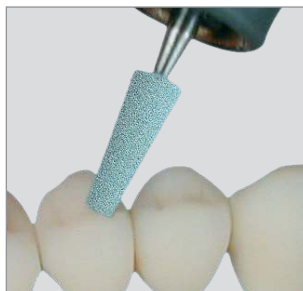
Faconnage et grande réduction



Traitement de la coulée des modèles



Contourer les incrustations en céramique ou en résine



Faconnage des sillons et faces occlusales. Contourage des surfaces anatomiques

DIAMANTS DANS LA MASSE



Cône renversé

Page

ID 19



Cylindre, bout plat

ID 19-20



Ogive

ID 19-20



Cône, bout plat

ID 19-20



Cône, pointu

ID 19



Flamme

ID 19



Cylindre, bout arrondi



Cône renversé

ID 19



Boule

ID 19



Cylindre, bout arrondi

ID 20



Cône bout arrondi

Page

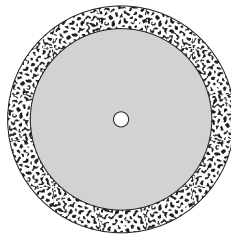
ID 19-20



Roue

ID 19-20

DISQUES DIAMANTÉ DANS LA MASSE



Disque diamanté dans la masse

Page

ID 20



Disque diamanté dans la masse

ID 20

SUPERMAX



SuperMax

Page

ID 21

CERAPRO



CeraPro

Page

ID 22



CeraTec

ID 22

RUBYNIT



Rubynit - Abrasifs

Page

ID 23

INSTRUMENTS DIAMATÉS PAR FRITTAGE

INSTRUMENTS DIAMANTÉS • Stoner.

50

Grain fin

15.000 - 20.000

1



L mm	2,5	10,0	10,0	10,0	8,0	6,0	4,0	2,0	1,5
Taille Ø 1/10 mm	037	037	037	037	037	016	018	031	027
Réf. N°	● 5002HP	● 5005HP	● 5008HP	● 5009HP	● 5022HP	● 5023HP	● 5024HP	● 5025HP	● 5026HP
ISO No. 807 104...	012 513 037	112 513 037	250 513 037	172 513 037	161 513 037	248 513 016	110 513 018	023 513 031	023 513 027

50

Grain fin

15.000 - 20.000

1



L mm	2,0	3,0	10,0	4,0
Taille Ø 1/10 mm	022	020	037	050
Réf. N°	● 5027HP	● 5028HP	● 5029HP	● 5030HP
ISO No. 807 104...	023 513 022	488 513 020	225 513 037	030 513 050

51

Grain standard

15.000 - 20.000

1



L mm		2,5	4,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Taille Ø 1/10 mm	037	037	050	037	050	037	037	037
Réf. N°	5101HP	5102HP	5103HP	5105HP	5106HP	5107HP	5108HP	5109HP
ISO No. 807 104...	001 523 037	112 523 037	013 523 050	112 523 037	112 523 050	142 523 037	250 523 037	172 523 037

51

Grain standard

15.000 - 20.000

1



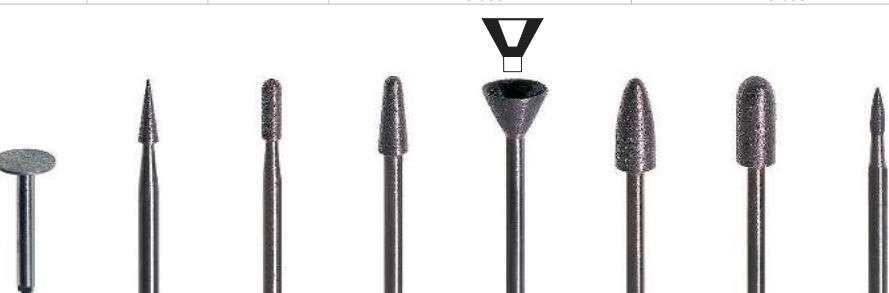
L mm	10,0	10,0	0,6	0,6	0,25
Taille Ø 1/10 mm	050	050	080	220	220
Réf. N°	5110HP	5111HP	5112HP	5113HP	5122HP
ISO No. 807 104...	174 523 050	199 523 050	370 523 080	345 523 220	345 523 220
U _{max}				20.000	20.000

51

Grain standard

15.000 - 20.000

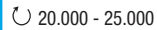

1



L mm	0,5	8,0	9,0	10,0	5,0	12,0	12,0	6,0
Taille Ø 1/10 mm	080	023	023	037	080	050	050	016
Réf. N°	5114RA	5115HP	5117HP	5118HP	5119HP	5120HP	5121HP	5123HP
ISO No. 807 104...		161 523 023	141 523 023	199 523 037	030 523 080	274 523 050	143 523 050	272 523 016
ISO No. 807 204...	370 523 080							

DIAMANTS DANS LA MASSE



52 Gros grain

 20.000 - 25.000
 1



L mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Taille Ø 1/10 mm	037	050	037	037	050	037
Réf. N°	● 5205HP	● 5206HP	● 5208HP	● 5209HP	● 5211HP	● 5218HP
ISO No. 807 104...	112 542 037	112 542 050	250 542 037	172 542 037	199 542 050	199 542 037



53 Super-gros grain

 20.000 - 25.000
 1



L mm	12,0	12,0
Taille Ø 1/10 mm	050	050
Réf. N°	● 5331HP	● 5332HP
ISO No. 807 104...	274 543 050	143 543 050

5122 / 5113

 max
 1





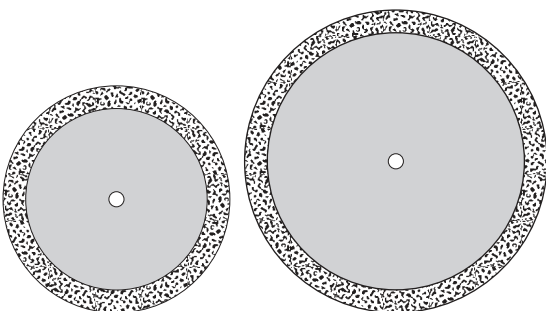
L mm	0,25	0,6
Taille Ø 1/10 mm	220	220
Réf. N°	5122HP	5113HP
ISO No. 807 104...	345 523 220	345 523 220
	20.000	20.000

Disque diamanté dans la masse

Pour céramique, métaux précieux et chromecobalt, pour tronçonner les tiges de coulées.

DSB 321

 max
 1



L mm	0,30	0,30
Taille Ø 1/10 mm	300	400
Réf. N°	DSB321.524.300HP	DSB321.524.400HP
ISO No. 807 104...	321 524 300	321 524 400
	10.000	10.000

Disque diamanté dans la masse

Disque diamanté pour plâtre, avec bord diamanté dans la masse, pour dies, pour la séparation des arcades dentaires dans les modèles en plâtre.

Diamant fritté à liant organique, pour l'usinage de la céramique et des métaux, permet une abrasion puissante sans échauffement de l'objet. Adapté pour l'abrasion puissante et la suppression des canaux d'alimentation de la céramique pressée.

Travailler en n'exerçant aucune pression.

15.000
 1

	L mm	3,0	3,5	6,0	1,0
Mandrin	Taille Ø 1/10	140	180	180	220
HP	Réf. N°	9001.140HP	9002.180HP	9003.180HP	9004.220HP
	• opt. 3.000		• G9002.180HP		

• bague verte gros grain

15.000
 1

	L mm	18,0	3,5	2,5	1,5
Mandrin	Taille Ø 1/10	060	220	220	220
HP	Réf. N°	9005.060HP	9006.220HP	9007.220HP	9009.220HP

Restaurations en céramique et tout céramique, ZrO₂

Pour une abrasion puissante et pour l'usinage des contours sans échauffement de l'objet.



Avantages

- Usinage sans vibrations, à basse température, avec une production de chaleur minime au niveau de la surface du métal et sans formation de stries
- Grande efficacité de l'abrasion, autonettoyants, à aiguisage automatique, faible production de poussière
- Gain de temps appréciable par réduction des retouches

Application

- Céramique, tout céramique, ZrO₂
- Alliages céramo-métalliques
- Alliages chrome-cobalt
- Titane
- Or et tous les alliages tendres

DIAMANT À LIANT ORGANIQUE POUR NOUVEAUX MATÉRIAUX

Céramiques feldspathiques, D.L., ZrO2

Meulette abrasive avec particules de diamant naturel. Idéale pour l'usinage des contours et le dégrossissage sans échauffement. Adaptée pour usiner les surfaces vestibulaires et palatino - linguales étendues.

opt. 12.000
10.000 - 15.000
5.000*

1

L mm	13,0	11,0	3,0	7,0	7,0	2,0	8,0
Taille ∅ 1/10 mm	050	040	150	120	035	050	040
Réf. N°	8001.050HP	8002.040HP	8003.150HP	8004.120HP	8005.035HP	8006.050HP	8007.040HP
ISO No. 805 104...	107 524 050	173 524 040	372 524 150	024 524 120	248 524 035	010 524 050	198 524 040
Réf. N°	G8001.050HP	G8002.040HP					
ISO No. 805 104...	107 534 050	173 534 040					
	5.000						
	● bague verte gros grain						

Pour le travail de la zircone présentant un haut degré de dureté >900 MPa.

Formes boule et torpédo:

La forme boule, conçue pour les retouches des faces occlusales, permet d'avoir en permanence une vision optimale de la surface de travail. Avec la forme torpédo, il est possible de travailler dans les espaces interproximaux difficiles d'accès des bridges et de retoucher les bords des préparations curvilignes complexes.

opt. 10.000
10.000 - 12.000

1

L mm	11,0	7,0	2,0	8,0	11,0	4,0
Taille ∅ 1/10 mm	040	035	050	040	035	040
Réf. N°	952.040HP	955.035HP	956.050HP	957.040HP	958.035HP	959.040HP
ISO No. 805 104...	173 514 040	248 514 035	010 514 050	198 514 040	248 514 035	001 514 040

Différentes application

Céramique à presser pour la confection d'inlays.

Céramique à presser pour l'incrustation sur alliages.

Céramométallique : à haute et basse températures de fusion.

Céramique pour l'incrustation sur alliages dentaires.

