

# ZT PRODUKTE

## Schnellläuferhandstück als clevere Alternative

Die Ausblasfunktion des Perfecta 900 von W&H ist direkt ins Handstück integriert und erspart so dem Techniker Zeit und erleichtert die Arbeit im Labor. Eines für alles – besser kann man es nicht sagen.



Eines für alles – Perfecta 900 ist das Allround-Gerät für den ZT-Arbeitsplatz.

Eines für alles – besser kann man es nicht sagen. Mit Perfecta 900 gibt es keinen ständigen Wechsel mehr von einem Arbeitsplatz zum anderen. Das neuartige All-in-One-Konzept ermöglicht den parallelen Anschluss von Schnellläuferhandstück und Technikhandstück. Das jeweils benötigte Instrument wird mittels Knopfdruck am separaten Bedienelement ausgewählt. Das extrem starke Schnellläuferhandstück als zukünftige Alternative zur Laborturbine ist jedem Material, von Hochleistungskeramiken bis

hin zu Zirkonoxid, mühelos gewachsen. Perfecta 300/600: Punkten mit völlig neuen Technologien – perfekt für die Bearbeitung aller gängigen Materialien. Laborantriebe, die alles mitmachen. Da ist es ein Vergnügen, gute Arbeit zu liefern. Perfecta 300 und 600 bieten eine äußerst variable Leistungsbandbreite – von der absoluten Power bis zum einfühlsamen Krafteinsatz. Die aktuelle Drehzahl hat man dabei immer im Blick – über das Display des separaten Bedienelements. Materialschonendes Ar-

beiten wird dadurch leicht gemacht. Weltneuheit: Ausblasfunktion direkt im Handstück. Luftpistole? Das war einmal! Die Handstücke der Perfecta 600 und 900 haben jeweils drei Ausblasöffnungen integriert, deren Funktion einfach auf Knopf- oder Hebeldruck aktiviert wird. Darauf wird man bald nicht mehr verzichten wollen. Innovationen, die die Arbeit erleichtern und Zeit sparen. Alle drei Spielarten der Perfecta glänzen mit verschiedensten technischen und konzeptionellen Neuheiten. Besonders durchdacht – der modulare Aufbau: Handstück, Steuergerät, separat platzierbares Bedienelement. Am Bedienelement werden alle Einstellungen vorgenommen, das Display ermöglicht ständige Kontrolle über Funktionen und Betriebszustände. Automatikprogramme erleichtern vieles, etwa eine vorher gewählte Drehzahl bei jedem Start wieder zu erreichen. Der „bistable mode“ sorgt dafür. Praktisch ist auch der Tempomat-Betrieb der 600er

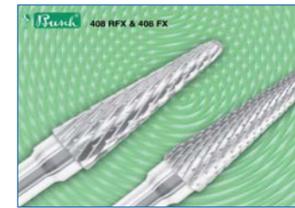
und 900er. Er gewährleistet das automatische Einhalten der geregelten Drehzahl. Kühlspray hilft (nur Perfecta 900) gegen Materialrisse: Bei manchen Materialien geht es heiß her. Da ist Kühlung unbedingt notwendig, auch um Materialrisse vorzubeugen. Gespeist wird das Spray über einen direkten Wasseranschluss oder einen in die Steuereinheit integrierten Wassertank. Der individuelle Arbeitsplatz: Perfecta gibt es in verschiedensten Ausführungen. Ob als Tisch-, Knie- oder Fußgerät – und ist damit genau so flexibel, wie die Bedürfnisse jedes Labortechnikers verschieden sind. **ZT**

### ZT Adresse

W&H Deutschland GmbH  
Raiffeisenstr. 4  
83410 Laufen/Obb.  
Tel.: 0 86 82/89 67-0  
Fax: 0 86 82/89 67-11  
E-Mail: office.de@wh.com  
www.wh.com

## Bearbeitung von Titan und NEM

Werkstoffliche Entwicklungen verlangen neue Instrumente. Busch Konus-Fräser mit der FX-Verzahnung zeigen speziell bei Titan und NEM eine sehr gute Abtragsleistung und Oberflächengüte.



Die neuen Konus-Fräser von Busch sind hervorragend für die Bearbeitung von Titan und NEM-Legierungen in der Konuskronentechnik geeignet.

Durch hervorragende Eigenschaften der immer wieder verfeinerten Einbettmassen haben Primärteile nach dem Guss eine sehr glatte Oberfläche, sodass mangleich nach dem Ausbetten mit dem Feinfräser die Funktionsoberfläche bearbeiten kann. Die zwei Varianten der Busch Hartmetall-Konus-Fräser werden in FX-Verzahnung mit 2°, 4° und 6° Konizität angeboten. Die Werkzeuge haben die Schaftausführung HST-kurz bei einem vorteilhaften Durchmesser von 2,35 mm. Die Form 408RFX ist im Gegensatz zur 408FX an der Stirnseite ab-

gerundet und mit Schneiden versehen. Die Fräser sind zur leichteren Identifizierung mit einer Schaftkennzeichnung versehen, die Auskunft über Figur und Größe gibt und das Busch Firmenlogo zeigt. Die Fräser werden aus Feinstkorn-Hartmetall gefertigt; wobei durch kontinuierliche Fertigungs- und Qualitätskontrollen hier Fräser von höchster Güte und garantierter Rundlaufgenauigkeit entstehen. Der Einsatz von Fräsöl erzielt beim Fräsen eine glattere Werkstoffoberfläche, die Reduzierung der Reibungswärme und steigert die Lebensdauer der Fräser. **ZT**

### ZT Adresse

Busch & Co. KG  
Postfach 11 52  
51751 Engelskirchen  
Tel.: 0 22 63/8 60  
Fax: 0 22 63/2 07 41  
E-Mail: mail@busch.eu  
www.busch.eu

ANZEIGE

## NFC® – NanoFilledComposite

Eine neue Generation von Composite Zähnen



PhysioStar® NFC



Condyloform® II NFC

### Ästhetik

- Individuell ausgearbeitete Schichtmuster
- Zahnformtypische Oberflächenstruktur
- Naturgetreue Opaleszenz und Transluzenz

### Zahnformen

- Dreidimensionaler Zahnkörper
- Prothetisch optimierte Zahnformen, d.h. lange und breite Zahnhäse
- Natürliche, physiologische Formen

### Material

- NFC NanoFilledComposite
- Sehr abrasionsresistent
- Hohe Homogenität und Biokompatibilität

Fordern Sie weitere Informationen an:

**Candolor AG**  
CH-8602 Wangen/ZH, Pünten 4, Postfach 89  
Tel. +41 (0)44 805 90 00, Fax +41 (0)44 805 90 90  
www.candolor.com, candolor@candolor.ch

**Subsidiary: Candolor Dental GmbH**  
D-78239 Rielasingen-Worblingen, Am Riedergraben 6  
Tel. +49 (0)7731 79 783-0, Fax +49 (0)7731 28 917  
www.candolor.de, info@candolor.de