Diamantinstrumente

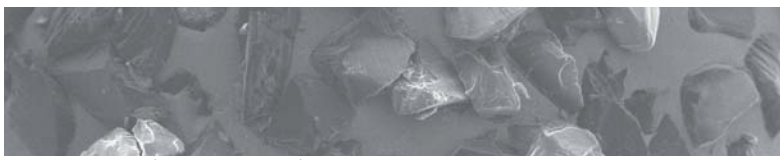
Diamond Instruments | Instrumentos de diamante

MEISINGER Diamantinstrumente für die Praxis bestehen im Kern aus dem FG-Schaft und einem gehärteten, rostfreien Profilkörper, der mittels modernster Galvanotechnologie nur mit ausgewählten natürlichen Diamantkörnern belegt wird. Dies garantiert eine äußerst homogene, sichere und nachhaltige Diamantierung der Instrumente und damit optimale Arbeitsergebnisse. Diese werden außerdem durch die Auswahlmöglichkeit des Anwenders aus bis zu sieben verschiedenen Korngrößen garantiert.

MEISINGER diamond instruments for the practice consist of a shank and a hardened, stainless profile body coated by means of the most modern galvanizing process with selected diamond grains. This guarantees an extremely homogenous, safe, and lasting diamond coating of the instruments and thus optimal working results. In addition, the user is guaranteed a choice from up to seven different grain sizes.

Los instrumentos de diamante MEISINGER para la práctica están compuestos de mango y perfil como núcleo de acero templado e inoxidable. El perfil se cubre con granos de diamante naturales y seleccionados, mediante la más reciente galvanotécnica lo que garantiza un diamantado homogenio, sólido y seguro y por tanto un óptimo resultado de trabajo favorecido además por la selección de siete grados diferentes de grano.

30-fache Vergrößerung | 30-fold magnification | Aumento de 30x



100-fache Vergrößerung | 100-fold magnification | Aumento de 100x

50 – 70 % der Kornoberfläche werden eingefasst, sodass einem Ausbrechen der Diamantkörner vorgebeugt wird. Dies führt zu der hohen Qualität der schnittfreudigen MEISINGER Diamantinstrumente.

50 – 70 % of the grain surface are bordered so that a break out of the diamond grains is prevented. This results in the high quality of the cutting features of the MEISINGER diamond instruments.

50 – 70 % de la superficie del grano se reviste para evitar la rotura de los granos de diamante. Esto garantiza la alta calidad de los afilados instrumentos de diamante MEISINGER.

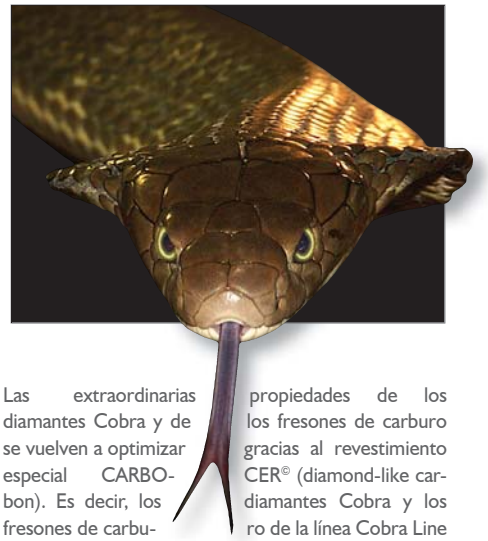
Sehr grobes Vorschleifen Super coarse pre-grinding Desbaste ultra rápido			2 schwarze Ringe 2 black rings 2 anillos negros	ultra grob ultra coarse ultra grueso	= S	554	425–500 µm
Grobes Vorschleifen Coarse pre-grinding Desbaste super rápido			schwarzer Ring black ring anillo negro	super grob super coarse super grueso	= H	544	151–213 µm
Vorschleifen Pre-grinding Desbaste rápido			grüner Ring green ring anillo verde	grob coarse grueso	= G	534	107–181 µm
Universelles Schleifen Universal grinding Preparación universal			blauer Ring blue ring anillo azul	mittel medium mediano		524	64–126 µm
Glätten Smoothing Suavizado			roter Ring red ring anillo rojo	fein fine fino	= F	514	27–76 µm
Vorfinieren Prefinishing Pre-acabado			gelber Ring yellow ring anillo amarillo	extra fein extra fine extra fino	= C	504	10–36 µm
Endfinieren und Glätten Final finishing and smoothing Acabado y bruñido			weißer Ring white ring anillo blanco	ultra fein ultra fine ultra fino	= U	494	4–14 µm

Der Einsatz grobkörniger Diamanten (ISO 534, 544 und 554) kann zu erhöhter thermischer Entwicklung führen. Daher ist insbesondere beim Einsatz dieser Produkte auf ausreichende Kühlung und minimale Anwendungskraft zu achten. Zur Erzielung optimaler Rautiefen ist nach Einsatz dieser Diamantinstrumente ein nachträgliches Finieren erforderlich. Instrumente ab ISO-Größe 031 mit zusätzlicher Kühlung einsetzen (Wasserspritze).
Bei Anwendung von Diamantscheiben immer Scheibenschutz verwenden!

The use of the coarse grain diamonds (ISO 534, 544 and 554) can lead to increased thermal development. Therefore, while using these products please take particular note of adequate cooling and minimal applied pressure. After obtaining ideal rough depths with the diamond instrument, the subsequent use of a finishing bur is essential. Instruments from size 031 should be used with additional cooling (syringe).
Always use protector when using diamond discs.

Las fresas de diamante de grano grueso (ISO 534, 544 y 554) pueden llevar a un elevado desarrollo térmico en su aplicación, por lo que deben fijarse en la refrigeración suficiente y la mínima presión, trabajando con estas fresas. Para conseguir la óptima calidad de superficie se requiere un acabado posterior a la aplicación de estos instrumentos de diamante. Instrumentos a partir del tamaño 031 deben utilizarse con refrigeración adicional (jeringa).
Siempre utilizar protector operando con discos diamantados en la boca!

Black Cobra Line



Die hervorragenden Leistungseigenschaften der Cobra Diamanten, Hartmetallfräser und -bohrer werden durch die besondere CARBOCER© (diamond-like carbon) Beschichtung noch optimiert. Durch ein spezielles Verfahren wird den Cobra Diamanten, Hartmetallfräsern und -bohrern eine diamantähnliche Kohlenstoffschicht appliziert. Diese sorgt für extreme Härte, geringen Verschleiß, niedrigste Reibwerte sowie Korrosionsfestigkeit bei gleichbleibenden Oberflächeneigenschaften.

The excellent features of the Cobra diamonds, carbide cutters, and carbide burs are enhanced by the special CARBOCER© (diamond-like carbon) coating. A specially developed process applies a diamond-like carbon coating to the Cobra diamonds, carbide cutters, and carbide burs with extremely hard, wear-resistant, low-friction, corrosion-resistant surfaces while retaining the original surface properties.

Las extraordinarias propiedades de los diamantes Cobra y de los fresones de carburo se vuelven a optimizar gracias al revestimiento especial CARBOCER© (diamond-like carbon). Es decir, los diamantes Cobra y los fresones de carburo de la línea Cobra Line han sido sometidos a un proceso especial y se les ha aplicado un reves-timiento de carbono similar al del diamante, que le confieren una dureza y una resistencia a la corrosión extremas con un mínimo desgaste y coeficiente de fricción muy bajo, conservando al mismo tiempo sus propiedades de superficie.

BLACK COBRA DIAMANTINSTRUMENTE | BLACK COBRA DIAMOND INSTRUMENTS | BLACK COBRA INSTRUMENTOS DE DIAMANTE

B811

Fig.	Shank	Ref.-No.	5
		L mm	4,0
B811	FG	809 **314** 038 544	033

B830

Fig.	Shank	Ref.-No.	5	5
		L mm	4,5	4,5
B830	FG	809 **314** 257 544	018	023

B833

Fig.	Shank	Ref.-No.	5
		L mm	4,2
B833	FG	809 **314** 277 544	023

B837

Fig.	Shank	Ref.-No.	5
		L mm	8,0
B837	FG	809 **314** 110 544	014

B837L

Fig.	Shank	Ref.-No.	5
		L mm	10,0
B837L	FG	809 **314** 111 544	012

B837R

Fig.	Shank	Ref.-No.	5	5
		L mm	8,0	8,0
B837R	FG	809 **314** 113 544	014	018

Runde Kante | Round Edge | Borde redondo

B847

Fig.	Shank	Ref.-No.	5	5
		L mm	8,0	8,0
B847	FG	809 **314** 172 544	016	018

B847R

Fig.	Shank	Ref.-No.	5
		L mm	8,0
B847R	FG	809 **314** 546 544	018

Runde Kante | Round Edge | Borde redondo

B850

Fig.	Shank	Ref.-No.		5	5	5	5	5
			L mm	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5
B850	FG	809 **314** 198 544		014	016	018	021	025

B852

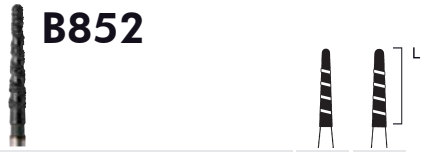


Fig.	Shank	Ref.-No.		5	5
			L mm	10,0	10,0
B852	FG	809 **314** 199 544		016	018

B855

Fig.	Shank	Ref.-No.		5	5	5	5
			L mm	6,5	6,5	7,5	7,5
B855	FG	809 **314** 196 544		016	018	021	023

B862

Fig	Shank	Ref.-No.		5	5
			L mm	8,0	8,0
B862	FG	809 **314** 249 544		012	014

B863

Fig.	Shank	Ref.-No.		5
			L mm	10,0
B863	FG	809 **314** 250 544		014

B868

Fig.	Shank	Ref.-No.		5	5	5
			L mm	8,0	8,0	8,0
B868	FG	809 **314** 289 544		012	014	018

B869

Fig.	Shank	Ref.-No.		5	5	5
			L mm	10,0	10,0	10,0
B869	FG	809 **314** 290 544		012	014	016

B878

Fig.	Shank	Ref.-No.		5	5	5
			L mm	8,0	8,0	8,0
B878	FG	809 **314** 298 544		014	016	018

B879

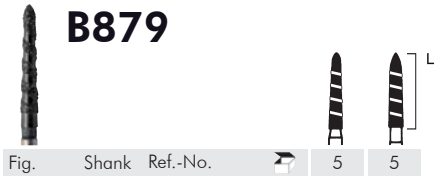


Fig.	Shank	Ref.-No.		5	5
			L mm	10,0	10,0
B879	FG	809 **314** 299 544		016	018

B880

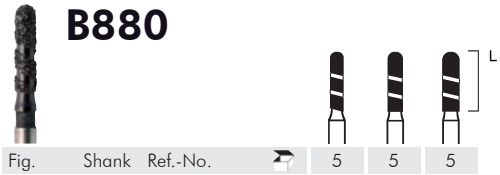


Fig.	Shank	Ref.-No.		5	5	5
			L mm	8,0	8,0	8,0
B880	FG	809 **314** 139 544		012	014	016

B886

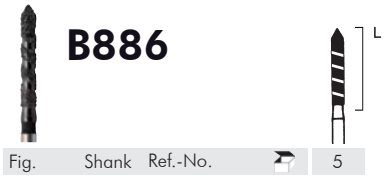


Fig.	Shank	Ref.-No.		5
			L mm	10,0
B886	FG	809 **314** 131 544		016