

Zirkonoxid • Zirconia

6880Z



K423FX



## Spezielle Lösungen für spezielle Aufgaben

Special solutions  
for special tasks

Aufgrund seiner Eigenschaften stellt Zirkonoxid hohe Ansprüche an die Bearbeitung.

Unser speziell auf Zirkonoxid abgestimmtes Portfolio liefert immer die optimale Lösung.

Von der Bearbeitung des Weißlings über die Korrektur der fertigen Restauration bis hin zur Politur.

Ob für den Einsatz am Patienten, chairside oder im Dentallabor.

Due to its properties, zirconium oxide sets high demands for processing.

Our specially adjusted portfolio for zirconium oxide always provides the optimal solution.

From the processing of the pre-sintered zirconia to the correction of the finished restoration and polishing.

Whether for patient use, chairside or in the dental laboratory.



**Bursch**®

There is no substitute for quality

ZIRAMANT Schleifer • ZIRAMANT-Instruments

mit Spezialdiamantierung  
with special diamond coating

für **gesintertes**  
Zirkonoxid, Keramik/  
Silikatkeramik  
for **sintered** zirconia  
and ceramics/silicate  
ceramics



**zwei mittlere  
Diamant-  
Körnungen**

- Korrektur von Abutments/Restaurationen

**two medium  
diamond grits**

- correction of abutments/restorations

FG		855Z	862Z	379Z
ISO Ø		014	016	014



**zwei feine  
Diamant-Körnungen**

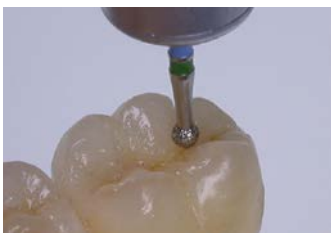
- Feinkorrektur bei der Inkorporation

**two fine  
diamond grits**

- fine correction during incorporation

		10,80 mm	11,80 mm

FG x-lg		8801LZ	8838LZ
ISO Ø		011	009
Gesamtlänge/Total length		26,80 mm	27,80 mm



**grobe und mittlere  
Diamant-Körnung**

- Trepanieren von Restaurationen

**coarse and medium  
diamond grit**

- trepanation of restorations

FG		6801Z	6801Z	6801Z	6831RZ
ISO Ø		010	014	018	014



- Entfernen von Restaurationen
- removal of restorations

FG		6880Z	6855Z
ISO Ø		014	014

Anwendungen mit Turbine und Wasserspraykühlung  
Empfohlene Arbeitsdrehzahlen = 140.000 - 160.000 min<sup>-1</sup>  
Applications using turbines with water spray cooling  
Recommended Speed = 140.000 - 160.000 r.p.m.

2-stufiges diamantdurchsetztes Poliersystem  
2-step diamond interspersed polishing system

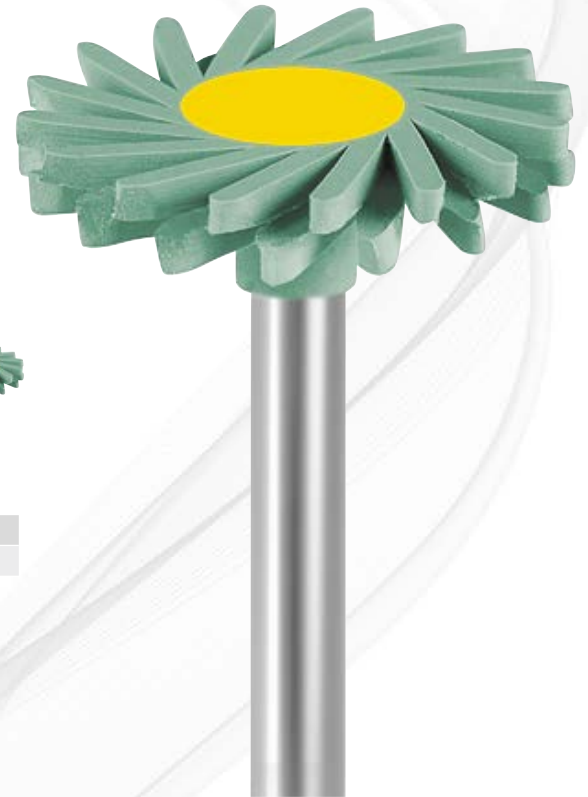


• Vorpolitur,  
türkis gelb

• pre-polishing,  
turquoise yellow



W/RA [1] [2]	9907	9908	9909	9911
ISO Ø	060	030	040	140



• Hochglanzpolitur,  
rosa gelb

• high shine polishing,  
pink yellow



W/RA [1] [2]	9917	9918	9919	9921
ISO Ø	060	030	040	140

Empfohlene Arbeitsdrehzahlen = 7.000 - 10.000 min<sup>-1</sup>  
Recommended Speed = 7.000 - 10.000 r.p.m.



Bitte beachten Sie unsere Sicherheits-, Gebrauchs- und Hygiene-Empfehlungen unter [www.busch.eu](http://www.busch.eu)  
For safety, usage and hygiene recommendations please refer to our website [www.busch.eu](http://www.busch.eu)

Diamantscheiben • Diamond disc

für Zirkonoxid-Weißlinge  
for pre-sintered zirconia

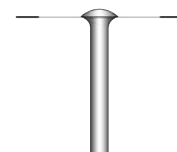
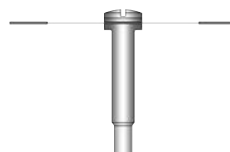


• Abtrennen von Ansatzstegen

• removal of webs

Super-Flex

• Separieren • separate

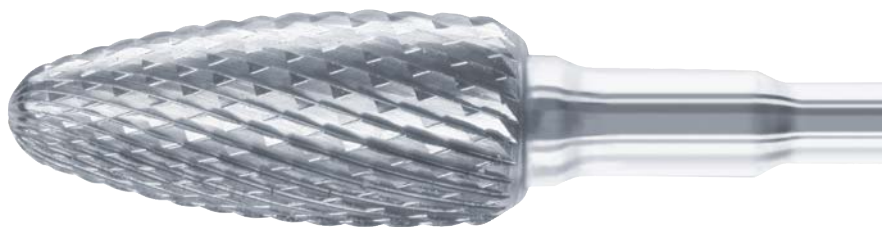


HST/HP		911PS	911H
ISO Ø		300	220

Weißlingbearbeitung mit Diamantscheiben im Mikromotor ohne Wasserkühlung. Empfohlene Arbeitsdrehzahlen = 15.000 min<sup>-1</sup>

Working with diamond discs on pre-sintered zirconia without water spray cooling. Recommended Speed = 15.000 r.p.m.

Hartmetall-Fräser • Carbide cutter



sehr feine X-Verzahnung super fine double cut



• Entfernen von Ansatzstegen, großflächiges Bearbeiten

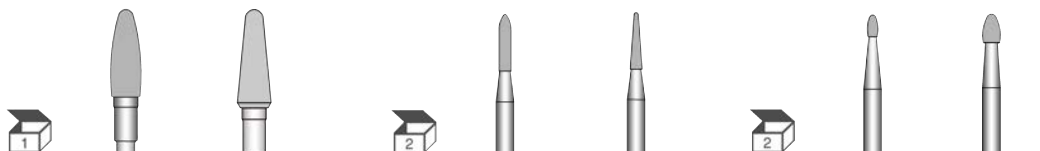
• removal of webs, working on large areas

• Heraustrennen von Zirkonoxid-Weißlingen aus dem Blank

• removal of pre-sintered zirconia from the blank

• okklusale, linguale, palatinale Bearbeitung

• occlusal, lingual, palatinal processing

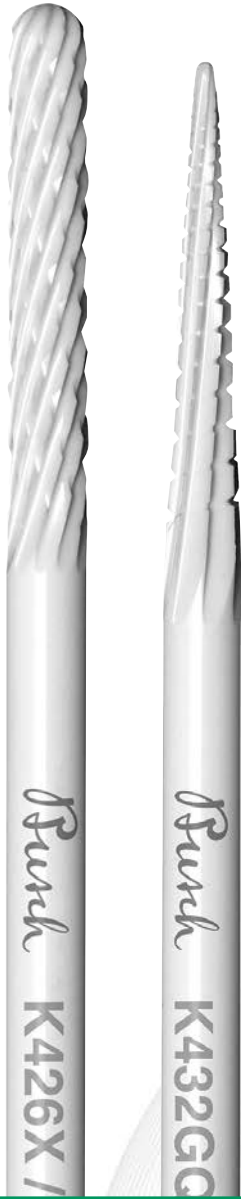


HST/HP		425FFX	429FFX	M428FFX	M433FFX	S423FFX	S423FFX
ISO Ø		040	045	016	016	014	023

Weißlingbearbeitung mit Hartmetallfräsern im Mikromotor ohne Wasserkühlung. Empfohlene Arbeitsdrehzahlen = 10.000 - 20.000 min<sup>-1</sup>

Working with carbide cutters on pre-sintered zirconia without water spray cooling. Recommended Speed = 10.000 - 20.000 r.p.m.

KERA



**mittlere X-Verzahnung** medium double cut

- Trennen, Feinstrukturieren
- separating, fine structuring
- Formfräsen • shape milling



HST/HP		K433X	K426X
ISO Ø		016	023

**feine X-Verzahnung** fine double cut

- okklusale und orale Nachbearbeitung
- occlusal and oral structuring



HST/HP		K423FX
ISO Ø		023

**grobe schnittfreundige Verzahnung** coarse power GQSR-cut

- Heraustrennen aus dem Blank
- separation from blank



HST/HP		K432GQSR
ISO Ø		023

**2 in 1 Weißling-Politur (mittel/fein)**

2 in 1 polisher for pre-sintered zirconia (medium/fine)

- Politur der Ansatzstellen, Ausdünnen der Ränder (grau/mittel)
- polishing the attachment points thinning the edges (grey/medium)
- Feinpolitur (weiß/fein)
- fine polishing (white/fine)



HST/HP		9800
ISO Ø		055

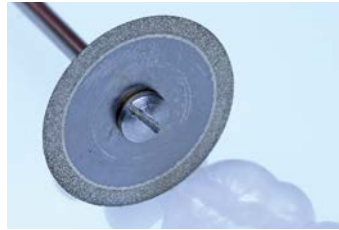
Empfohlene Arbeitsdrehzahlen = 15.000 min<sup>-1</sup>  
Recommended Speed = 15.000 r.p.m.

Die Hochleistungskeramik dieser Kera-Fräser hat im Vergleich zu Hartmetall ein bis zu 60% geringeres Eigengewicht, was ein angenehmeres Fräsverhalten zur Folge hat.

The high-performance ceramic material used for these KERA cutters is up to 60% lighter, thus permitting more gentle cutting.

Diamantscheiben • Diamond discs

für **gesinteres** Zirkonoxid, Keramik/ Silikatkeramik  
 for **sintered** zirconia and ceramics/silicate ceramics

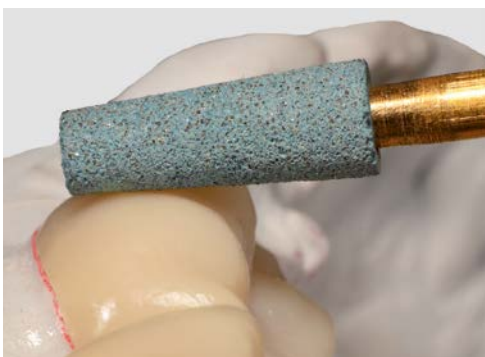


- Scheiben mit diamantdurchsetztem Rand zum interdentalen Separieren
- discs with diamond interspersed edge for interdental separation

HST/HP		7911	7912
ISO Ø		200	200

Empfohlene Arbeitsdrehzahlen = 15.000 min<sup>-1</sup>  
 Zur Vermeidung von Mikrorissen: Stets mit Wasserkühlung arbeiten.  
 Recommended Speed = 15.000 r.p.m.  
 Always work with water cooling to avoid micro cracks

Diamantdurchsetzte Schleifkörper  
 Diamond interspersed abrasives



- **ohne** Wasserkühlung einsetzbar
- minimierte Wärmeentwicklung
- synthetisch gebunden
- hohe Abtragsleistung
- Ausdünnen von Rändern, Formkorrekturen
- can be used **without** waterspray
- minimized heat development
- synthetic bonded
- high cutting performance
- thinning of edges, shape corrections

**Korngröße grob** grit size coarse

HST/HP			D712	D733	D732
ISO Ø			120	040	050

**Korngröße mittel** grit size medium

HST/HP			D702	D723	D722
ISO Ø			120	040	050

Empfohlene Arbeitsdrehzahlen = 8.000 - 12.000 min<sup>-1</sup>  
 Recommended Speed = 8.000 - 12.000 r.p.m.

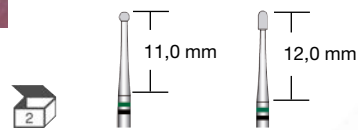
ZIRAMANT-Schleifer • ZIRAMANT-Instruments

mit Spezialdiamantierung  
with special diamond coating

**Mischkorn: sehr grobe und grobe Körnung**  
mixed grain: very coarse and coarse grit



- punktförmiges und flächiges Ausschleifen
- grinding punctual and larger areas



FG x-lg		6801LZ	6838LZ
ISO Ø		014	012
Gesamtlänge/Total length		27,0 mm	28,0 mm



- Formschleifen an flächigen, konkaven und schwer zugänglichen Bereichen
- shape grinding on larger, concave and inaccessible areas

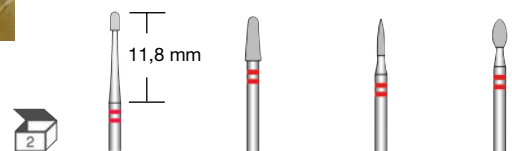


FG lg		6855Z	6860Z	6379Z
ISO		025	014	023

**Mischkorn: zwei unterschiedliche feine Körnungen**  
mixed grain: two different fine grits



- Feinbearbeitung mit geringer Rauhtiefe an kritischen Stellen und bruchempfindlichen Randbereichen
- smooth fine finishing with a slight surface roughness on critical areas and fragile edge areas.



FG x-lg		8838LZ	-	-	-
FG lg		-	8855Z	8860Z	8379Z
ISO		009	021	010	019
Gesamtlänge/Total length		27,80			

Anwendungen mit Turbine und Wasserspraykühlung.  
Empfohlene Arbeitsdrehzahlen = 180.000 - 200.000 min<sup>-1</sup>

Applications using turbines with water spray cooling.  
Recommended Speed = 180.000 - 200.000 r.p.m.

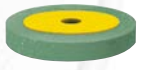


2-stufiges diamantdurchsetztes Poliersystem  
2-step diamond interspersed polishing system

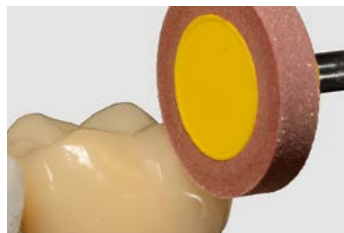


• Vorpolitur,  
türkis-gelb

• pre-polishing,  
turquoise yellow

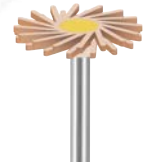


HST/HP L _____	9853	9852	9854	9855	9856
unmontiert unmounted					
ISO Ø	260	110	040	170	170



• Hochglanzpolitur,  
rosa-gelb

• high shine polishing,  
pink yellow



HST/HP L _____	9863	9862	9864	9865	9866
unmontiert unmounted					
ISO Ø	260	110	040	170	170

Empfohlene Arbeitsdrehzahlen = 7.000 - 12.000 min<sup>-1</sup>  
Recommended Speed = 7.000 - 12.000 r.p.m.



• Hochglanzpolitur  
mit Bürstchen  
und Diamantpolierpaste (3µ)

• high shine polishing  
with brush  
and diamond  
polishing paste (3µ)



HST/HP L _____	9736	9646
ISO Ø	140	