
















Gebrauchsanweisung StecoGrind

Das **StecoGrind** Starterset beinhaltet alle 15 möglichen Diamantschleifkörper (3 Formen und 5 Körnungen). Die Schleifkörper können einzeln nachbestellt werden.

Formen und Diamant-Beschichtungen:

Form		Korngröße der Diamantbeschichtung				
		80 µm	40 µm	15 µm	8 µm	4 µm
A	∅ 2,5 mm, 2°	 O.44.01.A80	 O.44.01.A40	 O.44.01.A15	 O.44.01.A08	 O.44.01.A04
B	∅ 1,7 mm	 O.44.01.B80	 O.44.01.B40	 O.44.01.B15	 O.44.01.B08	 O.44.01.B04
C	∅ 1,2 mm	 O.44.01.C80	 O.44.01.C40	 O.44.01.C15	 O.44.01.C08	 O.44.01.C04

Anwendung:

Die **StecoGrind** Diamantschleifkörper sind hochwertige Werkzeuge für die Bearbeitung von Dentalkeramiken (AlO₂, ZrO₂, u.ä.) und dürfen nur in Verbindung mit einer wassergekühlten Turbine verwendet werden.

Die Schleifkörper haben einen Schaftdurchmesser von 1,6 mm (FG Schaft) und passen damit in alle handelsüblichen wassergekühlten Turbinen.

Die drei Formen erlauben eine Bearbeitung von Primärkronen mit 2° oder 0° sowie Interloc Geschieben. Durch die präzise Selektion der Diamantbeschichtung ist eine sehr hohe Reinheit gegeben. Damit erlauben die Diamantschleifkörper die Herstellung einer Oberflächenrauigkeit, die ähnlich der einer glasierten Kaffeetasse oder eines Trinkglases ist (Rz ≈ 0,4 µm). Dazu müssen die Schleifkörper konsequent von der größten bis zur feinsten Körnung angewendet werden. Bitte beachten Sie, dass sie nur mit sehr dosiertem Druck (ca. 30 g) und maximaler Wasserkühlung an der Keramik schleifen. So können Schäden in der Struktur der Keramik vermieden werden.

Die größten Schleifkörper (80 µm, blau) erlauben eine Formkorrektur und Gestaltung der Primärkronen. Beachten Sie die Empfehlungen der Keramikhersteller für die Wandstärken der Kronen.

Die übrigen Schleifkörper dienen nur noch der Oberflächenglättung und sollten nicht zur Formgestaltung verwendet werden. Sie werden schrittweise von der gröberen bis zur feinsten Körnung mit sehr dosiertem Druck geführt um die Kronen. Es empfiehlt sich, die unbearbeiteten Stellen mit einem wasserfesten Filzstift zu markieren. Dadurch kann leicht erkannt werden, welche Stellen noch beschliffen werden müssen. Die farbliche Markierung der Oberfläche wird für jeden Schleifschritt wiederholt und erlaubt eine zuverlässige Kontrolle.

Bei der Herstellung von Primärkronen sollten scharfe Kanten vermieden werden, da diese bei der anschließenden Aufgalvanisierung der Feingoldmatrizen zu Problemen führen können. Daher ist nach der Bearbeitung der Primärkrone im Fräsggerät eine Nachbearbeitung der okklusalen Anteile zwingend erforderlich. Die Oberfläche der Keramikkrone muss eine sehr geringe Rautiefe aufweisen, um den für den adhäsiven Halt notwendigen engen Spaltraum und hervorragenden Passsitz der Galvanokappe herstellen zu können.

Drehzahlsteuerung:

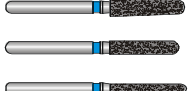

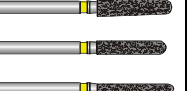

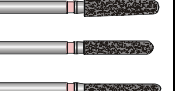





An der Turbinensteuereinheit (hier am Beispiel der Spraycontrol bzw. Eco) kann die Drehzahl der Turbine dem jeweiligen Arbeitsschritt angepasst werden.

Es sollte stets mit einer Wasserkühlung von ca. 100ml/min gearbeitet werden. Der Druck, mit dem der Schleifkörper an die zu bearbeitende Fläche gedrückt wird, sollte bei etwa 30 g liegen.

Der nachstehenden Grafik können die zu den Schleifkörpern passenden Drehzahlen und deren Anzeige auf der Spraycontrol bzw. Eco entnommen werden.

Mit den 80 µm Schleifkörpern wird im oberen gelben Drehzahlbereich gearbeitet. Für die feinsten Schleifkörper (8 und 4 µm) sollte die Drehzahl auf ca. 150.000 U/min heruntergeregelt werden. Das entspricht dem unteren gelben Anzeigenbereich.

Wenn eine andere Turbinensteuereinheit verwendet wird, muss die Drehzahl und Kühlwasserzufuhr entsprechend der nachstehenden Werte eingestellt werden.

Schleifkörper					
Körnung	80 µm	40 µm	15 µm	8 µm	4 µm
Anzeige der Spraycontrol bzw. Eco					
Drehzahl [rpm]	300.000	250.000	200.000	150.000	120.000
Wassermenge [ml/min]	100	100	100	100	100