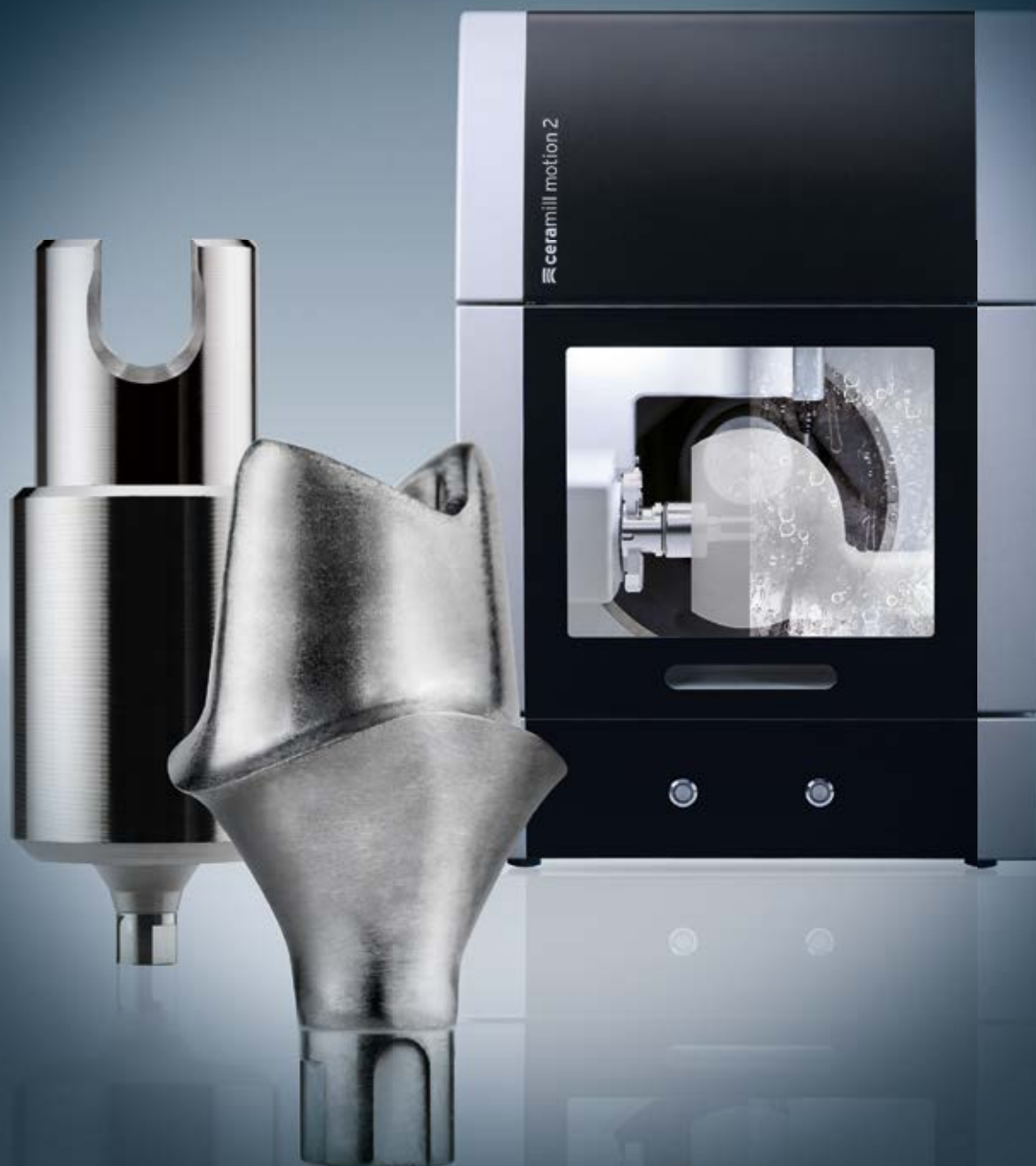


ceramill® ti-forms



AMANNGIRRBACH

Wytwarzanie jednoczęściowych
łączników tytanowych za pomocą
Ceramill Motion 2 (5X)

Przygotowywanie w laboratorium indywidualnych łączników tytanowych przy użyciu Ceramill Motion 2

Nieustanny postęp w implantologii jest niewątpliwie konsekwencją zwiększonych oczekiwań pacjentów dotyczących estetyki oraz jakości życia. W tej sytuacji idealnym rozwiązaniem umożliwiającym pogodzenie wysokich wymagań z niskimi kosztami stało się wykonywanie indywidualnych łączników tytanowych we własnym laboratorium.

Dzięki „Ceramill TI-Forms” firma Amann Girrbach przedstawia tytanowe bloczki o precyzyjnie zaprojektowanej geometrii połączeń, dostosowane do szerokiej gamy dostępnych systemów implantologicznych i przeznaczone do przetwarzania we własnym laboratorium. To, co do tej pory było możliwe do wykonania wyłącznie w przemysłowych ośrodkach produkcyjnych i w oparciu o duże systemy do frezowania, obecnie przygotowywane jest, na tym samym poziomie jakości, dzięki Ceramill Motion 2 (5X) oraz technologii „rotacyjnego frezowania” w trybie frezowania na mokro.

W przeciwieństwie do konwencjonalnego frezowania, gdy bloczek pozostaje głównie w pozycji statycznej, podczas tak zwanego „frezowania rotacyjnego” w trybie na mokro, obraca się on ruchem ciągłym wokół własnej osi. Ten rodzaj rozwiązania zapewnia nie tylko bezpieczne ścieżki pracy frezów, ale także gwarantuje jednolity, homogenny sposób usuwania materiału oraz dokładną i gładką jakość wykończenia powierzchni. Oprócz ewidentnego wzrostu dochodowości użytkownik oszczędza czas i zyskuje na perfekcyjnym wykonaniu. Konieczne jest jedynie posiadanie adaptera do już pracujących urządzeń Ceramill Motion 2, które uaktualnią jego dotychczasowe funkcje.



- **Niezawodne oraz precyzyjne dzięki przemysłowo przygotowywanej geometrii połączenia z implantem**
- **Prefabrykowane bloczki gwarantują minimalne zużycie frezów oraz oszczędność czasu i kosztów**
- **Wysoka biokompatybilność bloczków, łączników oraz śrub dzięki sprawdzonemu materiałowi Ti6Al4V (klasa medyczna 5, ASTM 136)**
- **Tytanowe bloczki są dostępne dla wszystkich konwencjonalnych systemów implantologicznych**

Kompatybilność Ceramill TI-Forms z systemami implantologicznymi

Producenci implantów	System implantologiczny
Astra Tech	Osseo Speed®
Biomet 3i	Osseotite®
Biomet 3i	Osseotite Certain®
Camlog	Conelog®
Dentsply Friadent	Frialit/Xive®
Nobel Biocare	Branemark®
Nobel Biocare	Nobel Active®
Nobel Biocare	Replace Select®
Straumann	BoneLevel®
Straumann	SynOcta®
Zimmer	Tapered Screw-Vent®

CNC ≠ CNC. 35 lat doświadczeń w inżynierii – skupionych na technologiach dentystycznych

Oprócz technologii rotacyjnego frezowania, bardzo dokładne przetwarzanie Ceramill TI-Forms jest zagwarantowane poprzez kształt specjalnego uchwytu. Umożliwia on bardzo stabilne zamocowanie bloczka podczas całego procesu obróbki, bez ryzyka powstania ewentualnych uszkodzeń podczas wykonywania symetrycznego ruchu rotacyjnego. To dokładne oraz niezmiennie stabilne pozycjonowanie bloczka w osi obrotu, jak również w relacji do frezu jest możliwe dzięki bilateralnemu zamocowaniu bloczka oraz zapewnia cichy proces obróbki bez wibracji.

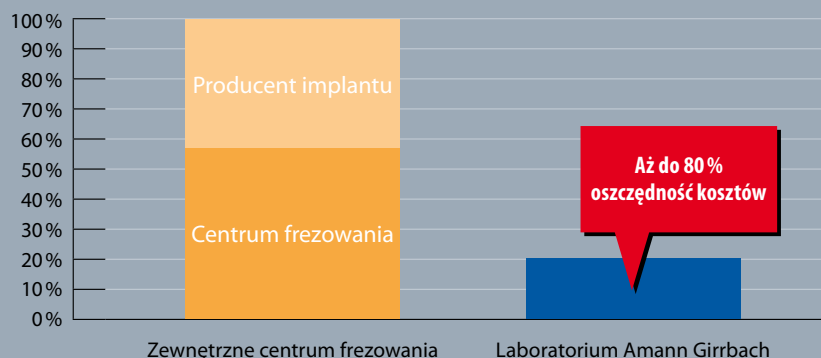
Precyzyjna kalibracja, która synchronizuje dane dotyczące zaprojektowanej pracy z pozycją zamocowanego bloczka przed procesem frezowania, jest konieczna tylko raz. Gwarantuje ona, że wysokość oraz kąt indywidualnego łącznika są przygotowywane prawidłowo w relacji do kształtu połączenia. Dzięki zamocowaniu bloczka na czołowej stronie, geometria połączenia z implantem nie jest narażona na obciążenia lub starcie podczas frezowania, co mogłoby oczywiście zaburzyć dopasowanie łącznika do implantu.



- **Specjalny kształt uchwytu zapewnia absolutnie stabilne zamocowanie bloczka oraz niezawodność procesu przetwarzania**
- **Automatyczna synchronizacja danych projektowanej pracy oraz pozycji bloczka podczas precyzyjnej kalibracji – zapewnia prawidłowe osiowanie łącznika oraz charakterystycznego kształtu połączenia z implantem**
- **Technologia „rotacyjnego frezowania” to pewność doskonałej jakości powierzchni frezowanego łącznika oraz korzystny dla urządzenia proces przetwarzania materiału ze względu na jednolitą oś obciążenia**
- **Zamocowanie bloczka od strony czołowej eliminuje niekorzystne ścieranie oraz inne możliwe uszkodzenia geometrii połączenia z implantem**
- **Niskie koszty inwestycyjne związane z eliminacją kosztownego ścierania się komponentów oraz ze względu na łatwe uaktualnienie systemu Ceramill Motion 2**



Koszty wytwarzania łączników tytanowych



Indywidualne łączniki dla wszystkich konwencjonalnych systemów implantologicznych

Maksymalna precyzja oraz dochodowość

ceramill® ti-forms

Przemysłowo prefabrykowane bloczki tytanowe do wytwarzania w laboratorium indywidualnych łączników tytanowych za pomocą Ceramill Motion 2 (5X).



ceramill® m-plant

Moduł łączników zintegrowany z biblioteką Ceramill TI-Forms.



Aksesoria

Uchwyt do bloczków konieczny podczas wytwarzania w laboratorium tytanowych łączników przy użyciu Ceramill Motion 2 (5X).



Aksesoria

Wysokiej jakości frez ze spiekanych węglików z doskonałym usuwaniem wiórów oraz długim okresem użytkowania.



- _ Niezawodność przebiegu procesu wynika z perfekcyjnej koordynacji poszczególnych elementów
- _ Możliwość przeprowadzenia całego procesu w laboratorium oznacza znaczną oszczędność czasu, redukcję kosztów oraz poprawę jakości pracy
- _ Zwiększone wykorzystanie systemu CAD/CAM oznacza wzrost dochodowości
- _ Płynny cykl pracy zapewnia wysoką efektywność, ograniczenie kosztów procesu oraz podwyższenie jakości wykonywanych uzupełnień
- _ Precyzyjne, elastyczne projektowanie oraz wykonywanie indywidualnych łączników



Informacje dotyczące zamówień

Zestaw aktualizujący Ceramill TI-Forms

760100	Zestaw aktualizujący Ceramill TI-Forms
Zawartość:	
179278	Uchwyt do bloczka podczas frezowania rotacyjnego
760615	Roto TI 1,0
760616	Roto TI 2,0
179285	Stojak do przechowywania



Zestaw aktualizujący Ceramill TI-Forms



AMANNGIRRBACH

HEADQUARTER AUSTRIA

Amann Girrbach AG
Koblach, Austria
Fon +43 5523 62333-105
austria@amanngirrbach.com

NORTH AMERICA

Amann Girrbach North America, LP
Charlotte, U.S.A.
Fon +1 704 837 1404
america@amanngirrbach.com

ASIA

Amann Girrbach Asia PTE LTD.
Singapore, Asia
Fon +65 6592 5190
singapore@amanngirrbach.com

GERMANY

Amann Girrbach GmbH
Pforzheim, Germany
Fon +49 7231 957-100
germany@amanngirrbach.com

BRASIL

Amann Girrbach Brasil LTDA
Curitiba, Brasil
Fon +55 41 3287 0897
brasil@amanngirrbach.com

CHINA

Amann Girrbach China Co., Ltd.
Beijing, China
Fon +86 10 8886 6064
china@amanngirrbach.com

www.amanngirrbach.com