

2013/2014

技工室经典装备

LAB EQUIPMENT



AMANNGIRRBACH

 artex®

 giroform®

 smartbox X2

 smartmix X2

 splitex®

 alpenrock

渴望简单、精致而又物超所值的東西？ 我們了解您的一切需求！



技工室經典裝備 您的優勢

- 每個技工室都配備具成本效益的精密模型
- A至Z級精度，優化準備工作
- 操作簡單方便



精度始终如一

接合

模型制作



artex®

artex® facebow

giroform®

牙科实践与技工室模式管理咬合架和咀嚼负载模拟器

- 提供分析自由空间和偏移模式所需的所有功能
- 横向间隙可变侧移功能（可调节）

2分钟内确定颅轴结构关系

- 模型以颅轴为中心向咬合架转移可减少点磨所需的时间
- 3-D万向节快捷安全
- 任意轴位置精确重现

成本最优化精度模型准确、廉价、快捷

- 避免因牙弓分裂造成的牙石膨胀
- 模型制作只需六分钟
- 完善的数字化“基础”（精度模型）

配方 | 混合 | 清洁



smartbox® X2

迄今同质化程度最高的石膏配制方法

- _可节省20%-25%的时间、材料与人造石
- _轻触按钮便可产生可再生混合比，精确到克
- _多功能旋转式机器/按钮，操作简单快捷

smartmix® X2

得益于取得专利的混合叶片结构与极为简单的操作概念的完美混合结果

- _具备最佳参数的协调可再生混合物
- _可快速获取所需混合参数
- _符合现代高性能石膏和嵌入质量要求

ceramill® multi-x

氧化锆指示冠军

- _价格便宜，应用范围广泛
- _球壳结构可达到最佳工作流程
- _普通牙科工艺操作方法，简单易学

研磨 | 铸造



ceramil® therm

全自动高性能烧结炉提供无畸变结构最终烧结

- 最佳协调、全自动烧结程序
- 恒温控制和均匀温度分布确保高度工艺可靠性
- 4烧程序位置：
用户可对其中一个单独编程

noflame® plus

“电动”本生灯代替明火

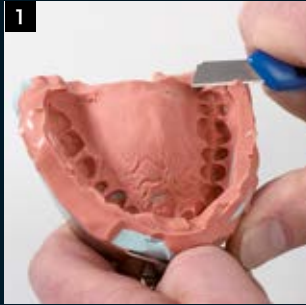
- 可移动，即刻操作；无需气体
- 不会对环境产生热辐射；不消耗氧气
- 清洁，即器械和/或材料表面无炭黑颗粒

af350

模块化部件带来的普遍应用

- 高精度研磨仪；模块化结构，使其能用于测量或涂盖

从牙模到制成高精度Giroform®模型以及在Artex®咬合架*的运用



1 修剪牙模 (工作模型)



2 使用Giroform®-腻子将牙模固定于牙模载体, 使牙模对齐并修剪绝缘腻子



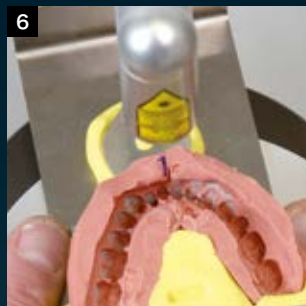
3 嵌入Giroform®托牙基板, 将牙模载体系于托牙基板支架



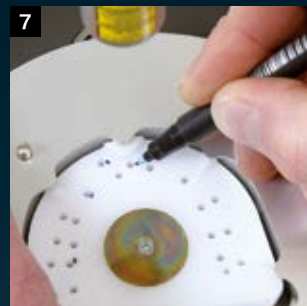
4 在激光束协助下定位钻孔并开始钻孔步骤



5 在钻孔中嵌入Giroform®销后, 将托牙基板放置一旁备用。(制造多模型时十分重要)



6 当反咬合所需的8个钻孔完成后, 修剪牙模载体上牙模另一面的下颌



7 在使用的托牙基板上标记出选中的钻孔 (多重用途)



8 使用带钻孔和销的托牙基板完成反咬合



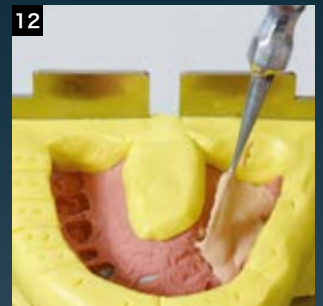
9 Smartbox-按下按钮确定水和石膏粉剂量



10 Smartmix:混合牙弓石膏



11 每次制作压制托牙基板时, 上下颌先于石膏浇注



12 填充Alpenrock以排除牙模上的任何空隙-仅在绝缘腻子顶部



13 30分钟后, 将牙弓从托牙基板上拆离



14 分割/锯开牙弓至节段 (提示: 首先从中间分离牙弓以免损坏牙弓)



15 Giroform®模型组



16 在牙齿技工室, 转移台放在咬合架或者是用作石膏工艺装置的特殊咬合架上

先决条件功能最佳的患者可以运用此方法。

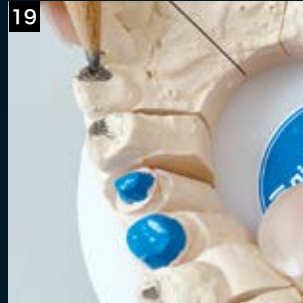




17 嵌入上颌模型的Artex®CR



18 Giroform®-在静电咬合中使用弓面咬合叉使模型咬合



19 用铅笔记出咬合后的磨削面



20 降低主模型进行高度分析; 从模型上将所有节段移至其相邻牙齿



21 开启一侧的定位螺旋以启动ISS; 将前导功能针置于接点外



22 将拮抗剂并排放入位置最深处, 确定牙模高度; 咬合架中心为开启状态



23 再次嵌入其他节段, 移除决定高度的部分; 使用咬合薄膜标记并调整任何非成熟接点-此时中央咬合架关闭



24 检查动态咬合-横向运动; 牙齿磨损面是否紧挨提供前导的恢复区?

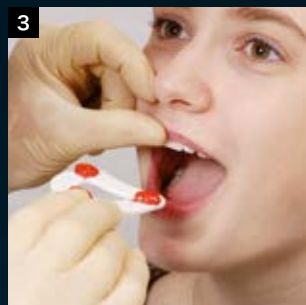
Artex®面弓-正确记录患者颅/轴结构关系的更好方法



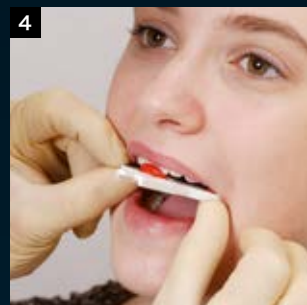
1 准备面弓: 鼻根棒在后方位置安全; 嵌入支架并用翼型螺丝固定其垂直位置



2 用双层蒸锅准备咬合叉



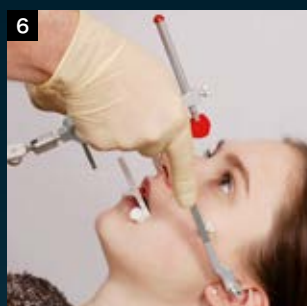
3 将咬合叉放入患者口中



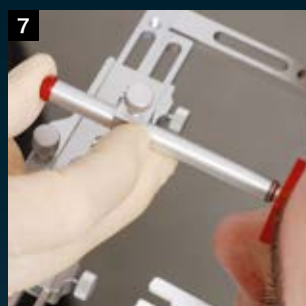
4 将咬合叉置于患者的上颌牙弓



5 将Artex®靠近患者脸部



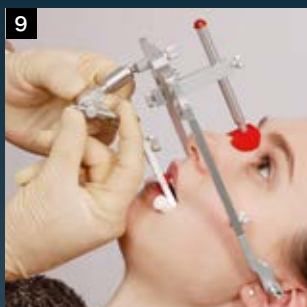
6 将耳尖插入外耳道, 同时滑开面弓两侧并加紧固定螺钉以固定其位置



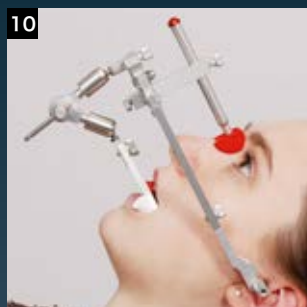
7 大拇指轻微按压使得鼻根适配器位于眉间, 直至达到鼻根棒上的记号。患者躺下



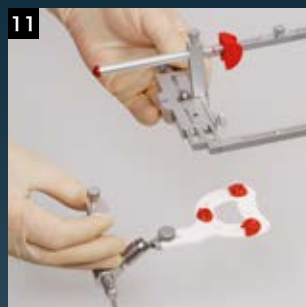
8 用另一只手加紧鼻根棒上的螺钉以固定鼻根棒



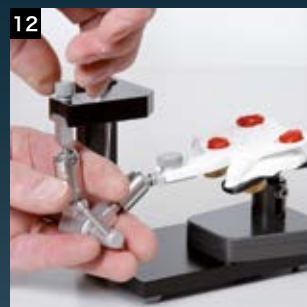
9 向上移动支架至咬合叉位置并加紧翼型螺丝以固定上颌位置



10 仅需2分钟即可应用面弓

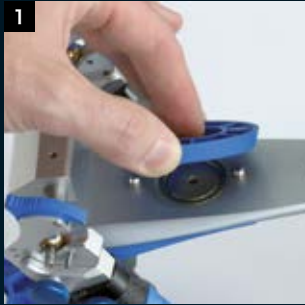


11 移除面弓, 同时分离支架和咬合叉

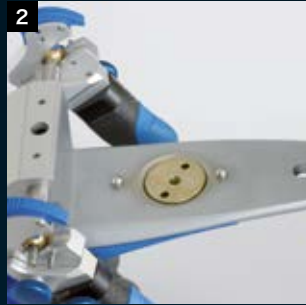


12 在转移台石膏床上固定咬合叉以便将固定上颌位置安全转移到牙科技工室

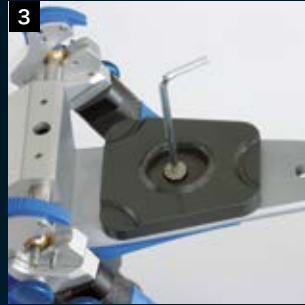
Sidestep Splitex[®] 校准



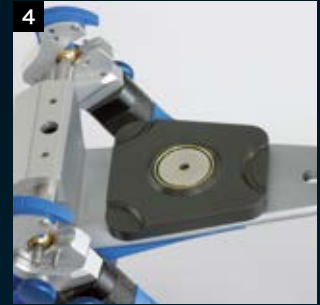
1 将模型基板、磁体和磁性托架从Artex[®]咬合架的上下部移走



2 用安装板代替磁性托架并用螺丝将其固定于Artex[®]咬合架的上下部



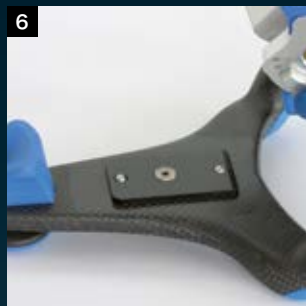
3 将Splitex[®]顶部基板拧紧在Artex[®]咬合架的上部



4 将Splitex[®]磁性托架和磁体嵌入顶部基板



5 运用凡士林薄膜层使粘贴板区域的碳表面绝缘



6 将粘贴板固定在Artex[®]咬合架的下部



7 将Artex[®]咬合架倒置并将Splitex[®]栓放好



8 将Splitex[®]下颌调整板放在栓顶部



9 在Splitex[®]板的中央位置涂抹两道胶水



10 合上Artex[®]咬合架使胶水变干



11 使用Splitex[®]栓进一步校正Artex[®]咬合架确保度量通用性



12 模型可以从一个校准后的Artex[®]咬合架转移到旁边的咬合架, 因为每个牙科技师及每个牙科医生都有其自己的Artex[®]咬合架



聽 如 登

| | |
|--|--------|
|  artex® | C 12 |
|  ceramill® artex® | C 19 |
|  splitex® | C 20 |
|  artex®切导 | C 21 |
|  artex®面弓 | C 22 |

artex® system

Artex®系统——牙科医生、牙科技师与患者之间的完美交流系统



为确保假牙发挥良好功能并达到最大精确度，有必要使用咬合架；具体的挑战是要快速可靠地记录患者的颌位置，并在牙科医生与牙科技师之间尽可能简单准确地传达信息。

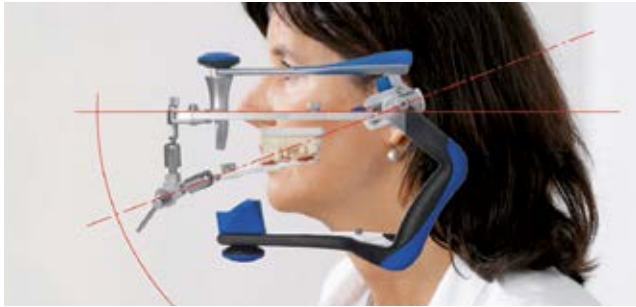
Artex®因其功能完善可靠而闻名世界，对于牙科医生和牙科技师来说，它是协助记录静态颌关系和模拟颌运动的有效系统。该系统的模块化设计意味着它可用于满足特殊要求，因此具备最大灵活性。

Artex®系统：

方便牙科医生与牙科技师之间进行最好的联系。拥有极高的可靠性与准确性。可为患者提供最优质的服务。

artex® system

Artex®面弓和咬合架有助于更好地确保牙修复体的静动态咬合



快捷、安全、高效、简便且廉价：利用Artex®获取并传输患者数据

Artex®面弓、转移架和咬合架构成了一个完整的数据传输系统。牙科医师利用Artex®面弓确定患者的颞骨与颅轴的位置关系。利用转移架可迅速、准确并安全有效地获取这一重要信息，在牙科医师办公室与牙科技工室之间进行随时传输。模型置于Artex®咬合架里面，用作虚拟患者。

利用Artex®咬合架简便有效地传输面弓记录，使工作在诊疗椅边就可以继续进行，大大缩短咬合面外形修复的时间。



Artex®咬合架——高效、精准、稳定且灵敏的运动仿真器

牙科技师在咬合架内制作而成的牙修复体不得存在任何缺陷。咬合架是模拟患者动作的一个很好的途径，为牙科医师节省诊疗时间的同时也为患者减轻了痛苦。

正中关系的再现性确保每次下颌运动的起始和结束位置都很安全。Artex®咬合架能够检测、核对并消除20μm以下的缺陷。

Artex®咬合架质轻、稳定、高效并且非常精准，能够促进并加快模型上的操作。这款产品注重实用性、可靠性高并且极具价格竞争力，所以，Artex®品牌一直享有良好声誉，其咬合架始终是全球最受欢迎的产品之一。Artex®产品采用模块化设计，注重真正必要的功能。



artex® system

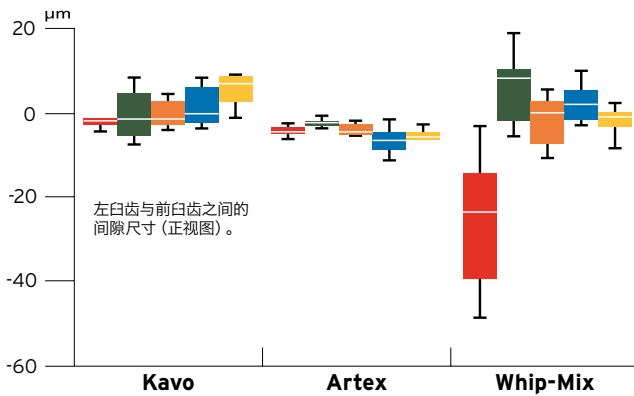
Splitex®系统——用于精确校准Artex®咬合架



利用Splitex®精确校准Artex®咬合架

咬合架经过校准将加快模型向技工室传送的过程：通过在患者口腔里安装匹配的感受器，即可使牙科技工室内利用咬合架制作并检验的工件高效地发挥作用。

每位牙科技师和牙科医师都拥有自己经过校准的咬合器，这样可节约运送成本并防止咬合架受损，从而提高经济效率。



美国马萨诸塞州波士顿塔夫斯大学开展的一项科学研究证实了Artex®咬合架的高精度，这种高精度能够确保感受器与患者口腔百分之百匹配。

精度经过科学检验：
4款Artex咬合架（经典版）的尺寸偏差均小于竞争对手的产品

资料来源：“测定咬合架互换性以及铰链轴再现性的精确度”，美国马萨诸塞州波士顿塔夫斯大学牙科学院Panayioti Hatzl (DDS, MS)、Philip Millstein (DMD, MS)、Alvaro Maya (DMD, MSD)

出版: J Prosthet Dent 2001, 85:236-45



artex® system

有效、精准和可转移系统模拟下颌运动

Artex® 面弓



Artex® 咬合架



Artex® 转移架



Splitex® 栓



Artex® 转移台



系统组件



优势概览

+ 完整系统

- _面弓和咬合架由传送链连接
- _牙科实践与技工室之间可快速稳定地传输患者数据

+ 系统兼容

- _咬合架分级经过周密考虑
- _系统记录始终符合要求

+ 模块化

- _整个Artex®系统采用智能模块化设计
- _适用于所有适应症

+ 精确

- _采用抗磨材料精密制造确保偏差最低以及日常使用质量达到最高

+ 经久考验

- _系统在全球范围取得成功并享有盛誉
- _拥有25年咬合架建造经验

artex® articulators

所有Artex®咬合架的基本原理



- _ 集成磁性模板系统
- _ 调整设计，与高精度感受器匹配
- _ 咬合架CN、CT、CP和CR下部由碳纤维制成：
- _ 质轻、牢固、高效并易于操作
- _ 3工位，防翻倒
- _ 内部总高：126mm——工作面积大，模型安装空间充裕
- _ 正中关系的可靠再现确保每次运动的起始和结束位置都很安全，检查静态咬合位置。
- _ 邦威尔三角边长110mm，由髁间距离和切缘点组成
- _ 咬合面平均值标记
- _ 前导销有刻度，可调整（-5mm至+10mm）
- _ 支撑销防止Artex®咬合架上部后翻
- _ 利用Splitex®进行校准

所有Artex®咬合架概览

| 技术参数图 | 非Arcon设计 | | | Arcon设计 | |
|-----------------------|-----------|-----------|------------|------------|-----------------|
| | Artex® BN | Artex® CN | Artex® CT | Artex® CP | Artex® CR |
| SCI (矢状面髁突倾斜度) | 35° | 35° | -15° 至+60° | -20° 至+60° | -20° 至 +60° |
| 贝内特角 (HCI) | 15° | 0° 至+20° | 0° 至+20° | -5° 至+30° | -5° 至 +30° |
| 前突 | - | - | - | - | 0 至 6mm |
| 后移 | - | - | - | - | 0 至 2mm |
| ISS (迅即侧移) | - | - | - | - | 0至1,5mm (每侧) |
| 牵引 | - | - | - | 0 至 3mm | 0 至 3mm |
| 正中设计 | 中心掣子 | 中心掣子 | 中心掣子 | 半轴中心杆 | 半轴中心杆 |
| 以下部件防止咬合架上下臂在正中开启时脱节: | 中心板 | 中心板 | 中心板 | Arcon夹 | Arcon夹 |
| 便于同Artex面弓一起直接转移的任意销 | 无 | 无 | 有 | 有 | 有 |



artex® articulators

非Arcon设计

- _ 髁球正向驱动，操作方便，安全可靠。
- _ 上下倒置结构。髁球置于咬合架上部，髁导置于下部。
- _ 非arcon咬合架的上下部分在正中位置开启时仍可保持一致。

artex® bn



Artex®基础模型——以最具效用的方式运用Artex®咬合架

- _ 非Arcon设计正中咬合架
- _ 采用的基本概念与所有Artex®咬合架相同
- _ 精密功能部件由铝合金和不锈钢制成
- _ 髁径迹半径固定在19mm
- _ 平均髁突倾斜度固定在35°
- _ 贝内特角固定在15°
- _ 可即时升级，与更高端Artex咬合架兼容

artex® cn



非Arcon碳纤维基础模型——最受欢迎的碳纤维-Artex®——走进Artex®-碳纤维世界

- _ Artex®-碳纤维质轻、耐用、高效且精度高
- _ 操作简便
- _ 3个工位，防翻倒
- _ “掣子”，中心快速锁定
- _ 平均髁突倾斜度固定在35°
- _ 贝内特角的调节范围在0至20° 之间

artex® ct



非Arcon设备 (经久耐用) ——假牙修复体咬合架

- _ 局部可调整的非Arcon咬合架
- _ Artex®-碳纤维质轻且耐用，实现完美操控
- _ 髁突倾斜度的调节范围在-15° 至60° 之间
- _ 贝内特角的调节范围在0至20° 之间
- _ “掣子”，中心快速锁定
- _ 任意销方便调整面弓

artex® articulators

Arcon设计

- _与自然结构一样：髁球置于咬合架上部，髁导置于下部。
- _利用位置记录可调整髁导元件。

artex® cp



咬合架

- _局部可调整的Arcon咬合架，配备超滑髁导
- _Artex®-碳纤维质轻且耐用，实现完美操控
- _3个工位，防翻倒
- _机械导向半轴，高精度中心快速锁定
- _任意销便于同Artex面弓一起直接转移
- _髁突倾斜度的调节范围在-20° 至+60° 之间
- _牵引装置，确保压缩颞接头释放度在0至3mm之间
- _Arcon夹防止咬合架上下元件在正中开启时脱节
- _贝内特角的调节范围在-5° 至+30° 之间

artex® cr



模式管理咬合架和通用诊断与治疗装置

- _全面调整，重现患者牙间隙和动态动作
- _实物咀嚼模拟器，适用于牙科实践和技工室
- _完全可调整的Artex®碳纤维咬合架，具备以下附加功能：
 - _横向间隙的可变侧移功能，调整范围为0至1.5mm（每侧）
 - _可变前伸，调整范围为0至6 mm
 - _可变后移，调整范围为0至2 mm
- _牵引装置，确保压缩颞接头释放度在0至3mm之间
- _模式分析、夹板制造与校正的理想之选
- _Artex®-碳纤维质轻且耐用，实现完美操控，同时结合了Artex®CP的所有优势
- _髁突倾斜度的调节范围在-20° 至+60° 之间
- _贝内特角的调节范围在-5° 至+30° 之间



Virtual Artex® CR是Ceramill® Map400和Ceramill® Mind的升级版。手工与数字化义齿修复的功能接口

手工制作的牙修复体与咬合架相结合是牙科技工室的一贯标准。为了达到与真牙相同的品质，采用CAD-CAM系统才是唯一符合逻辑的选择。虚拟咬合架“Ceramill® Artex”是手工和数字技术之间的桥梁：

利用Ceramill® 转移盒保持相同Artex模式的同时，Artex咬合架的模型组被转移到Map400-扫描仪；随后按照适当的比例扫入。

通过这种方式对Artex® CR的移动方式进行数字化和手动同步。此时可移除干扰结构，从而把诊疗期间耗时的研磨减少至最低程度。



- _ Artex® CR充分可视化，迅速把人带入到数字世界
- _ 虚拟咬合架提供的功能范围可与实物Artex® CR相比拟（髁导水平倾角的调整模式；贝内特角；后移、瞬时侧移）
- _ 利用Ceramill固定器转移模型可确保手工和数字技术之间功能接口的精度
- _ 采用拮抗剂以及咬合架的校正值得对全结构形态进行的计算呈动态和静态
- _ 构建期间可自动预知组合瓷的空间，从而为稳定性高且层厚一致的贴面板打造一个最理想的框架基础

信息

所有关于虚拟咬合架的信息均可从我们的“数字技工室设备”获取。



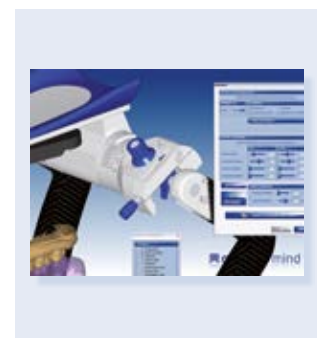
QR-Code



实物Artex CR的模型



Ceramill固定器中的模型是Ceramill® Map400的传输接口



虚拟Artex® CR的调整模式

splitex® 校准

经科学研究证实: Artex® 咬合架可进行标定校准, 偏差 $<10\mu\text{m}$

利用Splitex® 栓和Splitex® 模板对所有Artex® 咬合架进行同等校准。磁性模板系统可用于校准不同的咬合架。校准的精度极高, 偏差小于 $10\mu\text{m}$ 。这意味着可在任何经过校准的Artex® 上精确安装和更换模型。

另外, 对Artex® 咬合架进行校准的能力可以简化模型向技工室传送的过程。若双方均具备校准咬合架, 则只需传送模型, 无需传送整个咬合架。这样不仅可以防止咬合架不受传送问题影响, 还可节省邮费。



- _ 经科学研究证实: Artex® 咬合架可进行标定校准, 偏差 $<10\mu\text{m}$
- _ 节省咬合架资源并提高利润率
- _ 每位牙科技师和牙科医师都拥有“自己”的咬合架
- _ 简化调度 (只有一个模型) 并增加数据流
- _ Splitex® 对面板可预防石膏膨胀造成的配合不良并可确保迅速和精准地匹配Splitex金属板



Splitex® 栓



黑色或者白色Splitex® 对面板



碳纤维版本的Splitex® 模板

artex®切导

保护后牙并确保前牙功能完善

有必要复制犬齿切导，确保后牙区域不会因前牙修复出现过载或者错误装载。

定制的切导用于制作前牙修复体，因为前牙发挥正常功能是确保后牙修复体牢固耐用以及保护剩余后牙的关键所在。

在对牙齿进行研磨之前，可利用诊断模型确定犬齿切导并按照定制的切导装置对其进行设置。

手工和数字技术中，Artex®咬合架定制切导的使用方式是相同的。定制切导也是Ceramill® Artex®虚拟咬合架的组件。



- _ 复制患者的切导
- _ 用于复制或调整已有的切导
- _ 前牙发挥正常功能有利于防止后牙修复体出现过载
- _ 避免因过载造成陶瓷断裂
- _ 利用后牙修复体设置指导
- _ 避免过度研磨
- _ Ceramill® Artex®虚拟咬合架的组件



利用诊断模型设置定制犬齿切导——后牙开牙台



利用定制的犬齿切导为制备前牙



Ceramill® Artex®的定制切导台。虚拟和模拟技术是相同的

artex® 面弓

2分钟内确定颅轴结构关系

Artex®面弓不仅是简单易操作，而且还具备快速高效等优势：两分钟内根据患者的身体结构确定颅轴关系。

它是功能诊断和矫治的必备工具，可大大减少诊疗期间的研磨时间。



Artex®面弓

- _ 两分钟内根据患者的身体结构确定颅轴关系
- _ 3-D万向节快捷安全
- _ 上颌模型以颅轴为中心向咬合架转移，可将实际颌位精确调整到咬合架并减少诊疗期间的研磨时间
- _ 利用加垫Leigzig鼻根精确重现任意轴位置



插入咬合叉



为患者装上面弓



从面弓上取下附带咬合叉记录的关节支柱

模型制作

| | |
|--------------------|--------|
| ≡ giroform® system | C 24 |
| ≡ giroform® 针头钻 | C 28 |
| ≡ giroform® 基板 | C 29 |

giroform® system

Giroform®系统比石膏膨胀更智能、也更简单、快速和精确



牙科修复体的拟合精度很大程度上取决于模型的精度。然而这也正是石膏自然膨胀最大的误差源。石膏膨胀在患者修复体工作拟合比如张拉面积等问题中具有明显的效果。

Giroform®比颌部石膏膨胀更智能，因此也能提供患者口部的真实模型。

Giroform®系统在市场上为牙科技术提供完美的高精度模型制备系统。Giroform®使用标准化及优化程序确保永久可再生质量。

**节约时间、节约材料。
操作简单精确最大。**

giroform® system

精确、简单、快速

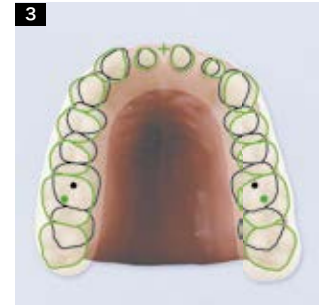
制作模型时不良的石膏膨胀



1 患者原始口位



2 石膏膨胀后形成的齿弧



3 将原始口位与膨胀齿弧叠加在一起，可以清楚地看出偏离度。

Giroform®怎样解决这一难题？

使用Giroform®应对膨胀=消除修复体张力



4 根据铸型选择钉位。钻出钉孔，患者类似物安全固定地转移到尺寸稳定的Giroform®盘中。
钉孔确保保存下位置信息。Giroform®托牙基板承担记忆棒的作用。



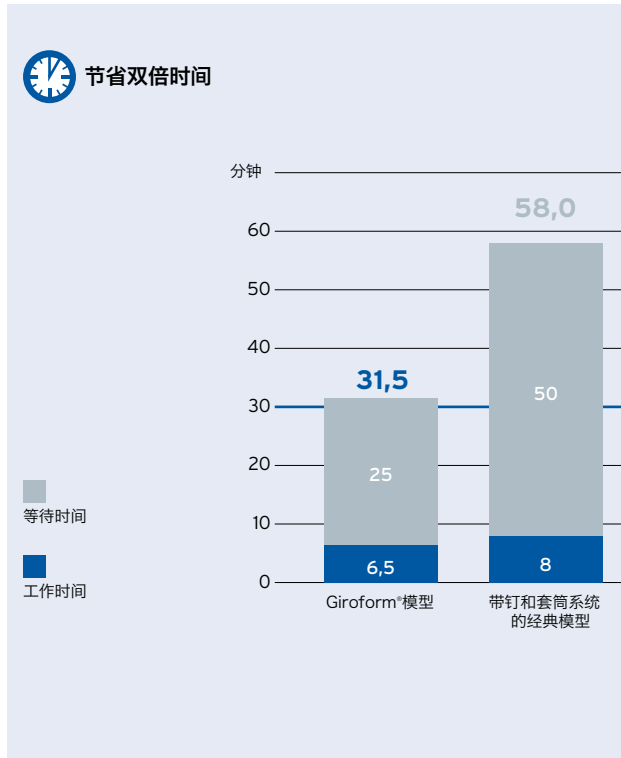
5 30分钟后——即在石膏膨胀之前从托牙基板移出铸型石膏齿弧。这使齿弧能自由膨胀。但是之后它不再匹配Giroform®盘的钉孔原始信息。



6 在锯切或分离齿弧后，钉再次放入钻孔。
切口为适应膨胀的膨胀节，现在仅限于单个部位，因此不再造成齿弧变形。
分段模型因此为完美拟合的工作提供精确基础。

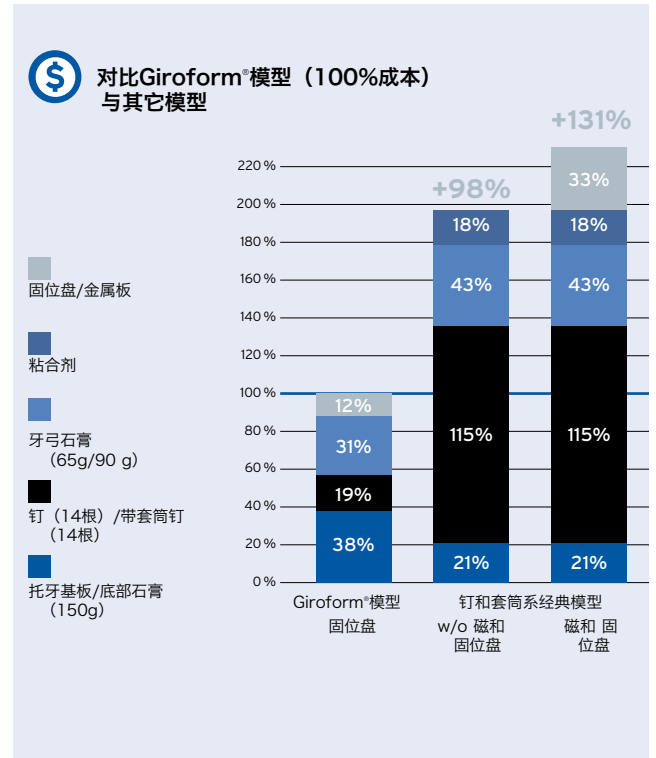
giroform® system

节省双倍时间的系统



- _ 制作模型所需的实际时间仅为6-7分钟
- _ 生产托牙基板
- _ 仅40分钟后即可的模型上工作

节约时间和材料的系统



- _ 由于排除了Giroform®腻子影响，对石膏的需求量下降
- _ 已经将金属盘固定到优质托牙基板上
- _ 托牙基板、二级板和金属盘多用途
- _ 不再需要托牙石膏
- _ 托牙基板比托牙石膏便宜
- _ 不需要粘合剂、导向套或壳模



giroform® system

精准、经济、速度



系统组件



加分点一览表

+ 精准

- _ 单独钻取的托牙基板和牙弓分段消除石膏膨胀
- _ 在正确钻取的无膨胀位置重围分段

+ 快速

- _ 仅六分钟完成模型
- _ 用托牙基板准备好基底

+ 成本效益

- _ 牙弓所需石膏减少，基底不需要石膏
- _ 整个托牙基板比相应量的托牙石膏便宜
- _ 托牙基板、二级板和金属盘适合多种用途

+ 通用性

- _ 可以用于锯切主模型、对牙合模、二部模型、解剖铸型、诊断模型和局部印模

+ 简单性

- _ 简单步骤
- _ 人体工程学设计的整个系统容易使用

giroform® 钉钻

完美构型、高质外观、无与伦比性能

钉钻使精确、快速及安全确定所需的钻位成为可能。

按下按钮后开始钻。板架磁性固定，确保钻位。

为了确保钉摩擦，将相同的、光滑表面规则孔钻入Giroform®托牙基板。精确钻导引架也能达到一致的钻孔深度。Giroform®钉钻的这些特别特征保障精确、快速和成本有效的模型生产。



- _ 方便快速使用
- _ 激光束易于钻取定位
- _ 板架平滑调整以确保安全快速操作
- _ 钻孔开始时，板架经磁性自动固定
- _ 按下按钮半自动钻孔（每个孔0.5秒）
- _ 自动钻孔预先确保板内同样的钻孔
- _ 强健设备提供多年可靠性



强健、实用且美观的不锈钢外壳



激光束易于钻取定位



钻孔开始时，板架经磁性自动固定



giroform® 基板

限制工作量、托牙石膏量、套管和基底量从而最小化成本

使用Giroform®托牙基板意味着模型已经完成一半。托牙基板为抗膨胀型，节省一个工作步骤并能预防石膏膨胀。

使用石膏前，将钉孔设入托牙基板，记录单个分区的位置。

高精度匀质板材保持钻孔光滑并保证精确的钉引导。

托牙基板平坦表面使得通过易辨识的光缝进行简单的分段位置控制成为可能。重新使用托牙基板和固位盘的可能性进一步促进成本效益。

节约工作时间 (托牙基板、套管和模具)。托牙基板随时可用有三种尺寸

- L为标准情况
- XL为特殊大牙弓
- 四分分为分段印模

多功能优质板用于对牙合模和经典板
不使用金属盘时用三个钻孔进行钉固定

成本节约
低价可重复使用金属盘用于经典托牙基板

检查分体铸型用于科学验证几何体
三角分体铸型，楔子锥入中心

检查分体铸型用于科学验证几何体
三角分体铸型，楔子锥入中心

- _ 使用Giroform®托牙基板意味着模型已经完成一半
- _ 本性稳定的托牙基板代替托牙石膏二级石膏膨胀的风险
- _ 板才和板强度形成精准钉引导
- _ 只需要最少量的牙弓石膏
- _ 金属盘与螺丝可重复使用，替代昂贵的特殊M8螺丝
- _ 倾斜的后表面使插入板架以及从咬合架移除模型更为便利
- _ 托牙基板可再用于对牙合模



浏览检查单个部分。托牙基板的平表面



多种用途，钻托牙基板用于对牙合模，固定金属盘用作解剖铸型固位盘。托牙基板和金属板可重复使用。



倾斜使插入钻板架以及从咬合架移除时更为便利——板后方倾斜面



精确、成本效益和速度

结合细心拟合的系统组件确保最终产品的成功
以下系统组件在提供高度精确性的同时，在节约时间和石膏方面也起着重要作用



稳定性和舒适度

- _ 分离铸型检查确保被动（非磁性）精准拟合托牙基板
- _ 平衡的磁力和材料高强度防止变形
- _ 优化后方固位模式在插入咬合架时提供极好的石膏抓握，但使用后也易于移除



简单通用

- _ 标准化的基板尺寸完美拟合部分印模——左右四分铸型。不需要更多的修整或磨削
- _ 钉的钻孔可以在下侧定位，因此能促进插入、铸型以及从咬合架移除
- _ Vertex®调整器使得与Vertex®咬合架的直接连接成为可能
- _ 小型改动后也可以适用于Orbix系统



精确及经济价位

- _ 精准黄铜钉
- _ 截锥形部分平整饰面精确拟合托牙基板孔
- _ 积极固位区完美抓牢牙弓石膏
- _ 价格合理



giroform® putty



经济、可重复使用

- _ 永久地适用软硅腻子放置和隔离印模盘上的铸型。
- _ 迅速隔离节约时间
- _ 节约石膏从而增加成本效益
- _ 之后不需要修整或磨削
- _ 可重复使用

giroform® 复制瓶



通用、耐用

- _ 单个耐火模、若干分部或整个牙弓通用解决方案
- _ 陶瓷烧制钉可以使用耐高温包埋材料制作复制铸型
- _ 通过减少复制面积节约耐高温包埋材料和复制硅酮
- _ 唇部延长区也允许突出前牙复制

giroform® 基底领



智能、功能性

- _ 前庭沟扩展术允许在局部填充物或全假牙中纳入颊粘膜皱襞和软组织
- _ 使用已经钻孔的Giroform®托牙基板制作主模型



咁好嘅 就咁好

| | |
|---------------|--------|
| ≡ smartbox X2 | C 34 |
| ≡ smartmix X2 | C 35 |
| ≡ alpenrock | C 36 |
| ≡ artifix® | C 37 |
| ≡ 石头 | C 38 |
| ≡ steamer X3 | C 39 |

smartbox X2

目前最均匀的石膏配制方法

对于高标准的牙科技工室手动称重和混合石膏与水太不精确又浪费时间。除了保证一致的高度剂量精度外，Smartbox也易于操作几个月内就能赚足投资款项。

使用新的剂量技术，石膏细细地撒在混合烧杯内，显著地增加混合物的匀质性。



- _ 时间、材料和石膏节省量为20至25%
- _ 使用新的专利石膏剂量技术细密地撒上石膏
- _ 简单快速编程及程序选择多功能转盘/按钮
- _ 操作简单——人人均可以无误操作
- _ 按键即实现可再生混合比，精确至一克
- _ 集成天平自动测量剂量或手动称重
- _ 使清洁无尘操作成为可能



在机器中易于填充筒仓



一个开关完成所有操作——多功能转盘/按钮



新剂量技术细石膏帘



smartmix X2

专利混合叶片几何与极简单的操作理念形成完美混合

通用、不会过时、操作理念极简单的真空混合机器。

加工匀质石膏、包埋材料或硅胶和印模材料时，Smartmix真空混合机是不可缺少的有效设备。



- _ 简单快速编程及程序选择多功能转盘/按钮
- _ 均匀一致的混合质量
- _ 拥有最佳指标的一致、可再生混合物
- _ 快速访问所有混合指标：混合时间、速度、转动方向、间隔时间、预混合、预真空、后真空以及程序名称
- _ 节省空间设计
- _ 满足现代高性能石膏和植入量的要求
- _ 一致的混合结果使返工量更少
- _ 通用、不过时、真空混合机
- _ 包括带混合叶片的500ml烧杯

Smartmix混合烧杯

Smartmix混合烧杯有专利的混合叶片几何确保所有施用区域最优混合。通过水平和垂直转动待混合材料，达到混合物完美均匀的混合结果。



圆形烧杯底易于清洗



专利的混合设备几何，混合速度达 550 U/分钟



后真空功能



具有最优工艺性能的新一代超硬石膏

这新一代的4级超硬石膏高度适用于牙弓、单个残牙以及控制模型的生产。其工艺和膨胀性质与Giroform®模型生产过程完美拟合。



金色



粉蜡



桔黄

- _ 膨胀性能（硬化膨胀仅为0.08%）完美拟合Giroform®模型生产
- _ 无碎片加工及抗高压
- _ 由于震动物效应易于倾倒
- _ 无震动物效应稳定（thyxotrop）
- _ 通过翻动手腕舒适加工
- _ 极长的7分钟加工期
- _ 12分钟后快速完成硬化
- _ 35分钟后快速最终硬化
- _ 可能进行扫描，比如条灯扫描机Ceramil®地图



三色：粉蜡、桔黄和金色（见上图）



4公斤袋——经济存储-稳定的包装尺寸



易操作





具有杰出一贯性的合成咬合石膏

最低膨胀度的白色合成咬合石膏。既可以手动也可以机械混合，可以适用于广泛指征：咬合工作模型、填补KFO模型、固定铣削基底、咬胎记录以及预铸。



- _快速湿润、不结块、乳汁稠度
- _快速设置
- _极低调定膨胀度仅为0.03%!



将咬合叉固定到转移台上



平滑咬合奶油质地。无负载咬合



快速设置

石头

所有石头一览

技术/物理
数据



| 施用 | 分段和主模型石膏 | 基底石膏硬质 | 基底石膏液体 | 分段和主模型石膏 | 高强度牙石 | 高强度石膏 | 全假牙修补石膏 |
|-------------------------|--|-------------------------|-------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------------|-----------------------------|
| 产品 | Alpenrock 高强度牙石  | Girobase 基底石膏 | Girobase 基底石膏 | Girostone® 美国高强度牙石 | Girodur 合成重石磨 | Artifix® 合成石膏 | Giroplast 合成高强度牙石 |
| 类别 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 |
| 颜色 | 金色、粉蜡、桔黄 | 白色 | 蓝色 | 玫瑰、粉蜡、黄色 | 白色 | 白色 | 绿色、蓝色、白色 |
| 混合比(粉:水) | 100 : 20 | 100 : 25 | 100 : 23-25 | 100 : 22 | 100 : 23 | 100 : 30 | 100 : 30 |
| 喷洒时间(s) | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 |
| 冷放时间(s) | 30 | 30 | 30 | 30 | 30 | 30 | 30 |
| 真空混合时间(s) | 30 | 30 | 30 | 40 | 30 | 30 | 30 |
| 工作时间(min) | 7 | 2 | 5 | 4 | 5 | 3 | 4 |
| 设定时间(min) | 12 | 4-6 | 10 | 7 | 10 | 4 | 10 |
| 从印模移除(min) | 35 | 30-45 | 45 | 45 | 25 | - | 30-45 |
| 线性设置膨胀 2小时后 24小时后 | 0,08 | 0,05 0,07 | 0,06 0,08 | 0,11 | 0,10 | 0,03 | < 0,20 |
| 抗压强度EN 26873 (MPa) | 59 | < 30 | < 50 | 60 | < 50 | 20 | 30 |
| 硬度 (MPa) | 262 | 120 | 150 | 180 | < 150 | 50 | 80 |
| 抗弯拉强度(MPa) | 12 | | | 12 | 7 | 5 | |
| 含量 (kg) | 20 (5x4) | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 |
| 订单号 | 711110 711120 711130 | 711240 | 711250 | 711021 711022 711023 | 711105 | 711217 | 711040 711050 711060 |



steamer X3

先进技术及专业外观——使用Steamer X3, 您的技工室就拥有功能化、有效的辅助工具

Steamer X3拥有日常技工室程序所需的所有特征。它集中于基本面, 确保最大的可靠性和使用寿命从而使最大的生产率成为可能。



- _ 低容量槽 - 3.7升
- _ 高端组件提供最大的可靠性和效率
- _ 清晰职能展现, 比如最小水量
- _ 防锈槽延长使用寿命
- _ 光滑、圆润表面易于清洁
- _ 位于最底部的排水阀确保槽内水垢的完全冲洗
- _ 安装于地板或墙



Steamer X3不通过漏斗充填



符合人体工程学的手柄随时触手可及



不带易变压力控制阀的密封盖



總目 次

| | |
|--|--------|
| ≡ ceramill [®] multi-x | C 42 |
| ≡ ceramill [®] therm | C 43 |
| ≡ ceramill [®] zi | C 44 |
| ≡ ceramill [®] zolid | C 45 |
| ≡ alloys | C 51 |
| ≡ noflame [®] plus | C 56 |
| ≡ smartwax duo | C 57 |
| ≡ af350 | C 58 |
| ≡ ap100 | C 59 |

ceramill® multi-x

适应各种修复指征的优胜氧化锆

使用可随意移动的缩放仪进行垂直研磨，其球壳使得Multi-x适应氧化锆的各种修复指征。

全新修复指征，当前只可能在金属中出现。



通过倾斜球壳台可以轻松处理咬边

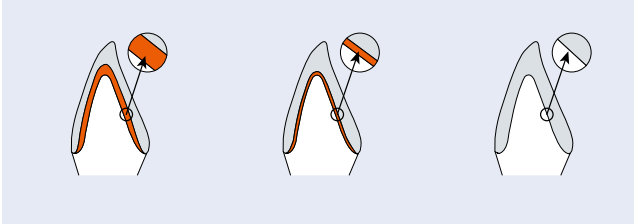


通过测微螺旋可以轻松并高度精确地设置放大倍数

- _ 垂直缩放仪 - 垂直面也可成为平滑台面
- _ 可以快速并轻松确定于移动式球壳台的插入角度
- _ 手提式真空球壳台，因此，可通过脚踏板固定研磨位置
- _ workflow 最大化
- _ 通过测微螺旋可对放大倍数进行变量和精确设置
- _ 工作台夹具可用于快速插入坯料
- _ 通过综合冲击和抽取设备可对锆坯料进行清洁处理

放大倍数效果

牙冠 = 凹陷部分 | 残牙 = 凸起部分

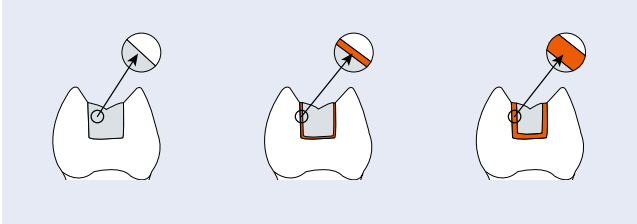


缩小倍数
广泛适用

原始倍数
理想之选

放大倍数
较少适用

嵌体 = 凸起部分 | 残牙 = 凹陷部分



缩小倍数
较少适用

原始倍数
理想之选

放大倍数
广泛适用



ceramill® therm

用于无应力结构最终烧结的全自动高性能烧结炉

Ceramill® Therm是一种具有附加特性的高温烧结炉。

研磨型Ceramill®氧化锆结构可使用Ceramill® Therm进行密烧结，因此可得到极致密度和卓越材料属性。烧结时，将物体放在烧结珠上，确保烧结过程无摩擦，最终得到无变形的结构。Ceramill® Therm的恒温控制和燃烧室的均温分布以及由于断电等原因导致的烧结程序终止通知确保Ceramill® Therm具有最大的工艺可靠性。由于这些原因，在达到终极密度和结构强度的情况下用户可进行安全控制。

用户有4个烧结程控位置可供支配，其中一个可单独程控。



- _ 由于恒温控制和燃烧室的均温分布以及烧结程序终止通知，具有最大的工艺可靠性
- _ 由于用于不同恢复尺寸的最佳协调的、全自动的烧结程序，具有最大的工艺可靠性
- _ 4个烧结程控位置；用户可对其中一个进行单独程控
- _ 最小的需求空间和安装时间（供应需要）



Ceramill® Therm的大型燃烧室使得该烧结炉具有最大可利用性，燃烧室中的2个烧结球壳相互重叠，因此，一次可烧结双倍的结构。依靠烧结钳的帮助，烧结壳可轻易并安全的送入和送出烧结炉。



预烧结Y-TZP氧化锆坯料加工时无任何边缘分裂或受损风险

Ceramill®氧化锆坯料在我公司内部生产设备的制造过程中已根据规定参数进行严格的测试。通过这种方法，Amann Girrbach可确保其内部生产始终具备高质量标准。

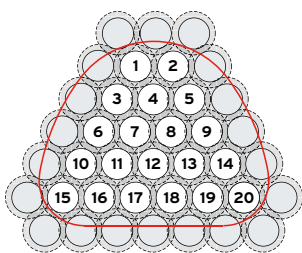
预烧结坯料可完美地进行加工且不会造成分裂，并能提供良好的边缘稳定性。所有坯料都按批标记有单独的放大倍数，然后被传送到研磨装置Ceramill®。

坯料被置于特殊塑料框中，仅需正好嵌入，就可立即嵌入工作台的固定装置中，因此不需要太过耗时的准备工作就可真正开始工作。

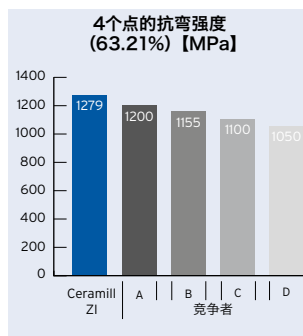


- ____ TOSOH粉
- ____ 全部双轴压
- ____ 强度1,300 MPa
- ____ FAD&加拿大卫生部批准
- ____ IdentCERAM Stickers

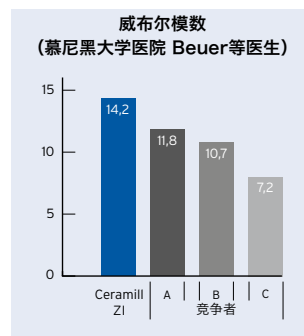
- ____ 经过认证的高品质原材料
- ____ 极高的抗弯强度、最佳的边缘稳定性和可加工性
- ____ 由于其可再利用性，因此可高效使用坯料，从而可稍后处理未加工区域
- ____ 由于坯料的尺寸各不相同，可适应不同的修复指征
- ____ 由于坯料上放大倍数的编码指示，具有最佳拟合度
- ____ 由于Ceramill® Liquid染液的四色不同广度，具有独特的颜色
- ____ 可与所有通用型锆饰面陶瓷共同使用



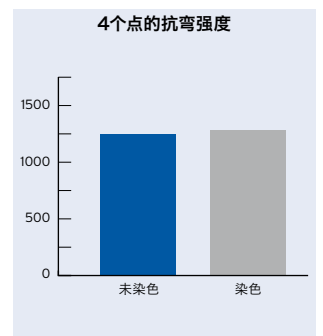
每个Ceramill® Motion坯料的最小单位



Ceramill® Zi抗弯强度接近1300MPa，可直接与顶级材料竞争



Ceramill® Zi拥有最高14.2的威布尔模数，因此证明其在使用时具有较高的可靠性



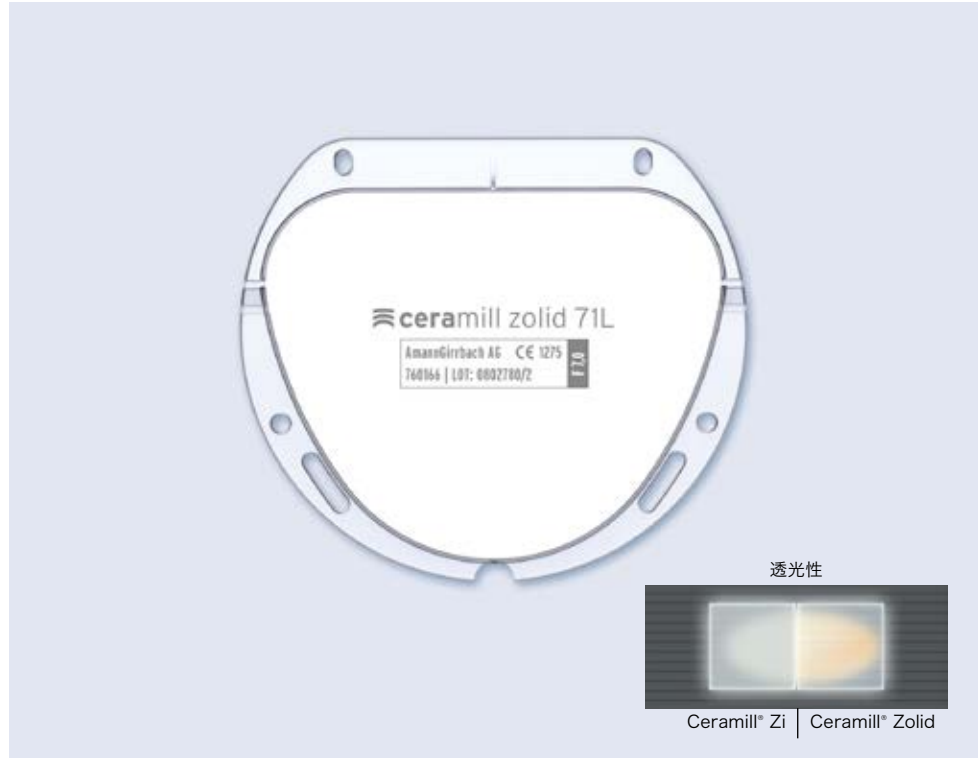
未使用和使用Ceramill® Liquid染液染色的Ceramill® Zi的抗弯强度；Amann Girrbach, 2009年



ceramill® zolid

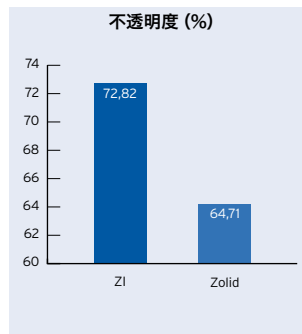
无可挑剔的美观和可靠性。 氧化锆全结构修复的数字系统方法。

永久稳固、非镶饰、美观，是全氧化锆冠和牙桥的理想之选，这是对Amann Girrbach这种最新、材料优化且透明的氧化锆的最最佳描述。这种新开发的氧化锆能够首次产生所需的透明效果，且不用增加烧结温度（可能损害材料的属性）。通过维持特定材料的标准烧结温度（1,450°C），防止过多晶粒生长，保证已完成修复的永久稳定性。

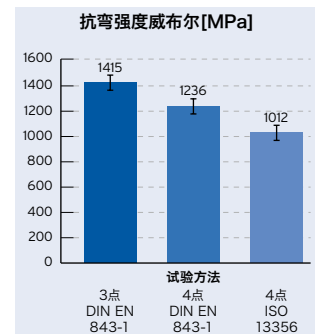


- _ 在技工室高度有效的制作全结构氧化锆修复体
- _ 非镶饰的，无脱落风险，制作简单
- _ 适宜的透明度和光折射
- _ 烧结温度类似于Ceramill® Zi
- _ 抗弯强度类似于Ceramill® Zi

- TOSOH粉
- 全部双轴压
- 强度1,200 MPa
- FAD批准
- IdentCERAM Stickers



Ceramill® Zolid与Ceramill® Zi的比较
(资料来源: Amann Girrbach研发部)



Ceramill® Zolid的抗弯强度可达到1500MPa
(资料来源: Amann Girrbach研发部)

ceramill® zi - for Multi-x

与其他相比, 最佳面积利用率

随着Amann Girrbach开发Ceramill® Zi坯料预制体, 实际坯料表面积同时也是有效工作面积。这是因为托牙框允许将框架研磨至最外边缘。研磨轨迹可位于坯料外, 如在塑料框中。

| 坯料 | 托牙框 | 面积利用率 | 优势 |
|---------------------|-----|-------|---|
| ceramill® zi 预制体 | | | <ul style="list-style-type: none"> 是单独基底冠和基牙的理想坯料 2种大小可用 只需要平时一半的时间即可处理单个单元 |
| ceramill® zi 31 | | | <ul style="list-style-type: none"> 是大冠和小桥的理想坯料 |
| ceramill® zi 51 L | | | <ul style="list-style-type: none"> 是中高桥的理想坯料 |
| ceramill® zi 71 L | | | <ul style="list-style-type: none"> 严格根据牙弓道设计 对大跨度桥而言, 是最理想的坯料 技工室中完成大概90%的工作, 没有任何材料损耗 |
| ceramill® zi 77L/XL | | | <ul style="list-style-type: none"> 对于Zi 71而言, 所有大跨度桥要么太宽, 要么太高 |





用于Ceramill®坯料经济有效加工的高精度、长寿命的传感和研磨工具

- 有效处理Ceramill®坯料且经济上可行的，并具有较长的工作寿命和最佳的研磨几何形状
- 可用大小为1.2mm、2mm和3mm和附加的特殊形状
- 由于工具几何形状是根据材料定制的，因此，材料移除和除尘非常简单
- 铣刀种类丰富，适应各种修复指征



| 项目编号 | 描述 | 几何草图 | 应用区域 | |
|------------------|----------------|------|--|--|
| 760801 760701 | T4 F4 | | 圆形工具，用于快速、粗略清除材料（“粗加工”） | |
| 760831 760731 | T3 F3 | | 标准工具（圆形），用于去除材料，形成框架形状和加工大概轮廓 | |
| 760821 760721 | T2 F2 | | 标准工具（圆形），用于加工由于T/F3工具直径太大和由于T/F1.2工具直径太小而不能达到的区域，如，深前牙冠。 | |
| 760811 760711 | T1.2 F1.2 | | 标准工具（圆形），用于修整细部，如切缘/咬合区域和冠边缘。冠和桥的大多数工作都能使用该工具进行。 | |
| 760809 760709 | T0.9 F0.9 | | 圆形工具，用于复杂的几何形状，如较长前牙冠时切缘区域。同时结合1.2或0.6工具可用作偏大工具或偏小工具。 | |
| 760851 760751 | T0.6 F0.6 | | 圆形的薄工具，用于特别复杂的几何形状，如较长前牙冠的切缘面、嵌体、粘接桥、镶面等等。 | |
| 760840 760740 | CT2 CF2 | | 2° 锥形工具，用于加工锥形面，如锥形冠和其他锥形结构构件。 | |
| 760891 760791 | KT2.5 KF2.5 | | 球形工具，用于加工切口，且无需转动/倾斜工件。 | |
| 760892 760792 | KT1.8 KF1.8 | | 细球工具，用于加工管和切口，且无需转动/倾斜工件。 | |
| 760861 760761 | ST2 SF2 | | 非圆形工具（扁形），用于特殊目的，如种植技术、棒构造和类似。 | |
| 760871 760771 | ST1.2 SF1.2 | | 中径扁形工具，用于研磨特殊几何体，如种植技术。 | |
| 760881 760781 | ST0.6 SF0.6 | | 薄式扁形工具，用于极其复杂的几何体。 | |
| 760830 760730 | UT3 UF3 | | 圆锥形工具，直径3mm，用于加工细小孔洞中锋利的切口和锐边。 | |
| 760820 760720 | UT2 UF2 | | 圆锥形工具，直径2mm，用于加工细小孔洞中锋利的切口和锐边。 | |
| 760819 760719 | TT2 TF2 | | T形工具，直径2mm，用于磨掉微小孔洞面的锐缘、直角切口和锐边。 | |

ceramill® teleskopkit

预烧结坯料的精准摩擦面

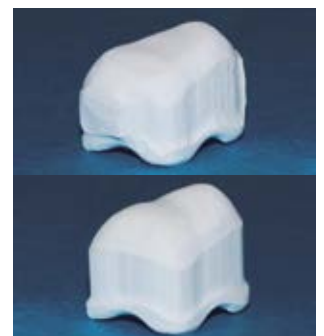
通过Ceramill® teleskopkit，现今可以制造与金属一样精度的套筒冠。Ceramill®机器使用的反研磨技术表明研磨套筒冠在研磨表面上没有连接器，这意味着套筒冠上的摩擦面在这种预烧结状态下已经平滑且精准，这降低了精整加工阶段需使用水冷涡轮机进行打磨的必要性，从而大大降低了材料有微裂纹的风险。由于各单元都具有小型圆柱式坯料，因此该系统不仅能节省材料，同时也提供了较高水平的准确性。Teleskopkit是我公司与高级牙科技师V. Schmidt先生合作共同研发的，是相互借鉴的结果。



- _ 在预烧结状态下，可在任何角度生成平滑且精准的研磨面
- _ 摩擦面无任何连接器，因此降低了精整加工阶段需使用水冷涡轮机进行打磨的必要性，从而大大降低了材料有微裂纹的风险。
- _ 修复体的预期寿命有所提高
- _ 圆柱形坯料减低了粗加工的必要性
- _ 套筒冠可以以树脂基底冠的形式试用在患者身上
- _ 物体可以均匀染色
- _ 患者具有较高的审美价值
- _ 系统可用于Ceramill® Multi-x和Ceramill® Base



Teleskopkit在Ceramill® Multi-x的应用



套筒冠(上图): 旧式生产方法;
(下图): 使用Teleskopkit的生产方法



ceramill® gel



用于冠和中间桥接器元件的光硬化模型人工合成材料

- _ 帽模型: Ceramill® Gel (绿色) 具有自由流动性, 简单计量和应用
- _ 中间桥接器元件: Ceramill® Pontic (蓝色) 具有可延展性, 可快速、单个成型
- _ 低收缩性, 高准确度和快速工作

ceramill® uv



配有运动传感器的聚合灯可快速可靠地硬化建模人工合成材料

- _ 接近开关, 便于使用和避免眩光
- _ 波长与人工合成材料匹配, 可进行可靠聚合
- _ 受控聚合时间结束时的声响信号表明可再次准确进行聚合

ceramill® aqua



用于高性能陶瓷的高精准、轻巧平移式研磨工具

- _ 用于硬化陶瓷后加工的移动式研磨工具, 拥有取得专利的双研磨臂
- _ 可通过适配器连接到任何正规可用的技工室涡轮机上
- _ 可拆式防溅板, 可确保有效结果, 无任何污染风险

giroinvest super

一种精确可控的通用覆盖物, 膨胀范围大 (按体积计算为1.2%-4.0%)

独特之处:

Giroinvest Super是一种适合于大范围应用的覆盖物。可用于牙冠和牙桥工程、含金量高的贵金属和非贵金属合金。在覆盖物使用期间, 工作不仅明显简单, 效率更高, 而且储存也非常便利。

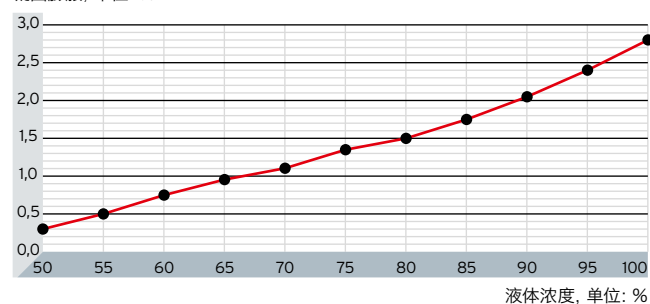
通过改变水和液体之间的混合比, 膨胀范围可以在1.2%-4.0vol%之间进行不定的调节。上下扩展区域精确的可调性使得覆盖物成为了压铸陶瓷以及非贵金属合金的理想之选。



- _用于贵金属合金
- _用于非贵金属合金
- _用于镶嵌物、牙冠和牙桥
- _用于传统加热和热冲击方法
- _还适合于无环系统
- _扩展范围极其广泛
- _铸造表面整洁光滑
- _使用灵活, 性价比高
- _可以再进行铸造



凝固膨胀, 单位: %



合金

所有合金一览表

| | 钴铬合金 | 镍铬钼合金 | 钴铬合金 | 钛合金 |
|---|---|---|---|--|
| | 粘结合金 | | 模型铸造合金 | |
| 产品名称 | Girobond NBS | Girobond CBS | Girocrom FH | Girotan L |
| 说明 | 经过证明的经典合金: 无碳钴铬钼粘合金 | 现代镍铬钼粘合金, 用于牙冠和牙桥工程 | 理想的钴铬模型铸造合金 | 现代Ti6Al7Nb合金, 具有独特的化学和物理特性 |
| 特征 | <ul style="list-style-type: none"> — 优异的激光焊接性能, 不含碳, 因此无断裂风险 — 优化的生产工艺, 产品批次内同质性高, 重现性好 — 适合于使用任何标准方法的铸造 — 表面密实, 抛光性好, 富有光泽 | <ul style="list-style-type: none"> — 硬度低 (185HV10) — 强度高 — 溶合和铸造性能好 — 不含碳, 因此特别适合激光焊接 | <ul style="list-style-type: none"> — 超硬品质, 抗断裂 — 适合于构建精致框架模型 — 易于成型和抛光 (细粒结构) — 不含碳, 因此特别适合激光焊接 | <ul style="list-style-type: none"> — 光谱示值比纯钛宽 — 用于牙冠和牙桥工程 — 也可用于有卡托牙和外壳构造 — 易于加工和焊接 — 最大程度的生物相同性 — 热导率和密度低 |
| 技术/物理数据 | | | | |
| 弹性极限应力 Rp 0.2% [MPa] | 620 | 400 | 700 | 750 |
| 拉伸强度 Rm [MPa] | 850 | 650 | 880 | 850 |
| 弹性模量 E [GPa] | 210 | 180 | 220 | 110 |
| 断裂伸长率 A [%] | 14 | 45 | 5 | > 8 |
| 维氏硬度 HV10 | 330 | 185 | 350 | 325 |
| 铸造温度 [°C] | 1510 | 1410 | ca. 1450 | |
| 熔化范围固相线 [°C] | 1350 | 1270 | 1346 | 1650 |
| 熔化范围液相线 [°C] | 1422 | 1356 | 1388 | |
| 密度 [g/m ³] | 8,6 | 8,4 | 8,2 | 4,52 |
| CTE 25-500 °C [x 10 ⁻⁶ K ⁻¹] | 14,1 | 13,8 | | 10,1 |
| CTE 25-600 °C [x 10 ⁻⁶ K ⁻¹] | 14,3 | 14 | | |
| 按质量计算的化学成分, % | | | | |
| | Co 62,4 | Ni 63,5 | Co 59 | Ti 87 |
| | Cr 25,5 | Cr 24 | Cr 32 | Al 6 |
| | Mo 5,1 | Mo 10 | Mo 6 | Nb 7 |
| | W 5,2 | | Si 1,3 | |
| | Si 1,1 | Si 1,5 | | |
| 其他 <1% | Nb, Fe, N | Nb, Mn | Mn, N, Nb, W | C, N, Fe, H, O, Ta |
| | 欧洲理事会认证, 不含镍、铍、镓和碳 | | 欧洲理事会认证, 不含镍、铍、镓和碳 | 欧洲理事会认证, 不含镍、铍、镓和碳 |
| 包装 | | | | |
| 50g 体验包装 | 781611 | 781691 | 721251 | 764321 (50 x 20g Ingots) |
| 1000g 技工室包装 | 781610 | 781690 | 721250 | 764341 (25 x 40g Ingots) |



现代镍铬钼合金, 用于牙冠和牙桥工程

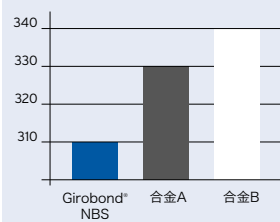
Girobond®NBS是一种可以用于牙冠和牙桥技术的拓展性粘合金。具体成分为钼、铬和钼, 外加剂细腻, 但不含碳, 性能优异, 效果显著。



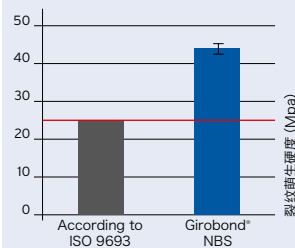
陶瓷饰面的Girobond®NBS金属框架
德国普福尔茨海姆Mussle牙科技工室

硬度HV10

Girobond®NBS和传统的非贵金属粘合金硬度比较



金属与陶瓷粘接抗张强度比较
要求符合ISO 9693

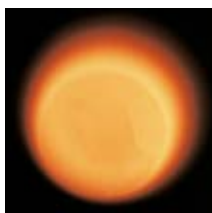


- 用于牙冠和牙桥的铬钼合金, 不含镍和铍
- 激光焊接性能优异, 由于不含碳, 因此无断裂风险
- 还适合于用作模型铸造有卡托牙、大宽度伸缩架和精致外壳结构的合金
- 优化的生产工艺, 产品批次内同质性高, 重现性好
- 适合于采用任何标准方法的铸造
- 熔合和铸造工艺可控性好
- 表面密实, 抛光性好, 富有光泽
- 安全, 无任何问题, 装饰有传统的饰面陶瓷, 适应Girobond®NBS的热膨胀系数 $14.1 \times 10^{-6} K^{-1}$ (25-500°C)

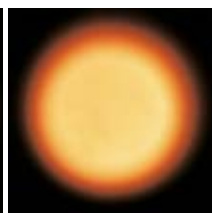


Girobond®NBS的熔合性能

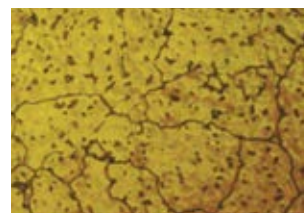
开始熔合, 铸造立方体互相熔合



熔化的金属开始喷出, 但仍然可以看见一些阴影



熔化的金属表面发光; 金属完全融化; 铸造立即产生效果



钼分散钨碳钼粘合金 Girobond®NBS的细粒结构 (放大倍数100:1)



传统碳钼粘合金Girobond®NBS的粗粒结构 (放大倍数100:1)



giroinvest speed

Girocrom® 修复体的理想覆盖物

Giroinvest Speed是一种模型铸造技术的磷酸盐结合精密覆盖物



- _ 用于模型铸造的磷酸盐结合精密覆盖物
- _ 可以采用热冲击方法或传统的加热方法进行加热，无延时
- _ 利用热冲击方法凝固时间为30分钟；模型随后放入预热炉中加热至最高温度1050°C；60分钟后准备进行铸造
- _ 铸造时不存在铸造圈
- _ 铸造表面光滑，采用热冲击方法，非常合适
- _ 通过调节液体浓度来调节膨胀度
- _ 4kg的大尺寸包装，根据Smartbox Invest的容量进行包装，因此储存更加容易



noflame[®] plus

紧凑型感应加热形式的“电力本生灯”代替了明火

在几秒钟之内，在盘管开口内对建模仪器进行加热，功耗非常低。

在有电源插座的地方均可使用。



- _ 可以移动和即时操作，无需燃气
- _ 同平时一样进行操作，无需调节
- _ 无烧伤或着火的风险
- _ 无热量排放到空气中，不消耗氧气
- _ 清洁，即仪器和/或材料上无烟尘颗粒
- _ 节省75%的能源消耗；保护环境
- _ 理想条件，即使是在牙科诊所也可以使用



几秒钟之内，建模仪器就在盘管开口中加热



可以替换的保护盖保持盘管开口的清洁

smartwax duo

使用两个手持件进行工作的高效建模站

本装置适合于各种建模和贴面工作，在制作全口托牙时，结合蜡喷射，具有无与伦比的效果。每一个手持件可以在500-220° /122-428F的范围内调节三种不同的温度并且易于切换。提高了各种蜡的软处理水平，尤其是无压处理水平。

在进行操作时，探头所使用的仪表合金的优良导热率（是不锈钢导热率的20多倍）也发挥着重要的作用。



- _ 双选，即两个不同的手持件可以同时使用
- _ 每一个手持件具有三种各可调节的温度
- _ 建模头端的变换机构简单安全
- _ 仪表快速操作和加热
- _ 防扭耐热电缆
- _ 镀金铜头端，导热率更好



更换探头——无烧伤的风险——扣紧、脱开



轻松调节各个工作温度



可用作备选设备的喷蜡机

af350

具有勘测、封堵和研磨的模块化部件, 具有通用性

固体立柱上的稳定精确加工装置, 带有滚珠丝杆和光滑的固定双曲臂。铣刀头带有测微螺旋, 准确调节垂直钻孔。用于综合控制的微型电动机、磁性桌, 模块化设计, 轻松连接。

可以使用备选分析杆替换微型电动机, 进行勘测或封堵设置。



- _ 可以升到下切和测量机 (备选)
- _ 使用一只手可以快速简单地固定双接头臂
- _ 通过记忆功能自动撤回关节臂
- _ 通过按下按钮可以自动将模型台使用磁力固定
- _ 可以使用获得专利的固定机构, 在任意角度推动按钮将模型台MT3固定
- _ 弹簧压力臂可以阻止垂直机动性
- _ 带有LED双灯夹具, 实现无影照明

封堵和测量范围可调的封堵升级套件AF350

配送:
封堵装置
标识器
适配器电绳, 可调



封堵装置



标识器



适配器电绳, 可调



通用平行线面测量器

模块化构造，可以升到全铣床和封堵装置。带有固定模型台电磁基板、铰链臂和分析杆。装置的电流和灯光以及电力加热封堵装置的连续可变控制位于基座下面。



- _ 可以升到封堵装置和铣床
- _ 使用一只手可以快速简单地固定双接头臂
- _ 通过记忆功能自动撤回关节臂
- _ 利用封堵装置控制封堵温度
- _ 通过按下按钮可以自动将模型台使用磁力固定

将AP100转换成铣床的铣刀头。铣刀头位于铰链臂中，其适配器与现有的手持件相连。



铣刀头



备选封堵装置可以轻松连接分析杆



封堵装置持续变化的温度控制



興 行 致 宜



Artex® Typ CN



Artex® Typ CT



Artex® Typ CP



Artex® Typ CR



Artex® Typ BN

Artex®/Splitex®咬合架

| | |
|--------|---------------|
| 217360 | Artex Typ BN |
| 217310 | Artex Typ CN |
| 217320 | Artex Type CT |
| 218750 | Artex Typ CP |
| 218760 | Artex Typ CR |

| | |
|--------|----------------|
| 218730 | Artex Arcon 夹子 |
| 217330 | 蓝色模板 (副) |
| 217331 | 蓝色模板, 50件 |
| 215250 | 固定盘, 100件 |
| 299991 | Artex上的独特雕刻 |
| 217333 | 可以拧紧的支撑销C |



牙科医师工具

自由选择的Artex 咬合架、Splitex板装置、Artex面弓、Splitex转移台



| | |
|--------------------------------|---------------------|
| 217310, 217320, 218750, 218760 | Artex (CN CT CP CR) |
| 216100C | Splitex板装置 |
| 218600 | Artex面弓 |
| 216240 | Splitex转移台 |

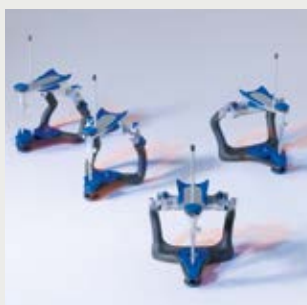


牙科医师迷你工具

Artex面弓、Splitex转移台



| | |
|--------|------------|
| 218600 | Artex面弓 |
| 216240 | Splitex转移台 |



牙科技师工具

自由选择的Artex 咬合架、Splitex板装置、对面板、固定盘、Splitex栓



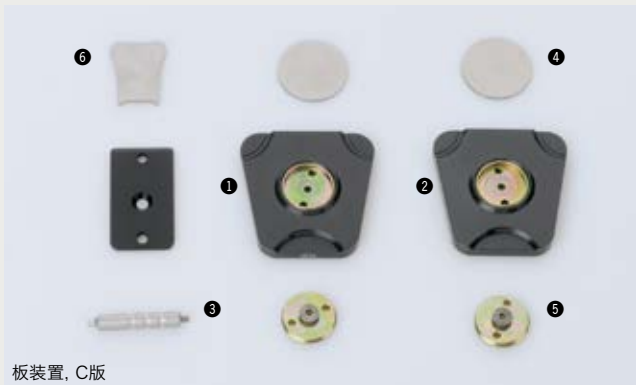
| | |
|--------------------------------|---------------------|
| 217310, 217320, 218750, 218760 | Artex (CN CT CP CR) |
| 216100C | Splitex板装置 |
| 216235 | 对面板 |
| 216150 | 固定盘 |
| 216010C | Splitex栓 |





Splitex® 柱

- 216010C 针对Artex的Splitex柱, 126mm, C版本
- 216010 针对Artex的Splitex柱, 116mm
- 216011 Splitex 隔板+10mm (新系列需要126mm)



板装置, C版



安装工具

Splitex® 盘装置

- 216100C ①-⑥ Splitex板装置, C版本
- 216100 Splitex板装置 (没有图片)
- 216110C ① Splitex基板 (上) 没有磁铁
- 216120C ② Splitex调整。板下颌没有磁铁
- 216160 ③ 一个磁铁去除销, 2 / pkg.
- 216150 ④ 固定盘, 100张。(装置: 含2片)
- 216111C ⑤ Splitex磁铁 (装置: 含2片)
- 216112C ⑥ 装配扳手

- 216170 Splitex螺丝最大值/mand.
- 216140 Splitex磁铁, 6块

- 216113C ⑦ 磁性托架的安装工具

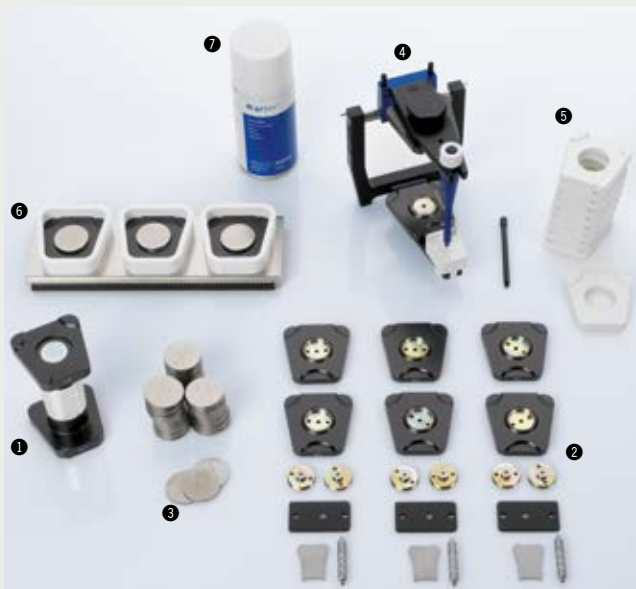


Splitex® 对面板

抗震的塑料能够适应Splitex基板而且不变形。
两个板块都适合多种用途。

- __流品质 (白色) 提供了更高的精度 (< 10µm !)
- __始终可以快速、准确的适应基板
- __防止产生缺陷, 因为没有发生石膏膨胀
- __模型固定牢固, 均匀, 但是却仍然允许安全移除和重新定位

- 216230 Splitex-对面板, 10件, 优质白
- 216235 100件Splitex-对面板。经典黑
- 216150 固定盘, 36,5 x 1,5 100件Splitex



Splitex® 新手包

- 216050C ①-⑦ 新手包 C版本
- 216010C ① Artex 的Splitex柱, 126mm, C版本, 1件。
- 216100C ② Splitex-板装置, C版本, 3件。
- 216150 ③ 固定盘, 100件。
- 216020C ④ Splitex安装咬合架, 1件。
- 216230 ⑤ Splitex-对面板, 10件。
- 216200 ⑥ 主平台
- 743040 ⑦ Artex 分离喷雾器

- 216050 ①-⑦ 新手包



技术数据
尺寸: 160×160×160
重量: 700g
终饰: 阳极氧化铝

Artex® / Splitex® 悬置咬合架

悬置咬合架不是用作咬合架, 但是可以被理解为一个保护精密仪器的设备。因为模型可以在相同刻度的咬合架之间自由转换, 它们不需要通过咬合架运输但使用按照相同模型参数进行校正的悬置咬合架进行转移。

- _ 保护咬合架不受水和石灰土影响
- _ 兼容所有类型的面弓和传输系统
- _ 使用刚性的铰链轴/切销来固定中心和垂直高度
- _ 模型可轻易拿走因为顶架上有可拆式磁铁

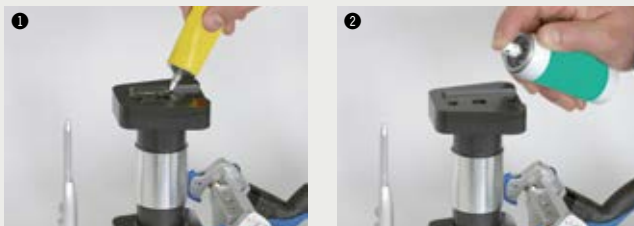
| | |
|---------|------------------------|
| 216020 | Splitex悬置咬合架 |
| 216020C | Splitex悬置咬合架, 126mm碳版本 |
| 216021 | 机头支撑架的o型环 |
| 216031C | 悬置咬合架 C版本的转换成套件 |
| 216030C | 126mmC版本的前指导销 |



Splitex® 主平台装置 (1到3个部件)

利用多余石料制成Splitex 对面板。磁性连接到Splitex板块。

| | |
|--------|----------------|
| 216200 | ① 装置, 3个部件 |
| 216150 | ② 固定盘, 100张。 |
| 216211 | ③ 主平台装置 |
| 216220 | ④ 插座的橡胶帧 |
| 216205 | ② - ① 装置, 1个部件 |
| 216141 | 一块磁铁 (嵌入的) |
| 216221 | 插座的橡胶架, 低水平 |



Splitex® 安装胶

用于固定咬合架里下颌调整板, 最大程度缩小间隙宽度, 没有收缩和安全粘附。

- _ 经济实用、易于使用、可拆装进行重新调整

| | |
|--------|-------------------|
| 513110 | ① 50ml的安装胶/乐泰 |
| 513120 | ② 150ml的清洁剂, f胶区域 |



Artex® 独立喷雾器

用于金属、石头的独立喷雾器 (硅树脂为基本成分), 使咬合架和模板保持干净。

| | |
|--------|-------|
| 743040 | 300ml |
|--------|-------|

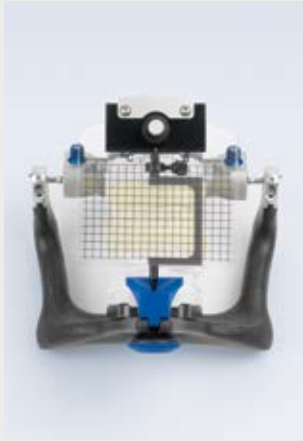


Artex®-模板

由于咬合架上部 and 下部都有集成磁铁, Artex模板能够很容易, 快速的固定。适合多种用途。

| | |
|--------|------------|
| 217330 | 蓝色模板 (副) |
| 217331 | 蓝色模板, 50件。 |
| 215250 | 固定盘, 100张。 |





Dr. Behrend型测斜仪

可调有机玻璃“防护罩”配有几个垂直线和两个水平线，用来传递面相的审美参数。一旦适应了面弓，水平线条可以对齐到人的眼睛和前牙的线条，使用旋转控制。假牙位置的用一个角度来表示，并且可以转移到技工室里的咬合架上以便重现前牙位置。

- _ 确定不对称后在设置中进行补偿
- _ 给牙科技师提供重要的审美信息
- _ 有助于防止重塑，改善功能和美感

- 219960C ❶ “实验室” 倾斜仪
- 219950 ❷ “技工室” 倾斜仪
- 218110C 销钉夹钳
- 217131 Artex的转动曲柄销



❶



❷



Centrofix® nach Dr. Lüth

带垂直可调节的跟踪球的口内中心记录器：

记录过程中修正在垂直距离并且通过活动钳锁定确定的中心位置（不使用石膏）。德国专利4014975，美国专利5.188.529

- _ 久经考验的支撑销方法-功能结果安全
- _ 一次操作的所有相关信息：模制、颌关系/垂直距离、轴向关系、美学模板
- _ 为您的技工室提供稳定可靠的记录和信息

- 242700 ❶ - ❾
- 242710 ❶ 宽书写板
- 242720 ❷ 窄书写板
- 242740 ❸ 销支座
- 242750 ❹ 长追踪球
- 242751 ❺ 短追踪球
- 242760 ❻ 活动钳
- 242780 ❼ 十字形物
- 242790 ❸ 组合扳手
- 242810 ❹ 铜写板
- 242820 ❿ 水平仪
- 242830 ❾ 定距块（塑料软管）





Artex® 为上颌设立索引键

这有助于无牙上颌处于喉咙中余下的解剖皱襞位置的平均值调整；支撑叉垂直调整与交互条让模型独立定位更加容易。

- _ 咬合架无面弓半独立定位
- _ 基本螺纹版本, 或者Splitex®系统转换基板

| | |
|---------|--------------------|
| 216255C | 包括: 碳版本所需螺纹 (螺纹版本) |
| 216180 | Splitex-修改基板 |



Artex® 为下颌骨设立索引键

骨联合与磨牙后垫中无牙下颌骨模型平均值调整的基本天平

| | |
|---------|--------------------------|
| 217700 | 带螺纹 |
| 217700C | 126mm的碳版本 |
| 216250 | Splitex适应基板 |
| 216250C | 采用Splitex设立索引键, 126mm碳版本 |



Artex® 设计模板

根据Spee/Wilson 咬合曲线指导设立全口托牙；咬合平面指示器水平与垂直可调节装置与可调节倾角支撑不同的模板。

- _ 展开模板进行有齿模型平均值调整
- _ 4半径调整不同假牙/模型概念
- _ 单独装配或作为整套的螺纹或磁体版本

| | |
|---------|--|
| 217730 | 设置模板, “螺纹” |
| 217730C | 模板支架, 碳版本螺纹 |
| 217740 | 平模板 |
| 217741 | 模板R100 |
| 217742 | 模板R125 |
| 217744 | 模板R140 |
| 217746 | 模板R160 |
| 217749 | 设置模板工具, 6个部件 |
| 217749C | 设置模板, 6个, 碳版本126mm |
| 217731 | 支撑模板, 低水平, Bitex I/II |
| 216260 | Splitex轮廓的设置模板 |
| 216260C | 模板支架为Splitex, 126mm碳版本 |
| 216269 | 用Splitex 轮廓, 包括支架工具包 (5个, 217740-746) 设置模板 |
| 216269C | 同样地, 用5个模板组设置碳版本 |
| 217702C | 定距块组件, 可拧紧 (10mm) |
| 216252C | 定距块组件, Splitex (10mm) |



| 订单号 | 球形帽半径 | 白齿牙尖 | 假牙类型 | 假牙制造商 |
|--------|-------|--------|--|--|
| 217746 | 160mm | 30-35° | | |
| | | | Creapearl | Creation® |
| 217744 | 140mm | 25-28° | Poly-Star Lux HK Biodent, Articron | Merz Dental De Trey Lindauer Zaehne Ivoclar, Weithaas Vita |
| | | | Orthognat | |
| 217742 | 125mm | 15-16° | n, t, k, Odilux | |
| 217741 | 100mm | 0° | Orthocal | Lindauer Zaehne |



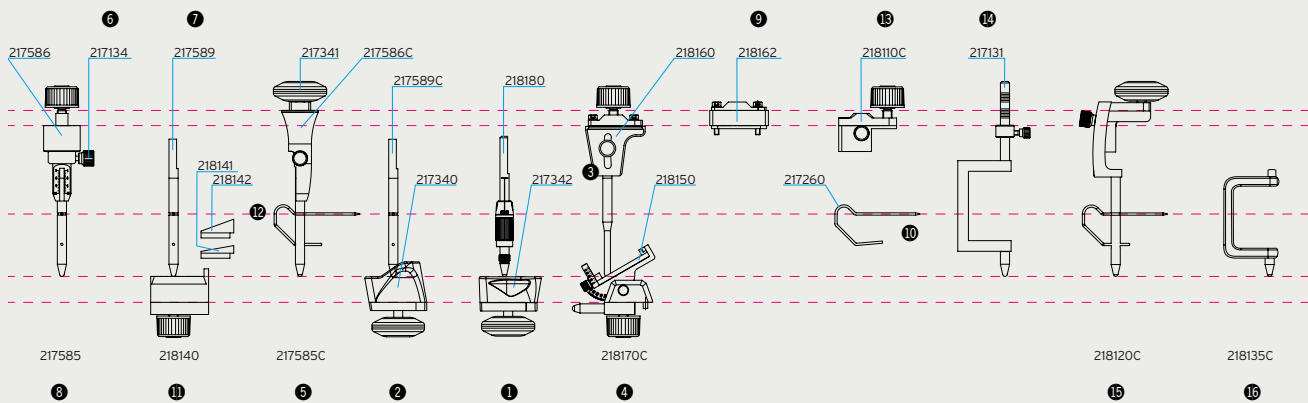


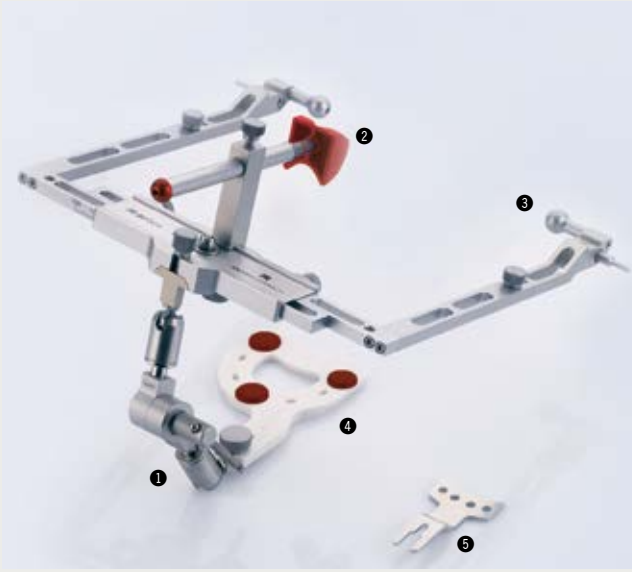
Artex® 前导

适合所有Artex®咬合架的特殊组件，机械个体化/程序化口腔前区。

- _ 测微计指针可以1/10mm的间隔准确抬高/降低前导
- _ 独立前导使用放射状指针，可变水平台
(突出0-40°，侧牙合运动0-70°，左右转动)
- _ 曲柄状指针在设立前导与维持清晰视野过程中提供无阻碍入口

- 217586 ⑥ 支架指针
- 217586C 碳版本前导指针
- 217589 ⑦ 前导指针
- 217589C 前导指针，碳版本
- 217585 ⑧ 完整前导指针
- 217585C ⑤ 碳版本前导指针
- 218170C ④ 独立前导，0-70° 突出，
0-40° 侧牙合运动指针，水平台，碳版本调节螺栓
- 218162 ⑨ 射线指针升高10mm
- 218120C ⑮ 碳版本射线指针
- 218135C ⑯ 射线指针连接角材
- 217260 ⑩ Artex切针
- 218140 ⑪ Artex切针，含218141和218142
- 218141 ⑫ 水平适配器10°
- 218142 ⑬ 水平适配器20°
- 217340 ② 碳版本解剖基板(突出40°；侧牙合运动30-40°)
- 217342 ① 碳版本标准切基板0°
- 218110C ⑬ 指针支架
- 217131 ⑭ 测微器指针
- 218180 ③ Artex测微器指针





Artex®面弓

- 218600 ① - ⑥
- 218620 ① 接点支架
- 218680 ② Leipzig 鼻根
- 218607 ③ Porus按钮“标准”，成对
- 217650 ④ Artex快速咬合, 10件
- 217928 ⑤ Tray 手柄

可选组件:

- 218609 长Porus按钮, 成对
- 218610 轴平面指针w.螺栓
- 218635 完整Cadiax面弓载体, 成对
- 218690 垂直调整鼻根
- 217650 ④ Artex快速咬合, 10件
- 217928 ⑤ Tray手柄, 5/件
- 217611 ⑥ 咬合叉局部双副



牙模组合

面弓咬合器和中央咬合牙模采用热塑性塑料。

- _ 55° 以下软性塑料条件
- _ 无任何变形的清晰准确性能
- _ 快速转变为固体一致性

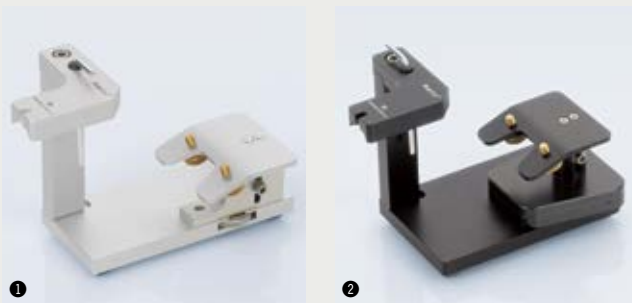
463450 牙模组合115g组/15条



咬合片

自动附着衬托采用热塑性塑料芯块以覆盖面弓咬合器金属咬合叉。

642150 180片



Artex®转移架

将面弓咬合器安全转移到牙科技工室；接点之间同咬合叉从面弓上移除，并嵌入转移架接收台上；此时咬合器固定在石膏上。可拆分转移架能够安全无摇晃地将患者的重要信息转移到技工室。

- 218670C ① 碳版本转移架平面
- 216240 ② 完整Splitex转移架





1



2

Artex® 转移台

转移台可拆卸部分, 与模型基板螺栓或者Splitex磁性基板。为避免咬合器间隔缩短, 需要几个转移台 (当仅要求一个面弓和一个转移台时)。

_省钱, 因为一个面弓就足够

_实践中节省石膏工作, 并确保安全转移到技工室

217671C ① 碳版本转移台

216270 ② Splitex轮廓转移台



Artex® 转移夹具

转移架和直接面弓转移的另一个直接选择。通用接点与咬合叉以轴关系附着在夹具支架咬合器, 同时固定在artex部分咬合架底部。

_无需其他步骤, 直接安全的模型转移

_实践中合理的解决方案-节省一个“石膏循环”

218631



Artex® 咬合叉支架/可伸缩支架

各式各样的咬合叉支架 (见上图)。磁性底座与所有传统咬合器兼容。

_适合所有类型咬合器, 用螺栓或磁性固定

_通过螺纹调节高度, 可伸缩支架进行精密调整

在将面弓校准仪直接转移到咬合架的过程里, 固定可伸缩支架以支撑面弓前导。水平仪可协助水平调整面弓到达转移台平面。

217685 咬合叉支架

217624 ① 条可伸缩支架 ② + 水平仪



Artex® 箱

217991 Artex箱采用泡沫橡胶垫 (无容量)



Artex® iTero

Artex iTero模型调试器组合实现了iTero扫描数据制造的模型组到Artex碳咬合架的直接转移。

216310 Artex iTero 模型调试器 (组)



Artex® Noplast

Artex® NK类型可实现无石膏简单机械模型固定; 根据传统方法模型台, 可自由移动的模型基板安全地将模型放在适当位置; 在母线螺栓的帮助下, 条/接点盘牢牢地阻挡关系、无张力, 无畸变。

- _ 模型分析的/讨论时的省时的临时解决方案
- _ 用于制作个人托盘/模板和正畸装置
- _ Co-Cr情况下投资模型的临时省时方案
- _ 假如用于临时操作 (但不可使用模型石膏取代最终修复体), 节省贵重的咬合器。

217460 Noplast 更新套组 (OK/UK 载体)

217480C Noplast采用Artex碳



技术资料
体积: 67*35*46
重量: 157克



喷雾器标识器

绿色咬合喷雾器采用可食用级别的材料。仅产生微量喷雾器灰尘, 完全水溶性。

- _ 同质喷射形式
- _ 允许精确计量
- _ 高选择性

541390 喷雾标记为绿色, 75ml



Artigator咬合器

牙科技师采用“三托盘工艺”进行熟练且艺术化的加工处理。这就允许直接转移牙模安全位置以辅助Artigator咬合器, 免于颅骨/轴关系影响。

- _ 稳固单元采用安全中央和Artex® “点击”锁
- _ 性能平均值运动和即时侧转 (ISS)
- _ 曲柄指针确保全面前入口以进行适当调整
- _ 磁性指针基板直接分段模型
- _ 用一个工作步骤取代4个, 节省一半石膏消耗
- _ 巨大时间和材料节省带来快速收益

218950 ① Artigator咬合器包括: 2个蓝色基板

组件:

- 218941 ② Artigator咬合器-蓝色基板, 50个
- 218933 ③ 3Artigator咬合器基板轴环
- 218934 Artigator咬合器切针
- 218935 Artigator咬合器支架指针
- 218940 Artigator咬合器定中心键
- 218949 ④ Artigator咬合器Trennspray/1
- 218931 ⑤ Artigator咬合器指针基板 U (上基板)
- 218932 ⑥ Artigator咬合器指针基板 U (上基板)

①
技术资料
体积: 67*35*46
重量: 157克
完成: 阳极化处理铝板





技术参数
 尺寸: 250×183×370
 重量: 9.6千克
 交流电源:
 230 (100/115) V/0.32W
 电动机转速: 2800min-1
 激光等级: 3A < 5mW

Giroform® 针头钻

176700 Giroform 针头钻
配送: 碳化钨牙钻 176710、基板垫脚 - L 176712、意象载体 176733、管状套筒扳手 176702、固定销176703、调整螺丝刀 176004

- 176710 Giroform-碳化钨牙钻
- 176712 Giroform-基板L附件
- 176733 Giroform-意象载体

附件:

- 176712 Giroform-基板L附件
- 176722 Giroform-基板XL附件
- 176711 Giroform-扇形板附件



Giroform® 新手包

- 576702 Giroform-新手包
- 176710 ① 碳化钨牙钻
- 176733 ② 意象载体2x
- 321070 ③ NT切削齿
- 359010 ④ 铝柄锤子
- 576450 ⑤ Giroform-针, 1000包
- 576461 ⑥ Giroform-腻子 1kg
- 576710 ⑦ Giroform 高级托牙基板, 100包
- 5767501 ⑧ Giroform 次级基板5x
- 576765 ⑨ 清洁调整板, 2包
- 576950 ⑩ Giroform “kombi” 套管
- 576805 ⑪ Giroform空间维持器叶形片, 50包
- 815300 ⑫ 2.35mm环形芯棒
- 815330 ⑬ 轴环, 粒度120, 50包
- 990252 ⑭ 定时器

576702INT Giroform 国际新手包
 = 新手包576702 + 标准垫板576702 (10块)、磁性材料512511 (10块)、套接口 (10块)、576716 磁性垫板, 包括螺栓 (10块)



Giroform® 托牙基板, 100块

- 576710 ① Giroform 高级 +L, 100块
- 576745 Giroform 高级 +XL, 100块
- 576720 ② Giroform 标准+L, 100块
- 576740 Giroform 标准+XL, 100块
- 576726 ③ Giroform 标准蓝色L, 100块
- 576765 ④ Giroform 调整板L, 2块
- 576766 Giroform 调整板XL, 2块



Giroform® 次级基板

- 576750 带磁性, L, 50块
- 576751 带磁性, XL, 50块



Giroform® 钻针

- 576450 1000颗
- 576451 10000颗



Giroform® 扇形托牙基板

根据扇形意象调整固定丙烯酸托牙基板

- 576770 Giroform扇形托牙基板, 100块
- 576771 Giroform扇形调整基板, 100块



Vertex® Giroform® 调整器

Vertex单一用途咬合架的Giroform 安装基板调整器

- 576790 Vertex咬合架的Giroform调整器
- Vertex是Dentsply Ceramco的一个注册商标



Giroform® 扇形新手包

- 576702Q Giroform 扇形新手包包括:
 - 176711 Giroform 扇形基板配件
 - 576770 Giroform 扇形托牙基板, 100块
 - 576771 Giroform 扇形调整基板, 2块
 - 576790 Vertex咬合架Giroform 调整器, 100块
- Vertex是Dentsply Ceramco的一个注册商标



Giroform® 钻头钻

圆锥形硬质合金钻头, 能切割出完全匹配giroform托牙基板材料的几何体。

—短条光滑镀层

- 176710



Giroform® 腻子

在模具载体上给模具定型和堵塞的有机硅腻子可以节省石膏以及后续修整和磨削, 并带有怡人的柠檬香味。

—堵塞迅速, 节约时间

- 576461 1 kg 桶
- 576465 5 kg 桶



Giroform® 磁体与插座

磁体直径为31.9×6mm, 包括插座和存储磁盘。可以去掉模型重新设置咬合架。使用独立系统。

- 512500 带插座和存储磁盘的磁体, 10张
- 512511 磁性基板100块, 直径20×6mm
- 512512 插座100件, 直径25×7.5mm





Giroform®磁盘

- ① 有边, 普遍使用直径31.9×1.5mm
- ② 不锈钢面, 有边, 用于Splitex尾型外板, 直径36.5×1.5 mm
- ③ 直径25 x 1.0, 中间带孔和M3沉头螺钉, 用于Giroform 标准托牙基板

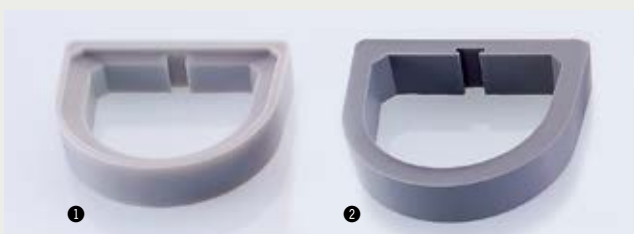
| | |
|--------|---|
| 215660 | ① 存储磁盘, 直径31.9 x 1.5, 100张 |
| 216150 | ② 不锈钢存储磁盘, 直径36.5 x 1.5, 可用于Splitex, 100张 |
| 576716 | ③ M3-存储光盘, 用于Giroform 准直径为25 x 1.0, 100张, 包括螺钉 |
| 576717 | 用于存储磁盘螺钉的螺丝刀 |



Giroform®空间维持器叶形片

为针头和磁体提供充足空间。稳定裂模剖面内的托牙基板。

| | |
|--------|------|
| 576805 | 50 块 |
|--------|------|



Giroform®基板轴环

使用过的有钻孔的Giroform托牙基板可以用于制作主模型。

| | |
|--------|---------------|
| 576950 | ① 基板轴环L-Kombi |
| 576961 | ② 基板轴环 XL |



Giroform®琼脂复膜盒

用于各种尺寸的耐火材料模具的复制, 由单独部件到完整牙弓。
适合Giroform托牙基板L。

| | |
|--------|--|
| 576670 | |
|--------|--|



Giroform®耐火针头

可拆卸圆锥形陶瓷针头, 装入托牙基板内, 用于耐火材料复制。

| | |
|--------|---------------------|
| 576480 | Giroform耐火针头, 25 支。 |
|--------|---------------------|



Giroform® 标志

| | |
|--------|-------|
| 909032 | 1000包 |
|--------|-------|



技术参数
 尺寸: 335 x 240 x 590
 重量: 16,5千克
 电源: 100/115/230 V, 50/60 Hz
 机器率: 95 W
 可容粉末: 约8千克
 分配20毫升的时间:
 100克约30秒

Smartbox X2

| | |
|--------------------------------------|---|
| 116170 | Smartbox X2 230V (115V = 116170V115) |
| 配送: 基本单元和8kg集成石膏容器, 31只水箱, 电缆 | |
| 116101 | 保护罩 |
| 117201 | 混合杯隔圈 (2个) |



技术参数
 尺寸: 250 x 160 x 350
 (不含支架)
 机器重量: 8.5千克
 底座重量: 7.9千克
 电源: 100/115/230 V, 50/60 Hz
 机器率: 210W
 输出速率: 15.8转/分钟
 真空功率: -800毫巴

Smartmix X2

| | |
|--|----------------------|
| 115700 | Smartmix 墙式安装 230 V |
| 配送: 基本单元和500ml混合杯, 用于墙式安装的井口盘, 4个带合板钉螺钉, 1个代换滤器 | |
| 115730 | Smartmix X2 底座 |
| 115620 | 100ml带搅拌叶片烧杯 |
| 115630 | 250ml带搅拌叶片烧杯 |
| 115640 | 500ml带搅拌叶片烧杯 |
| 115650 | 750ml带搅拌叶片烧杯 |
| 115660 | 1000ml带搅拌叶片烧杯 |
| 115631 | 250ml烧杯 |
| 115641 | 500ml烧杯 |
| 115651 | 750ml烧杯 |
| 115661 | 1000ml烧杯 |
| 115701 | Smartmix X2 备用部件, 5件 |





Alpenrock

是制造牙弓，简单模和查询模的新一代第4类高强度牙石。
新一代非常匹配Giroform模型的制造。

| | | |
|--------|------|------------------|
| 711110 | 金色 | 20kg每盒 (5×4kg-包) |
| 711111 | 金色 | 1×4-包 |
| 711120 | 咖啡色 | 20kg每盒 (5×4kg-包) |
| 711121 | 咖啡色 | 1×4-包 |
| 711130 | 藏红花色 | 20kg每盒 (5×4kg-包) |
| 711131 | 藏红花色 | 1×4-包 |



Artifix®

扩展性最低的白色咬合固定合成石膏，可手工或机械混合。修复指征：
工作模型结合良好，畸齿矫正模型可重新定型，固定球磨基础，咬合记录和指数。

- _ 闭合迅速，容易开合，完全咬合，迅速凝固
- _ 低凝固膨胀: 0.03%

| | |
|--------|--------|
| 711217 | 20kg每盒 |
|--------|--------|



Girostone®

美国天然超硬石膏 (4类)，各类修复体通用，是情境模型和主模型的精选材料-由于其脆度低，也用于全结构修复工作模型。

- _ 实惠、高质量、天然超硬石膏的三种颜色

| | | |
|--------|-----|--------|
| 711021 | 粉红色 | 20kg每盒 |
| 711022 | 咖啡色 | 20kg每盒 |
| 711023 | 黄色 | 20kg每盒 |



Girodur®

用于基地和主模型的第4类综合超硬石膏

- _ 低成本，且可用于所有精密模型

| | | |
|--------|----|--------|
| 711105 | 白色 | 20kg每盒 |
|--------|----|--------|



Girobase

第4类用于精密锯切模型的石膏，固体 (白色) 或液体 (蓝色，性质一致)

- _ 最佳流动性，处理时间2/5分钟 (白/蓝)
- _ 低膨胀性，表面光滑，最终硬度高

| | | |
|--------|---------|--------|
| 711240 | 白色 (固体) | 20kg每盒 |
| 711250 | 蓝色 (液体) | 20kg每盒 |



Giroplast

适用于全结构修复，尤其是塑料挤压技术 (如，聚苯胺) 的高强度合成石膏。在容器内注入塑料材料时产生的巨大操作压力要求较高抗压力，以免造成变形。

- _ 高强度可运用于塑料挤压
- _ 膨胀值适合完全修复体的要求

| | | |
|--------|----|--------|
| 711040 | 绿色 | 20kg每盒 |
| 711050 | 蓝色 | 20kg每盒 |
| 711060 | 白色 | 20kg每盒 |



| 颜色 | 蓝色 | 灰色 | 金色 | 银色 | 红色 |
|------|-------|-------|-------|-------|------|
| 涂层厚度 | 20 μm | 20 μm | 15 μm | 13 μm | 8 μm |

Giroform® 冲模连杆

在Giroform冲模连杆上, AmannGirrbach推出一系列风干清漆, 这些清漆首次加入创新型化学漆底成分以及纳米粒子。这些新成分保证Giroform冲模连杆与牙科石膏或牙石之间具备良好的结合度并形成光滑而耐划伤的冲模清漆表面, 是牙科技术的最优选择。Giroform冲模连杆的超触变一致性保证了更均衡的厚度层。

Giroform® 冲模连杆-冲模清漆

- _ Giroform® 冲模连杆有5种颜色, 且有5中不同的厚度层 (在0μm-较硬-20μm)
- _ 底漆技术使得冲模结合强度高
- _ 蒸汽清洁时, 不会脱落
- _ 光滑而均衡的表明可轻易清除蜡的模拟作用
- _ 由于高抗划伤性, 此表面几乎难以损坏
- _ Giroform冲模连杆的超触变性允许在其表面均衡涂抹清漆
- _ 在边缘不能进行多项运用
- _ 非滴液生产

Giroform® 冲模连杆的颜色指示器硬化剂 (0μm)

- _ 颜色指示器保证了硬化剂使用过程的安全性和可控性
- _ 不可多项运用

| | | | |
|--------|----------------------------------|---------|------|
| 782110 | Giroform Die Link Hardener | (0 μm) | 15ml |
| 782111 | Giroform Die Link Hardener clear | (0 μm) | 15ml |
| 782120 | Giroform Die Link 蓝色 | (20 μm) | 15ml |
| 782130 | Giroform Die Link 灰色 | (20 μm) | 15ml |
| 782140 | Giroform Die Link 金色 | (15 μm) | 15ml |
| 782150 | Giroform Die Link 银色 | (13 μm) | 15ml |
| 782160 | Giroform Die Link 红色 | (8 μm) | 15ml |
| 782170 | Giroform Die Link 漆稀释剂 | | |



Giroform® 冲模连杆绝缘润滑油

石膏模型与蜡绝缘且特别适用于冲模连杆无光清漆

- _ 少量使用也可绝缘
- _ 不含酒精和溶剂
- _ 可溶于水
- _ 和嵌入体无化学反应

| | | |
|--------|----------------------|------|
| 782180 | Giroform冲模连杆润滑油, 可绝缘 | 15ml |
|--------|----------------------|------|



Giroform® 冲模连杆

782100 Giroform冲模连杆启动装置

配置: 1x Giroform Die Link Hardener, 1x Giroform Die Link 蓝色, 1x Giroform Die Link 灰色, 1x Giroform Die Link 漆稀释剂 1x Giroform Die Link 托盘





沙带/轴心

用于模具主体的前期修整和牙弓修整。

迅速, 有效, 且去除材料无振动

| | | |
|--------|----------|----------------|
| 815300 | 圆柱形轴心 | |
| 815310 | 80颗 50包 | ISO 070, 长11mm |
| 815330 | 120颗 50包 | ISO 070, 长11mm |
| 815340 | 120颗 50包 | ISO 070, 长11mm |



模具盒/模具箱

深长的透明盒子, 用于装载牙模, 自动锁定, 有两块泡沫橡胶垫子

各种尺寸深度, 也有塑料基板的盒子

实惠的散货包装, 每盒30块 (10×3单个)

| | | |
|--------|-------|-----------------|
| 511430 | 小型 | (78 x 70 x 45) |
| 511450 | 大型 | (90 x 80 x 60) |
| 511460 | X-高 | (90 x 80 x 80) |
| 511470 | X-大 | (100 x 90 x 90) |
| 511540 | ① 模具箱 | |



Girosolve Pro

所有石膏和石膏制品都可在高速高能力下溶解且极易从假牙、印模托盘、混合容器和所铸物件上清除和溶解。

效率和效益提升20%, 通过起泡活动来控制

无酸性, 中性PH值, 适用于所有材料

在超声波清洗器内使用效率倍增

使用过的溶剂应倒入污水下水道系统

| | |
|--------|-------------------|
| 714050 | Girosolve Pro, 2l |
|--------|-------------------|



技术参数

尺寸: 406 x 280 x 423
 重量: 16千克
 电气连接值(V/A/Hz):
 230/3,6/50-60, 115/7,0/50
 性能: 1000 W
 声音: 最大52dbA
 过滤袋容量: 10公升
 软管直径: 38mm
 软管长度: 1.8米
 适配器直径: 圆锥形, 37-38mm
 高效微孔空气过滤器 (97.97%),
 过滤等级 H 12, 粉尘等级M

Ceramill® Airstream

Ceramill运动的捕捉器, 多道-X

添加附带调节器后可适用于其他装置

| | |
|--------|---|
| 178600 | Ceramill Airstream 230V (100-120V = 178600V100-V120) |
| 178610 | Ceramill抽吸袋 (5件) |
| 178611 | Ceramill微量滤器 (1件) |



Steamer X3

116910 Steamer X3 230 V

配送: 安装模板、使用说明书、水硬度测试条、250ml石灰-X除垢液电源线, 一套安全盖垫密片 (白色聚四氟乙烯垫圈和硅橡胶衬垫)

可选配件:

- 116811 Kalk-X Liquid 液除垢剂 (4x250ml)
- 516330 Clean Steamer
- 516340 StymoNet
- 116911 密封盖
- 116912 盖子密封

技术参数

尺寸: 275 x 265 x 455
 重量: 12.5kg
 交流电源: 230V/50 Hz /115V/60 Hz
 机器费率: 1600W/1000 W
 电熔丝: T10A
 锅炉体积: 3.17
 蒸汽压: 4.0巴
 预热时间: 约25分钟



CleanSteamer

带铰链盖和筛体的空心圆柱体可收集不纯的小部件 (牙齿, 牙冠等)。打开铰链盖, 饱和的蒸汽被吹进载体。可添加洗碗剂。

- 516330 CleanSteamer
- 516338 Steamer X3 适配器

备用配件:

- 516332 绝缘盖子把手
- 516333 绝缘蒸汽入口
- 516334 绝缘铰链盖



StymoNet

自锁钳附带细网格不锈钢网, 在用饱和蒸汽清洗过程中, 可修复细小物件, 如瓷牙、嵌体等。

- 516340 StymoNet





Ceramill® Multi-x

178500 Ceramill Multi-x (整机)

配送: 研磨机/传感器(径向导上立式缩放仪)、台式牙科电机(球壳式)、球壳天平砝码、电机台(真空)固定脚踏开关、电机组,包括夹头扳手3mm、LED双照明、吸引接合器、中心吸引或局部吸引连接器、防尘盖(一件)、模型和坯料托牙板31/51、定位辅助装置31/51、模型和坯料校准板和用于调整电机台包括固定销的水平仪。

附件:

- 178600 Ceramill Airstream 230V (100-120V = 178600V100-V120)
- 178518 研磨面防尘盖, Multi-x, 2件
- 178127 研磨面防尘盖, 基板, 2件
- 178139 对重研磨棒, 1件
- 178519 扫描面滚花螺杆

技术参数:

D/B/H: 498×398×450mm
 移动所需顶部空隙:
 560×480×450mm
 重量: 31.5kg
 接电负载:
 230/115/100V 50/60Hz
 E-熔丝: T1A
 输出功率: 125W

压缩气体端口:
 6 bar max. 50l/min
 可变发动机速度:
 1.000 - 35.000 min⁻¹
 转矩: 7.5Ncm
 指示灯接线电压: 12V
 指示灯输出功率: 20W
 弹簧夹头: ϕ 3mm
 声级: 最大65dbA
 倾斜球壳台: ca. 19°



Ceramill® Material-Starterkit

760011 配送要求: 见标签 ★



Ceramill® Teleskopkit Starterset

760500 Starterset

配送: Ceramill® ZI TC L (12坯)、Telescope-Kit坯料托牙板(1件)、Telescope-Kit模型托牙板(1件)、Telescope-Kit模型固定销(1件)、Ceramill® Roto TCTO、Ceramill® Roto TCFO、Ceramill® Roto TCT1、Ceramill® Roto TCF1、Ceramill® Roto TCT2、Ceramill® Roto TCF2

附件:

- 760110 Ceramill ZI TC L (12坯)
- 760501 Telescope-Kit坯料托牙板(2件)
- 760502 Telescope-Kit模型托牙板(1件)
- 760503 Telescope-Kit模型固定销(5件)
- 760504 Ceramill Roto TCTO
- 760505 Ceramill Roto TCFO
- 760506 Ceramill Roto TCT1
- 760507 Ceramill Roto TCF1
- 760508 Ceramill Roto TCT2
- 760509 Ceramill Roto TCF2



1



4

Ceramill® ZI - Y-TZP

与Ceramill® Base和Multi-x一起使用

| | | |
|--------|---|------|
| 760101 | 1 Ceramill ZI Preforms 12坯 高=16mm | ★ 1x |
| 760102 | 1 Ceramill ZI Preforms L 12坯 高=20mm | |
| 760116 | 2 Ceramill ZI 31 氧化锆坯, 40×20×16mm, 6副 | ★ 1x |
| 760143 | 3 Ceramill ZI 51L 氧化锆坯, 65×30×20mm, 3副 | ★ 2x |
| 760184 | 4 Ceramill ZI 71L 氧化锆坯, 牙弓形状, 高=20mm, 1副 | |
| 760175 | 4 Ceramill ZI 71XL 氧化锆坯, 牙弓形状, 高=25mm, 1副 | |



2



5

和Ceramill® Base一起使用的坯和坯架

| | | |
|--------|--------------------------------------|--|
| 760185 | 5 坯架 ZI 71 (多用途), 1副 | |
| 760181 | 6 Ceramill ZI 77L 氧化锆坯, 98×20mm, 1副 | |
| 760183 | 6 Ceramill ZI 77XL 氧化锆坯, 98×25mm, 1副 | |

和Ceramill® Multi-x一同使用的坯和坯架

| | | |
|--------|--------------------------------------|--|
| 760188 | 6 坯架 ZI 71 (多用途), 1副 | |
| 760186 | 6 Ceramill ZI 77L 氧化锆坯, 98×20mm, 1副 | |
| 760187 | 6 Ceramill ZI 77XL 氧化锆坯, 98×25mm, 1副 | |



3



6



7



8

Ceramill® Zolid

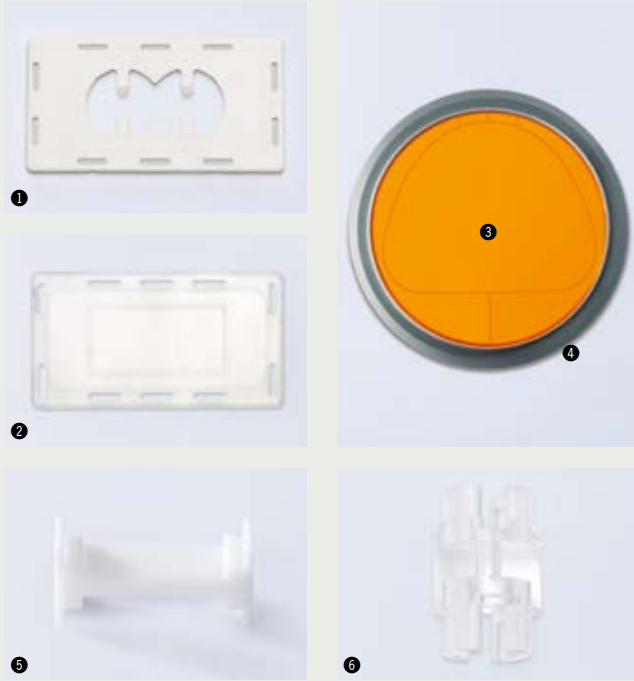
与 Multi-x和Ceramill Base一起使用

| | | |
|--------|-----------------------------------|--|
| 760166 | 1 Ceramill Zolid 71 L, 高=20mm, 1件 | |
| 760167 | Ceramill Zolid 71 XL, 高=25mm, 1件 | |

附件:

| | | |
|--------|--------------------------------|--|
| 760998 | Zolid指导教程 (MP4录像带) | |
| 920150 | 1 解剖学图谱, Knut Miller版的齿形桌面挂图手册 | |





托牙板

用于快速夹紧塑料模型的塑料托牙板保证研磨装置安全定位。

与Ceramil[®] Base 和Ceramil[®] Multi-x一起使用:

| | | |
|--------|---|---|
| 760910 | ① 预成型托牙板, 50副 | ★ |
| 760919 | ② 牙板 31/51—用于合成制模的托牙板 (与Ceramil [®] ZI 31/51一同使用), 50副 | ★ |
| 760941 | ③ 托牙板 71/77—用于合成制模的托牙板 (与Ceramil [®] 基板和Multi-x一同使用, 适用于Ceramil [®] ZI 71/77), 5副 | ★ |

定位的托牙板架与Ceramil[®] Base一起使用

| | |
|--------|--------------------------|
| 760942 | ④ 带综合定位导航的托牙板架 (多用途), 1副 |
|--------|--------------------------|

与Multi-x一同使用的托牙板架

| | |
|--------|-------------------------------|
| 760943 | ④ 带综合定位导航的托牙板架71/77 (多用途), 1副 |
|--------|-------------------------------|

定位辅具:

| | | |
|--------|----------------------------|---|
| 760971 | ⑤ 定位辅具31/51 (包含在178500配送中) | |
| 760972 | ⑥ 预成型定位辅具 | ★ |



Ceramil[®] Sep - 涂层更薄更可靠, 柠檬味

Ceramil[®] Sep

将制模树脂Ceramil[®] Gel/Pontic和石膏以及残牙漆料 (尤其是Giro-form Die Link) 隔开。

| | | |
|--------|-------------|---|
| 760561 | Ceramil Sep | ★ |
|--------|-------------|---|

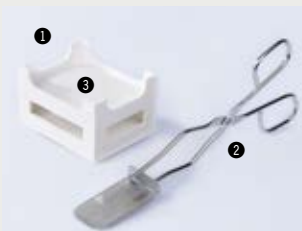


Ceramil[®] Marker - 用水冷却过的技工室涡轮加工时粘附性极强, 若不涂覆任何东西将会有涂点瑕疵。

Ceramil[®] Marker

适合氧化锆齿冠 (比如Ceramil[®] ZI) 的蓝色油质接触浆糊。

| | | |
|--------|----------------|---|
| 760021 | Ceramil Marker | ★ |
| 583150 | 浆糊刷 | |



技术参数:
 尺寸: 654×382×525mm
 重量: 35千克
 烧结室体积: 1.11
 最大能量功耗: 2kW
 最高温度: 1530°C

Ceramill® Therm

178350 Ceramill Therm

配送: Ceramill® Therm烧结炉, 烧结壳, 烧结珠, 200克, φ 1mm,

附件:

- 178360 ① 堆叠式烧结碗, 1件
- 178370 Ceramill ZOLID 堆叠式烧结碗, 1件 □ 1x
- 178360和178370: 仅可堆叠在Ceramill® Therm中 (178350)
- 178361 ② 烧结壳夹子, 可堆叠
- 178311 ③ Ceramill ZI和Ceramill® ZOLID 烧结珠200克, φ 1mm □ 1x



技术参数:
 尺寸: 300×320×450mm
 重量: 8.8千克

Ceramill® Aqua

177500 Ceramill® Aqua

配送: 模型台MT3基本装置, 隔气皿

附件:

- 177520 Worklight
- 177511 Adapter NSK Presto Aqua
- 132300 NSK Presto Aqua II



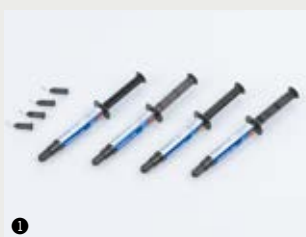
技术参数:
 聚合 LED 600 mW, 450-470 nm
 尺寸: 145×300×30mm
 +弯头管 (接近800mm)
 重量: 2.6千克

Ceramill® UV

带运动传感器的聚合灯, 使模型化人工合成材料快速硬化

- _使用方便、无眩光接近开关
- _与合成材料相匹配的波长, 以便稳定聚合
- _聚合反应时间未发出听觉信号, 这意味着可准确地再进行聚合反应

178200 Ceramill UV

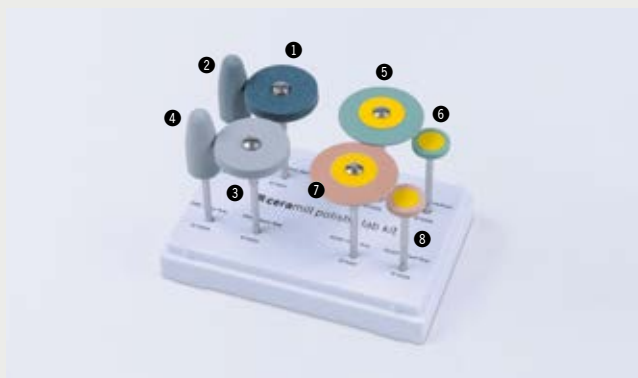


Ceramill® Gel/Pontic

用聚合灯硬化的齿冠以及中间电桥单元模型化人工合成材料

- 760514 ① Ceramill Gel—聚合灯硬化的齿冠合成模型材料, 绿色, 4件, 每件3克 ★ 4x
- 760522 ② Ceramill Pontic—聚合灯硬化的中间电桥单元合成模型材料, 蓝色, 2件, 每件3克 ★ 2x





Ceramill® Polish - Lab Kit

牙科技师氧化钴砂光机系列

| | | |
|--------|--|-----|
| 875500 | Ceramill Polish - Lab Kit 配送包括: 如图所示 | |
| 875501 | ① PRE-Wheel medium (无芯) 砂轮, 粒度: 中等, 烧结前 | 10件 |
| 875502 | ② PRE-Cone medium 锥体, 粒度: 中等, 烧结前 | 10件 |
| 875503 | ③ PRE-Wheel fine (无芯) 砂轮, 粒度: 精细, 烧结前 | 10件 |
| 875504 | ④ PRE-Cone fine 锥体, 粒度: 精细, 烧结前 | 10件 |
| 875505 | ⑤ POST-Disc medium 碟版, 粒度: 中等, 烧结后 | 2件 |
| 875506 | ⑥ POST-Wheel medium 砂轮, 粒度: 中等, 烧结后 | 4件 |
| 875507 | ⑦ POST-Disc fine 碟版, 粒度: 精细, 烧结后 | 2件 |
| 875508 | ⑧ POST-Wheel fine 砂轮, 粒度: 精细, 烧结后 | 4件 |



Ceramill® Polish - Dent Kit

牙科医师氧化钴砂光机系列

| | | |
|--------|--|----|
| 875509 | Ceramill Polish - Dent Kit 配送包括: 如图所示 | |
| 875510 | ① Cup medium, 杯碟, 粒度: 中等 | 4件 |
| 875511 | ② Disc medium, 碟版, 粒度: 中等 | 4件 |
| 875512 | ③ Cup fine, 杯碟, 粒度: 精细 | 4件 |
| 875513 | ④ Disc fine, 碟版, 粒度: 精细 | 4件 |



Giroinvest Speed

| | |
|--------|---|
| 724070 | Giroinvest Speed Powder 5×4千克袋重=20千克 |
| 724072 | Giroinvest Speed Powder 100×200克袋重=20千克 |
| 724081 | Giroinvest Liquid 1 l |

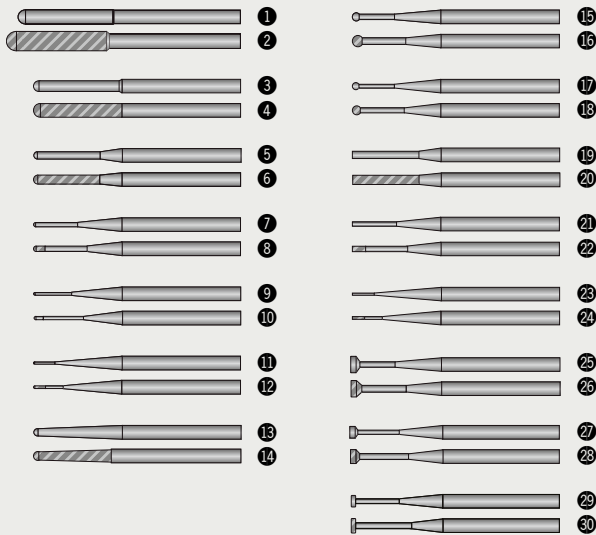


Giroinvest Super

| | |
|--------|--|
| 781670 | Giroinvest Super Powder 40×150克-袋重=6千克 |
| 781680 | Giroinvest Super Powder 50×100克-袋重=5千克 |
| 781685 | Giroinvest Super, 2×4千克 |
| 724090 | Giroinvest Super Liquid 1 l |
| 781679 | 量杯 100ml |
| 521410 | 膨胀铸造环形衬板 50mm x 1 mm |



技术和物理参数:
 混合比: 100: 25
 混合时间: 5分钟
 初调: 9-11分钟
 设定时间: 25分钟
 2小时后压强: 4-8兆帕
 烧结温度: 850°C
 预热温度: 最大为1050°C
 总膨胀: 最大为4 Vol.-%



Ceramill® Roto

| | | | | |
|--------|-----------|-----|--------|-----------|
| 760801 | ① T4mm | | 760791 | ⑮ KF2,5mm |
| 760701 | ② F4mm | | 760892 | ⑰ KT1,8mm |
| 760831 | ③ T3mm | ★ | 760792 | ⑯ KF1,8mm |
| 760731 | ④ F3mm | ★2x | 760861 | ⑰ ST2mm |
| 760821 | ⑤ T2mm | ★ | 760761 | ⑳ SF2mm |
| 760721 | ⑥ F2mm | ★2x | 760871 | ㉑ ST1,2mm |
| 760811 | ⑦ T1,2mm | ★ | 760771 | ㉒ SF1,2mm |
| 760711 | ⑧ F1,2mm | ★ | 760881 | ㉓ ST0,6mm |
| 760809 | ⑨ T0,9mm | | 760781 | ㉔ SF0,6mm |
| 760709 | ⑩ F0,9mm | | 760830 | ㉕ UT3mm |
| 760851 | ⑪ T0,6mm | | 760730 | ㉖ UF3mm |
| 760751 | ⑫ F0,6mm | | 760820 | ㉗ UT2mm |
| 760840 | ⑬ CT2mm | | 760720 | ㉘ UF2mm |
| 760740 | ⑭ CF2mm | | 760819 | ㉙ TT2mm |
| 760891 | ⑮ KT2,5mm | | 760719 | ㉚ TF2mm |



Girobond® NBS

包装:

| | | |
|--------|--------------|--------|
| 781610 | Girobond NBS | 1.000克 |
| 781611 | Girobond NBS | 50克 |



Giroinvest T

铸造钛合金加入镁锆。特殊的氧化镁-二氧化锆化合防止熔融金属和加入的物质发生反应，防止形成α层，并有效控制其膨胀，确保高拟合精度。

- 较好地控制齿冠和冠桥/钴铬膨胀
- 与蒸馏水均匀混合
- 完全拟合而不必深加工
- 抛光容易，因低温浇注，表面密度高

| | | |
|--------|----------------------|-----------------|
| 764050 | Giroinvest TC Powder | 25×200克袋重=5.0千克 |
| 764060 | Giroinvest TM Powder | 20×180克袋重=3.6千克 |
| 764070 | Giroinvest TD Powder | 10×700克袋重=7.0千克 |





Noflame® Plus

- 116250 Noflame Plus
- 配送: 基本部件和电缆, 2个防护罩
- 116210 保护盖/10件

技术参数
 尺寸: 195×85×83
 重量: 600g
 电源: 230 V/50 Hz/130 W



Smartwax Duo

- 116270 Smartwax Duo, 基本部件
- 配送: 控制单元和电源适配器、带线缆的手持件 (116280)、带把手的小型探针 (11281)、棉卷固定器

- 116280 带线缆的手持件

技术参数
 尺寸: 130×150×50
 手持件电缆长度: 1.8米
 电源适配器电气规范: 110-230v 50/60Hz
 输出: 6V, 功率: 12W
 温度范围: 50 - 220° C / 122 - 428° F - 可切换



附件:

- 116281 ① 带把手的小型探针
- 116282 ② 带把手的大型探针
- 116283 ③ 带把手的针
- 116284 ④ 带把手的海狸尾状物
- 116285 ⑤ 带把手的刀子
- 116286 ⑥ 带把手的勺子
- 116229 牙卷, 100件.



Waxjet (专利申请中ZTM Jonas)

应用wax采用智能解决方案。通过Waxjet独特的供应机制持续供应wax能够使牙科技师快速地施用大量的wax。流体化max通过凹形探针流至针尖, wax的量可由技师自行决定——基于在传动皮带轮的帮助下拉动wax线的速度。

- _无多余wax
- _快速表面熔融和施用wax

- 116287 带把手的Waxjet
- 116289 Waxjet+带线缆的手持件
- 641060 Waxjet粉色线圈/6.0/280g



使用中Waxjet-例如, 填充颞颊的过程。快速准备使用——接触一次就足够了。



研磨装置AF350

177605 研磨装置AF350

配送: 含垂直扬程的基本部件, 带W&H电主轴的磨轴、模型台MT3、双LED灯、盖字

可选附件

177998 Blockout Upgrade-Kit AF350, 可调节、3个部件 (当前版本见图片)

配送: 填除套件177990、标记杆17800、紧定套AF350可调节式177994

177995 Blockout Upgrade-Kit AF350, 4个部件 (以往版本)

配送: 填除套件177990、适配器线缆177993、标记

177800 标记

177661 W&H夹头3mm

技术参数

尺寸: 340×250×450

重量: 15kg

电源: 100/115/230 V, 50/60 Hz

电动机转速: 1,000 - 40,000 min-

转矩: 最大7.5Ncm



填除平行线面测量器AP100

177700 AP100 (无模型台)

配送: 基本部件, 带摇杆P (177131) 和标识器 (177800)

可选附件:

177360 模型台MT2

177350 模型台MT3

216291 模型台MT3 "Splitex"

177960 填除套件(P. 4 | 3)

177991 适配器线缆 AP100 / Diacut (用于填除)

177450 卤素灯

177071 研磨头

技术参数

尺寸: 320×180×400

重量: 6.2kg

夹头范围: 1-3mm

电源: 115 V/230 V - 50 Hz

功率: 22W





Blockout

填除刀片可加热0°至6°，带手持件连接的平行引导插入式接头。将插入标识器（直径3mm）的夹头。连接件连接24V的任何可控电源（例如171161）。

177990 填除和5插入0° - 6°

可选附件

177991 适配器线缆AP100 / Diacut / 填除

177993 适配器线缆 AF350 / APF450

177806 适测量员用配器线缆AF350

177994 配器线缆 AF350可调节

177980 填除插入0° 直径1,3 mm

177981 填除插入0° 直径2 mm

177982 填除插入2° 圆锥

177983 填除插入4° 圆锥

177984 填除插入6° 圆锥

177960 填除套件AP100包括适配器线缆AP100



研磨技术入门套件

除了油和培训材料，包括测量、刮削、设置、转移和研磨任务所需的所有工具（同样可单独订购所有部件）。

873001 研磨技术入门套件, 12个部件(如图)

包括:

177653 培训气缸(1类), MS-研磨培训气缸

177654 研磨实例2类, MS-钻头培训气缸

177655 培训气缸支架MT2/3用于FM 1+2类

177810 转移支撑活塞-直径2,35 mm

177820 转移支撑活塞-直径3,0 mm

177870 Mine红色12个部件, 包括碳标识器架

177880 Mine蓝色12个部件, 碳标识器架

177656 研磨油5 x 50 ml

177830 倒凹测量仪0,25 mm, 活塞-直径3 mm

177840 倒凹测量仪0,50 mm, 活塞-直径3 mm

177850 倒凹测量仪0,75 mm, 活塞-直径3mm

171930 石膏板

以及:

873002 研磨套件, 12个部件



模型台MT2/MT3/splitex

MT2: 倾斜台, 倾角0°至90°, 最终位置受强制引导, 由手工夹紧把手固定。基座板可磁化

MT3: 倾角0°至41°, 按角度由手工或电磁角固定, 0/2/4/6° 同样机械化(套筒/套环); 电磁定位。

Splitex: 同MT3, 但是, 带有Splitex磁板, 以固定模型。

177360 ③ MT2模型平台/ 0° - 90°

177350 ② MT3模型台/ 0° - 14°

216291 ① MT3模型台/ Splitex



知识课程 培训



了解技术——掌握手工技巧

尖端技术、患者日益增长的期望以及相当重要的全球竞争同样决定我们企业的发展步伐。对于希望长期满足市场需求的企业来说，保持灵活性以及走在技术的前沿十分重要。

进入数字时代后，培训要求广泛变化，而我们已经解决了这类变化。

“网络研讨会”是CAD-CAM课程有效学习方法的关键词，不仅能够节约大量的工作，还能保存在工作程序中采用的介质内。演示、培训视频、视频直播和个人咨询的结合能够使您在2-3个小时内熟悉系统。

如果您有任何疑问或希望注册，我们的联系人随时准备为您服务。他们将保证流程顺利，以便您全身心投入德国和奥地利站点或者贝鲁特（黎巴嫩）“中东AG培训中心”的培训。



Martina Weber
国际课程组织



Silja Vielsack
国际课程组织

信息

AG培训中心

德国/奥地利

电话 +49 7231 957-221 Martina Weber

电话 +49 7231 957-224 Silja Vielsack

传真 +49 7231 957-249

邮箱: trainings@amanngirrbach.com

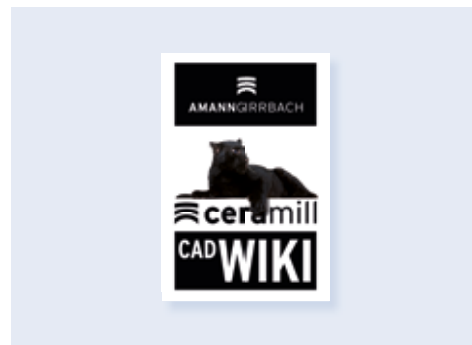
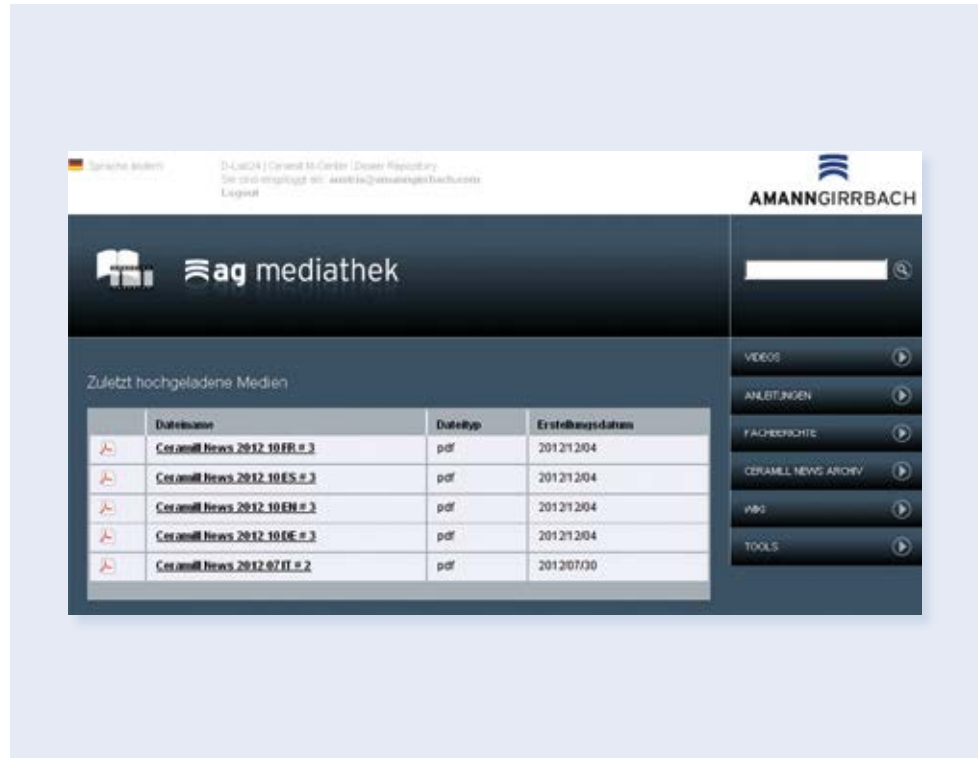
关于全球经销商开展的课程的相关信息，
请直接与经销商联系。



德国阿曼-吉尔巴赫知识的虚拟字体

AG媒体库是一种数字档案，能够集中存储以往Ceramill® M-中心网站、D-Lab24和AG主页下载区域内容中的牙科知识。

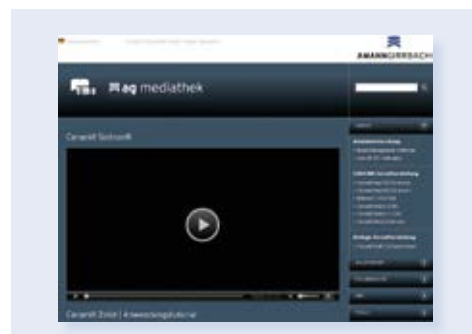
可方便准确地从媒体库中获取牙科部门多年来收集的宝贵信息——无论打印或软件中的视频演示、硬件、专家报告、研究、维基百科、用户案例等。



……Ceramill® CAD维基百科以及更多



……专家报告、研究……



AG媒体库随时提供视频和应用教程



杭州 服工 技

可从德国和奥地利以外的经授权经销商采购德国阿曼-吉尔巴赫产品

您可通过德国阿曼-吉尔巴赫经销商的全球网络查找您所在区域的专业经销商。

如果您无法连接网络或者如果您无法查找出您所在区域的经销商，请联系奥地利科布拉赫的德国阿曼-吉尔巴赫总部的出口部门：

信息热线

经销商指南：

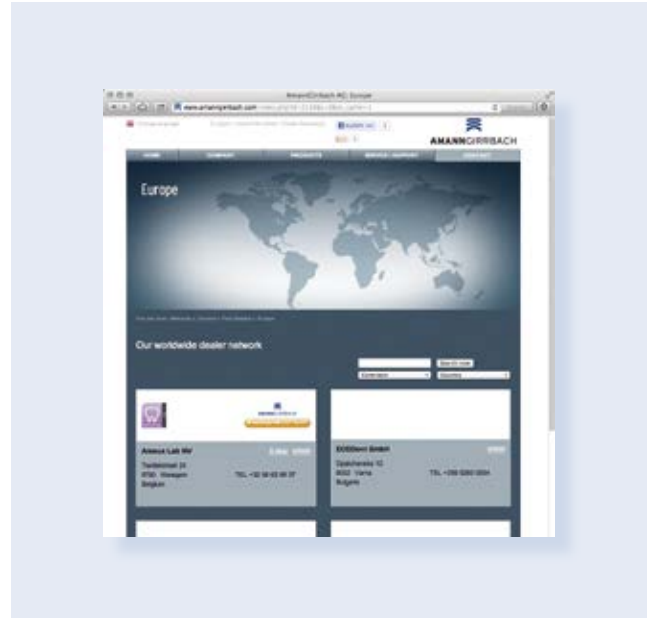
www.amanngirrbach.com/en/contact/find-dealers/

德国阿曼-吉尔巴赫总部：

Amann Girrbach AG

电话 +43 5523 62333-0 | Fax: +43 5523 55990

邮箱 austria@amanngirrbach.com



您所在区域的德国阿曼-吉尔巴赫服务合作伙伴

德国阿曼-吉尔巴赫的授权服务公司通过原德国阿曼-吉尔巴赫机器和备用部件提供维修服务。该类服务公司配备了必要的专业人员和技术信息，能够准确专业地维修我们的机器。

如果您无法查找出您所在区域的服务公司，请联系我方的内部技术服务部：

信息热线

技术服务/技术合作伙伴：

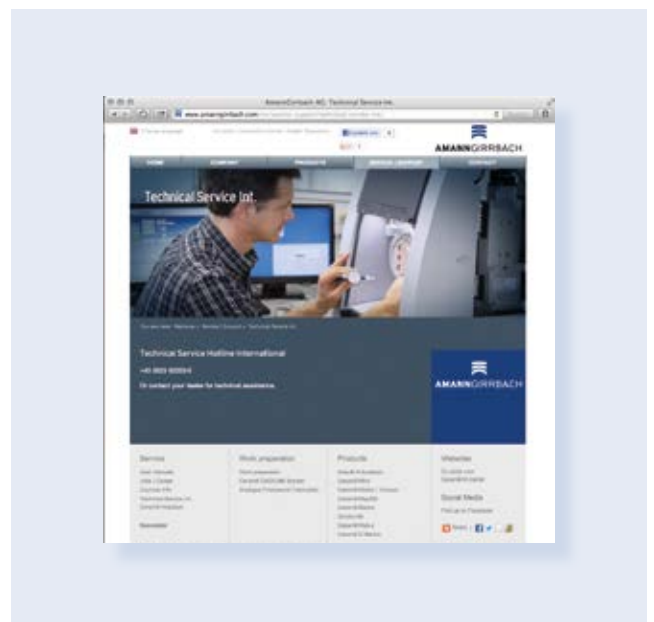
Hr. Jürgen Nachbaur

电话 +43 5523 62333-207

juergen.nachbaur@amanngirrbach.com

or

www.amanngirrbach.com/en/contact/technical-service-int/



设备、材料和系统的实际应用体验随手可得



全球各地经认证的技工室正在举行信息日。该类技工室的规模、质量、设备和创新能力都在所在区域的牙医技工室中位列前茅。

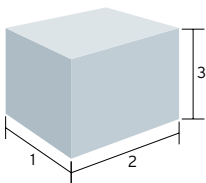
同事之间的经验交流——说明了新的阿曼-吉尔巴赫技工室提供的服务。

可从您的经销商获取注册和当前日期，或者您可登陆www.amannirrbach.com查找所有AG技工室的当前列表。

基本信息

在本目录中，产品信息仅限于部分基本特点和应用。

更多信息请见相应的系统手册和/或宣传单。

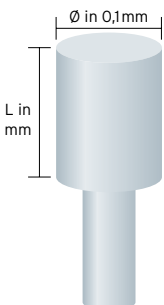


技术参数

通常，显示的所有尺寸的单位为毫米 (mm)，顺序分别为深度/长度 × 宽度 × 高度：

1. 深度
2. 宽度
3. 高度

如果情况有所不同，将明确定义不同的尺寸（例如：直径=Φ、钻孔、厚度等）



配送

一方面，系统的入门工具或部件的基本设备可作为完整的套件配送，另一方面，也可作为单独货物，加注不同的货物编号，以便再次订购。

备件

……仅当顾客需求量较高时展示。部件手册中列明了所有备件的货物编号。

为了提高功能、性能、使用期限并进行技术改进，可作变更。



AMANNGIRRBACH

Headquarter

Amann Girsch AG
Herrschaftswiesen 1
6842 Koblach, Austria
Fon +43 5523 62333-105
Fax +43 5523 62333-5119

Amann Girsch Asia PTE.LTD.

12 Eu Tong Sen Street
#06-171 The Central
Singapore 059819 | Asia
Fon: +65 6592 5190
Fax: +65 6225 0822

austria@amanngirsch.com
singapore@amanngirsch.com
www.amanngirsch.com