

DNA GENERATION.

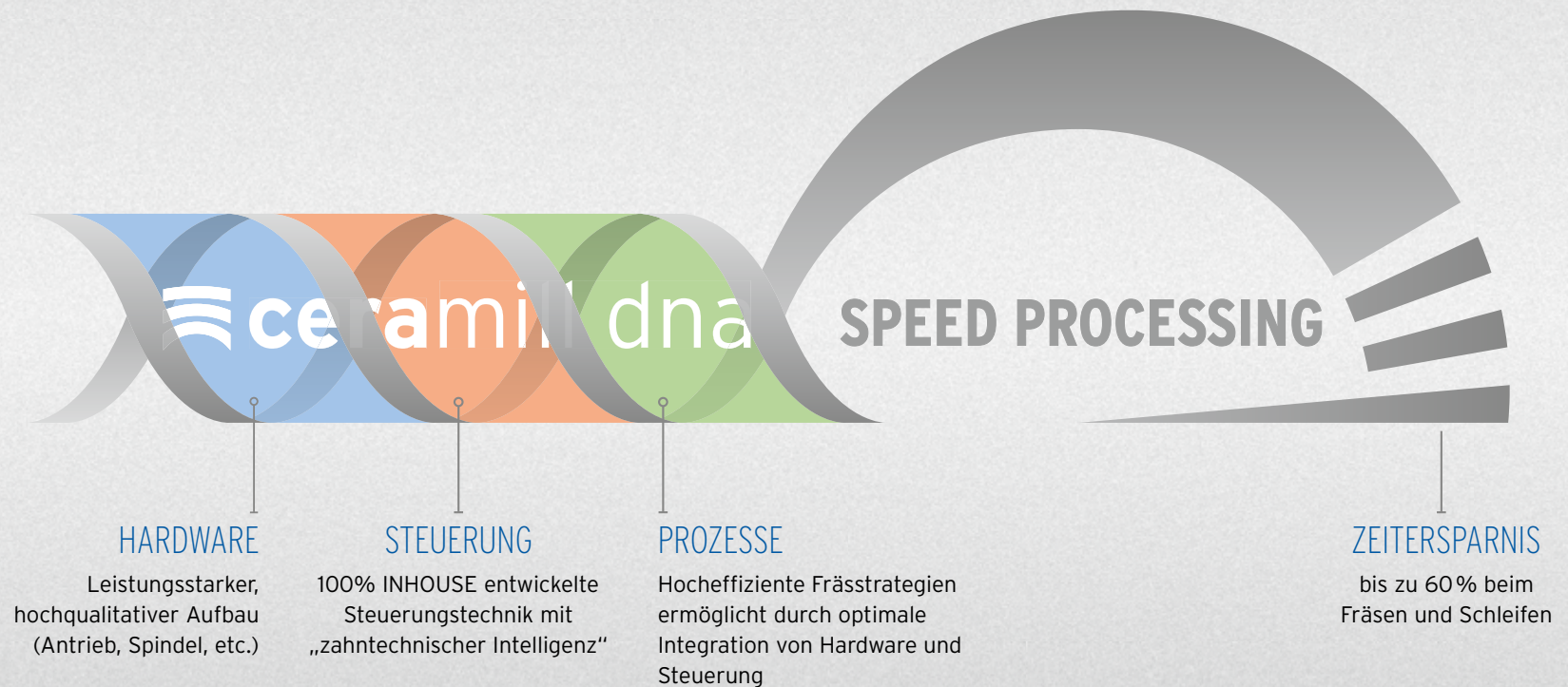
 **ceramill®**



DNA GENERATION.

KRAFT + ZAHNTECHNISCHE INTELLIGENZ = PERFORMANCE.

Unsere Fräsmaschinen entstehen zu 100 Prozent Inhouse und ausschließlich am Amann Girrbach Headquarter in Koblach, Österreich. Durch die Inhouse-Entwicklung aller elementaren Komponenten, und im Speziellen der neuen Steuerungseinheiten, können wir unsere Fräseinheiten akribisch auf die dentalspezifischen Anforderungen der Zahntechnik anpassen und fortlaufend weiterentwickeln. Es entsteht ein unverwechselbares Profil in Sachen Präzision, Geschwindigkeit und CAM-Prozesse, die punktgenau auf die mechanische Beschaffenheit von Dentalwerkstoffen angepasst sind - wir nennen es die „Ceramill DNA.“



FÜR JEDEN DIE RICHTIGE.

SPECIALIZED

ALL-IN



ceramill® mikro



Einfach einsteigen oder effizient aufrüsten.

- FRÄSEN



ceramill® mikro



Geballte 5-Achs Technologie auf kleinstem Raum.

- FRÄSEN



ceramill® mikro ic



Das Kraftpaket für hocheffiziente Nassbearbeitung.

- FRÄSEN*
- SCHLEIFEN
- CARVING



ceramill® motion 2



Eine für alles - alles in einer.

- FRÄSEN
- SCHLEIFEN
- CARVING

* coming soon

EINFACH EINSTEIGEN ODER EFFIZIENT AUFRÜSTEN.

Ceramill Mikro ist eine extrem robuste wie kompakte 4-Achs Fräsmaschine zur Trockenbearbeitung von Rohlingen und Einzelblöcken wie Zirkonoxid, Hybridkeramiken oder trocken fräsbaren Composite-Werkstoffen.

Ausgestattet mit Hochleistungskomponenten für dauerhafte Stabilität, Wirtschaftlichkeit und Präzision bei gleichzeitig geringen Investitionskosten, ermöglicht sie den einfachen Einstieg in die laborinterne CAD/CAM-Fertigung oder optimiert den Laboralltag in Sachen Effizienz und Produktivität. Mit der vollen Bandbreite klassischer Laborindikationen ebnet die Ceramill Mikro 4X den Weg zu profitabler Inhouse-Wertschöpfung, Rentabilität und passgenauen Gerüstqualitäten ohne Vor- und Nacharbeit.

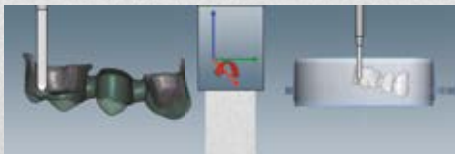
_ High Performance Fräsen dank DNA Frässtrategien

_ Einfach einsteigen oder effizient aufrüsten dank geringer Investitionskosten und hoher Amortisation

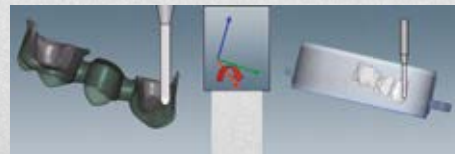
_ Vielfältig einsetzbar durch 4-Achs Trockenbearbeitung von Rohlingen und Hybridkeramikblöcken

_ Präzise und langlebig durch hochwertige Komponenten und robustes Maschinenkonzept

"INTELLIGENTE" 4-ACHS-BEARBEITUNG



Einrasten der 4. Achse an beliebiger Position



Fräsen von Unterschnitten möglich



Hochfrequenz-Spindel
extrem robust und präzise

6 Werkzeugplätze
mit automatischem Werkzeugwechsler

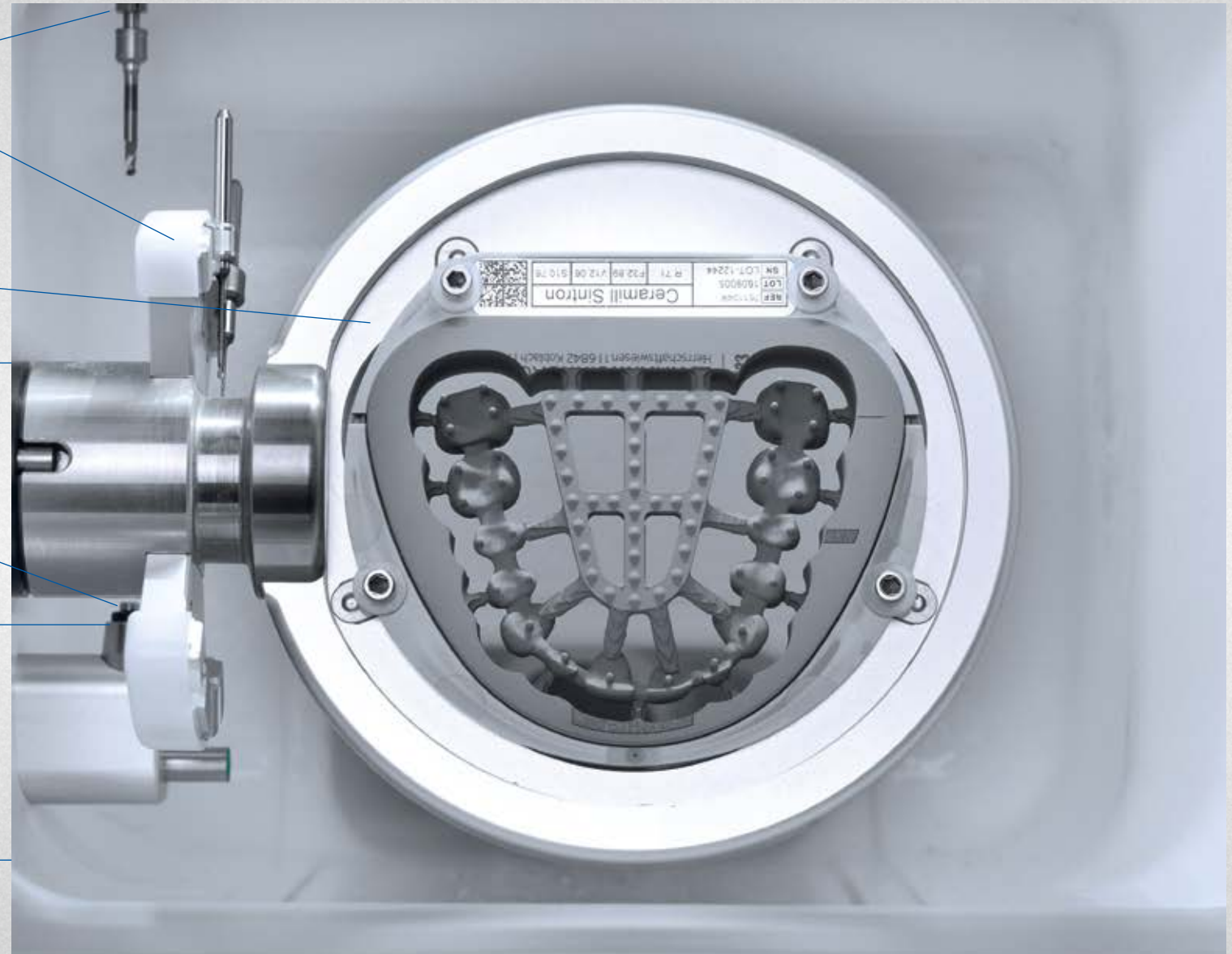
Rohlingsaufnahme
Umrüstung mit nur wenigen Handgriffen

Innenbeleuchtung
zur visuellen Kontrolle des Fräsvorgangs

Werkzeuglängenmesser
inkl. Bruchkontrolle

Anwesenheitssensor
für Fräswerkzeuge

Anschluss für Absaugung schützt
das Innenleben vor Verschmutzung
optimal mit Ceramill Airstream, aber
auch für zentrale Absaugung



GEBALLTE 5-ACHS TECHNOLOGIE AUF KLEINSTEM RAUM.

Schienen, Stege, Implantatbrücken - die 5-Achs Einheit Ceramill Mikro 5X beherrscht nicht nur das klassische Kronen- und Brückengeschäft, sondern wurde auch dafür konzipiert komplexere Indikationen mit trocken bearbeitbaren Materialien zu realisieren. Die hohe Steifigkeit und Stabilität der Maschine beruht auf dem kompakten Baukonzept des Schwestermodells Ceramill Mikro 4X ohne auf die Vorteile einer 5-Achstechnologie verzichten zu müssen. Das Resultat ist eine absolut schwingungsarme Bearbeitung, welche sich in Kombination mit der Ceramill-Steuerungstechnologie in einer beeindruckenden Präzision am Werkstück abbildet.

Schnelle Bearbeitungszeiten, maximale Qualität und ein breites Indikations- wie Materialspektrum machen die Ceramill Mikro 5X zu einem echten Produktivitätsgewinn in Ihrem Labor.

- _ High Performance Fräsen dank DNA Frässtrategien**
- _ Maximales Indikationsspektrum im Bereich 5-Achs Trockenfräsen/-schleifen**
- _ Platzsparende, kompakte Bauweise mit modernster 5-Achs Technologie**
- _ Schnell, stabil und effizient durch schwingungsarme Monocoque-Bauweise**
- _ Hochwertige Maschinenkomponenten garantieren konstant hohe Präzision und Langlebigkeit**



Standard Frässtrategien



5-Achs Außenbearbeitung mit Ceramill CAD/CAM



Hochfrequenz-Spindel
extrem robust und präzise

8 Werkzeugplätze
mit automatischem Werkzeugwechsler

Rohlingsaufnahme
Umrüstung mit nur wenigen Handgriffen

Innenbeleuchtung
zur visuellen Kontrolle des Fräsvorgangs

Werkzeuglängenmesser
inkl. Bruchkontrolle

Anwesenheitssensor
für Fräswerkzeuge

**Anschluss für Absaugung schützt
das Innenleben vor Verschmutzung**
optimal mit Ceramill Airstream, aber
auch für zentrale Absaugung



DAS KRAFTPAKET MIT DEM „CARVING MODE“.

Diese kompakte 4-Achs Fräseinheit erweitert die Inhouse-Fertigung klassischer Laborindikationen um die Möglichkeit des Nassschleifens/-fräsen. Titanabutmentrohlinge können damit ebenso bearbeitet werden wie Kunststoffe, Hybrid- und Glaskeramiken. Die für Ceramill Units typische Monocoque-Bauweise verleiht der Maschine trotz ihrer geringen Stellfläche Stabilität und Verwindungssteifheit. Zusammen mit dem massiv konzipierten Achssystem sowie lafruhigen und zugleich leistungsstarken Schnellfrequenz-Spindel, lassen sich die jeweiligen Frässtrategien präzise und unter hohen Vorschubgeschwindigkeiten auf das Werkstück übertragen. Zum Tragen kommt dies insbesondere beim Schleifen im „Carving Mode“. Dieses neuartige Schleifverfahren erlaubt die Bearbeitungszeiten von Einzelblöcken um ca. 60% zu reduzieren.

- _ High Performance Bearbeitung dank DNA Fräs-/Schleifstrategien**
- _ „Carving Mode“ reduziert Bearbeitungszeit von Einzelblöcken um bis 60%**
- _ Massive Bauweise erlaubt höchste Präzision bei maximalen Vorschubgeschwindigkeiten**
- _ Spezielles Halterkonzept für einfaches Handling und Genauigkeit bei der Bearbeitung harter Werkstoffe (Titan, Glaskeramik etc.)**



Im „Carving Mode“ wird überschüssiges Material im Ganzen abgetrennt



Innenbeleuchtung

zur visuellen Kontrolle des Fräsvorgangs

Superhochfrequenz-Spindel

hochpräzise, stabil, leistungsstark

8 Werkzeugplätze

mit automatischem Werkzeugwechsler

Werkzeuiglängenmesser

inkl. Bruchkontrolle

Anwesenheitssensor

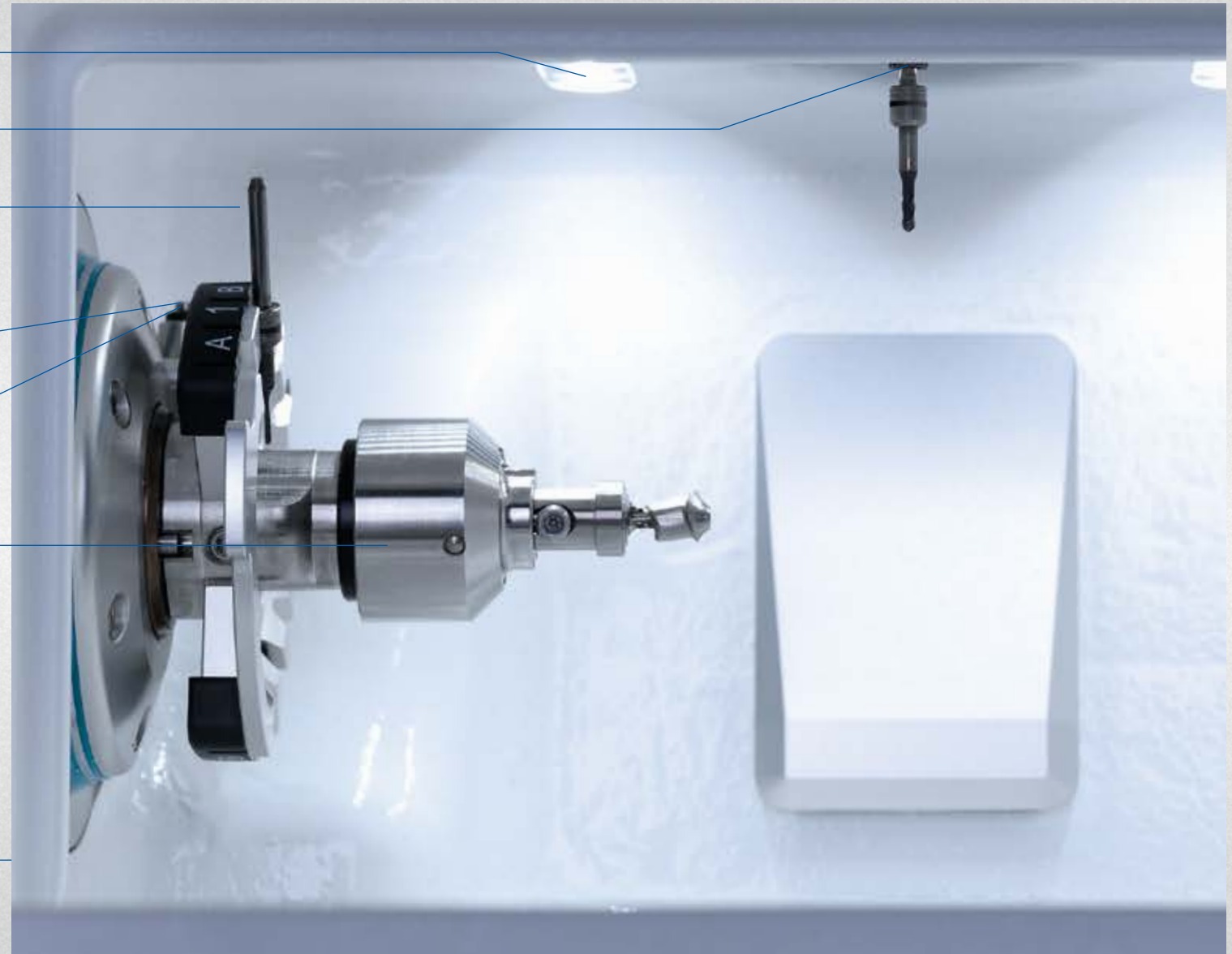
für Fräswerkzeuge

Rohlingsaufnahme

Umrüstung mit nur wenigen Handgriffen

Anschluss Kühlmittelvorratstank

großes Fassungsvermögen gewährleistet lange Betriebszyklen



EINE FÜR ALLES - ALLES IN EINER.

Mit der Ceramill Motion 2 holen Sie sich die Benchmark in Sachen Indikations- und Materialvielfalt ins Haus. Die 5-Achs Fräseinheit vereint die Nass- und Trockenbearbeitung in einem Gerät und ermöglicht die Wertschöpfungskette beinahe vollständig im eigenen Labor zu halten. Für eine unlimitierte Material- und Indikationsvielfalt kann die Ceramill Motion 2 sowohl als reine Trocken- oder Nass-Anlage bzw. im Kombinationsbetrieb eingesetzt werden.

Ausgestattet mit der innovativen Steuerungstechnologie und dem robusten Maschinenkonzept aus dem Hause Amann Girrbach ist die Ceramill Motion 2 ein Garant für Zukunftssicherheit, Wirtschaftlichkeit und Präzision.

_High Performance Fräsen, Schleifen, Carving dank DNA Schleif-/Frässtrategien

_Maximale Material- und Indikationsvielfalt durch 5-Achs Nass- und Trockenbearbeitung in einem Gerät

_Innovative Bearbeitungsprozesse ermöglicht maximalen ROI (z.B. Rotationsfräsen von Titan, Bearbeitung von Totalprothesen)

_Intelligenter Maschinenaufbau gewährleistet optimalen Schutz aller Elektronikbauteile im Nassbetrieb



Im „Carving Mode“ wird überschüssiges Material im Ganzen abgetrennt

SPEED PROCESSING



Superhochfrequenz-Spindel

hochpräzise, stabil, laufruhig

Werkzeuglängenmesser

inkl. Bruchkontrolle und Kalibrierung

Rohlingsaufnahme

wechselbar, je nach Material oder Indikation

6 Werkzeugplätze

mit automatischem Werkzeugwechsler

Werkstückhalterung und Nass-/

Trockenbetrieb mit nur wenigen Handgriffen

Absaugchale

für erhöhte Absaugleistung und Reduzierung des Spritzwassers

Anschluss Kühlmittelvorratstank

Großes Fassungsvermögen gewährleistet lange Betriebszyklen



Standard Frässtrategien



5-Achs Außenbearbeitung mit Ceramill CAD/CAM

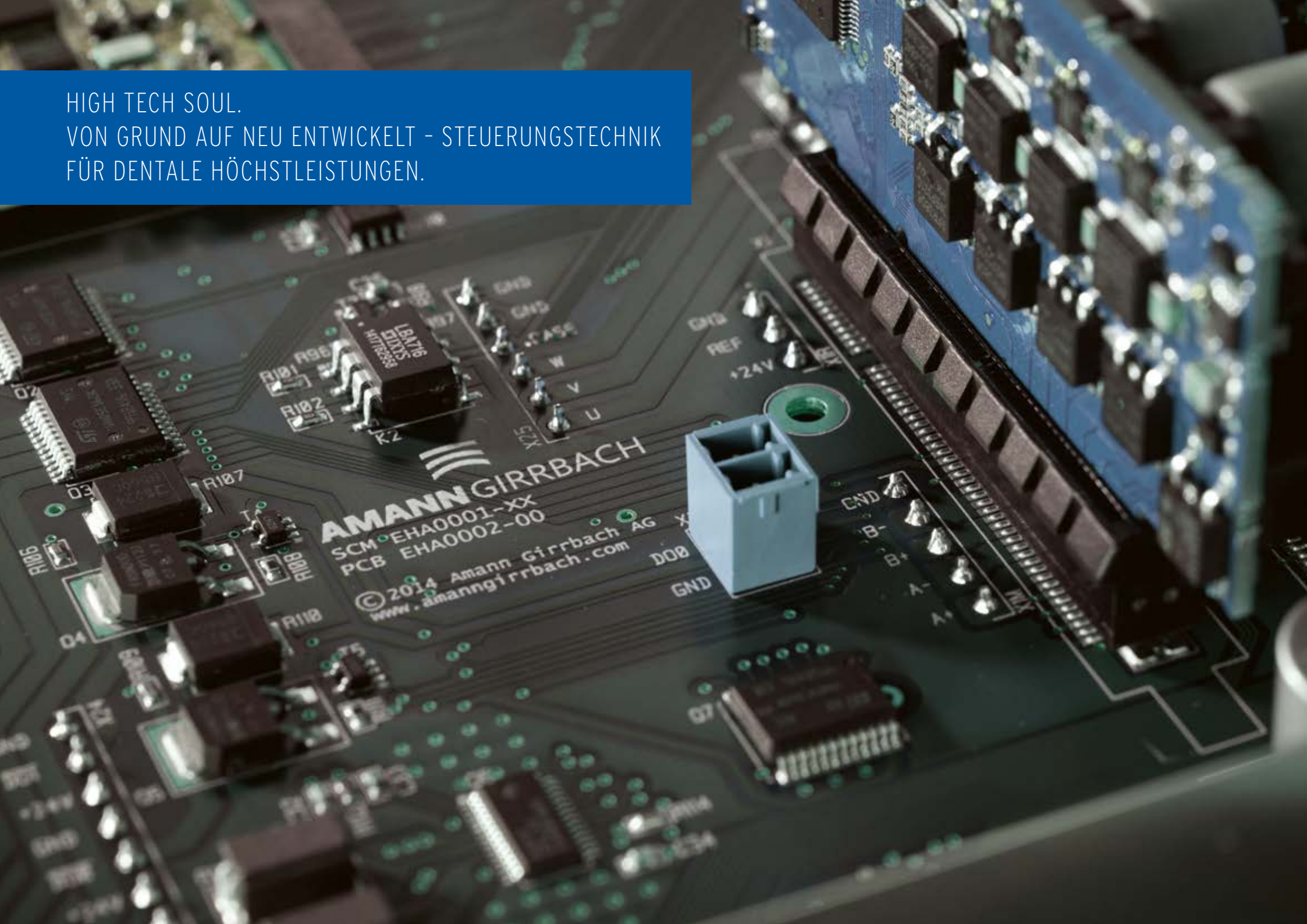


Einfacher Wechsel des Rohlingshalters zur Umstellung von Fräsen auf Schleifen



Ceramill Coolstream - im Rollwagen integrierte Kühlmittelaufbereitung und Aufnahme für die Airstream-Absaugung beim Trockenbetrieb

HIGH TECH SOUL.
VON GRUND AUF NEU ENTWICKELT - STEUERUNGSTECHNIK
FÜR DENTALE HÖCHSTLEISTUNGEN.



CNC ≠ CNC. 35 JAHRE ERFAHRUNG IM MASCHINENBAU - KOMPRIMIERT FÜR DIE ZAHNTECHNIK.

CNC gesteuerte dentale Fräseinheiten definieren sich heute vor allem durch ein breites Einsatzspektrum und eine große Spanne an bearbeitbaren Materialien. Die Qualität einer CNC Anlage erschließt sich jedoch nicht ausschließlich über ihre Ausstattungsdetails und Vielseitigkeit im zahntechnischen Sinne. Entscheidend für die langfristige Präzision und Stabilität einer CNC-Anlage sind der konstruktive Aufbau an sich und die Reduzierung der beweglichen Teile auf ein Minimum. Je kompakter und vibrationsärmer der Aufbau, umso dauerhafter ist ein reibungsloser Betrieb unter Beibehaltung der nötigen Präzision möglich.

Neben einer intelligenten Konstruktionsweise, welche die Stabilität und Verwindungssteifigkeit der Maschine gewährleistet, wird die Bearbeitungsgenauigkeit von Desktop-Maschinen entscheidend durch die Qualität ihrer Baukomponenten beeinflusst. So tragen insbesondere Achsführung und Spindel maßgebend dazu bei, die während des Fräs-/Schleifprozesses entstehenden Kräfte und Schwingungen zu kompensieren. Die in den CNC Anlagen der Marke Ceramill eingesetzten Komponenten liegen weit oberhalb der Belastungsgrenze, unabhängig des zu bearbeitenden Werkstoffs. In Kombination mit der robusten Bauweise sichern sie langfristig Prozesssicherheit sowie Fräs- und Schleifergebnisse von maximaler Präzision.

_Monocoque (ein-Guss) Bauweise aller Ceramill Units-Chassis garantiert Stabilität und Verwindungssteifigkeit

_Hermetisch abgeriegelter Fräsraum - elektronische Bauteile sind optimal geschützt

_Industrielle Präzisions-Achsführung für mechanische Steifigkeit durch wenig bewegliche Teile

_Innenraum aus oberflächenbeschichtetem Gussteil für maximalen Schutz - vergleichbar mit industriellen CNC Anlagen



FRÄSEN, SCHLEIFEN, + CARVING - SYMBIOSE AUS KRAFT UND INTELLIGENZ

Unsere Nass- bzw. Hybrideinheiten Ceramill Mikro IC und Ceramill Motion 2 sind mit einer sehr leistungsstarken wie laufruhigen Superhochfrequenz-Spindel ausgestattet und ermöglichen somit ein Maximum an Produktivität und Präzision. Mit einer Leistung von 750W steuert sie auch schwer bearbeitbare Werkstoffe wie Hybridkeramiken oder Lithiumdisilikat mit bis zu 100.000 Umdrehungen pro Minute an und gehört damit zu den kraftvollsten Spindeln, die für dentale Fräsmaschinen eingesetzt werden können.

Von essentieller Bedeutung ist dabei das Zusammenspiel von Spindel, Antriebskomponenten, Steuerung und Werkzeugen, da eine starke Leistung nur in Verbindung mit entsprechend ausgelegten Frässtrategien ausgespielt werden kann. Nur wenn diese Parameter in perfekter Balance stehen, sind massive Einsparungen der Schleifzeiten bei gleichzeitig höchster Präzision möglich.

So ist unter dem Namen „Carving Mode“ eine neue Bearbeitungsstrategie entstanden, welche die Schleifzeiten von schwer bearbeitbaren Werkstoffen (Hybridkeramik, etc.) um bis zu 60% reduziert.

_Hybridgelagerte, High Performance Superhochfrequenz-Spindel (100.000 U/min)

_Hocheffiziente Bearbeitung von Hybridwerkstoffen bei gleichzeitig höchster Präzision

_Reduktion von Schleifzeiten bis zu 60%

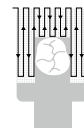
_Optimal geschützt vor Staub, Spänen und Flüssigkeiten



bis zu
60%

**Zeitersparnis
beim
Schleifen**

Zeitaufwändiges
Parallelschleifen



Wettbewerber (Ø Leistung)

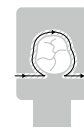
Standard Fräs-/Schleifstrategien*
Umdrehungen/Minute: 30.000
Leistung: 250W



= Standard Schleifen

Bsp. Hybridkeramik:
Ø Bearbeitungszeit
= ca. 40 min.

Zeitsparender
„Carving Mode“



Ceramill DNA-Generation

DNA Fräs-/Schleifstrategien*
Umdrehungen/Minute: 100.000
Leistung: 750W



= DNA Performance Schleifen

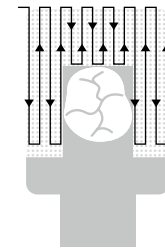
Bsp. Hybridkeramik:
Ø Bearbeitungszeit
= ca. 15 min.

* Durchschnittliche Leistungsdaten
marktüblicher Laborfräsmaschinen

„CARVING“ - DER SCHNELLSTE WEG FÜHRT DURCH EINE KURVE.

Der „Carving Mode“ - dahinter verbirgt sich eine spezielle Schleiftechnik, die es erlaubt Glas- und Hyberidkeramiken mit einer Zeiteinsparung von ca. 60% zu bearbeiten. Im Gegensatz zum konventionellen Fräsen oder Schleifen führt das Werkzeug im „Carving Mode“ keine lineare, konstante Vorschubbewegung aus, sondern bewegt sich auf kurvenförmigen Bahnen. Auf diese Weise wird das überschüssige Material im Ganzen abgetrennt und ein Herunterschleifen des Blocks auf die eigentliche Geometrie umgangen. Geringe Zerspankräfte und ihre gleichmäßige Verteilung auf die gesamte Werkzeuglänge ermöglichen höhere Bearbeitungsgeschwindigkeiten und führen zu deutlich verkürzten Fertigungszeiten bei gleichzeitig gesteigerter Standzeit und Bauteilqualität. Das in der dentalen CAD/CAM-Technik bisher einmalige Verfahren resultiert in einer massiven Zeitersparnis bei der Herstellung von Einzelindikationen aus Hybrid- oder Glaskeramik und entspricht den Bearbeitungszeiten von Systemen mit zwei Spindeln.

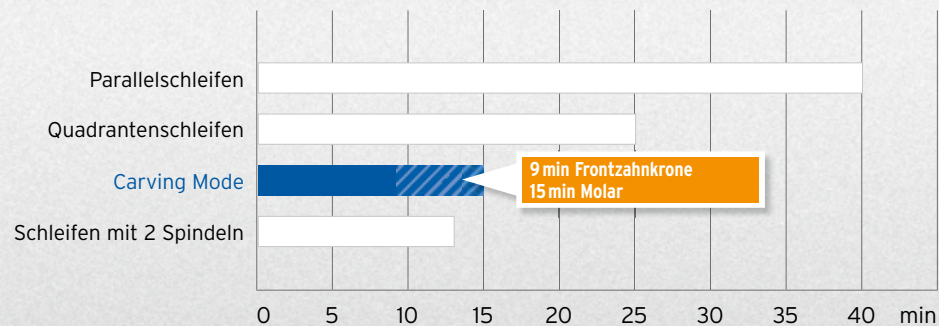
Parallelschleifen
(Wettbewerber A)



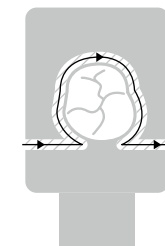
Quadrantenschleifen
(Wettbewerber B)

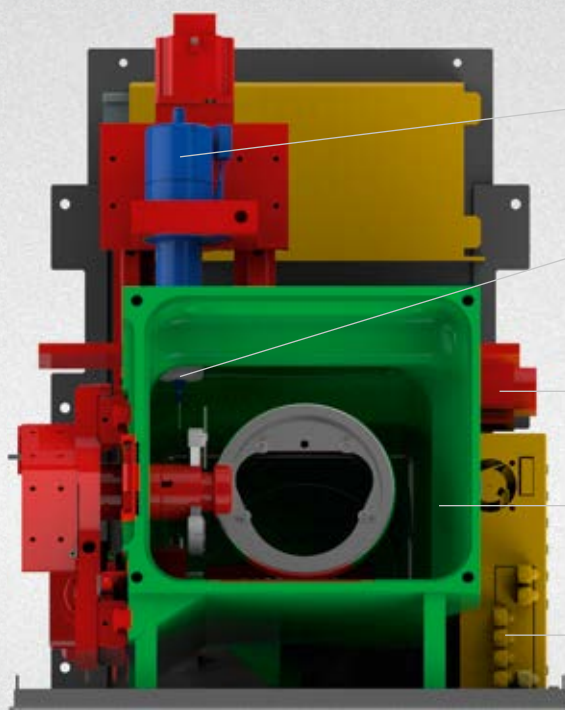


DURCHSCHNITTliche SCHLEIFZEITEN PRO KRONE (MOLARENBEREICH)



„Carving Mode“





515mm

Industrielle CNC Führungseinheit - hochpräzise, verwindungsstabil / mit Minimum an beweglichen Teilen konstruiert

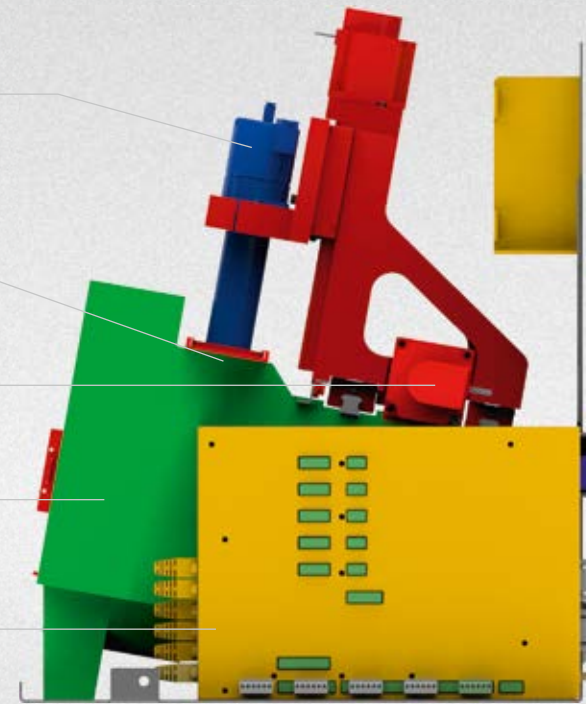
Hochpräzise, langlebige Hochfrequenz-Spindel mit einer Rundlaufgenauigkeit von $\leq 1\mu\text{m}$

CNC Achssystem ausgelegt für hohe Last; kurze Verfahrenswege für Langzeitstabilität

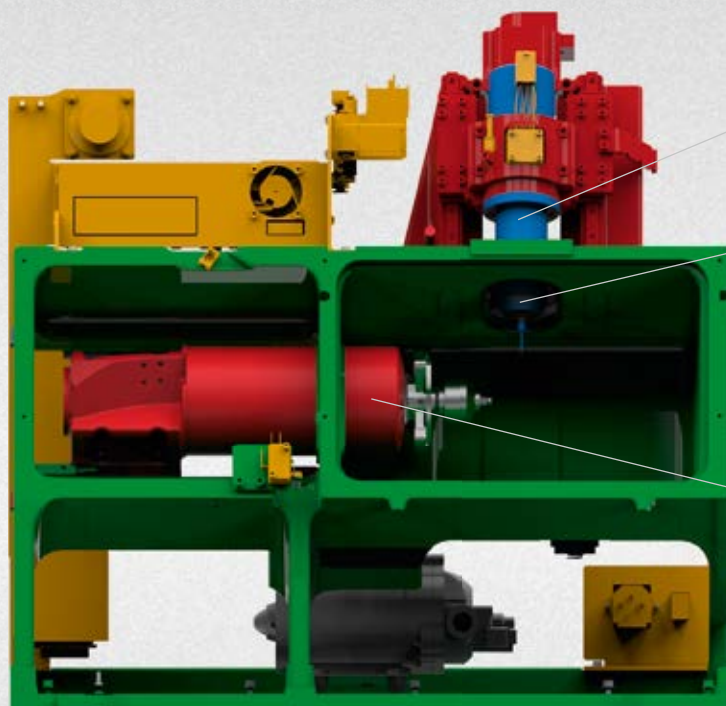
Fräsraum abgetrennt von der Steuerungseinheit zur Vermeidung von Staub an elektronischen Bauteilen

Elektronische Komponenten im Gehäuse verbaut

Sehr kompaktes Maschinendesign
T/B/H: 465 x 515 x 585 mm



465mm



580 mm

Industrielle CNC Führungseinheit - hochpräzise, verwindungsstabil / mit Minimum an beweglichen Teilen konstruiert

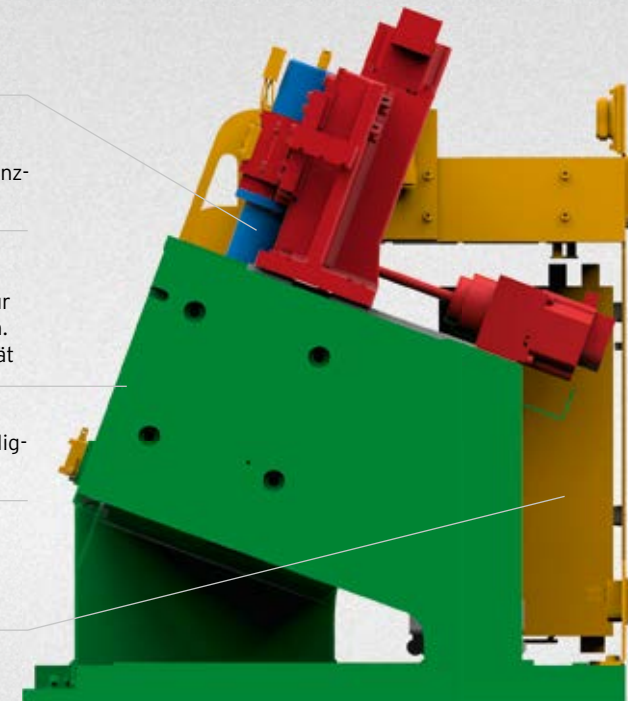
Leistungsstarke und hochpräzise Superhochfrequenz-Spindel mit Geschwindigkeiten bis zu 100.000^{1-min}

Fräsraum abgetrennt von der Steuerungseinheit zur Vermeidung von Staub an elektronischen Bauteilen. Monocoque-Korpus gewährleistet absolute Stabilität

Massives Achssystem erlaubt hohe Fräsgeschwindigkeiten bei maximaler Präzision

Elektronische Komponenten im Gehäuse verbaut

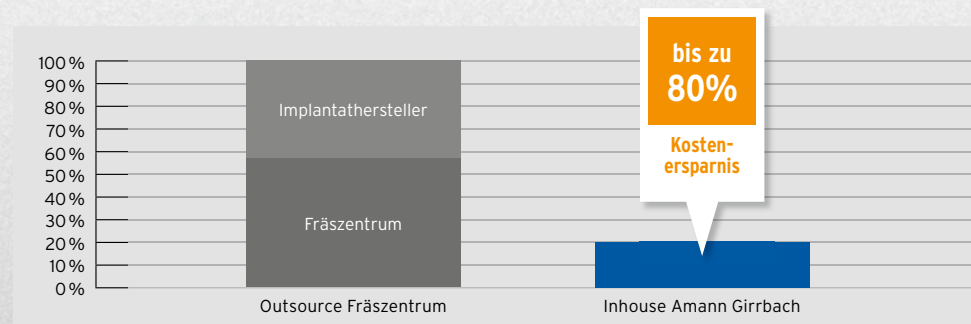
Kompaktes Maschinendesign:
T/B/H: 465 x 580 x 585 mm



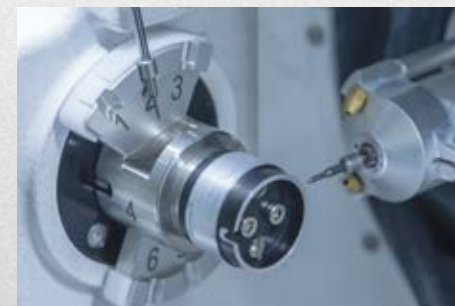
465 mm

ROTATIONSFRÄSEN TITANABUTMENT-ROHLINGE. (UPGRADE)

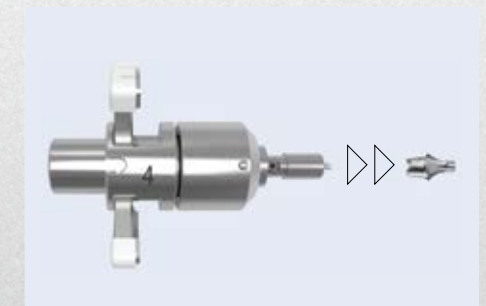
Was bisher nur über industrielle Bearbeitungszentren und große Fräsanlagen möglich war, wird in gewohnt hoher Qualität mit der Ceramill Mikro IC wie Ceramill Motion 2 und der Technik des „Rotationsfräsens“ im Nassfräsen-Modus möglich. Im Gegensatz zum konventionellen Fräsen, bei dem das Werkstück vorwiegend in einer statischen Position verbleibt, dreht sich dieses beim sogenannten „Abzeilen“ fortlaufend um die eigene Achse. Dabei werden nicht nur Verfahrswege des Fräasers eingespart, sondern es entsteht auch ein gleichmäßig homogener Materialabtrag sowie Oberflächen mit einem ebenso präzisen wie ebenmäßigen Fräsbild. Eine spezielle Haltergeometrie erlaubt es den Rohling unter absoluter Spannfestigkeit verzugsfrei zu fixieren und rotationssymmetrisch zu bearbeiten. Eine Präzisionskalibrierung garantiert, dass das individuelle Abutment in Höhe wie Winkel korrekt zur Anschlussgeometrie gefertigt wird.



Herstellungskosten von Titanabutments



Präzisionskalibrierung sichert die korrekte Ausrichtung von Abutment und Implantat-Anschlussgeometrie

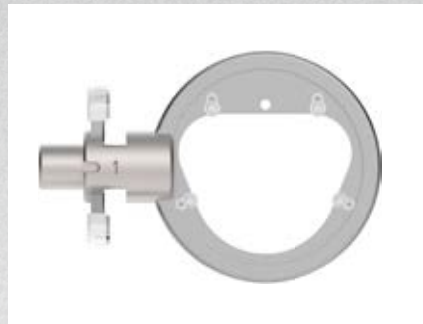


Werkstückhalterung zur Inhouse-Fertigung von Titanabutments



OFFEN FÜR ALLES.

Modular, flexibel, vielfältig - das Plug & Play Wechselhalterkonzept ermöglicht das Material- wie Indikationspotential jeder Ceramill Unit voll auszuschöpfen. Auf diese Weise erhalten Sie die Möglichkeit Ihre Fräseinheit flexibel und kostengünstig um neue Materialien zu erweitern oder an geänderte Bedürfnisse anzupassen. Durch müheloses Aufstecken der Werkstückhalterung auf den Anschlussbolzen im Maschineninnenraum, gestaltet sich das Handling einfach und unkompliziert. Dank der am Werkstückhalter angebenen Werkzeugaufnahme können die dem jeweiligen Material entsprechenden Fräser bzw. Schleifer permanent in ihren Positionen verbleiben.



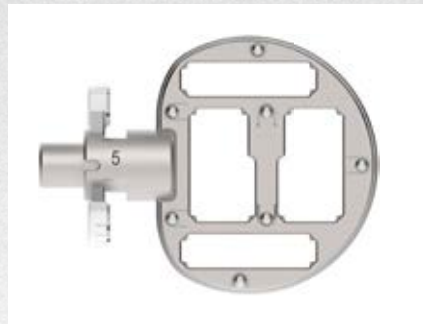
Ceramill Material 71



Ceramill Material 98



Titanabutment-Rohlinge



Prothesenzähne (Totalprothetik)



Prothesenwachs (Totalprothetik)



Glaskeramik- und Hybridblöcke (3-fach)



Glaskeramik- und Hybridblöcke (12-fach)



Adapter für Glaskeramik- und Hybridblöcke (3-fach) für Werkstückhalterung Ceramill Material 71



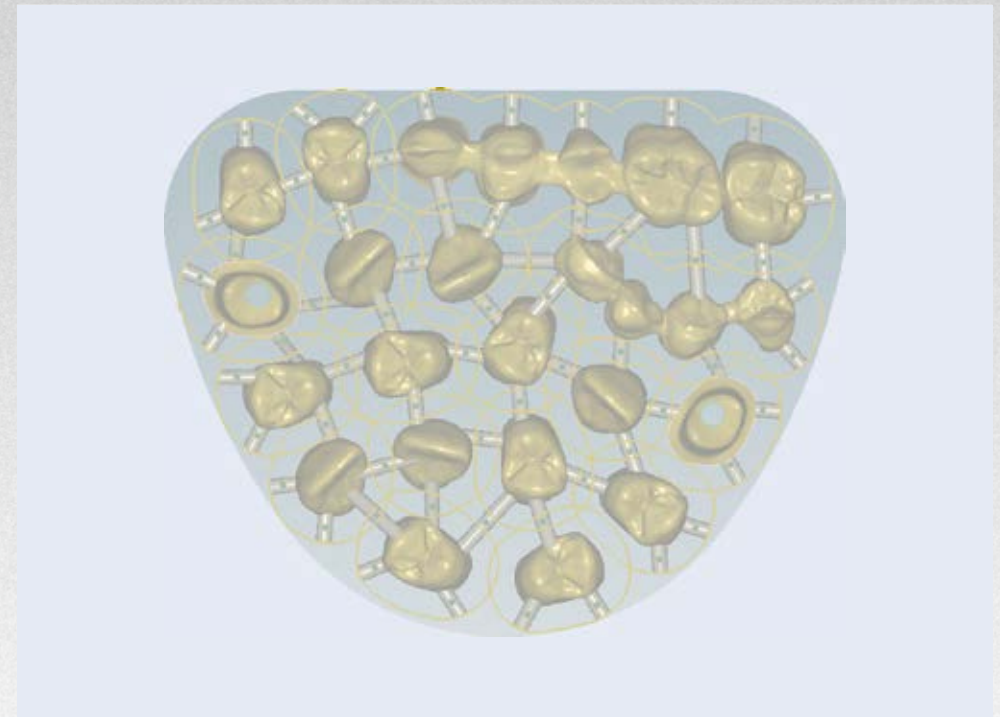
Glaskeramik- und Hybridblöcke Titanabutment-Rohlinge für Ceramill Mikro IC

Alle Plug&Play Wechselhalter unter:
www.amanngirrbach.com

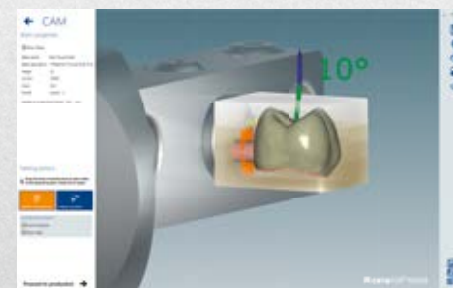
IM LABOR FRÄSEN - EINFACH, SCHNELL UND PRÄZISE.

Die automatische und übersichtliche Anwenderoberfläche der Ceramill Match 2 CAM-Software sorgen für eine zuverlässige und einfache Bedienung. CAM- und Fräs-Know-how sind für die Verwendung nicht erforderlich. Auch Anwender mit weniger Erfahrung können damit die Fräsprogramme zur Fertigung von Kronen- und Brückengerüsten schnell und einfach erstellen. Eine ausgeklügelte Kollisionskontrolle (und -vermeidung) von Ceramill Match 2 gewährleistet ein Höchstmaß an Prozesssicherheit.

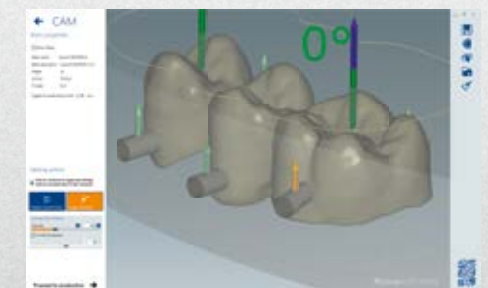
- _Einfaches Positionieren und Ausrichten von Konstruktionen im Rohling**
- _Einfaches Verändern von Konnektoren in Position, Größe und Ausrichtung**
- _Schnelle Berechnung der Fräsbahnen**
- _Sinter Cushion in thermodynamisch optimaler Konstruktionsform für passgenaues Sintern großspanniger Zirkonoxid-Restaurationen**



Intelligentes Nesting Konzept nach dem VITA Classical Farbschlüssel



Bearbeitung von VITABLOCS® TriLux forte mit gerendeter Darstellung des Farbverlaufs



Einfache Positionierung der Haltestifte an den Konstruktionen

ENDLOSE MÖGLICHKEITEN.



INDIKATIONEN	ceramill® mikro 4x	ceramill® mikro 5x	ceramill® mikro ic	ceramill® motion 2
Krone / Brücke vollanatomisch / anatomisch reduziert	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Inlay / Onlay	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Veneer	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Overpress vollanatomisch	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Teleskop	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Geschiebe	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Titanabutment individuell			<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Brücke auf konischen Titanbasen		<input type="radio"/>		<input type="radio"/>
Mehrgliedrige, verschraubte Konstruktion auf Ti-Basen		<input type="radio"/>		<input type="radio"/>
Steg auf Titanbasen		<input type="radio"/>		<input type="radio"/>
Aufbissschiene		<input type="radio"/>		<input type="radio"/>
Eierschalenprovisorium	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Totalprothese				<input type="radio"/>
Digitale Modellherstellung		<input type="radio"/>		<input type="radio"/>

ceramill® mikro 4x



ceramill® mikro 5x



ceramill® mikro ic



ceramill® motion 2



MATERIAL	MATERIALTYP	BEARBEITUNG NASS/TROCKEN	Trocken	Trocken	Nass	Trocken Nass
Ceramill Sintron	CoCr-Sintermetall	~	○	○		○
Ceramill Zirconia	Zirkonoxid	💧~	○	○	○*	○
Ceramill Wax	Fräswachs	💧~	○	○	○*	○
Ceramill PMMA	Kunststoff, transparent	💧~	○	○	○*	○
Ceramill TEMP	Kunststoff, PMMA	💧~	○	○	○*	○
Ceramill Splintec	Schienen-Kunststoff, PMMA	💧~		○		○
Ceramill M-Plast	Modell-Kunststoff	~		○		○
Ceramill PEEK	Polymer-Kunststoff	~	○	○		○
Ceramill D-Wax	Prothesenwachs	💧				○
Ceramill D-Set	Prothesenzähne	💧				○
Ceramill TI-Forms	Titan	💧			○	○
VITA SUPRINITY®	Lithiumsilikatkeramik	💧			○	○
VITA ENAMIC®	Hybridkeramik	💧~			○	○
VITABLOCS® Mark II / TriLuxe forte	Feinstruktur-Feldspatkeramik	💧			○	○
IPS e.max CAD, Ivoclar Vivadent	Lithiumdisilikatkeramik	💧			○	○

* coming soon

TECHNISCHE DATEN

	ceramill® mikro 4x	ceramill® mikro 5x	ceramill® mikro ic	ceramill® motion 2
Abmessungen T/B/H (mm)	465/515/585	465/515/585	465/580/585	595/530/780
Gewicht	50 kg	50 kg	70 kg	78 kg
Elektr. Anschlusswert	100-230V 50/60 Hz	100-230V 50/60 Hz	100-230V 50/60Hz	100-230V 50/60 Hz
Leistung (W)	250	250	750	750
Drehzahl Motor (U/min)	60000 min-1	60000 min-1	100000 min-1	100000 min-1
Druckluft	6 bar 50 L/min	6 bar 50 L/min	6 bar 50 L/min	6 bar 50 L/min
Drehmoment (Ncm)	4	4	9,2	9,2
Spannzange (Ø mm)	3	3	3	3
Achsen	4	5	4	5
Absaugung	vorbereitet	vorbereitet		vorbereitet
Kühlwassertank			vorbereitet	vorbereitet

FRÄS- UND SCHLEIFWERKZEUGE FÜR CERAMILL CAD/CAM

CNC Fräs- und Schleifwerkzeuge sind wesentlicher Bestandteil der Bearbeitung dentaler Werkstoffe. Mit ihrer Beschaffenheit, Geometrie, Beschichtung oder Schneideanzahl tragen sie einen bedeutenden Anteil zu der Oberflächengüte, Detailausprägung und Präzision eines Werkstücks bei. Vor diesem Hintergrund stimmen wir unsere Fräs- und Schleifwerkzeuge akribisch auf die materialspezifischen Frässtrategien, Konstruktionsparameter und natürlich den Werkstoff selbst ab. Neben perfekten Gerüstqualitäten gewährleisten wir auf diese Weise optimale Standzeiten sowie reibungslose und effiziente Fräs- und Schleifprozesse.

Eine Übersicht inkl. Bestellinformationen über alle Ceramill CAD/CAM Fräs- und Schleifwerkzeuge auf:
www.amanngirrbach.com



BESTELLINFORMATIONEN

Ceramill Mikro 4X

179300N Ceramill Mikro 4X

Ceramill Mikro 5X

179330N Ceramill Mikro 5X

Ceramill Mikro IC

179600N Ceramill Mikro IC

178640 Ceramill Coolstream

Ceramill Motion 2 5X

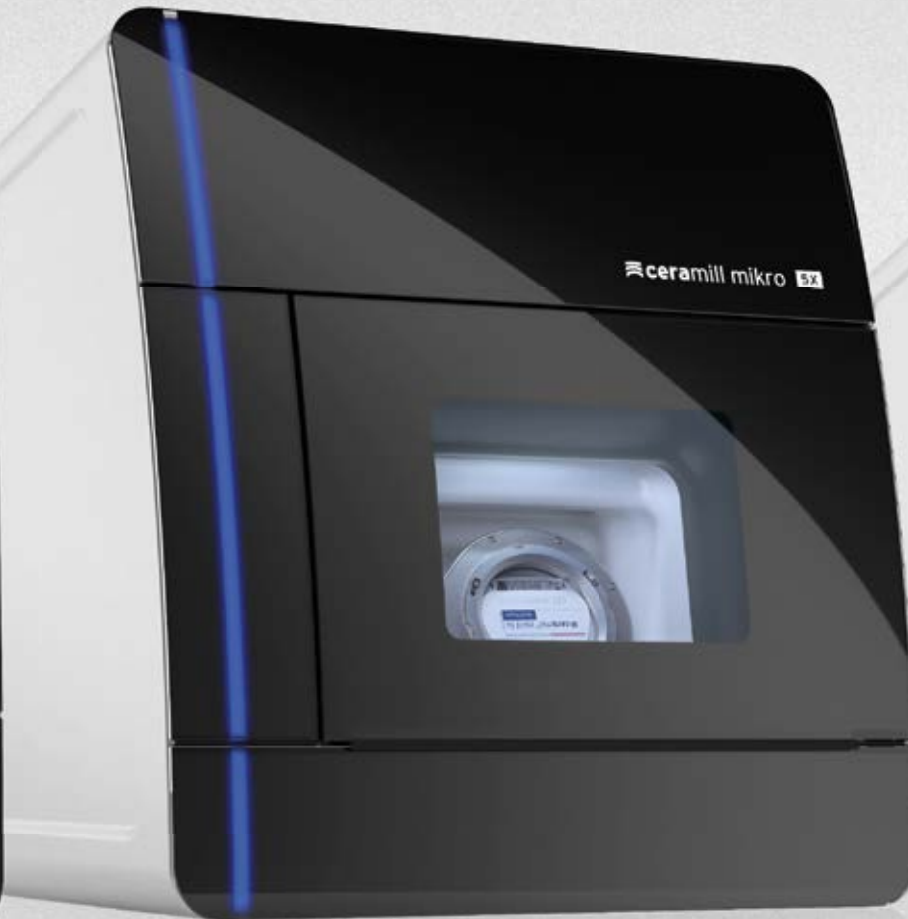
179250NS Ceramill Motion 2

178640 Ceramill Coolstream



#CeramillEndOfDiscussion







AMANNGIRRBACH

AUSTRIA (HEADQUARTERS)

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

GERMANY

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

NORTH AMERICA

Amann Girschbach North America, LP
Charlotte, NC, U.S.A.
Fon +1 704 837 1404
america@amanngirschbach.com

BRASIL

Amann Girschbach Brasil LTDA
Curitiba, Brasil
Fon +55 41 3287 0897
brasil@amanngirschbach.com

ASIA

Amann Girschbach Asia PTE LTD.
Singapore, Asia
Fon +65 6592 5190
singapore@amanngirschbach.com

CHINA

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