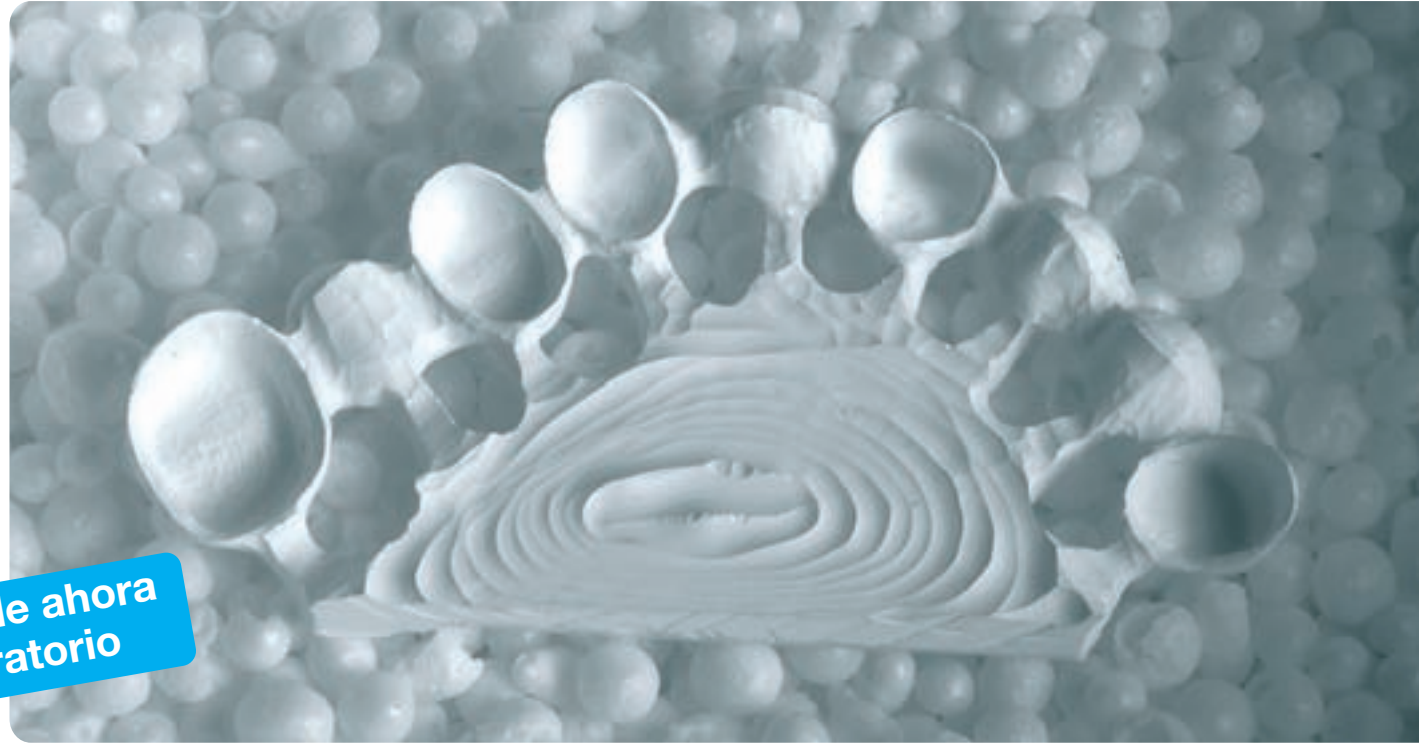


TizianTM Mill



El dióxido de circonio se puede ahora emplear en cualquier laboratorio

Se trata de un sistema manual de fresado para una producción económica de alta precisión de puentes de dióxido de circonio.

El Dióxido de Circonio como Máximo Estándar



El dióxido de circonio es un material de andamiaje muy solicitado. Gracias a su color, su estabilidad de bordes y su resistencia a la rotura permite una dentadura postiza de primera calidad, tanto a nivel estético como físico.

Tizian Mill es el sistema de fresado más actual para el dióxido de circonio

Usted responderá de una manera rápida y eficaz a la demanda de sus clientes.

Una incrustación le llevará una media de tiempo de 15 minutos.

Tizian Mill no requiere grandes inversiones

Usted produce independientemente, lo que resulta en un valor añadido atractivo y sostenible.

Tizian Mill compagina la profesionalidad con la rentabilidad

Las coronas y puentes se fresarán de forma segura y rápida con la máxima precisión y ajuste. Hasta los detalles más pequeños son reproducidos fielmente con las dimensiones.



Las Indicaciones

- Coronas
- Puentes
- Supraconstrucciones
- Botareles

Las Ventajas de Tizian Mill

- Es rentable (requiere poca inversión)
- Es fácil de manejar
- Requiere poca instrucción
- Evita alternaciones de la rutina laboral
- Es inmediatamente integrable
- Funciona sin ordenador



Tizian Mill forma parte del Sistema Tizian

Es un sistema que armoniza perfectamente desde la pieza bruta hasta la cerámica de dióxido de circonio.

Acerca de la Ergonomía y la Seguridad

Se ofrece:

- El trabajo se realiza de forma sencilla y fluida.
- Un elemento amortiguador ajustable.
- Un manejo fácil y preciso (Configurable tanto para diestros como zurdos).
- Una óptima libertad de movimientos.
- Un ventilador en la cabecera de la fresadora que se puede manejar a través de un pedal.
- Ahorro de espacio.
- Una iluminación perfecta.
- La iluminación de la encimera se ajusta individualmente a través de dos focos de luz fría con diodos LED.
- No se forma polvo gracias a un dispositivo de absorción certificado y eficaz.
- Un dispositivo de absorción colocado directamente al lado del objeto de fresado.

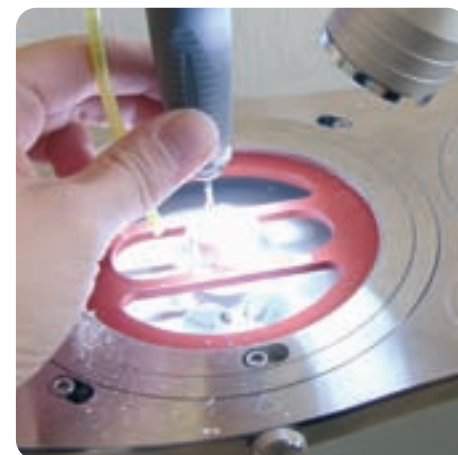
Las Piezas Brutas y los Blanks

- Disfrute de la calidad controlada de la producción propia.
- Se ofrece la máxima estabilidad de carga.
- Se dotan de unos valores de oscilación estables, perfectamente adaptados al Sistema de Tizian Mill.
- Se garantiza una alta estabilidad en los bordes.

La Garantía de Servicio a través de nuestros socios

Ofrecemos:

- Un servicio de instrucción en el lugar.
- Unos cursos de instrucción y de primer contacto.
- Unos cursos de Máster.
- La gestión financiera.
- Una ayuda con el leasing.
- La posibilidad de pago fraccionado.

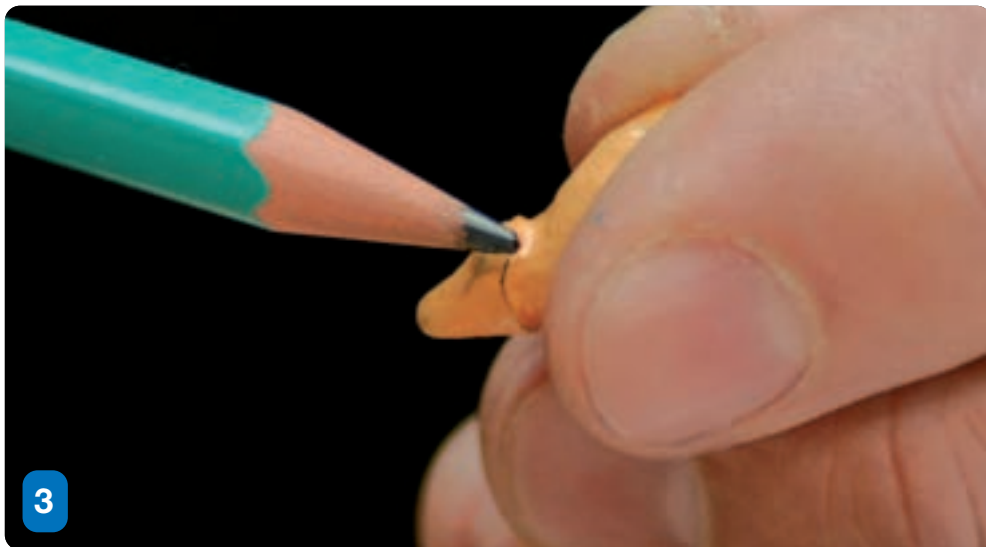




• El estado inicial del modelo.



• Los bordes afilados y puntos divergentes van revestidos con cera.



• Se marca un límite de preparación.



• Los muñones se aíslan con vaselina.



1

• El material de modelación Tizian Flor Resina.



2

• La aplicación de Tizian Flor Resina, 1mm por encima del límite de preparación.



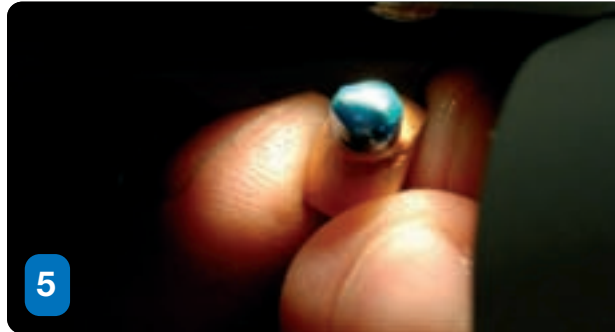
3

• La aplicación esquemática del material de modelación en la superficie del muñón, es importante mantener una capa uniforme de 0,5mm, se realizará la polimerización intermedia cuando sea necesario.



4

• Se rellena hasta el límite marcado de preparación y a continuación el borde queda abultado.



5

• La polimerización final de toda la modelación.



6

• Los muñones modelados y terminados.



7

• La vista detallada de la modelación.



8

• La finalización de las capas modeladas hasta llegar al tamaño deseado, ya no se puede variar la anchura de bordes.



9

• Completado el proceso de modelación y finalización.

■ La Modelación 2/2



10

• La aplicación de los eslabones intermedios mediante composites fotopolimerizables, por ejem. el material para cubetas (Comtray).



11

• La vista detallada de los eslabones intermedios modelados.



12

• Los eslabones intermedios se separan para evitar tensiones.



13

• Después del remontaje sin tensión, los eslabones intermedios se juntan con Tizian Resin en el modelo.



14

• La vista detallada del puente completamente modelado.

■ Fijar la Modelación 1/2



1

• Los discos básicos del material Tizian Plate Resin.



2

• El modelador de discos básicos de tres tamaño.



3

• La producción de los discos básicos, para ello se mezcla Tizian Plate Resin en la relación de 1:2.

Fijar la Modelación 2/2 ■



4

• El material portador en su forma endurecida (después de ca. 40 min.).



5

• Se marcan los contornos del puente en el disco básico.



6

• Se cortan los contornos marcados.



7

• Se liberan las conexiones, véase el disco básico completamente cortado.



8

• Para fijar el puente utilice Tizian Fix.



9

• Se fija el puente encima del disco básico en el modelo.



10

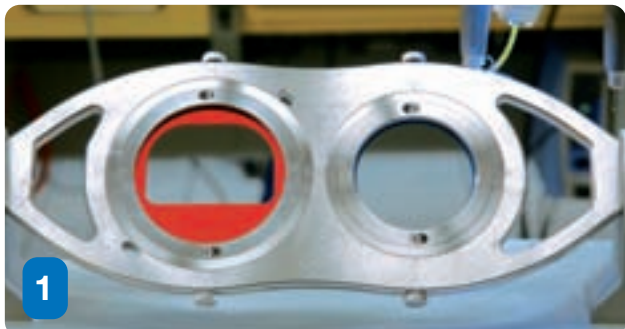
• El puente se pega al disco básico en todos los puntos conectores (ecuador).



11

• La vista detallada del puente fijado en el disco básico.

El Montaje en el Tizian Mill



1

• La aplicación del portador correspondiente al disco básico y al blank.



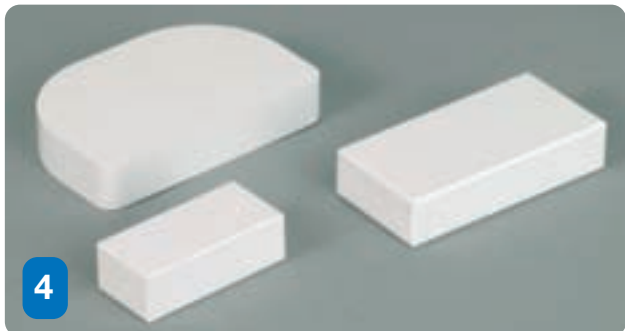
2

• Se fija el disco básico en el portador.



3

• La vista detallada de la modelación completa y colocada en el dispositivo.



4

• Los blanks de dióxido de circonio de Tizian.



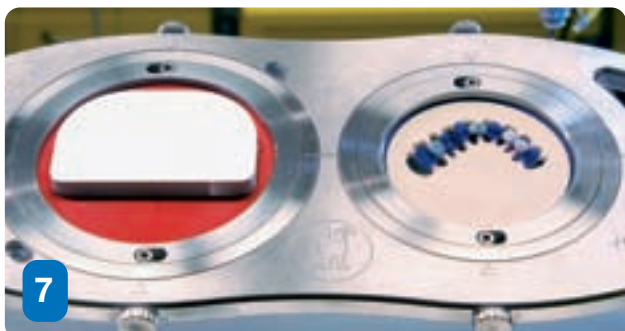
5

• Se mide la posición adecuada de los blanks de dióxido de circonio y de la modelación, el conector tiene que tener una distancia de 1mm a la modelación para que la fresadora esté en contacto con el blank.



6

• Se fija el blank de dióxido de circonio mediante el Tizian Fix.



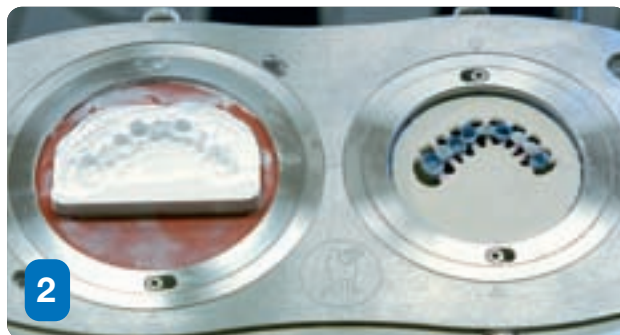
7

• El equipamiento preparado completo del dispositivo, está ahora listo para fresar.





1 • El fresado grueso previo con el fresador 4.



2 • La pieza unilateralmente fresada, a continuación el giro horizontal de la encimera.



3 • La pieza fresada en ambos lados.



4 • Se cambia a una fresadora más fina (aquí fresadora 2).



5 • La elaboración de los detalles de la modelación en ambos lados, se cambia a la siguiente fresadora más fina (aquí fresadora 1).



6 • Se aplica un fresado detallado de la parte interior y del borde de la corona.



7 • Se trabaja con la encimera inclinada (individualmente ajustable) para fresar por ejem. los cortes inferiores.



8 • E objeto completamente fresado y en parte ya desmontado.



9 • Se quita la pieza por completo mediante un disco de afilamiento.

■ Parte Posterior : La Sinterización



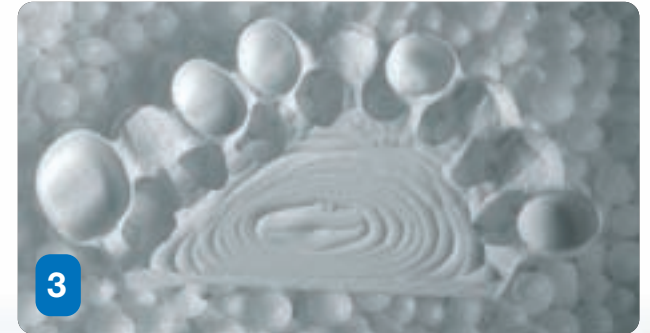
1

• El afilamiento manual de los puntos conectores, la elaboración se efectúa si es necesario.



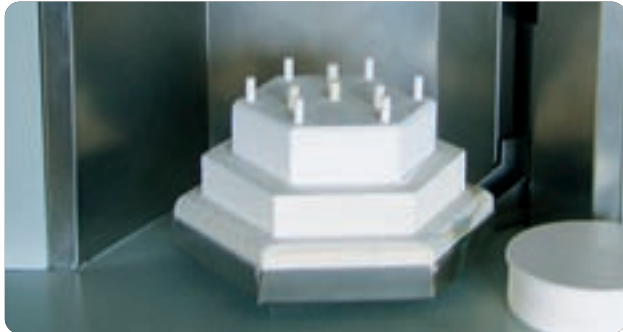
2

• Se lleva a cabo un chequeo de las piezas fresadas (0,7mm como anchura mínima de las coronas, 12mm² para los conectores).



3

• El trabajo está terminado y listo para la sinterización.



• La sinterización.

■ El Trabajo Terminado



Los Componentes de Sistemas Tizian

En Tizian Mill:

- La fresadora con una encimera multifuncional (una unidad de control del motor con aire a presión, absorción e iluminación).
- 5 fresadoras, 4 escáner.
- Los moduladores de discos básicos (3 tamaños).
- Los portadores de discos básicos (3 tamaños).
- Los portadores de blanks de circonio (6 tamaños).

Tizian Furnace (el horno de sinterización)

Tizian Q-PLC (el dispositivo de polimerización)

Tizian LiquiDrill (la fresadora manual)

Tizian ZirkoSpeed (para fresar el dióxido de circonio y cerámica de presión)

Tizian Zirkonblanks (las piezas brutas de dióxido de circonio)

- Con una relación unidad/tamaño de: 6/1, 6/3, 3/6, 2/9, 1/12 y 16

Tizian Basisset (la cerámica de revestimiento para el dióxido de circonio)

Tizian Flor Resin (el plástico de modelación)

Tizian Plate Resin (el plástico de discos básicos)

Tizian Fix (el pegamento especial)



