

breCAM consumables



Polimeri ad elevate prestazioni per il workflow digitale

bredent

breCAM consumables

Il trend: polimeri ad elevate prestazioni

Proprio nel rispetto della nostra mission aziendale, che si fonda sui valori di „collaborazione, efficienza ed orientamento“, già da diversi anni abbiamo rivolto la nostra attenzione e la nostra ricerca a questi materiali.

Grazie a questi polimeri ad elevate prestazioni abbiamo trovato la giusta direzione, per poter offrire ai pazienti la migliore riabilitazione protesica possibile e contemporaneamente garantire al team curante, ovvero all'odontoiatra ed al protesista, soluzioni efficaci, predicibili e che garantiscano un successo a lungo termine.

Questi polimeri offrono notevoli vantaggi in termini di risultati estetici, di lavorazione, di rapporto qualità-prezzo, di durata del prodotto e di compliance del paziente, nonché nell'ambito della riabilitazione implanto-protesica.



Foto: M. Odt. Antonio Lazetera, Savona, Italia

Approfittate della nostra competenza nel campo dei materiali termoplastici e della lavorazione digitale:

SEMPLICE Con breCAM.wax approfittate dei vantaggi dei processi digitali combinandoli alla tecnica tradizionale

TRASPARENTE Con breCAM.splint disporrete di un materiale trasparente e quindi invisibile, che Vi permetterà di realizzare bite rigidi trasparenti. Un'altra sua caratteristica peculiare è la durata certificata fino a 2 anni.

UNIVERSALE Con breCAM.monoCOM / breCAM.multiCOM aumenterete la durata del provvisorio fino a due anni, realizzando provvisori di alto valore qualitativo con un risultato estetico ancora più ricercato.

DEFINITIVO breCAM.HIPC ha una valenza universale. Sia come rivestimento estetico che come materiale per strutture monolitiche, l'HIPC offre un'unica soluzione per molteplici indicazioni, abbinandolo a tutti i tipi di materiali strutturali (anche BioHPP).

FISIOLOGICO Con breCAM.BioHPP vi troverete proiettati nell'era della bionica. Le proprietà fisiologiche di questo materiale per manufatti vengono superate solo dalla natura stessa. Il modulo elastico simile a quello del tessuto osseo naturale, il peso ridotto del manufatto e la piacevole sensazione di comfort fanno dimenticare ai pazienti di essere portatori di protesi.

	Materiale ausiliare	Dispositivo medico	Protesi definitive	Provvisori	Pagina
breCAM.wax	X				4
breCAM.splint		X		≤ 2 anni	6
breCAM.monoCOM / breCAM.multiCOM		X		≤ 2 anni	10
breCAM.HIPC		X	X		14
breCAM.BioHPP		X	X		18
BioHPP elegance prefab		X	X		22

STRUMENTI

breCAM.cutter	X				28
Servizi supplementari					34

SEMPLICE

I blank breCAM.wax vengono realizzati con una speciale cera da fresaggio (cera microcristallina costituita da idrocarburi con paraffina solida e polietilene), che permette una lavorazione pulita, poichè non rilascia residui.

breCAM.wax è ottimamente indicato per realizzare in modo digitale strutture parzialmente o completamente anatomiche, inlay, onlay, lavori su impianti, nonché protesi estese con la tecnica di fusione od iniezione (ceramica e BioHPP).

Produzione industriale di ponti e corone per la tecnica di fusione delle leghe metalliche e per la pressofusione

- risparmio di tempo e costi

Miglior adattamento delle fusioni delle leghe metalliche grazie ad una lavorazione priva di tensioni (rispetto all'applicazione manuale della cera)

- meno interventi di rifinitura, nessuno spreco di materiale

Strutture dei manufatti/spessori delle connessioni più ridotti grazie alla costruzione con sistema CAD

- manufatti più stabili e qualità costante nel tempo, meno interventi di rifinitura ed ottimizzazione dei tempi di lavorazione

Produzione flessibile

- le attuali potenzialità produttive del sistema CNC possono essere sfruttate al massimo



Foto: M. Odt. Antonio Lazetera, Savona, Italia

La cera ha un punto di fusione a 120° C, è leggermente elastica ed è dotata di una notevole stabilità dei bordi che permette un fresaggio ed elevata velocità di avanzamento. È calcinabile e non rilascia residui. Con un procedimento industriale controllato, le materie prime dei blank in cera vengono prima fuse e poi raffreddate, seguendo degli stazionamenti a temperature predefinite.

Indicazioni

Fusione



Ceramica pressofusa
BioHPP for2press



Ceratura estetica



Lavorazione a secco
PMMA /Compositi



Lavorazione a umido
PMMA/Compositi



Lavorazione a secco
termoplastiche/lama monotagliante



Per una corretta strategia di fresaggio vedere la tabella a pag. 31

Informazioni commerciali

Questi blank hanno una dimensione standard con Ø 98,5 mm (con spalla).

	Pezzi	20 mm
breCAM.wax	2	REF 51000921



TRASPARENTE

breCAM.splint è un materiale plastico di derivazione chimica a base di PMMA particolarmente indicato per realizzare dime chirurgiche, tabel-top e bite rigidi trasparenti. Oltre a ciò, essendo calcinabile, può essere utilizzato per realizzare strutture prova da poter fondere successivamente.



Vantaggi:

- durata nel cavo orale fino a 2 anni – massima compliance da parte del paziente e produttività
- elevata biocompatibilità – ampio spettro di indicazioni
- precisione ottimale – nessuna tensione termica a causa di contrazioni da polimerizzazione
- materiale trasparente - bite gradevoli esteticamente
- buona elasticità – elevato comfort, rischio ridotto di fratture
- CAD/CAM – riproducibile, utilizzo dell'articolatore virtuale e diagnostica digitale delle funzioni
- calcinabile senza residui- versatilità d'applicazione (diretta/indiretta)

Indicazioni

Fusione



Try-in



Terapia

Bite



Table top



Lavorazione

Strutture monolitiche



Manufatti metal free



Cementazione

Cemento provvisorio



TRASPARENTE

Realizzazione del manufatto

Spessore minimo delle pareti
(senza rivestimento)



> 1,2 occlusalmente
0,6 mm cervicalmente

Elementi intermedi
mancanti del ponte



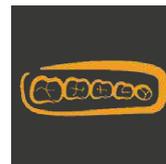
max. 1

Elementi frontali
area connessioni



> 10 mm²

Elementi posteriori
area connessioni



> 16 mm²

Proprietà del materiale

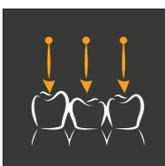
In base alla norma DIN EN ISO 10477

Modulo elastico



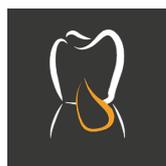
≥ 2200 MPa

Resistenza alla flessione



≥ 100 MPa

Solubilità in acqua



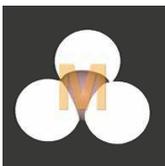
≤ 2 µg/mm³

Assorbimento dell'acqua



≤ 25 µg/mm³

Monomero residuo



DIN EN ISO 20795-1
< 1,0 %

Permanenza nel cavo orale



fino a 2 anni

Lavorazione

I materiali PMMA di derivazione chimica non hanno particolari esigenze per quanto concerne l'asporto di trucioli e possono quindi essere lavorati normalmente a secco o a umido con i sistemi di fresaggio standard per la lavorazione dei materiali PMMA e le macchine fresatrici comunemente in commercio.

Per una corretta strategia di fresaggio vedere la tabella a pag. 31

Lavorazione a secco
PMMA /Compositi



Lavorazione a umido
PMMA/Compositi



Lavorazione a secco
termoplastiche/lama monotagliante



Informazioni commerciali

Questi blank hanno una dimensione standard con \varnothing 98,5 mm (con spalla).

	15 mm	20 mm	25 mm
breCAM.splint	REF 54002315	REF 54002320	REF 54002325



Questi blank hanno una dimensione standard con \varnothing 100 mm (senza spalla).

	15 mm	20 mm	25 mm
breCAM.splint	REF 54002415	REF 54002420	REF 54002425



Questi blank hanno una dimensione standard con \varnothing 95 mm.

	16 mm	20 mm	-
breCAM.splint	REF 54002516	REF 54002520	-



UNIVERSALE

Per provvisori a lungo termine con una permanenza nel cavo orale fino a due anni:

Monocromatico: breCAM.monoCOM

Policromatico: breCAM.multiCOM

Materiali

breCAM.monoCOM: a base di polimetilmetacrilato con piccole percentuali di riempitivi

breCAM.multiCOM: il blank viene realizzato a base di polimetilmetacrilato ed è rinforzato con ca. il 20 % di riempitivo ceramico per ottenere una maggiore resistenza.

Il riempitivo inorganico (particelle ceramiche) è stato legato alla matrice del materiale plastico organico PMMA

Risultato estetico

La stratificazione multicolore di breCAM.multiCOM conferisce, dal punto di vista cromatico, un aspetto naturale alla protesi.

Protesi provvisoria di elevato valore estetico a costi contenuti e con tempi di lavorazione ridotti.

Per la versione monocromatica è disponibile il blank breCAM.monoCOM.

Applicazione & lavorazione

Materiale con ottime proprietà di stabilità e resistenza all'abrasione. È particolarmente indicato sia per la lavorazione a secco che per quella ad umido.

Permanenza nel cavo orale

La permanenza della protesi provvisoria nel cavo orale fino a due anni favorisce la fase di guarigione dopo l'intervento chirurgico e anche le lunghe fasi di rigenerazione dei tessuti.



Foto: M. Odt. Antonio Lazetera, Savona, Italia

breCAM.monoCOM / breCAM.multiCOM

Indicazioni

Protesi fisse



Ponti e corone



Protesi a supporto
implantare



Terapia

Bite



Table top



Lavorazione

Strutture



Restauri monolitici



Metal free



Cementazione

Cementazione provvisoria



Realizzazione del manufatto

Spessore minimo delle pareti
(senza rivestimento)



> 1,00 occlusalmente
> 0,6 mm cervicalmente

Elementi intermedi
mancanti del ponte



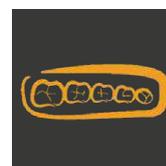
max. 1

Elementi frontali
area connessioni



> 10 mm²

Elementi posteriori
area connessioni



> 15 mm²

UNIVERSALE

Proprietà del materiale

In base alla norma DIN EN ISO 10477

Modulo elastico



> 2200 MPa

Resistenza alla flessione



> 100 MPa

Solubilità in acqua



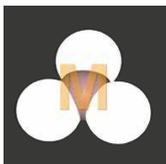
< 0,8 µg/mm³

Assorbimento dell'acqua



≤ 20 µg/mm³

Monomero residuo



< 1 %

Permanenza nel cavo orale



fino a 2 anni

Lavorazione

breCAM.monoCOM / breCAM.multiCOM è particolarmente indicato sia per la lavorazione a secco che per quella ad umido. Grazie al contenuto di particelle ceramiche, in fase di fresatura i materiali risulteranno più duri rispetto ai PMMA tradizionali.

Lavorazione a secco
PMMA /Compositi



Lavorazione a umido
PMMA/Compositi



Lavorazione a secco
termoplastiche/lama
monotagliente



Per una corretta strategia di fresaggio vedere la tabella a pag. 31.

breCAM.monoCOM/ breCAM.multiCOM

Informazioni commerciali



Questi blank hanno una dimensione standard con \varnothing 98,5 mm (con spalla).



Questi blank hanno una dimensione standard con \varnothing 98,5 mm (con spalla).

breCAM.monoCOM	16 mm	20 mm
A1	REF 54003619	REF 54003599
A2	REF 54003620	REF 54003600
A3	REF 54003621	REF 54003601
A3,5	REF 54003622	REF 54003602
A4	REF 54003623	REF 54003603
B1	REF 54003624	REF 54003604
B3	REF 54003626	REF 54003606
C2	REF 54003627	REF 54003607
C3	REF 54003628	REF 54003608
D2	REF 54003629	REF 54003609
D3	REF 54003630	REF 54003610

breCAM.multiCOM	16 mm	20 mm
A1	REF 54003010	REF 54003015
A2	REF 54003020	REF 54003025
A3	REF 54003030	REF 54003035
A3,5	REF 54003040	REF 54003045
B2	REF 54003060	REF 54003065
C2	REF 54003070	REF 54003075
C3	REF 54003080	REF 54003085
D2	REF 54003090	REF 54003095
D3	REF 54003100	REF 54003105



Questi blank hanno una dimensione standard con \varnothing 95 mm.



Questi blank hanno una dimensione standard con \varnothing 84,5 mm.

breCAM.multiCOM	16 mm	20 mm
A1	REF 54003110	REF 54003115
A2	REF 54003120	REF 54003125
A3	REF 54003130	REF 54003135
A3,5	REF 54003140	REF 54003145
B2	REF 54003160	REF 54003165

breCAM.multiCOM	16 mm	20 mm
A1	-	REF 54003215
A2	-	REF 54003225
A3	-	REF 54003235
A3,5	-	REF 54003245
B2	-	REF 54003265

DEFINITIVO

HIPC: tecnicamente "High Impact Polymer Composite" per restauri definitivi. breCAM.HIPC è un composito amorfo a reticolazione incrociata che offre valori fisici notevolmente più elevati rispetto ai tradizionali materiali PMMA. La produzione avviene attraverso un processo termico a pressione simile a quello utilizzato per i denti preconfezionati in resina, ovvero a ca. 120 °C e a 250 bar di pressione. L'assenza di particelle vetrose e di resine fotoindurenti garantisce un'elevata stabilità cromatica ed un'ottima resistenza alla placca (paragonabile ai rivestimenti diretti in ceramica o alla ceramica pressofusa).

HIPC ha avuto origine dallo sviluppo del sistema di rivestimento estetico visio.lign e dal punto di vista chimico ha le stesse caratteristiche delle faccette estetiche novo.lign e dei denti neo.lign, che lo rendono particolarmente indicato per restauri definitivi.

Per restauri definitivi – HIPC è già stato testato e confermato con studi in vivo da oltre 9 anni:

Ideale per le più diverse indicazioni

- protesi fisse & rimovibili
- restauri monolitici & strutture da rivestire
- può essere utilizzato in combinazione alla linea di prodotti visio.lign, con primer, bonder e composito estetico.

Ottimamente tollerato dai tessuti mucosi.

Resistente al deposito di placca e alla decolorazione.

Massima resistenza / stabilità a lungo termine:

- il polimero ad elevate prestazioni HIPC mantiene inalterate le proprie caratteristiche meccaniche e può essere quindi paragonato e confrontato agli attuali rivestimenti estetici in ceramica.
- affidabilità e durata a lungo termine fanno di breCAM.HIPC un materiale che garantisce pochissimi reclami e riparazioni.

Materiale estetico, traslucido ed opalescente:

- eccezionale effetto cromatico per riabilitazioni minimamente invasive
- con HIPC possono essere elegantemente risolti casi complessi in situazioni di spazi ristretti.



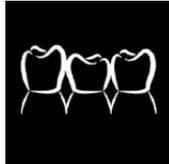
Foto: M. Odt. Antonio Lazetera, Savona, Italia

Indicazioni

Protesi fisse



Ponti e corone



Corone telescopiche primarie



Protesi a supporto implantare



Protesi rimovibile



Barre secondarie



Corone telescopiche secondarie



Strutture terziarie



Terapia

Gestione dei tessuti molli



Bite



Table top



Assorbimento degli shock



Lavorazione

Strutture



Strutture semi-anatomiche da rivestire



Restauro monolitico



Metal free



Cementazione

Cementazione adesiva



Cementazione provvisoria



Realizzazione del manufatto

Spessore minimo delle pareti (senza rivestimento)



≥ 0,7 occlusalmente
≥ 1,0 mm cervicalmente
a supporto implantare ≥ 1 mm

Elementi intermedi mancanti del ponte



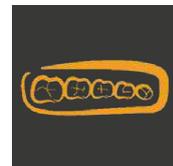
max. 2

Elementi frontali area connessioni



≥ 12 - 14 mm²

Elementi posteriori area connessioni



≥ 14 - 16 mm²

DEFINITIVO

Proprietà del materiale

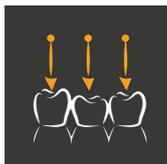
In base alla norma DIN EN ISO 10477

Modulo elastico



≥ 2200 MPa

Resistenza alla flessione



≥ 110 MPa

Solubilità in acqua



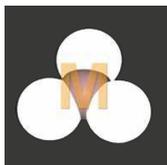
$\leq 0,5$ $\mu\text{g}/\text{mm}^3$

Assorbimento dell'acqua



≤ 26 $\mu\text{g}/\text{mm}^3$

Monomero residuo



$\leq 0,5$ %

Permanenza nel cavo orale



definitivo

Lavorazione

Lavorazione a secco
PMMA /Compositi



Lavorazione a umido
PMMA/Compositi



Lavorazione a secco
termoplastiche/lama
monotagliante



Per una corretta strategia di fresaggio vedere la tabella a pag. 31

Informazioni commerciali



Questi blank hanno una dimensione standard con Ø 98,5 mm (con spalla).

Questi blank hanno una dimensione standard con Ø 84,5 mm.

Questi blank hanno una dimensione standard con Ø 95 mm.

	Farbe	20 mm	16 mm	20 mm	20 mm
breCAM.HIPC	bleach	REF 54003398	REF 54003418	REF 54003458	REF 54003438
breCAM.HIPC	A1	REF 54003399	REF 54003419	REF 54003459	REF 54003439
breCAM.HIPC	A2	REF 54003400	REF 54003420	REF 54003460	REF 54003440
breCAM.HIPC	A3	REF 54003401	REF 54003421	REF 54003461	REF 54003441
breCAM.HIPC	A3,5	REF 54003402	REF 54003422	REF 54003462	REF 54003442
breCAM.HIPC	A4	REF 54003403	REF 54003423	REF 54003463	REF 54003443
breCAM.HIPC	B2	REF 54003404	REF 54003424	REF 54003464	REF 54003444
breCAM.HIPC	B3	REF 54003405	REF 54003425	REF 54003465	REF 54003445
breCAM.HIPC	C2	REF 54003406	REF 54003426	REF 54003466	REF 54003446
breCAM.HIPC	C3	REF 54003407	REF 54003427	REF 54003467	REF 54003447
breCAM.HIPC	D2	REF 54003408	REF 54003428	REF 54003468	REF 54003448
breCAM.HIPC	D3	REF 54003409	REF 54003429	REF 54003469	REF 54003449
breCAM.HIPC	trasparente	REF 54003410	REF 54003430	REF 54003470	REF 54003450

FISIOLOGICO

Polimero ad elevate prestazioni biocompatibile

Dal PEEK al BioHPP

BioHPP è un polimero ad elevate prestazioni parzialmente cristallino e resistente alle alte temperature a base di PEEK (polietereterchetone), che è stato rinforzato con nanoparticelle ceramiche inorganiche, che hanno un diametro di $< 0,5 \mu\text{m}$.

In tal modo è stata mantenuta l'elasticità fisiologica e grazie all'aggiunta delle nanoparticelle ceramiche offre una perfetta rigidità per l'applicazione nel cavo orale ed eccezionali proprietà di lucidatura.

Solamente il materiale BioHPP raggiunge un perfetto equilibrio tra:

- elasticità e rigidità
- peso e resistenza alla rottura
- fisiologia e resistenza alla placca



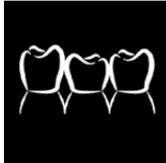
Foto: M. Odt. Antonio Lazetera, Savona, Italia

Indicazioni

Protesi fisse



Ponti e corone



Corone telescopiche primarie



Protesi a supporto implantare



Toronto bridge



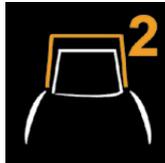
Protesi rimovibile



Barre secondarie



Corone telescopiche secondarie



Strutture terziarie



Endoscheletri - rinforzi di protesi



Terapia

Gestione dei tessuti molli



Assorbimento degli shock



Lavorazione

Strutture



Strutture semi-anatomiche da rivestire



Restauri monolitici

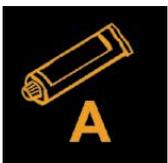


Metal free



Cementazione

Cementazione adesiva



Cementazione provvisoria



FISIOLOGICO

Realizzazione del manufatto

Spessore minimo delle pareti
(senza rivestimento)



≥ 0,7 oclusalmente
≥ 1,0 mm cervicalmente

Elementi intermedi
mancanti del ponte



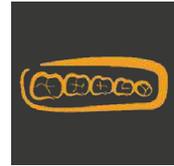
max. 2

Elementi frontali
area connessioni



≥ 12 mm²

Elementi posteriori
area connessioni



≥ 14 mm²

A causa della loro sensibilità termica e quindi al conseguente pericolo di deformazioni, i materiali termoplastici (BioHPP) hanno maggiori esigenze per l'asporto dei trucioli durante la lavorazione a secco. È necessario infatti utilizzare speciali strumenti con monotagliante e la giusta strategia di fresatura.

Con la lavorazione a umido, che è maggiormente preferibile, grazie a sistemi di fresaggio standard e per PMMA, non sono necessarie impostazioni speciali o tecniche di lavorazione particolari. Per la lavorazione a secco o a umido di questi materiali si consiglia di utilizzare la fresa brevettata con monotagliante „breCAM.cutter“, con la quale è possibile lavorare i materiali termoplastici (BioHPP)

Proprietà del materiale

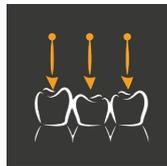
In base alla norma DIN EN ISO 10477

Modulo elastico



≥ 4200 MPa

Resistenza alla flessione



≥ 160 MPa

Solubilità in acqua



≤ 0,3 µg/mm³

Assorbimento dell'acqua



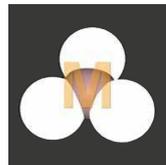
≤ 6,5 µg/mm³

Permanenza nel cavo orale



definitivo

Monomero residuo



= 0 %

Lavorazione

Lavorazione a secco
PMMA /Compositi



Lavorazione a umido
PMMA/Compositi



Lavorazione a secco
termoplastiche/lama monotagliante



Per una corretta strategia di fresaggio vedere la tabella a pag. 31

Informazioni commerciali

Questi blank hanno una dimensione standard con \varnothing 98,5 mm (con spalla).

	12 mm	16 mm	20 mm	24 mm
breCAM.BioHPP	REF 54002029	REF 54002030	REF 54002031	REF 54002032
breCAM.BioHPP dentin-shade 2	REF 54002069	REF 54002070	REF 54002071	REF 54002072



Questi blank hanno una dimensione standard con \varnothing 95 mm:

	12 mm	16 mm	20 mm	24 mm
breCAM.BioHPP	-	-	REF 54002091	-
breCAM.BioHPP dentin-shade 2	-	-	REF 54002101	-



Questi blank hanno una dimensione standard con \varnothing 84,5 mm:

	12 mm	16 mm	20 mm	24 mm
breCAM.BioHPP	-	-	REF 54002111	-
breCAM.BioHPP dentin-shade 2	-	-	REF 54002121	-



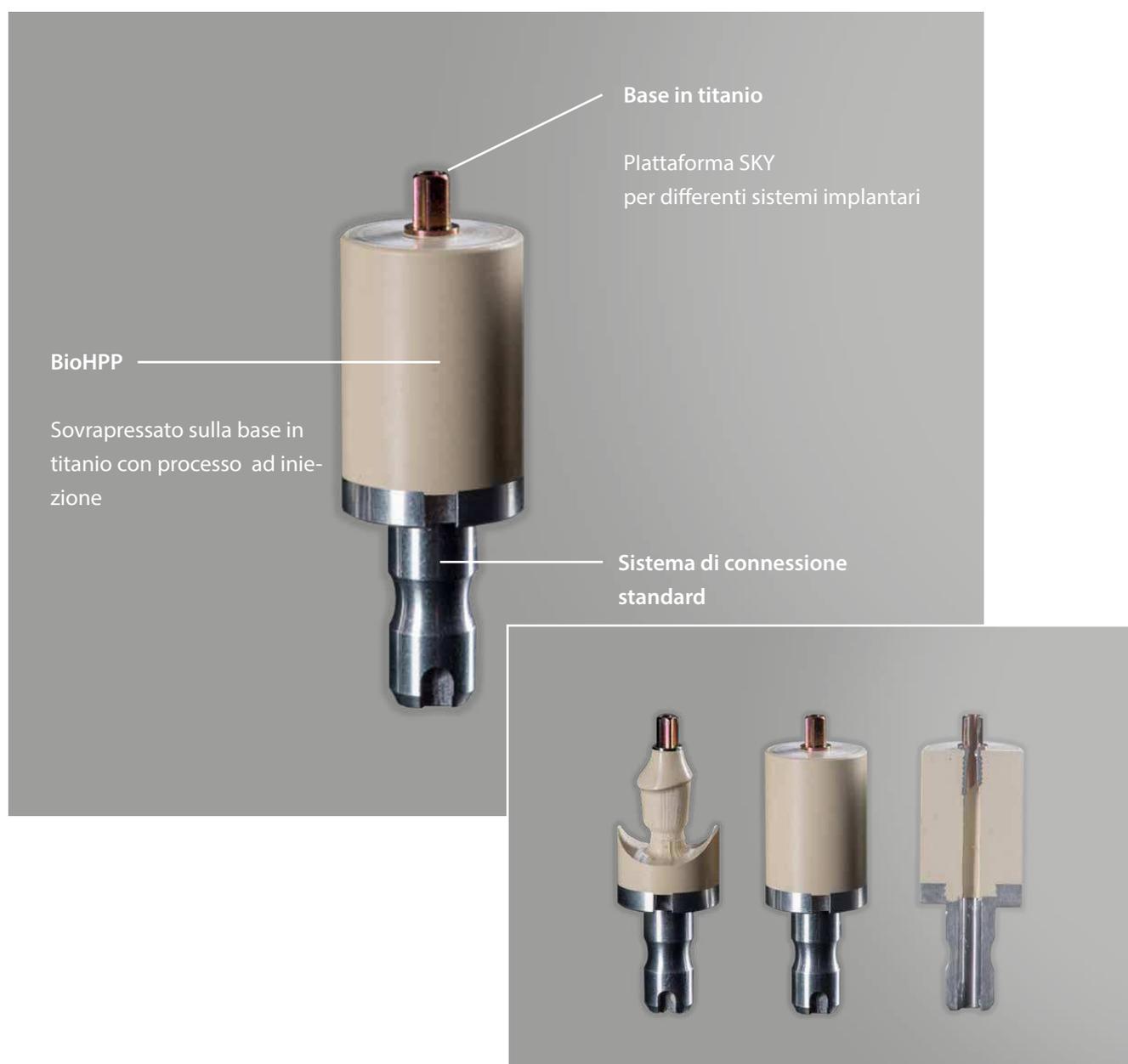
FISIOLOGICO

Il primo abutment ibrido individuale al mondo con proprietà fisiologiche

Il BioHPP elegance prefab è un abutment indicato per la realizzazione di abutment ibridi individuali in BioHPP per mezzo di fresatura con flusso digitale.

Indicazioni:

- Restauri di elementi singoli e ponti
- Protesi telescopiche su minimo 4 impianti
- Restauri con un'angolazione di max. 25° rispetto all'asse implantare
- Indicato per restauri immediati e riabilitazioni a carico immediato

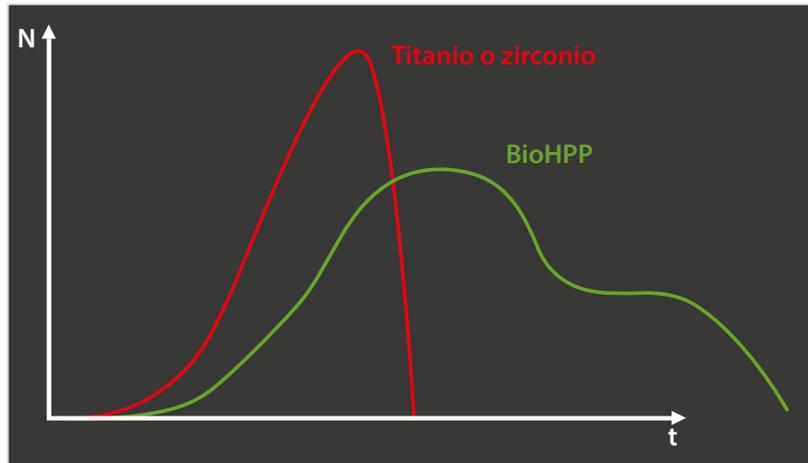


BioHPP elegance prefab

Fisiologico

Protesi fisiologica grazie all'effetto di assorbimento degli shock (OFF-PEAK). Durante la masticazione, rispetto ad un abutment in titanio o in zirconio, il picco del carico masticatorio viene trasferito più lentamente sull'impianto e quindi sul tessuto osseo.

- Elevato comfort di masticazione, riduzione del sovraccarico sugli impianti
- Indicato per il carico immediato e come abutment per la tecnica "one-time"
- Sensazione naturale nel cavo orale
- Risultato estetico naturale
- Riduce il rischio di perimplantite
- Ottimizza l'osteointegrazione
- Riduce i fenomeni di chipping
- Protegge i denti antagonisti
- Garantisce una lunga durata del restauro



Favorisce l'igiene

BioHPP elegance prefab grazie ad un'intima adesione, priva di cementi, tra titanio di grado 4/5 e BioHPP (pressatura industriale), rispetto ai convenzionali abutment fresati e incollati, previene il deposito di germi riducendo quindi il rischio di infiammazioni a livello implantare con inevitabili trattamenti supplementari d'igiene professionale.

Gestione dei tessuti molli con BioHPP

- È possibile rifinire il BioHPP nel cavo orale (p. es. per adattarlo al profilo gengivale)
- Scansione senza spray (anche intraorale)
- Sterilizzabile
- Ottima adesione dei tessuti molli

Sicuro

- BioHPP - esperienza clinica e scientifica di oltre 10 anni

Facile lavorazione

- Completamente individualizzabile
- Realizzazione digitale
- Rifinitura nel cavo orale simile a quella della dentina

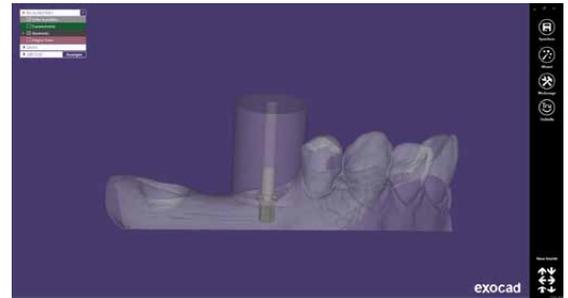


FISIOLOGICO

COSTRUZIONE:

I file delle biblioteche per i software di costruzione CAD (Exocad, 3shape e dentalwings) sono disponibili sul sito bredent alla seguente pagina:

<http://www.bredent.com/it/bredent/cad-library/>



Biblioteche CAD

Biblioteca CAD per sistema 3shape

Nascondi download disponibili



bredent BioHPP elegance Prefabs

Mostra panoramica



Biblioteca bredent medical

Mostra panoramica



Biblioteca bredent per gli attacchi

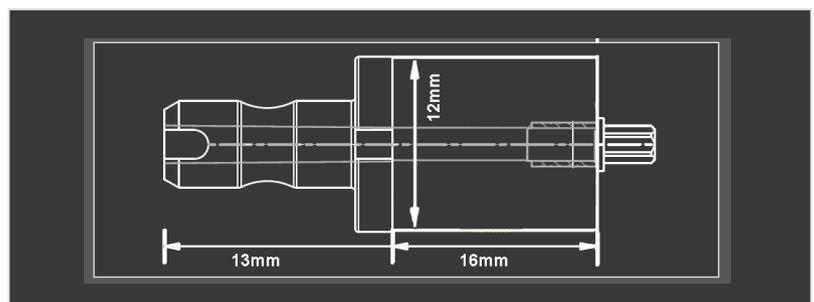
Mostra panoramica



- Biblioteca bredent per BioHPP elegance prefab per sistema 3shape_9_18.zip** (Dimensione del file: 8.8 MB)
- Biblioteca bredent per attacchi e sistemi di connessione per sistema 3shape_9_18.zip** (Dimensione del file: 1.6 MB)
- Biblioteca bredent per barre per sistema 3shape_9_18.zip** (Dimensione del file: 0 MB)
- Biblioteca bredent medical per sistema 3shape_9_18.zip** (Dimensione del file: 2.1 MB)
- Istruzioni per scaricare la biblioteca degli attacchi e degli elementi di connessione nel sistema 3shape** (Dimensione del file: 2.6 MB)
- Istruzioni per scaricare la biblioteca bredent medical nel sistema 3shape** (Dimensione del file: 2.6 MB)

Lavorazione

Per differenti macchine fresatrici dotate di staffa con ingaggio per premilled con connessione standard



In combinazione con uno dei seguenti software CAM:

Software CAM

Prefab edition (UNIQUE cadcam)

vhf

Zyklon CAM (Imes Icore)

iCAM V 4.6 (Imes Icore)

SUM 3D

BioHPP elegance prefab

Interfaccia	Sistemi implantari		Nome del sistema CAD	BioHPP elegance prefab	Scan Abutment	BioHPP elegance prefab
	utilizzabile	Ø		Materiali	REF	REF

Biomet 3i



per Osseotite Certain	3,4 mm	OC34	Titanio grado 5	OC34SCAN	BOC34B201
			BioHPP		
per Osseotite Certain	4,1 mm	OC41	Titanio grado 5	OC41SCAN	BOC41B201
			BioHPP		
per Osseotite Certain	5,0 mm	OC50	Titanio grado 5	OC50SCAN	BOC50B201
			BioHPP		

Dentsply Sirona Implants (Astra Tech)



per OsseoSpeed	3,5 mm	OS35	Titanio grado 5	OS35SCAN	BOS35B201
			BioHPP		
per OsseoSpeed	4,5 mm	OS45	Titanio grado 5	OS45SCAN	BOS45B201
			BioHPP		

BioHorizons



per Biohorizons Internal	3,7 mm	BI37	Titanio grado 5	BI37SCAN	BBI37B201
			BioHPP		
per Biohorizons Internal	4,25 mm	BI42	Titanio grado 5	BI42SCAN	BBI42B201
			BioHPP		
per Biohorizons Internal	5,25 mm	BI52	Titanio grado 5	BI52SCAN	BBI52B201
			BioHPP		

Camlog



per CONELOG	3,3 mm	CL33	Titanio grado 4	CL33SCAN	BCL33B201
			BioHPP		
per CONELOG	3,8 mm	CL38	Titanio grado 4	CL38SCAN	BCL38B201
			BioHPP		
per CONELOG	4,3 mm	CL43	Titanio grado 4	CL43SCAN	BCL43B201
			BioHPP		
per CONELOG	5,0 mm	CL50	Titanio grado 4	CL50SCAN	BCL50B201
			BioHPP		

Camlog



per SCREW/ROOT- LINE	3,8 mm	SL38	Titanio grado 5	SL38SCAN	BSL38B201
			BioHPP		
per SCREW/ROOT- LINE	4,3 mm	SL43	Titanio grado 5	SL43SCAN	BSL43B201
			BioHPP		

FISIOLOGICO

Dentsply Sirona Implants



per Frialit-Xive	3,4 mm	XV34	Titanio grado 5	XV34SCAN	BXV34B201
			BioHPP		
per Frialit-Xive	3,8 mm	XV38	Titanio grado 5	XV38SCAN	BXV38B201
			BioHPP		
per Frialit-Xive	4,5 mm	XV45	Titanio grado 5	XV45SCAN	BXV45B201
			BioHPP		

Nobel Biocare



per Branemark TiUnite MkIII	3,5 mm	TU35	Titanio grado 5	TU35SCAN	BTU35B201
			BioHPP		
per Branemark TiUnite MkIII	4,1 mm	TU41	Titanio grado 5	TU41SCAN	BTU41B201
			BioHPP		
per Branemark TiUnite MkIV	5,1 mm	TU51	Titanio grado 5	TU51SCAN	BTU51B201
			BioHPP		

Nobel Biocare



per NobelActive	3,5 mm	NA35	Titanio grado 5	NA35SCAN	BNA35B201
			BioHPP		
per NobelActive	4,3 mm	NA43	Titanio grado 5	NA43SCAN	BNA43B201
			BioHPP		

Nobel Biocare



per NobelReplace Select	3,5 mm	RP35	Titanio grado 5	RP35SCAN	BRP35B201
			BioHPP		
per NobelReplace Select	4,3 mm	RP43	Titanio grado 5	RP43SCAN	BRP43B201
			BioHPP		
per NobelReplace Select	5,0 mm	RP50	Titanio grado 5	RP50SCAN	BRP50B201
			BioHPP		

Straumann



per Bone Level	3,3 mm	BL33	Titanio grado 4	BL33SCAN	BBL33B201
			BioHPP		
per Bone Level	4,1 mm	BL41	Titanio grado 4	BL41SCAN	BBL41B201
			BioHPP		

Straumann



per synOcta	4,8 mm	SO48	Titanio grado 4	SO48SCAN	BSO48B201
			BioHPP		
per synOcta	6,5 mm	SO65	Titanio grado 4	SO65SCAN	BSO65B201
			BioHPP		

BioHPP elegance prefab

Sweden Martina



per Kohno	3,8 mm	KH38	Titanio grado 5	KH38SCAN	BKH38B201
			BioHPP		
per Kohno	4,25 mm	KH42	Titanio grado 5	KH42SCAN	BKH42B201
			BioHPP		
per Kohno	5,0 mm	KH50	Titanio grado 5	KH50SCAN	BKH50B201
			BioHPP		

Zimmer Dental



per Tapered Screw V	3,5 mm	SV35	Titanio grado 5	SV35SCAN	BSV35B201
			BioHPP		
per Tapered Screw V	4,5 mm	SV45	Titanio grado 5	SV45SCAN	BSV45B201
			BioHPP		
per Tapered Screw V	5,7 mm	SV57	Titanio grado 5	SV57SCAN	BSV57B201
			BioHPP		

Tutti i nomi commerciali o i marchi registrati e/o i nomi di aziende tutelati da copyright ed appartenenti ai legittimi proprietari, nonché i nomi delle società e dei prodotti qui menzionati, sono indicati solo a puro scopo informativo per l'utilizzo del prodotto.

STRUMENTI

Geometrie di taglio all'avanguardia per la lavorazione con tecnologia CAD/CAM

Appositamente ideate per la lavorazione a secco dei materiali termoplastici



- ① un terzo della lama senza angolo di spoglia radiale per la riduzione dello sviluppo di calore durante l'avanzamento per piani di sgrossatura in base alla tecnica di fresatura utilizzata.
- ② un terzo della lama con angolo di spoglia radiale per la riduzione dello sviluppo di calore, durante l'avanzamento per piani di sgrossatura, in base alla tecnica di fresatura utilizzata. Forma con angolo di spoglia integrata nella zona radiale
- ③ Angolo di spoglia posto all'inizio e lateralmente sulla lama per un ottimo asporto dei trucioli in asse Z (penetrazione nel materiale)
- ④ Lama multipla con rettifica a spoglia per la riduzione dello sviluppo di calore
- ⑤ Filo della lama con angoli taglienti affilati per un asporto con ridotto sviluppo di calore
- ⑥ Zona con geometria ad angolo di spoglia radiale, creato su mezzo lato per la definizione radiale del risultato di fresatura
- ⑦ Lama monotagliante con angolo di taglio a punta per un rapido ed elevato asporto di trucioli

Grazie all'innovativa geometria di taglio è possibile una lavorazione a secco delle resine PMMA, PEEK e di altri materiali termoplastici nelle macchine fresatrici con sistema di controllo CNC.

Il ridotto sviluppo di calore delle frese breCAM.cutter durante il processo di fresaggio, permette una lavorazione senza raffreddamento ad acqua anche di quei materiali, che generalmente hanno la caratteristica di impastarsi facilmente. Nel caso di costruzioni sottili non si verificano deformazioni. Con una fresatura ad elevata velocità d'avanzamento la fresa breCAM.cutter, grazie alla sua lama multipla con rettifica a spoglia brevettata, permette di realizzare superfici lisce sul manufatto, ottimizzando i tempi di fresaggio e semplificando le lavorazioni successive.

Compositi



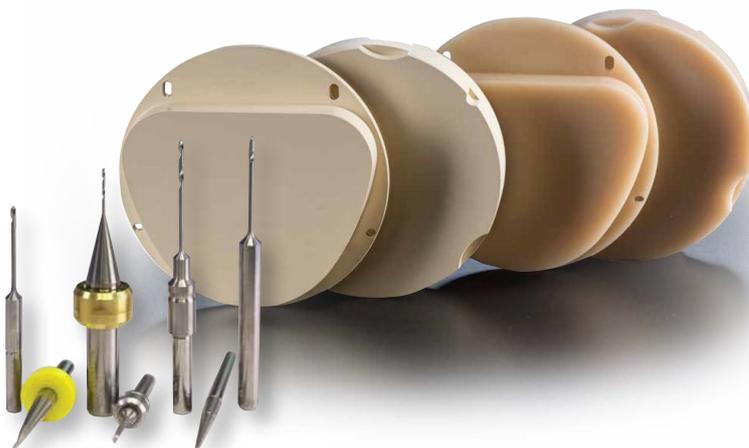
Lavorazione a umido
PMMA/Compositi



Lavorazione a secco
termoplastiche/lama monotagliante



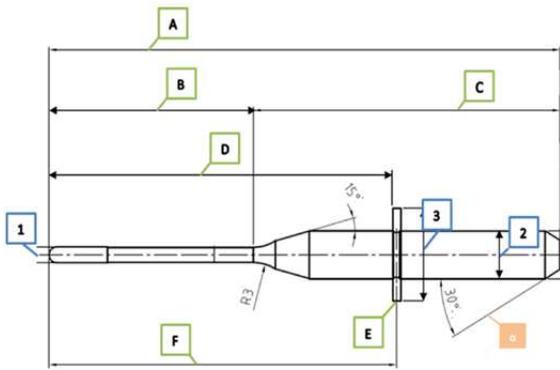
Grazie a una geometria di taglio speciale è possibile fresare senza raffreddamento ad acqua anche i materiali termoplastici, che hanno la caratteristica di impastarsi rapidamente, mettendo a dura prova lo strumento.



„breCAMcutter per tutti i polimeri,
i materiali termoplastici e le cere“

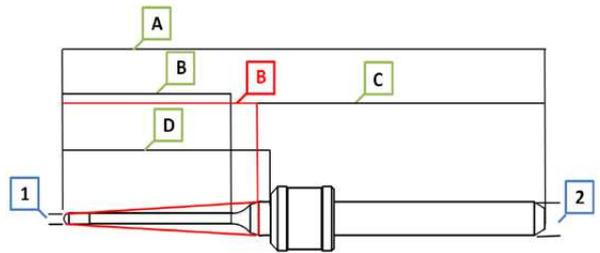
breCAM.cutter

Le suddette dimensioni si riferiscono alla norma DIN ISO 2768-1 (1991-06), classe di tolleranza f (fine) per dimensioni di lunghezza e angolazione $\pm 0,1$



	1	2	3	A	B	C	D	E
--	---	---	---	---	---	---	---	---

imes.icore	breCAMX47	1	3	X	38,2	17	21	26,7	X
zenotec	breCAMX48	2	3	X	38,2	20	18	26,7	X

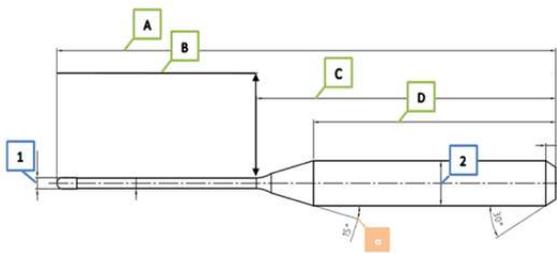


	1	2	A	B	B	C	D
--	---	---	---	---	---	---	---

AG	breCAMY28	0,6	3	47	X	18,3	X	20,2
	breCAMY32	1	3	47	16,4	X	28	20,2
	breCAMY31	2,5	3	47	17,9	X	28	20,2

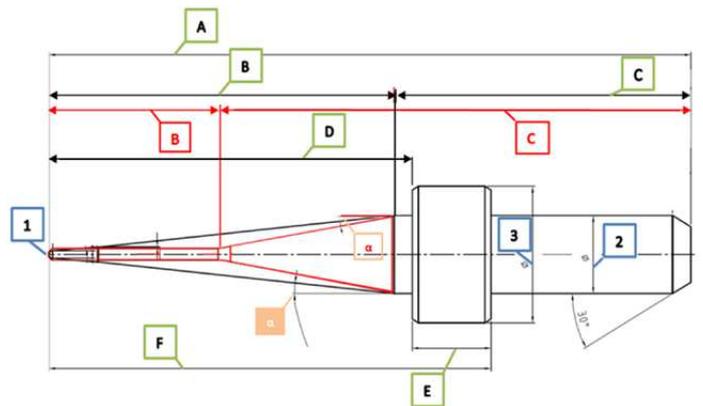
	1	2	3	A	B	C	D	E
--	---	---	---	---	---	---	---	---

vhf	breCAMX67	1	3	X	35	17	18	23,5	X
	breCAMX69	2	3	X	35	20	15	23,5	X
	400310KU	1,0	3,0	7,0	40	16,6	23,4	25,5	0,4
	400320KU	2,0	3,0	7,0	40	16,4	23,6	25,5	0,4



	1	2	A	B	C	D
--	---	---	---	---	---	---

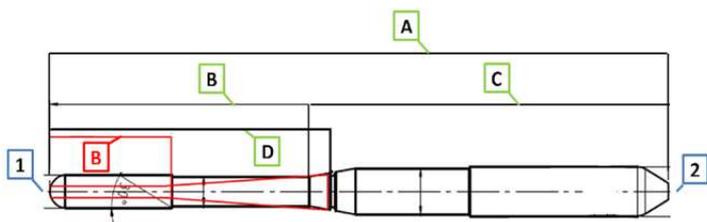
ROLAND	breCAMX53	1	4	50	17	33	30,6
	breCAMX54	2	4	50	20	30	27,7



	1	2	3	A	B	B	C	C	D	E
--	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

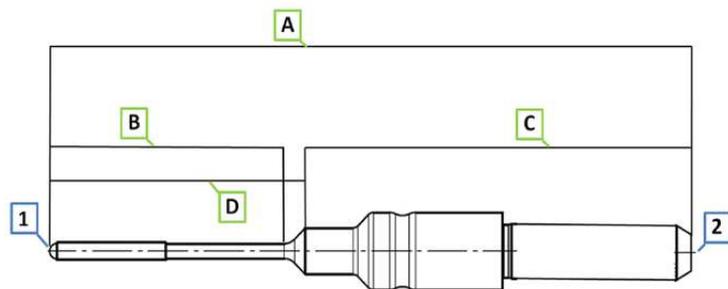
coritec	breCAMY55	0,6	6	10,5	45	20,5	8,5	36,5	24,5	21,5	6,5
	breCAMY57	1	6	10,5	45		12	33	24,5	21,5	6,5
	breCAMY34	2,5	6	10,5	45	20,5	12	33	24,5	21,5	6,5

STRUMENTI



	1	2	A	B	B	C	D
--	---	---	---	---	---	---	---

ZZ	breCAMY53	0,6	3	57	X	5,9	X	18,5
	breCAMY05	1	3	57	X	8,5	X	18,5
	breCAMY07	2	3	57	18,8	X	38,5	18,5



	1	2	A	B	C	D
--	---	---	---	---	---	---

Cercon	breCAMY22	1	3,5	50	20	28,5	21,5
	breCAMY24	2	3,5	50	20	28,5	21,5
	breCAMY26	3	3,5	50	20	28,5	21,5

Strategie di fresaggio per breCAM.cutter e breCAM.consumables

		breCAM. wax	breCAM. splint	breCAM. monoCOM	breCAM. multiCOM	brCAM. HIPC	breCAM. BioHPP
 Avanzamento standard (mm/sec)	∅ 2 mm	20	18	18	18	18	15
	≤ ∅ 1 mm	19	22	22	22	22	19
 Avanzamento ridotto (mm/sec)	≥ ∅ 2 mm	11	9	9	9	9	7
	≤ ∅ 1 mm	11	11	11	11	11	11
 Numero di giri (RMP)	≥ ∅ 2 mm	16.000	19.000	19.000	19.000	19.000	18.000
	≤ ∅ 1 mm	22.000	24.000	24.000	24.000	24.000	20.000
 Profondità di avanzamento per piani di sgrossatura Z (mm)	≥ ∅ 2 mm	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,40
	≤ ∅ 1 mm	0	0	0	0	0	0
 Aggiunta sgrossatura (mm)	≥ ∅ 2 mm	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
	≤ ∅ 1 mm	0	0	0	0	0	0
 Sovrapposizione delle piste (%)	≥ ∅ 2 mm	50 %	50 %	50 %	50 %	50 %	50 %
	≤ ∅ 1 mm	0,075	0,075	0,075	0,075	0,075	0,075
 Distanza tra le piste (mm)	≥ ∅ 2 mm	0,075	0,075	0,075	0,075	0,075	0,075
	≤ ∅ 1 mm	0,075	0,075	0,075	0,075	0,075	0,075

STRUMENTI

Importanti informazioni: il trattamento del rivestimento degli strumenti non è tutto uguale...

Le continue innovazioni nel campo della fresatura con asporto di trucioli stanno facendo aumentare sempre più le esigenze per gli strumenti. Frese sempre più veloci e precise, con una durata ancora maggiore rappresentano il trend attuale nella tecnica di fresatura con asporto di trucioli.

La parola chiave è „lavorazione simultanea a cinque assi“; in base a questo tipo di lavorazione lo strumento deve essere realizzato con differenti angoli di taglio, velocità di taglio e profondità di taglio. In breve: stanno aumentando rapidamente le esigenze per le lame dello strumento.

Il rivestimento DLC („Diamond-Like-Carbon“ carbonio simile al diamante) che è ampiamente diffuso nel mercato dentale, è un rivestimento in carbonio di colore nero, che dal punto di vista qualitativo non è paragonabile a un rivestimento in diamante puro. Un rivestimento in diamante puro accresce la durata dello strumento con un fattore 0,3 ovvero del 30% rispetto ad uno strumento non rivestito.

Le frese breCAM.cutter ZR sono state realizzate con il rivestimento in diamante puro che noi otteniamo con la tecnica CVD („Chemical Vapour Deposition“). Questo rivestimento extra forte in diamante puro accresce la durata dello strumento con un fattore 4 ovvero del 400% rispetto ad uno strumento non rivestito.

Caratteristiche del prodotto:

- elevata durezza di 10.000 HV0.05
- elevata conducibilità termica
- buone proprietà di scivolamento
- massima precisione e durata dello strumento nel tempo
- estremamente resistente alle abrasioni
- strato extra spesso di diamante

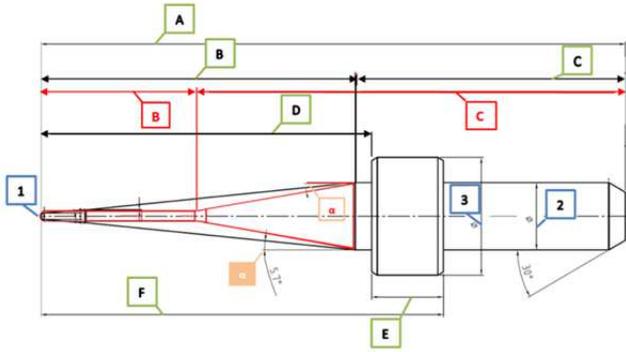
Vantaggi:

Le proprietà del prodotto garantiscono una durata straordinariamente elevata dello strumento e risultati omogenei di fresatura. La maggiore durata della fresa offre anche un elevato vantaggio economico rispetto alle tradizionali frese non rivestite o con rivestimento DLC. I tempi di preparazione e i costi di magazzinaggio diminuiscono drasticamente.



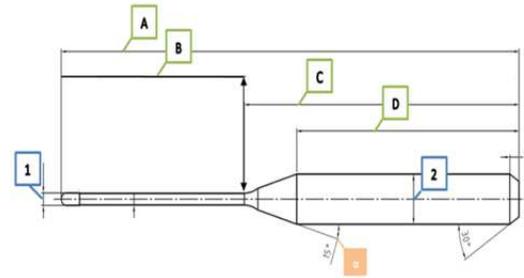
„breCAM.cutter ZR per la lavorazione dell'ossido di zirconio“

d1	d2		l1	l2	conico (φ)		
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	



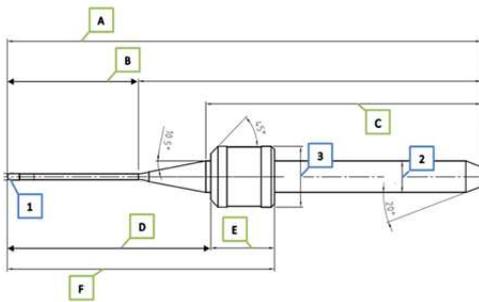
1	2	3	A	B	C	D	E	F	α
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

imes.icore										
IMI3006X	0,6	3	7,5	48	21,6	26,4	26,4	4,55	31	3,2
IMI3010D	1	3	7,5	48	14	34	26,4	4,55	31	
IMI3025D	2,5	3	7,5	48	20	28	26,4	4,55	31	R3
IMI6006X	0,6	6	10,5	53	28,5	24,5	30	6,5	36,6	5,7
IMI6010D	1	6	10,5	53	14	39	30	6,5	36,5	10
IMI6025D	2,5	6	10,5	53	20	23	30	6,5	36,5	13



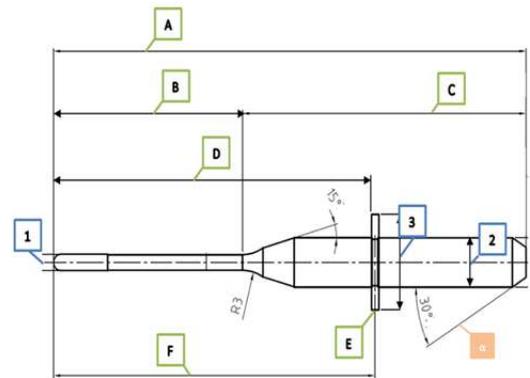
1	2	3	A	B	C	D	E	F	α
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Roland										
ROL4003X	0,3	4	X	50	4	46	38,9	X	X	15 R3
ROL4006X	0,6	4	X	50	10,5	39,5	33,5	X	X	15 R3
ROL4010D	1	4	X	50	20	30	24,3	X	X	15 R3
ROL4020D	2	4	X	50	20	30	26,1	X	X	15 R3



1	2	3	A	B	C	D	E	F	α
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Amann Girrbach										
AMG3006X	0,6	3	5,8	47	13	27,3	20,2	6,3	26,5	R3
AMG3010D	1	3	5,8	47	16	28,5	20,2	6,3	26,5	R3
AMG3025D	2,5	3	5,8	47	18	27,5	20,2	6,3	26,5	18 R3



1	2	3	A	B	C	D	E	F	α
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

vhf										
VHF3506X	0,6	3	4,0	35	3,2	31,8	23,6	0,4	23,8	15
VHF3510X	1	3	4,0	35	14	21	23,6	0,4	23,8	15
VHF3520X	2	3	4,0	35	20	15	23,6	0,4	23,8	15

vhf										
VHF3006X	0,6	3	4,0	40	3,2	36,8	26,5	0,4	26,7	15
VHF3010D	1	3	4,0	40	16	24	26,5	0,3	26,7	R3
VHF3020D	2	3	4,0	40	16	24	26,5	0,4	26,7	R3

Le frese evidenziate con questo colore non sono diamantate

Servizi supplementari

Download

Nel sito web della bredent troverete le biblioteche CAD con i relativi file per la costruzione digitale:

- biblioteca BioHPP elegance prefab
- biblioteca bredent medical
- biblioteca bredent per attacchi ed elementi di connessione

per i sistemi 3shape®, exocad® e dentalwings®

<http://www.bredent.com/it/bredent/cad-library/>

Biblioteche CAD

Biblioteca CAD per sistema 3shape	Mostra download disponibili 
Biblioteca CAD per sistema exocad	Nascondi download disponibili 
bredent BioHPP elegance Prefabs	Mostra panoramica 
Biblioteca bredent medical	Mostra panoramica 
Biblioteca bredent per gli attacchi	Mostra panoramica 

-  **Biblioteca BioHPP elegance Prefab per sistema exocad 9_18.zip** (Dimensione del file: 101.9 MB)
-  **Biblioteca bredent per attacchi ed elementi di connessione per sistema exocad 9_18.zip** (Dimensione del file: 5.8 MB)
-  **Biblioteca bredent per barre per sistema exocad 9_18.zip** (Dimensione del file: 0 MB)
-  **Biblioteca bredent medical per sistema exocad 9.18.zip** (Dimensione del file: 12.6 MB)
-  **Istruzioni per scaricare la biblioteca degli attacchi e degli elementi di connessione nel sistema exocad** (Dimensione del file: 1.3 MB)
-  **Istruzioni per scaricare la biblioteca bredent medical nel sistema exocad** (Dimensione del file: 1.3 MB)

In qualità di utenti o fornitori del sistema CAD/CAM siete direttamente responsabili per l'integrazione dei record di dati nelle Vostre biblioteche nonché per il loro successivo utilizzo.

Il Vostro fornitore del software Vi fornirà l'assistenza e il supporto necessari.

Vi preghiamo di fare attenzione, che, cliccando su "upload" nel Vostro software di progettazione, la Vostra costruzione digitale della struttura venga inoltrata al centro di fresaggio da Voi selezionato e non alla bredent GmbH & Co.KG!

La ditta bredent GmbH & Co.KG non si assume alcuna responsabilità per danni al software o all'hardware o per danni economici, derivanti dall'utilizzo dei dati.

Accetto:

Scarica i file contrassegnati con "✓" come file ZIP



Biblioteca CAD per sistema dental wings	Mostra download disponibili 
--	---

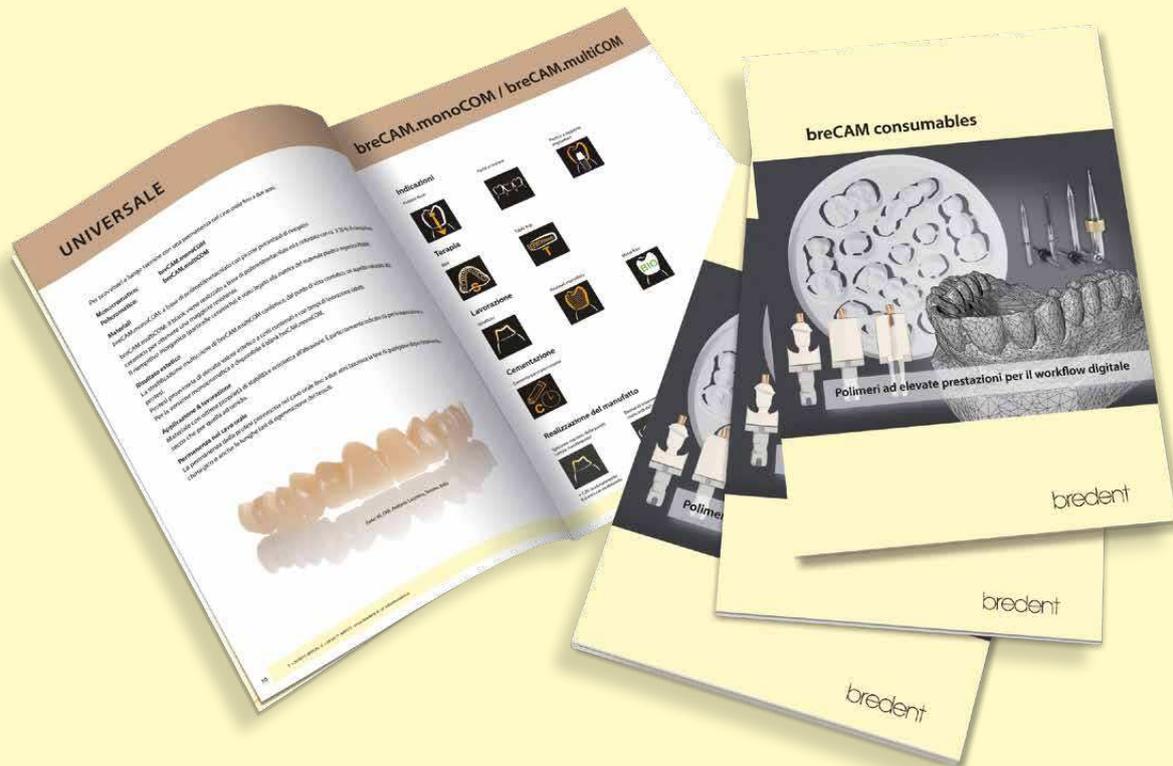


Foto: M. Odt. Antonio Lazetera, Savona, Italia



breCAM consumables

Polimeri ad elevate prestazioni per il workflow digitale



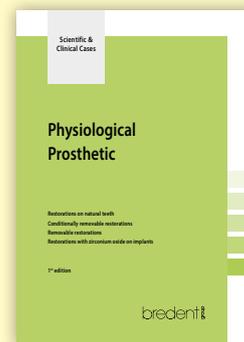
Altre interessanti proposte



REF 0005470I



REF 0005340I



REF 992976GB

