



TriVest CAM Refractory disc | Digitized

IN DER MASCHINE

- ▶ Das digitale Stumpfmodell ist designt, der 3D-Druck gestartet
→ Stumpf-/ Modelldesign ohne Unterschnitte gestalten
(z.B. keine Hohlkehle, etc.)
- ▶ Nests die Stümpfe nun auch in Deiner CAM Software
- ▶ Bitte setze mind. 3 Konnektoren pro Stumpf
- ▶ Fräse mit Zirkonstrategie, wenn Deine Software eine O-Skalierung zulässt
- ▶ Alternativ verwende eine Komposit Strategie
→ Achtung unbedingt ZrO_2 Fräser verwenden
- ▶ Wir fräsen trocken – nass geht aber auch
- ▶ Jetzt Stümpfe heraustrennen, Konnektoren verschleifen und ins Modell setzen
- ▶ Evtl. die Verdrehenschutz-Nut leicht nacharbeiten

DEIN JOB

- ▶ Mach bloß keinen Entgasungsbrand, haben wir schon gemacht
- ▶ Starte sofort den Wash-Brand mit Deiner Lieblings-Keramik
- ▶ Mach die Schichtung und brenne wie gewohnt Dein Hammer-Veneer
- ▶ Strahl jetzt den Stumpf hösch* mit Glasperlen weg
- ▶ Setze Dein Veneer auf den gedruckten Stumpf
- ▶ Rechnung schreiben nicht vergessen

*hösch – rheinisch für vorsichtig

Warum TriVest CAM Dich begeistern wird?

- FAKT 1** Während der Markt für ästhetische Veneers immer weiter wächst, ist die analoge Herstellung nach wie vor nicht wirtschaftlich!!
- FAKT 2** Digitale Prozesse lassen bei der Herstellung von Veneers nur wenig kreativen, ästhetischen Spielraum!
- FAKT 3** Die digitale Prozesskette ermöglicht deutlich höhere Gewinnspannen für die Zahntechnik!
- FAKT 4** Es wurde Zeit, dass HPdent den digitalen „Refractory Die“ möglich macht!

Why TriVest CAM will blow your mind?

- FACT 1** While the market for esthetic veneers continues to grow, the standard of analog processing is still not economical at all!
- FACT 2** Digital processes leave little room for creativity and esthetics in the fabrication of veneers!
- FACT 3** The digital process chain enables significantly higher profit margins for dental technology!
- FACT 4** It was about time that HPdent created the digital “Refractory Die” process!

PROCESS WITHIN THE MACHINE

- ▶ The digital die model was designed, 3D printing has started
→ Die/model needs to be designed without undercuts
- ▶ Nest the dies in your CAM software also
- ▶ Please create at least 3 connectors per die
- ▶ Milling with zirconia strategy, if your software allows O-scaling
- ▶ Alternatively, use a composite strategy
→ Attention: always use dedicated ZrO_2 cutters
- ▶ We mill “dry” – but “wet” is also an option
- ▶ Once milled – cut out the dies, grind the connectors and place the dies in the model
- ▶ Possibly rework the anti-twist rim slightly

YOUR JOB

- ▶ Don't you dare doing a degas firing, we already did that for you!
- ▶ Start the wash firing immediately with your favorite ceramic
- ▶ Do the layering and fire your awesome veneer as usual
- ▶ Now sandblast the die with glass beads
- ▶ Place your veneer on the printed die
- ▶ Don't forget to write the invoice



HPdent GmbH
Hauptstr. 99 | Geb. 66
DE-78244 Gottmadingen

Fon +49 7731 16 11 95 80
Mail kontakt@hp-dent.com
Web www.hp-dent.com



TriVest CAM Refractory disc | Digitized

IN MACCHINA

- ▶ Il modello digitale dello stampo è stato progettato, la stampa 3D è stata avviata
→ Creazione di stampi/modelli senza sottosquadri (ad es. senza filetti, ecc.)
- ▶ Ora esegui il nesting anche dei monconi nel tuo software CAM
- ▶ Impostare almeno 3 connettori per ogni moncone
- ▶ Fresare con la strategia ZrO^2 se il software consente una scalatura 0
- ▶ In alternativa, utilizzare una strategia per compositi
→ Assicurarsi di utilizzare frese per ZrO^2
- ▶ Noi fresiamo a secco, ma è possibile anche ad umido
- ▶ Ora liberare i monconi e rettificare i connettori. Posizionare i monconi nel modello
- ▶ Se necessario, lavorare leggermente la scanalatura antitorsione

IL TUO LAVORO

- ▶ Non fare una cottura di degassificazione, l'abbiamo già fatta noi
- ▶ Iniziare subito la cottura «wash» con la Tua ceramica preferita
- ▶ Stratificare e cuocere le faccette come di consueto
- ▶ Ora eliminare i monconi sabbando con perle di vetro
- ▶ Posizionare le faccette sui perni stampati
- ▶ Non dimenticare di scrivere la fattura

Perché TriVest CAM vi ispirerà?

- FATTO 1** Mentre il mercato delle faccette estetiche continua a crescere, la produzione analogica non è economicamente sostenibile!
- FATTO 2** I processi digitali lasciano poco margine creativo ed estetico nella realizzazione delle faccette!
- FATTO 3** La catena dei processi digitali consente margini di profitto significativamente più elevati per il laboratorio!
- FATTO 4** Era ora che HPdent rendesse possibile il «moncone refrattario» digitale!

Pourquoi TriVest CAM va t'enthousiasmer?

- FAIT 1** Alors que le marché des facettes esthétiques ne cesse de croître, la fabrication analogique n'est toujours pas rentable!
- FAIT 2** Les processus numériques ne laissent que peu de place à la créativité et à l'esthétique dans la fabrication des facettes!
- FAIT 3** La chaîne de processus numérique permet des marges bénéficiaires nettement plus élevées pour la technique dentaire!
- FAIT 4** Il était temps que HPdent rende possible le «Refractory Die» numérique!

DANS LA MACHINE

- ▶ Le modèle numérique de moignon est conçu, l'impression 3D est lancée
→ Concevoir le moignon du modèle sans contre-dépouille
- ▶ Nester maintenant les moignons dans ton logiciel FAO
- ▶ Positionner au moins 3 connecteurs par moignon
- ▶ Fraiser avec stratégie ZrO^2 si ton logiciel permet une échelle 0
- ▶ Sinon, utiliser une stratégie pour composite
→ Attention à utiliser impérativement des fraises ZrO^2
- ▶ Nous fraisons à sec – mais l'humide est aussi possible
- ▶ Découper maintenant les moignons, meuler les connecteurs et placer les dans le modèle
- ▶ Eventuellement retoucher légèrement la rainure anti-torsion

TON TRAVAIL

- ▶ Ne fais pas de cuisson de dégazage, nous l'avons déjà fait
- ▶ Lance tout de suite la cuisson Wash avec ta céramique préférée
- ▶ Fais la stratification et cuits comme d'habitude ta facette
- ▶ Elimine maintenant le moignon avec des billes de verre
- ▶ Pose ta facette sur le moignon imprimé
- ▶ Ne pas oublier d'écrire la facture