

Ganz nah dran sein: Das können Zahntechniker bei den Workshops von Kulzer zum cara Print 4.0 in verschiedenen Städten. Hier erfahren Teilnehmer nicht nur alles über Technik und Anwendungsgebiete des neuen 3-D-Druckers, sondern sehen ihn auch in Aktion. Kulzer-Mitarbeiter sind bei den Laborinhabern ebenfalls zu Gast und erklären den gesamten Workflow – vom STL-Datensatz bis zur fertigen Schiene.



Kulzer: 3-D-Druck zum Anfassen

Mitte Juni lud ZTM Michael Schreyer zur Veranstaltung in sein Labor Dental-house.design e.K. in Bayreuth ein. Neben dem cara Print 4.0 kamen auch das dazugehörige Polymerisationsgerät HiLite Power 3D sowie die cara Print CAM-Software zum Einsatz. „Heute habe ich den gesamten 3-D-Druckprozess hautnah miterleben können und anhand praktischer Beispiele erfahren, welches Potenzial in dieser Technik liegt“, erzählte ein Teilnehmer aus Erlangen.

Peter Pietsch, Technischer Berater Digital Services bei Kulzer, ging zunächst auf die Eigenschaften des 3-D-Druckers ein. „Der cara Print 4.0 basiert auf dem DLP-Verfahren, bei dem eine ganze Schicht mit nur einem Blitz gehärtet wird“, erklärte der Experte. „Daher ist er schneller als andere 3-D-Druckverfahren und sehr präzise.“ Für jede Anwendung stellt Kulzer dima Print-Materialien bereit, deren technische Eigenschaften optimal auf das Anwendungsgebiet, wie beispielsweise Bohrschablonen und individuelle Löffel, sowie auf das Gerät abgestimmt sind.



Abb. 1

Abb. 1: Der cara Print 4.0 ist startklar. Die Teilnehmer können den Druckprozess live verfolgen. – **Abb. 2:** Vor dem Polymerisieren werden die Stützstrukturen vom Druckobjekt entfernt.

In Aktion: Vom Datensatz bis zum Druckergebnis

Mit einem Beispieldatensatz für eine Schiene wurden die Teilnehmer Schritt für Schritt durch den Druck-Workflow geführt. Dabei konnten sie auf einem großen Bildschirm verfolgen, wie der STL-Datensatz in die cara Print CAM-Software übertragen und dort generiert wurde. Anschließend wurden die Stützstrukturen angebracht, bevor die Datei an den cara Print 4.0 übermittelt und der Druckvorgang gestartet wurde. Sabine Dings, Technische Beraterin bei Kulzer, reinigte die Schiene ordnungsgemäß und polymerisierte sie danach mit dem HiLite Power 3D. „Eine Polymerisationsdauer von zweimal fünf Minuten gilt hier als Standard“, so Dings. „Schumpffaktoren sind schon mit einberechnet.“ Das Ergebnis: In der gedruckten Schiene waren selbst

feinste Details erkennbar, und auch die glatte sowie homogene Oberfläche überzeugte die Teilnehmer – und das bei nur rund einer halben Stunde Druckzeit.

Jetzt anmelden

Interessierte, die ebenfalls alles rund um den neuen 3-D-Drucker von Kulzer erfahren und ihn live in Aktion sehen möchten, haben in den kommenden Monaten noch die Möglichkeit, sich unter www.kulzer.de/kursprogramm anzumelden.

Kontakt

Kulzer GmbH
Leipziger Straße 2
63450 Hanau
Tel.: 0800 4372522
www.kulzer.de



Abb. 2