



精密技工の“極”

smartwax duo

電気式ワックスナイフ
ワックスペンデュオ

医療機器届出番号: 27B1X00020302001 一般医療機器



- ✓ 2本のワックスペンを左右別々に使用できる!
- ✓ 熱伝導率が高く、短時間で加熱!
- ✓ 6種類のモデリング用チップであらゆるワックスアップに対応!

交換は簡単で安全!

モデリング用チップが豊富で用途に応じた作業が可能!

ハンドピースシャフトとモデリング用チップが固定されたハンドルは、プラグ式で接続されるので、指をやけどすることはありません。

バーナー不要

ラボの環境をクリーンに

使いやすいハンドピース

ハンドピースは、ねじれにくく、熱くなりにくいケーブルでユニットに接続されているので快適に作業ができます。また、作業中もチップの回転がなく、安全です。

左右で別々の温度設定が可能!

チップを収納する場所が付いており便利!

3段階の温度設定プログラム

P1 P2 P3

左右のハンドピースはそれぞれ3段階で設定でき、微調整も可能!

ワックスジェット (オプション)

大量のワックスを溶かす事が可能で、義歯作業もスピーディーに!

※ハンドピースは別売りです

仕様

本体 1ヶ
電源アダプター 1ヶ
セット内容
ハンドピース(高温コード: 92116280) 2本
プローブ小/ハンドル付き*1(高温コード: 92116281) 1本

サイズ : W130×D150×H50mm
電源接続値 : 110-230V 50/60Hz
パワー : 12W
ハンドピースコードの長さ : 1.8m
出力電圧 : 6V
温度範囲 : 50-220℃ / 122-428℉切替可能

AMANNGIRRBACH
アマンギルバッハ社
(オーストリア)

白水貿易株式会社

〒084-0824 札幌市中央区北4条西20丁目2番1号 Nord 420BLD1F ☎(011)516-5814
〒335-0017 さいたま市南区南瀬初3丁目34番2号 ☎(048)984-3951
〒101-0062 東京都千代田区神田小川町1-11 千代田小川町クロス2F ☎(03)5217-4618
〒464-0075 名古屋市千種区内山3-10-17 今池セントラルビル2F ☎(052)733-1877
〒532-0033 大阪市淀川区新高1丁目1番15号 ☎(06)8396-4400
〒812-0013 福岡市博多区博多駅前2-18-30 八重洲博多ビル5F ☎(092)432-4618
<https://www.hakusui-trading.co.jp/>

2021.02.P.1.500 F05 Ver1.1.1

HAKUSUI

アマンギルバッハ
製品カタログ

アーテックス咬合器 / スマートミックス X2/
ジロフォーム ビンドリル / ワックスペンデュオ

ワンランクアップした

技術を求めて

～デジタル時代にも対応～

AMANNGIRRBACH



artex® system

咬合器
アーテックス咬合器

医療機器届出番号 27B1X00020220065 一般医療機器

- カーボン製で安定感に優れた軽量のハイテック素材を採用
- スクリューを使用しないマグネットシステム
- 大きな作業スペース126mm(※後方から見た顎間距離)
- 精度が高く、再現性に優れたセントリックロック
- 各咬合器間の高い互換性を得ることが可能



AMANN GIRRBACH社のアーテックス咬合器は、軽量で高い強度のカーボン素材を初めて使用し、高い精度と操作性を実現しました。ドイツでは圧倒的なシェアを誇り、標準的な咬合器になっています。アーテックス咬合器は、平均値タイプからフルアジャスタブルなタイプまで幅広く揃っており、いかなる用途にも対応することが可能です。もちろん、各咬合器はスプリテックシステムにより高い互換性を誇り、医院とラボ間のスムーズな連携をサポートします。



アーテックス咬合器の比較

	アルコン型		コンダイラー型(ノンアルコン型)		
	半調節性咬合器		平均値咬合器		
	アーテックスARタイプCR	アーテックスARタイプCPR	アーテックスNKタイプCT	アーテックスNKタイプCN	アーテックスBN
SCI(矢状顎路角)	-20°~60°	-20°~60°	-15°~60°	35°	35°
TCI(ベネット角)	-5°~30°	-5°~30°	0°~20°	0°~20°	15°
前方運動	0~6mm	-	-	-	-
後方運動	0~2mm	0~2mm	-	-	-
ISS(Immediate SideShift)	0~1.5mm	-	-	-	-
ディストラクション機能	0~3mm	0~3mm	-	-	-
カーボン製(強く軽い)	○	○	○	○	- (※ステンレス)
大きな作業スペース 顎間距離126mm	○	○	○	○	○
互換性(スプリテックシステムによる)	○	○	○	○	○
安定したセントリックロック	○	○	○	○	○
マグネットシステム	○	○	○	○	○



セントリックロックでセントリックの位置を確実に再現します。
人間工学に基づき設計されており、患者の口腔内を確実に再現します。
スプリテックでカリブレーションを行うことで各アーテックス咬合器の互換性を保ちます。
ディストラクション機能で、垂直的に挙上を行うことが可能です。
アーテックスシステムで「患者の状態」をトランスファーすれば、歯科医師と歯科技工士間のコミュニケーションや、分析、確認が可能。確認が可能。
医療機器届出番号 27B1X00020220066 一般医療機器

smartmix X2

高性能真空攪拌器
スマートミックス X2

医療機器届出番号 27B1X00020221153 一般医療機器

スマートミックス X2は、コンパクトで機能的なデザインの真空攪拌器です。その幅広い機能により、使いやすく操作も簡単。ボタンを押すだけで石膏・埋没材を均一に練和することができます。



プログラム - Programs -

多機能のダイヤル/プッシュボタンで簡単に操作できます。材料や用途に応じたプログラムを20通り登録することができます。

1 Premixing

プレミキシング
手練和感覚でゆっくりと攪拌

2 Prevacuum

プレバキューム
練和せずにミキシングボウル内を真空に

3 Mixing

ミキシング
本練り

4 Re-evacuation

再バキューム
真空中で練和物を休ませ、空気を抜く

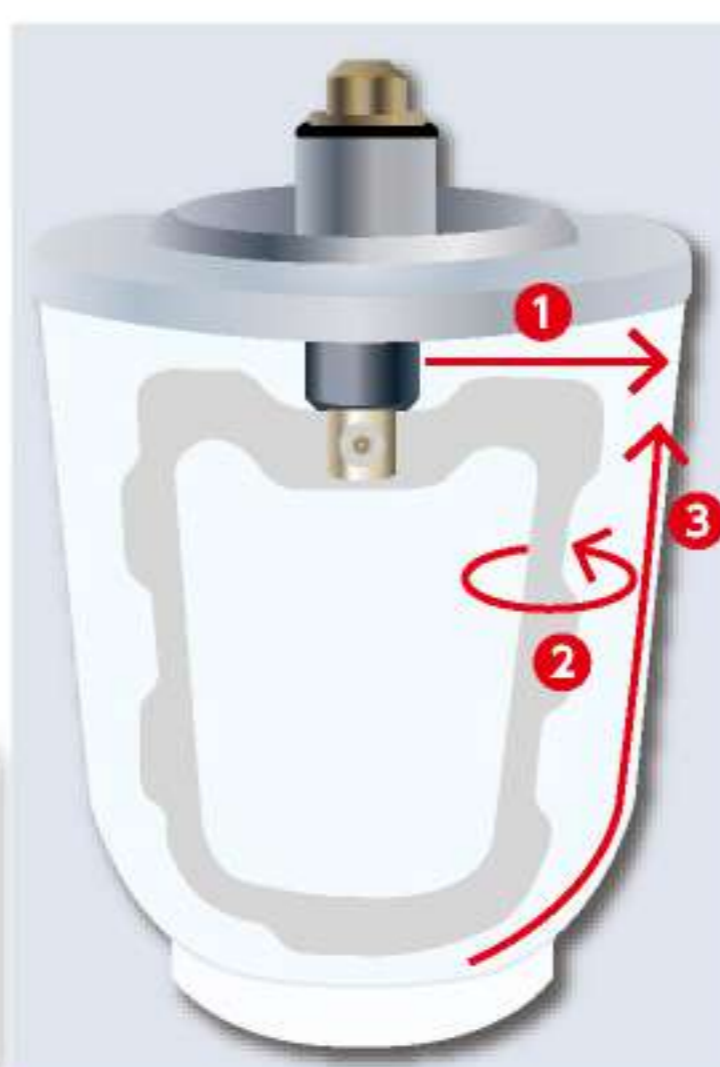
練和速度	: 150~550rpm	予備練和時間	: off/5~20秒
練和時間	: 10秒~5分	予備バキューム	: off/2~60秒
予備練和速度	: 150~250rpm	正逆回転のインターバル時間	: off/5~60秒

極限の真空状態を作る!!

石膏・埋没材の正しいコントロールは高性能の真空攪拌器によって均一に練りこむ必要があります!

気泡の混入が少ない石膏・埋没材が練和出来る!

- 1 石膏・埋没材はブレードの遠心力により外側へ移動
- 2 ブレードが中空になっており、中心部に材料が残らないので練りムラがありません
- 3 カップの形状により遠心力で外側に寄せられた石膏が上下へ移動



ミキシング - Mixing -

水平および垂直用の攪拌ブレード(特許取得済)により、材料を水平方向・垂直方向に均質に攪拌する事ができます。材料の特性を均一に生かし、最適な攪拌ができます。

1 2 3 のステップを繰り返すことにより理想的な練和ができる

小ロットから大容量まで!

多彩なミキシングボウル



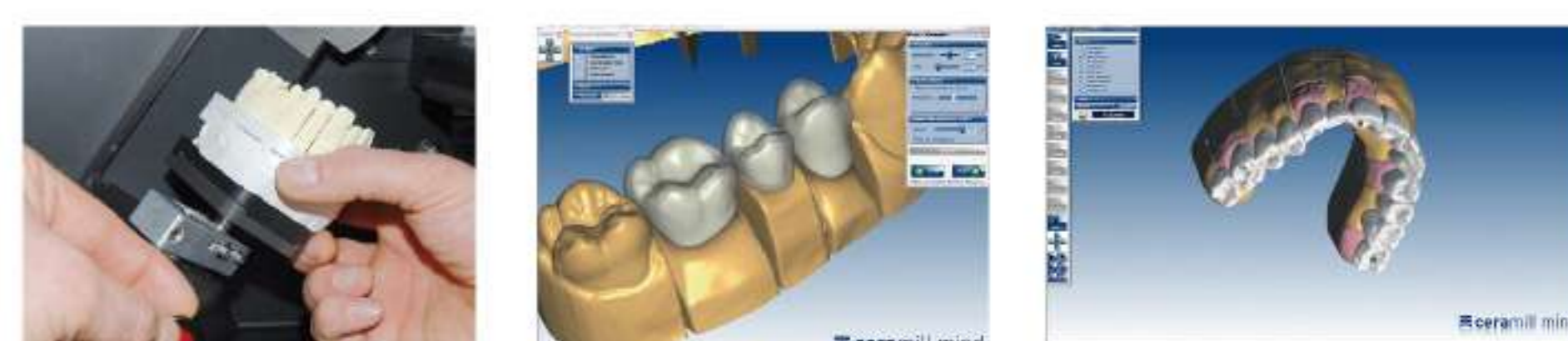
カップ内部に角がなく練りムラが起きない構造 (750mLまで)

仕様		標準装備品	
サイズ	: (本体)W160×D250×H350mm (スタンド取付時)W160×D250×H580mm	パワー	: 210W
重量	: 8.5kg	最大練和速度	: 550rpm
電源電圧	: 100V 50/60Hz	バキューム能力	: -800mbar
		本体	: 本体
		付属品	: 弱練りミキシングボウル 500mL
			: 電源コード

giroform®

超精密作業模型製作システム
ジロフォーム ピンドリル

Digital dentistryだからこそ 求められるモデルマネージメント



ラボ用のCAD/CAMには、作業模型をスキャンする手法が多く用いられている為、作業模型自体に高い精度が求められます。

ジロフォームの特徴

通常の石膏による作業模型では、一次石膏や二次石膏において硬化膨張や吸水膨張による誤差(大きさ・位置など)が生じることとなり、模型の精度に重要な影響を及ぼします。

〈通常の石膏による作業模型の場合〉

石膏は超硬石膏で約0.1%、硬石膏で約0.3%の硬化膨張が起こり、吸水時には吸水膨張が発生します。このことは、模型の精度に重大な影響を与えることとなります。



口腔内の様子
製作された作業模型
口腔内の位置と作業模型の位置の重ね合わせ。位置や大きさなど誤差が生じていることが確認できる。

〈ジロフォーム模型の場合〉

ジロフォームとジロフォームプレートを使用する事により、歯の位置、歯列弓はあらかじめ正確に決定されています。ただし、石膏模型は硬化膨張しているため、そのままでは適合しません。その為、石膏模型をカットすることにより、膨張分が補正されることとなります。



口腔内の様子。黒い点は比較のための定点
ジロフォームによって製作された作業模型(カット前)。定点より誤差が生じていることが分かる。
カット後のジロフォーム模型。カットすることにより、膨張部が補正され、正確な位置関係の作業模型が製作できていることがわかる。

