

Numer pracy *

ZAMÓWIENIE | BEGO MEDICAL



CENTRUM SKANOWANIA I PROJEKTOWANIA BEGO CAD CAM

NUMER FAKTURY*

NAZWA LABORATORIUM

TELEFON

PIECZĘĆ LABORATORIUM

IMIĘ I NAZWISKO

NAZWISKO PACJENTA

ADRES

ADRES E-MAIL

DATA

WAŻNE !
PROSIMY ZAPOZNAĆ SIĘ Z INFORMACJAMI NA DRUGIEJ STRONIE DOTYCZĄCYMI
PRAWIDŁOWEGO PRZYGOTOWANIA PRACY DO PRODUKCJI!

DOSTARCZONE MATERIAŁY (PROSIMY ZAZNACZYĆ KRZYŻYKIEM)

<input type="checkbox"/>	MODEL DZIELONY (wymagany)	<input type="checkbox"/>	WAX-UP	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	REJESTRATOR ZWARCIA (wymagany)	<input type="checkbox"/>	ŁĄCZNIKI (szt.)	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	MODEL ZĘBÓW PRZECIWSTAWNYCH (wymagany)	<input type="checkbox"/>	INNE, JAKIE.....	<input type="checkbox"/>

ZAKRES WYKONYWANEJ PRACY (PROSIMY ZAZNACZYĆ POLA Z WYKORZYSTANIEM ODPOWIEDNICH OZNACZEŃ)

18	17	16	15	14	13	12	11	21	22	23	24	25	26	27	28
48	47	46	45	44	43	42	41	31	32	33	34	35	36	37	38

OZNACZENIA :

- | | | |
|--------------------------------|--|---|
| C - CZAPKA | PMA - PRZEŚŁO MOSTU ANATOMICZNE | KT - KORONA TELESKOPOWA |
| KD - KORONA DENTYNOWA | PM - PRZEŚŁO MOSTU | WU - BECE WAX UP DO TECHNIKI PRASOWANIA |
| KA - KORONA ANATOMICZNA | PMD - PRZEŚŁO MOSTU Z WARSTWĄ DENTYNOWĄ | Ł1 - ŁĄCZNIK INDYWIDUALNY JEDNOCZĘŚCIOWY |
| ON - ONLAY | SZ - PROTEZA SZKIELETOWA | Ł2 - ŁĄCZNIK INDYWIDUALNY DWUCZĘŚCIOWY |
| IN - INLAY | BE - BELKA | |

RODZAJ MATERIAŁU (PROSIMY ZAZNACZYĆ ODPOWIEDNIE POLA)

SELECTIVE LASER MELTING (SLM) SPIEKANIE LASEREM	<input type="checkbox"/>	WIROBOND®C	<input type="checkbox"/>
HIGH SPEED CUTTING (HSC) FREZOWANIE	<input type="checkbox"/>	BeCe CAD Zirkon (kolory LLO-LL4)	KOLOR: <input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>	BeCe CAD Zirkon z warstwa dentynowa (kolory LLO-LL4)	KOLOR: <input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>	BeCe CAD Full Zirkon+ (kolory LLO-LL4)	KOLOR: <input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>	IPS e.max CAD Lithium Disiliakat (ceramika szklana)	KOLOR: <input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>	BeCe Temp (PMMA-kompozyt) (K1-K2)	KOLOR: <input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>	BEGO Titan Grade 5	
	<input type="checkbox"/>	BeCe WAX-Up	
	<input type="checkbox"/>	Wirobond® MI	
	<input type="checkbox"/>	BeCe CAD Zirkon XH (łączniki indywidualne jednoczęściowe)	KOLOR: <input type="checkbox"/>
CAD/CAST ODLEWANIE MODELI	<input type="checkbox"/>	Biopontostar XL / Biopontostar	
	<input type="checkbox"/>	ECO d'or	
	<input type="checkbox"/>	Bio Platinloyd / Aurolloyd KF	
	<input type="checkbox"/>	Begopal 300 / BegoStar	
	<input type="checkbox"/>	Inlloyd 100	
	<input type="checkbox"/>	Platinloyd 100	
	<input type="checkbox"/>	Wiron 99	
RAPID PROTOTYPING DRUKOWANIE 3D	<input type="checkbox"/>	Wironit CAD	

Jeżeli w polu podane są dwa stopy należy zakreślić prawidłowy.

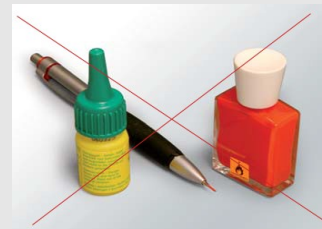
* - POLA OZNACZONE GWIAZDKĄ WYPEŁNIA PRACOWNIK DENON DENTAL

WAŻNE INFORMACJE

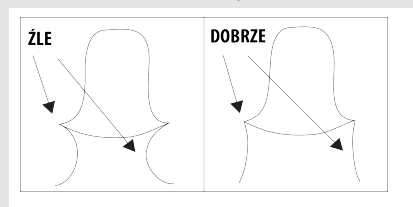
- Prosimy o używanie tradycyjnych, wysokiej klasy gipsów do wykonywania modeli. Gipsy wzmocnione dodatkami syntetycznymi oraz w kolorach czarnym i czerwonym, mogą prowadzić do błędów pomiarowych przy skanowaniu modeli.
- Dostarczone modele nie powinny przekraczać wysokości 35 mm każdy.
- Poszczególne segmenty modeli dzielonych, powinny się osobno i łatwo wyjmować z podstawy, bez możliwości przesunięcia lub rotacji podczas skanowania.
- Poszczególne segmenty modeli dzielonych powinny być oznaczone według tradycyjnego schematu oznaczania zębów.
- Preparacje zębów filarowych muszą być jasno określone i łatwe do zdefiniowania.
- Podcięcie pod granicę preparacji zębów filarowych powinno być wykonane zgodnie z rysunkiem RYS. 3
- Nie należy używać Marginliner (lakierów) do znakowania granicy preparacji.
- Blokowanie podcieni na powierzchniach zębów filarowych, prosimy wykonywać tylko woskiem szarym lub specjalistycznym przeznaczonym do blokowania powierzchni skanowanych. Nie używać do blokowania podcieni materiałów syntetycznych, dających powierzchnie odbijające światło.
- Jeżeli modele dzielony i zębów przeciwstawnych nie "składają się" łatwo w zgrzyzie nawykowym, pobranie kęsa zwarciowego jest bezwzględnie konieczne. Prosimy o pobieranie rejestracji zwarcia (kęsa zwarciowego) uniwersalną masą typu "putty" przy zawierakowanych modelach. Po pobraniu kęsa model dzielony musi zostać uwolniony ze zwieraka.
- Wszystkie materiały dostarczone do produkcji muszą być oczyszczone i zdezynfekowane.
- Prosimy o dokładne wypełnienie karty zamówienia.



RYS. 1 PRAWIDŁOWO WYKONANY MODEL DZIELONY



RYS. 2 NIE UŻYWAĆ LAKIERÓW, OŁÓWKÓW ITP.



RYS. 3 NIEPRAWIDŁOWO I PRAWIDŁOWO WYKONANA PREPARACJA SŁUPKA ZĘBOWEGO

TERMINY REALIZACJI

- Terminy dostaw zamówionych prac są różne i zależą od materiału i rodzaju procesu produkcyjnego. Standardowy czas produkcji w BEGO w Niemczech dla koron i mostów to 3 dni robocze od momentu zatwierdzenia projektu pracy. W przypadku pozostałych prac do 7 dni roboczych. Termin realizacji pracy może zostać przedłużony w zależności od procesu produkcyjnego.
- Warunkiem wykonania pracy jest dostarczenie prawidłowo wypełnionego formularza „Zamówienie BEGO Medical” wraz z modelem/modelami.
- Złożenie zamówienia przez Klienta – następujące poprzez wypełnienie formularza oraz dostarczenie go do Denon Dental - jest jednoznaczne z obowiązkiem zapłaty.

UWAGI DODATKOWE:

**DENON
DENTAL**

CENTRUM SKANOWANIA I PROJEKTOWANIA BEGO
DENTAL SP. Z O.O.
ul. Kolejowa 49 05-520 Konstancin-Jeziorna
+48 22 717 58 70 | www.dental.pl | denon@dental.pl

BEGO

BEGO Scan- und Servicecenter Nord
Technologiepark Universität
Wilhelm-Herbst-Straße 1 • 28359 Bremen
Hotline +49 421 2028-200