

COMPARATIVA TÉCNICA CHAIRSIDE · 2026

LM-100

frente a CEREC.

Solo datos que aparecen en documentación
del fabricante.

Cada cifra de este documento procede del manual oficial, de la guía técnica del fabricante o de la documentación de Dentsply Sirona. Lo que no está publicado, se señala como no publicado.

**Lilivis****±25 µm**

REPETIBILIDAD DECLARADA EN AMBAS

-19 %

TIEMPO EN CARILLA DE DISILICATO vs MC XL

-4 a -8 dB

RUIDO EN CERÁMICAS vs MC XL

Comparativa de referencia: CEREC Primemill (datos Dentsply Sirona) y CEREC MC XL (única máquina contra la que el fabricante de LM-100 publica medidas directas). [1][3][4][5][6]

VEREDICTO EJECUTIVO

La ventaja del LM-100 no está en la velocidad bruta. Está en la arquitectura de operación y en el flujo de trabajo.

Tres de los argumentos que más se repiten al comparar estas máquinas no resisten la documentación: la precisión declarada es idéntica en ambas, ambas son de doble husillo, y el benchmark de velocidad del fabricante del LM-100 es contra CEREC MC XL, no contra Primemill. Las diferencias que sí se sostienen son de otro tipo.

LO QUE SÍ SOSTIENE AL LM-100

- Software de diseño y fabricación que opera en local
- Flujo abierto probado con exocad, 3Shape e inLab
- Hasta 6 equipos gestionados desde 1 solo PC
- Menor ruido en cerámicas y muy bajo con cubierta
- Collet integrado y cambio de fresa sin compresor

LO QUE SIGUE A FAVOR DE CEREC

- Corona de zirconia monolítica en torno a 5 minutos
- Fresado en seco además de húmedo (con aspiración)
- Bloques de hasta 70 mm frente a 40 mm
- Lector RFID de herramientas y escáner de bloque
- Más de 60 materiales validados en Primemill

EN UNA LÍNEA: el LM-100 compite en arquitectura de operación y flujo de trabajo, no en velocidad bruta ni en repetibilidad declarada.

CARA A CARA

Dos fresadoras chairside de doble husillo.



VS

**LILIVIS MILL LM-100**

Lilivis · Ossvis (Corea del Sur)

MOTORES	4 motores · doble husillo [10]
HUSILLO	50.000 rpm [10]
BLOQUE	Hasta 40 mm [10]
PROCESO	Solo húmedo · fresado y grinding [10]
SOFTWARE	L-CAD + L-CAM, en local [7][8]

CEREC PRIMEMILL

Dentsply Sirona (Alemania)

MOTORES	4 motores · doble husillo [5][9]
HUSILLO	No publicada [4]
BLOQUE	Hasta 70 mm [5]
PROCESO	Húmedo y seco (con aspiración) [9]
SOFTWARE	CEREC SW · DS Core opcional [9]

Fotografías de producto originales de cada fabricante, sin retoque de geometría ni de componentes. Las marcas citadas pertenecen a sus respectivos titulares y se usan con fines de comparación técnica.

DATO CLAVE PARA LA NEGOCIACIÓN

«CEREC» no es una máquina. Son tres.

El folleto de sistema de Dentsply Sirona compara sus tres unidades de fresado. La diferencia entre ellas es mayor que la diferencia entre el LM-100 y el modelo superior. Conviene preguntar siempre qué modelo concreto se ha ofertado.



CEREC Primemill Lite · imagen oficial Dentsply Sirona

CARACTERÍSTICA	LILIVIS MILL LM-100	CEREC PRIMEMILL	PRIMEMILL LITE	CEREC GO
Motores	4 [10]	4 [9]	2 [9]	2 [9]
Husillos	Doble husillo [10]	Doble husillo [5]	No publicado [9]	No publicado [9]
Tratamiento	Solo húmedo [10]	Húmedo y seco [9]	Húmedo y seco [9]	Solo húmedo [9]
Materiales	5 familias [10]	Todos · 60+ validados [9]	Todos · 50+ validados [9]	Solo composite / híbrido [9]
Corona de zirconia	No publicado [10]	5 min · Súper rápido [9]	12 min [9]	No compatible [9]
Corona de composite	8-15 min @grinding [10]	4 min [9]	4 min [9]	4 min [9]
Molienda extrafina	Modo fino [3]	Sí [9]	No disponible [9]	No disponible [9]
Dependencia de DS Core	No aplica [7][8]	Opcional [9]	Requerido [9]	Requerido [9]

LA PREGUNTA QUE CAMBIA LA CONVERSACIÓN

«¿La oferta es Primemill o Primemill Lite?» El Lite tiene 2 motores, tarda 12 min en zirconia, no ofrece molienda extrafina y exige DS Core. [9]

Cifras de la tabla «Comparación de dispositivos de fresado» del folleto de sistema CEREC de Dentsply Sirona y de la tabla de comparación de unidades de la edición española. [9][11]

FICHA TÉCNICA CONTRASTADA

Dos doble-husillo. Distinta filosofía de bloque y de proceso.

Toda celda proviene del manual o de la documentación oficial del fabricante correspondiente.

CONCEPTO

LILIVIS MILL LM-100

CEREC PRIMEMILL

Arquitectura	Doble husillo · Dual 3 Axis · 4 motores [1][10]	High Speed Double Spindle 4-Axis · 4 motores [5][9]
Dimensiones	743 × 464 × 455 mm [1][10]	729 × 454 × 465 mm [4][11]
Peso	61 kg [1]	Aprox. 46 kg [4]
Velocidad de husillo	50.000 rpm [1]	No publicada en la documentación consultada [4]
Repetibilidad declarada	±25 µm [1][3]	±25 µm de repetibilidad de proceso [4]
Herramientas	Hasta 4 fresas premontadas · cambio sin compresor [3]	7 instrumentos: 4 de grinding y 3 de fresado, incluida fresa de 0,5 mm [4][5]
Proceso	Fresado y grinding en húmedo [1]	Fresado y grinding, húmedo y seco; el seco exige CEREC Suction Device [4]
Tamaño de bloque	Hasta 40 mm [1][10]	Hasta 70 mm · bloque de 15,5 × 19 × 70 mm [5]
Materiales de la ficha	Disilicato de litio, cerámica de vidrio, cerámica híbrida, zirconia y PMMA [10]	Todos los materiales CEREC · más de 60 validados [9]
Tiempo declarado	8–15 min en grinding, según material [10]	5 min corona de zirconia · 4 min corona de composite [9]
Depósito y aire	Depósito de agua integrado · sin compresor externo · Air Sealing patentado [10]	No publicado en la documentación consultada [4][9]
Interfaz	LCD táctil resistiva de 7" · utilizable con las manos húmedas [3]	Smart Touch de 7" · lector RFID de herramienta · escáner de bloque [5]
Gestión multiequipo	Hasta 6 equipos desde 1 PC con L-CAM · patente en trámite [3]	No publicada en la documentación consultada [5][6]

«No publicada» significa que la cifra no aparece en las fuentes oficiales revisadas, no que el equipo carezca de esa característica.

LO QUE NO SE VE EN UNA FICHA

Doble husillo real y todo el consumible dentro del equipo.

Dos detalles que cambian el día a día de la clínica: la arquitectura de doble husillo que permite trabajar dos piezas de un mismo bloque, y un cajón de accesorios integrado que mantiene fresas y portabloques en la propia máquina.



Imagen promocional del fabricante · DualCraft

DUALCRAFT · DOBLE HUSILLO

Los dos husillos atacan el bloque de forma independiente, con collet integrado de hasta 4 fresas. SecondCut mecaniza una restauración en media pastilla y otra en la mitad restante. Puede reducir el consumo de material en casos compatibles. [3][10]



Imagen oficial Lilivis · cajón de accesorios

CAJÓN DE ACCESORIOS INTEGRADO

Fresas, portabloques y utillaje quedan alojados bajo la cámara de fresado. Depósito de agua integrado y cambio de fresa sin compresor externo: el equipo no necesita periféricos alrededor. [3][10]

DualCraft y SecondCut figuran como patente en trámite en la documentación del fabricante. Lilivis publica reducción de material, tiempo y coste con DualCraft; aquí no se presenta como ahorro garantizado porque depende del caso, material y bloque. [3]

PRECISIÓN DECLARADA

±25 µm no distingue a ninguna de las dos: las dos máquinas declaran exactamente lo mismo.

Y en ninguno de los dos casos la cifra significa exactitud clínica. Son medidas de repetibilidad de proceso obtenidas en laboratorio, con geometría y protocolo propios de cada fabricante.

LM-100

±25 µm es el rango Máx-Mín obtenido al mecanizar 15 piezas Cross Fit para verificar repetibilidad dimensional. Ese resultado es el criterio con el que el bloque queda registrado en L-CAM. El recorrido de herramienta del ensayo es de 16 m, unas 1,8 veces la forma media de 8,7 m. [3]

CEREC PRIMEMILL

El manual de instrucciones declara ±25 µm como repetibilidad de proceso («processing repeatability»). La documentación consultada no detalla la geometría ni el número de piezas del ensayo. [4]

LA LECTURA CORRECTA

Ambas máquinas declaran ±25 µm de repetibilidad. La diferencia entre ellas no está en esa cifra, sino en cómo se produce cada día.

TIEMPOS MEDIDOS POR EL FABRICANTE

El único benchmark directo publicado es contra MC XL.

Y no dice que el LM-100 sea más rápido en todo.

PIEZA Y MATERIAL	MC XL	LM-100 NORMAL	NORMAL + PRE-TOUCH	LM-100 FINO	FINO + PRE-TOUCH
Incrustación corta · cerámica híbrida	5:55	8:15	6:45	13:23	11:53
Incrustación larga · cerámica híbrida	11:48	12:10	10:40	17:30	16:00
Carilla · disilicato de litio	24:32	—	—	19:53	18:23
Corona · PMMA	13:33	15:52	14:22	—	—

Minutos:segundos. Tabla del fabricante; puede variar según versión de software y método de medición. [3]

DONDE GANA

Carilla de disilicato de litio: 19:53 frente a 24:32. Unos 4,5 minutos menos por pieza, cerca de un 19 %.

DONDE NO GANA

En incrustaciones y corona de PMMA el MC XL es igual o más rápido. Con Pre-Touch la diferencia se estrecha, no se invierte.

LO QUE NO ES COMPARABLE

Dentsply publica unos 5 min para corona de zirconia en Super Fast Milling con Primemill. Otra pieza, otro material, otro modo y otra fuente. [6]

NIVEL SONORO MEDIDO

En una clínica, el ruido es una decisión de sala de espera.

Dato del fabricante, en decibelios máximos por material.

MATERIAL	LM-100	MC XL	LM-100 CON CUBIERTA	MC XL CON CUBIERTA
Cerámica híbrida	71,5	76,8	56,5	No publicado
Cerámica de vidrio	68,5	76,8	56,6	62,2
Disilicato de litio	70,7	75,4	57,0	63,4
PMMA	83,0	80,1	57,8	61,9

dB máximos. «Con cubierta» corresponde al uso sobre Table Station con cubierta insonorizante. [3]

VENTAJA REAL

Entre 4 y 8 dB menos que MC XL en las tres cerámicas. Una diferencia perceptible, no marginal.

DONDE NO GANA

En PMMA el LM-100 es más ruidoso que el MC XL: 83,0 frente a 80,1 dB. El dato se publica igual.

CON CUBIERTA

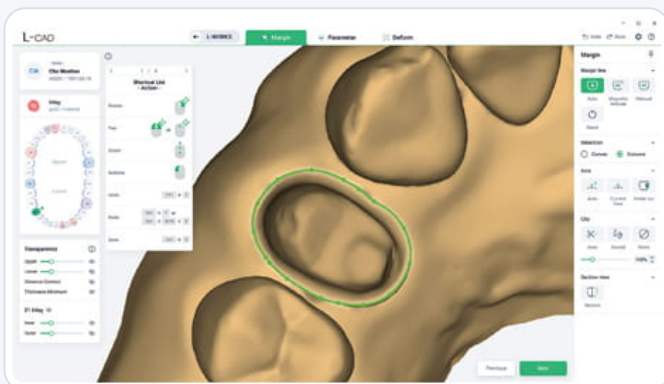
Por debajo de 58 dB en los cuatro materiales, el rango de una conversación normal, con la cubierta opcional instalada.

L-CAD · DISEÑO

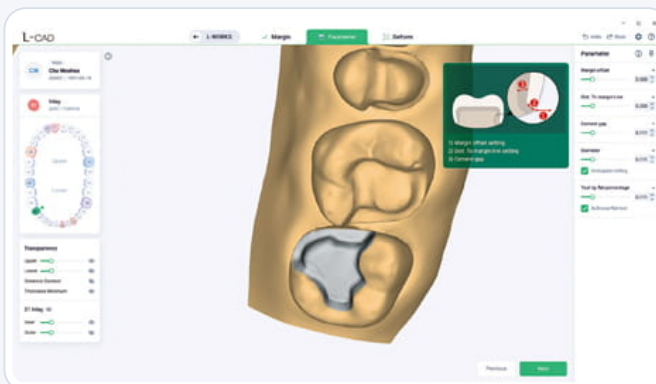
L-CAD

El diseño se resuelve en la clínica, sin salir del equipo.

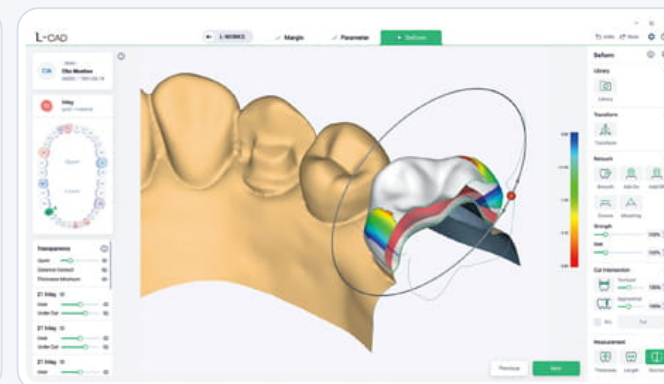
Interfaz oficial de L-CAD. Imágenes del fabricante, sin alterar. [7]



Detección automática de la línea de margen



Parámetros y espacio para cemento



Deform y vista de sección

FLUJO ABIERTO

Validado con exocad, 3Shape e inLab con opción de exportación. Prueba del fabricante fechada el 01.07.2024. [3]

O CON CUALQUIER CAD

El equipo acepta un flujo Any-CAD: escáner de cualquier marca, diseño en el CAD que ya use la clínica y producción en el LM-100. [3]

SIN DEPENDENCIA DE NUBE

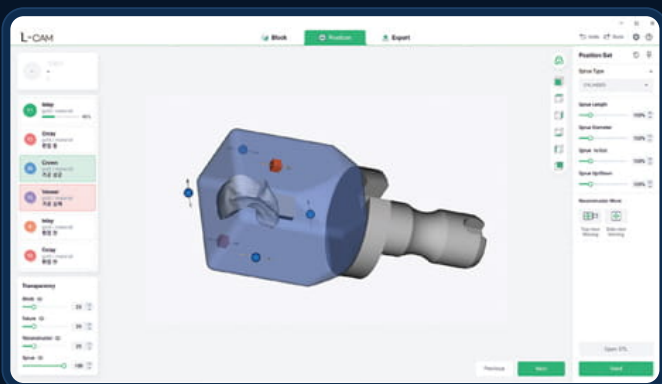
L-CAD y L-CAM operan en la estación local. No hay conexión permanente declarada como requisito de funcionamiento. [3][7][8]

L-CAM · FABRICACIÓN

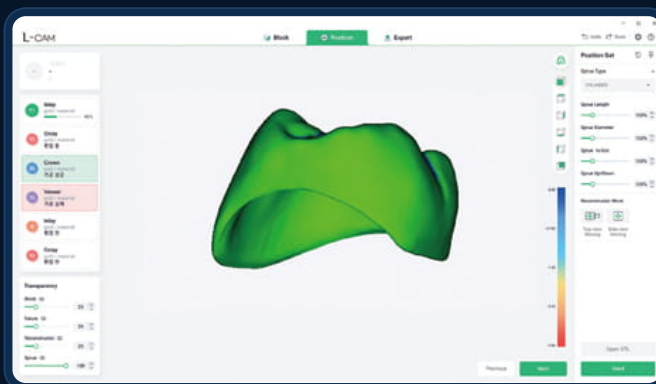
L-CAM

Un solo PC, hasta seis fresadoras y todo el estado a la vista.

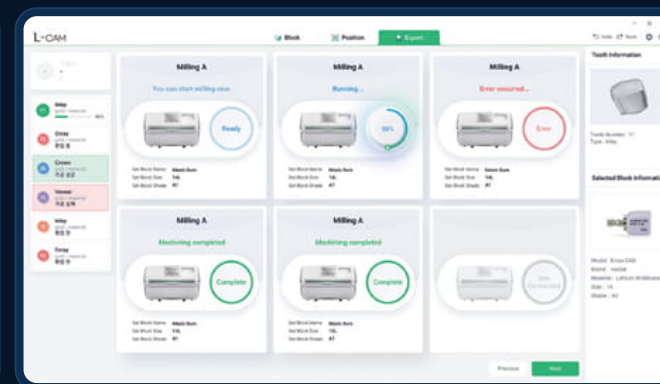
Interfaz oficial de L-CAM. Imágenes del fabricante, sin alterar. [8]



Posicionado automático dentro del bloque



Simulación del resultado final



Estado de fresado en tiempo real, varios equipos

SALIDA MÚLTIPLE

El fabricante documenta el control de hasta 6 equipos desde 1 PC, con pantalla de estado conjunto y progreso individual. Patente en trámite. [3]

ARQUITECTURA CEREC

Primemill trabaja con CEREC SW 5.3 en local o con CEREC on DS Core, que exige suscripción. En la tabla oficial de la gama, DS Core es opcional para Primemill y requerido para Primemill Lite y CEREC Go. [6][9]

LO QUE ESTO SIGNIFICA

No es una comparación de precio, sino de dependencia: producir en local frente a producir dentro de un ecosistema en la nube. La dependencia aparece en los modelos de entrada de la gama.

LO QUE ESTE DOCUMENTO NO AFIRMA

Donde el LM-100 no tiene ventaja, aquí también está escrito.

Verde: confirmado en fuente oficial. Ámbar: dato que exige matiz. Rojo: paridad o desventaja del LM-100.

Contrastado con [9] y [10]

● Repetibilidad declarada	±25 µm no es una ventaja del LM-100: el manual de Primemill declara exactamente la misma cifra. Es una paridad. [1][4]
● Motores y husillos	Primemill también tiene 4 motores y doble husillo. La ventaja de arquitectura solo existe frente a Primemill Lite y CEREC Go, de 2 motores. [5][9]
● Tamaño de bloque	Primemill admite bloques de hasta 70 mm frente a los 40 mm del LM-100. En bloque grande, la ventaja es de Primemill. [1][5]
● Tiempos de mecanizado	Los 8–15 min del catálogo del LM-100 y los 4–5 min de Dentsply no son comparables: distinta pieza, distinto material y distinto modo. El único benchmark directo publicado es contra CEREC MC XL. [3][9][10]
● Software y suscripción	Este documento no compara precios ni cuotas. La diferencia documentada es de arquitectura: DS Core es opcional en Primemill y requerido en Primemill Lite y en CEREC Go. [9]
● Materiales del LM-100	«Resina reforzada» aparece en el texto del catálogo como «fiber reinforced resin etc.», pero no en la tabla de especificaciones ni en el manual. [1][10]
● Materiales validados en CEREC	El folleto de sistema declara más de 60 materiales validados en Primemill y más de 50 en Primemill Lite. [9]
● Dimensiones y peso de Primemill	729 × 454 × 465 mm y aprox. 46 kg, confirmados en el manual de instrucciones y en la tabla oficial de la gama. [4][11]

POR QUÉ ESTA PÁGINA ESTÁ AQUÍ

Una comparativa que solo enseña lo favorable no sirve para decidir. Cada cifra de este documento se puede verificar en las fuentes de la última página, incluidas las que no favorecen al LM-100.

FUENTES TÉCNICAS

Documentación consultada

L-CAD L-CAM Lilivis Ossvis

[1]	Ossvis / Lilivis	Lilivis Mill LM-100 User Manual, 9000ENG0131-A Ver 1.0, abr. 2024 https://www.ossvis.com/data/file/manual_software/2105704136_PGmlj45e_92ac0325d566072f2b2fb045f015073fcb424631.pdf
[2]	Ossvis	Ficha de producto Lilivis MILL https://www.ossvis.com/en/Product/Lilivis_MILL.php
[3]	Lilivis (fabricante)	Lilivis Mill (LM-100) – Guía de Beneficios · Características especiales y comparación con los competidores, ESP, 16 pp. Documento aportado por AldraScan Documento interno del fabricante · sin URL pública
[4]	Dentsply Sirona	CEREC Primemill – Instrucciones de uso / manual del equipo https://device.report/m/0a20cec08f87d8f4cc610f36438cbf30809de0cfb144ca0114137c08b1c7baff.pdf
[5]	Dentsply Sirona	Folleto «Never stop being prime with CEREC» – tabla de prestaciones https://ivodent.hu/_docs/1696_166113cf82b72aa0f01591b03e05d542.pdf
[6]	Dentsply Sirona	CEREC Milling Units – modos Super Fast, materiales y requisitos de DS Core https://www.dentsplysirona.com/en-us/explore/cad-cam/product-topics/cerec-milling-units.html
[7]	Lilivis	Página oficial de producto L-CAD – capturas de interfaz https://www.lilivis.net/product/software/l-cad/
[8]	Lilivis	Página oficial de producto L-CAM – capturas de interfaz https://www.lilivis.net/product/software/l-cam/
[9]	Dentsply Sirona	Folleto de sistema CEREC – «Comparación de dispositivos de fresado» y «Comparación de capacidades de diseño». Pedido n.º A91100-M43-C330-01-7600, 05/23 Documento aportado por AldraScan · CEREC-Digital-Brochure.pdf
[10]	Ossvis / Lilivis	Catálogo oficial Lilivis MILL – tabla de especificaciones del LM-100. Ref. O1XXCL-24-00001, 20.06.2024, Rev. B Documento aportado por AldraScan · Lilivis-MILL-Catalogo.pdf
[11]	Dentsply Sirona	Sistema CEREC: Primemill · Primemill Lite · Go – comparación de unidades y especificaciones de producto. Ref. MRK0400000172_202602 Documento aportado por AldraScan · CEREC-Digital-Esp.pdf

SOBRE LAS IMÁGENES

Logotipos, capturas y fotografías son material oficial de cada fabricante, sin alterar geometría ni contenido. Ninguna imagen generada con IA.

Este documento no incluye precio, disponibilidad, financiación, garantía ni condiciones de servicio. Toda validación por indicación clínica queda pendiente de prueba directa.