

COMPARATIVA TÉCNICA CHAIRSIDE · 2026

LM-100

frente a CEREC.

Solo datos que aparecen en documentación **del fabricante.**

Cada cifra 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

-4,7 a -8,3 dB

RUIDO EN CERÁMICAS VS MC XL

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

WhatsApp +34 610 754 358 · Móvil +34 676 21 65 38 · info@aldrascan.com

aldrascan.com · store.aldrascan.com · YouTube @AldraScan · Instagram @aldrascan · LinkedIn /company/aldrascan · Facebook AldraScan

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.



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]

VS



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. Las marcas citadas pertenecen a sus 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 entre el LM-100 y el modelo superior: pregunta siempre qué modelo concreto se ha ofertado.

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	No publicado [10]	4 min [9]	4 min [9]	4 min [9]
Rectificado extrafino	Modo fino · otro método [3]	Sí [9]	No disponible [9]	No disponible [9]
DS Core (de pago)	No aplica [7][8]	Opcional [13]	Opcional* [13]	Obligatorio [13]

LA PREGUNTA QUE CAMBIA LA CONVERSACIÓN

«¿Qué modelo concreto te han ofrecido: Primemill, Primemill Lite o CEREC Go?» El Lite tiene 2 motores, tarda 12 min en zirconia y no tiene fresado súper rápido ni modos extrafinos. [9][13]

Tabla «Comparación de dispositivos de fresado» del folleto de sistema CEREC (Dentsply Sirona, 05/23) y tabla de unidades de la edición japonesa, ref. MRK0400000172_202602. [9][11] · * Web oficial Dentsply Sirona, 26/09/2026: CEREC SW 5.3.4 o DS Core (el folleto 05/23 lo daba como requerido). [13]

LM-100 FRENTE A LOS DOS PRIMEMILL

El argumento cambia según el CEREC que te ofrezcan.

CARACTERÍSTICA	LILIVIS MILL LM-100	CEREC PRIMEMILL	CEREC PRIMEMILL LITE
Motores	4 · doble husillo [10]	4 · doble husillo [5][9]	2 [9] · LM-100 +2
Proceso	Solo húmedo [10]	Húmedo y seco* [9] · ventaja CEREC	Húmedo y seco* [9] · ventaja CEREC
Bloque máximo	40 mm [10]	70 mm [5] · ventaja CEREC	No publicado [9]
Materiales	5 familias [10]	Todos · 60+ validados [9]	Todos · 50+ validados [9]
Corona de zirconia	No publicado [10]	5 min · Súper rápido [9]	12 min [9]
Rectificado extrafino	Modo fino · otro método [3]	Sí [9]	No disponible [9]
Repetibilidad	±25 µm [3]	±25 µm [4] · paridad	No publicada
Software	Local, licencia perpetua [7][8] · sin cuota · incluido sin cargo	CEREC SW 5.3 o DS Core (pago) [13]	CEREC SW 5.3.4 o DS Core (pago) [13]
Equipos por PC	Hasta 6 con L-CAM [3]	No publicado	No publicado
Precio	31.500 € + IVA · PVP recomendado	Consulta tu oferta	Consulta tu oferta

SI TE OFRECEN PRIMEMILL

Superior en zirconia rápida, fresado en seco y bloque grande. ¿Tu volumen real es zirconia diaria, o disilicato, híbridas y PMMA unitario?

SI TE OFRECEN PRIMEMILL LITE

2 motores frente a 4, sin fresado súper rápido ni modos extrafinos. El LM-100 tiene la arquitectura del modelo superior y su software es tuyo, sin cuota.

LA PREGUNTA

«¿Qué modelo exacto me ofrecen, a qué precio, con qué software y con qué cuota anual?» Con esos datos calculamos contigo el coste a 3 y 5 años.

* El fresado en seco de CEREC requiere CEREC Suction Device. Tiempos no comparables entre marcas. Precio LM-100: tarifa AldraScan 24/09/2026; software incluido, instalación aparte.

FICHA TÉCNICA CONTRASTADA

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

CONCEPTO	LILIVIS MILL LM-100	CEREC PRIMEMILL
Arquitectura	4 motores · doble husillo [1] · Dual 3 Axis [10]	High Speed Double Spindle 4-Axis · 4 motores [5][9]
Dimensiones (an × prof × alt)	743 × 464 × 455 mm [1]	729 × 465 × 454 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 (15 piezas Cross Fit) [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]	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	Disilicato, vitrocerámica, híbrida, zirconia y PMMA [10]	Todos los materiales CEREC · más de 60 validados [9]
Tiempo declarado	8-15 min en modo normal de grinding [1][10]	5 min corona de zirconia · 4 min corona de composite [9]
Depósito y aire	Depósito integrado de 5 L con bomba · sin compresor externo · Air Sealing [1][10]	No publicado [4][9]
Interfaz	LCD táctil de 7" · utilizable con las manos húmedas [3]	Smart Touch de 7" · RFID de herramienta · escáner de bloque [5]
Gestión multiequipo	Hasta 6 equipos desde 1 PC con L-CAM · patente en trámite [3]	No publicada [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: la arquitectura de doble husillo que permite trabajar dos piezas de un mismo bloque, y un cajón de accesorios integrado.

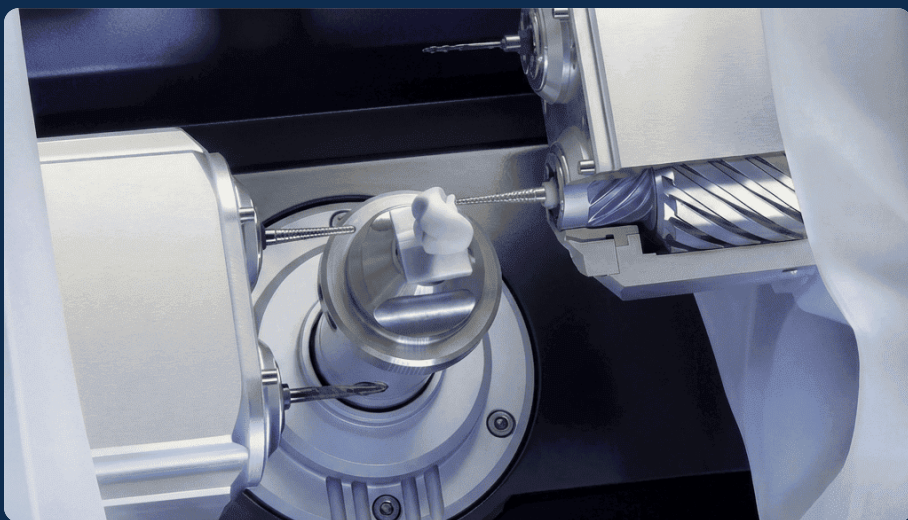


Imagen promocional del fabricante · DualCraft

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. [3][10]



Imagen oficial Lilivis · cajón de accesorios

CAJÓN DE ACCESORIOS INTEGRADO

Fresas, portabloques y utillaje quedan alojados bajo la cámara. Depósito de agua integrado y cambio de fresa sin compresor externo. [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, el material y el bloque. [3]

PRUEBA INTERNA DEL FABRICANTE

Dos carillas desde un solo bloque.

Prueba de Lilivis frente a una fresadora chairside convencional en modo extrafino. No identifica la máquina: no es un ensayo frente a CEREC.

DualCraft™ · ×2.

Diseño propietario del sprue en la base –
2 piezas de 1 bloque, con doble husillo en paralelo.

SIN HORNO · NANOHÍBRIDA

DEFINITIVO · DISILICATO



DualCraft™ : 2 restauraciones desde 1 bloque en casos compatibles.
La compatibilidad depende del material, bloque y estrategia CAM.

CONCEPTO	LILIVIS · DUALCRAFT	CHAIRSIDE CONVENCIONAL
Indicación	Dos carillas	Dos carillas
Modo de fresado	DualCraft™	Extra Fine (extrafino)
Bloques necesarios	1 bloque	2 bloques
Aprovechamiento del material	Cerca del 100 %	Aprox. 50 % de desperdicio
Tiempo de fresado (2 carillas)	Aprox. 33 min	Aprox. 40–50 min
Material usado	Amber Mill Direct	IPS e.max CAD
Cristalización	No necesaria	Necesaria (20 min)
Tiempo total	Aprox. 33 min	Aprox. 60 min

DualCraft™: dos piezas desde un mismo bloque · infografía aportada por AldraScan

LO QUE SÍ DEMUESTRA

DualCraft saca dos piezas de un bloque: la mitad de bloques y menos desperdicio. Solo en fresado, 33 min frente a 40–50 min.

LO QUE NO DEMUESTRA

Los materiales son distintos (Amber Mill Direct frente a e.max CAD). Los 20 min de horno dependen del material, no de la fresadora.

CÓMO USARLO

Pregunta cuántos bloques gasta hoy en casos de dos piezas contiguas. Es ahí donde DualCraft ahorra material.

Fuente: Lilivis, «Chairside Efficiency, Redefined» · resultados de pruebas internas de laboratorio; el rendimiento real puede variar según el entorno clínico, el tipo de caso y las condiciones de uso. [12]

PRECISIÓN DECLARADA

$\pm 25 \mu\text{m}$ no distingue a ninguna de las dos: las dos máquinas declaran exactamente lo mismo.

Y en ningún caso la cifra significa exactitud clínica: son medidas de repetibilidad de proceso obtenidas en laboratorio, con geometría y protocolo propios de cada fabricante.

LM-100

$\pm 25 \mu\text{m}$ es la repetibilidad obtenida al mecanizar 15 piezas Cross Fit para verificar la repetibilidad dimensional. 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 el recorrido medio (8,7 m). [3]

CEREC PRIMEMILL

El manual de instrucciones declara $\pm 25 \mu\text{m}$ 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 declaran $\pm 25 \mu\text{m}$ de repetibilidad. La diferencia 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.

MC XL es la generación anterior de CEREC, sustituida por Primemill. Y la tabla 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: 19:53 frente a 24:32.
4 min 39 s menos por pieza, un 19 %.

DONDE NO GANA

Incrustación corta y corona de PMMA:
MC XL es más rápida, también con Pre-Touch. Incrustación larga: en modo normal 12:10 frente a 11:48; con Pre-Touch el LM-100 pasa por delante (10:40).

LO QUE NO ES COMPARABLE

Dentsply Sirona publica unos 5 min para corona de zirconia en 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 4,7 y 8,3 dB menos que MC XL en las tres cerámicas. Una diferencia perceptible.

DONDE NO GANA

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

CON CUBIERTA

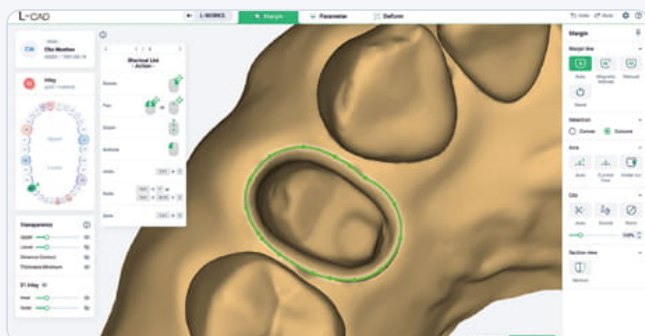
Por debajo de 58 dB (56,5–57,8) en los cuatro materiales, con la cubierta opcional instalada.

L-CAD · DISEÑO

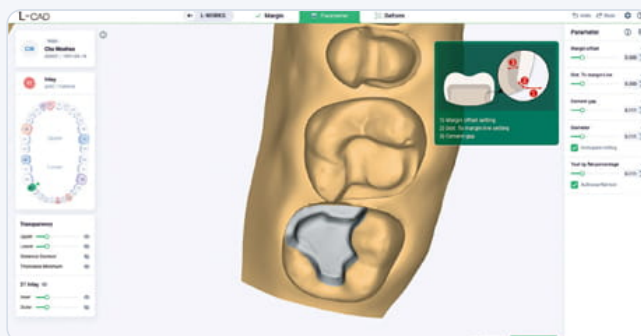
L-CAD

El diseño se resuelve en la clínica, en tu propio PC.

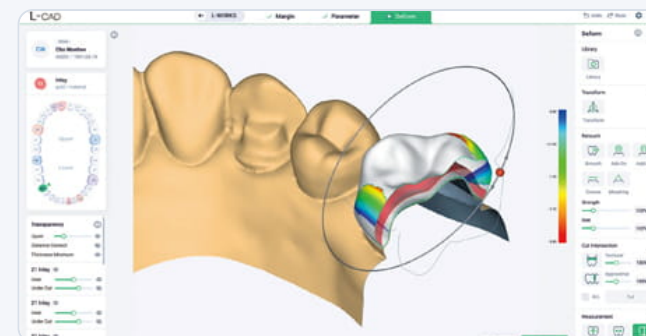
Interfaz oficial de L-CAD. Imágenes del fabricante, sin alterar. [7]



Detección automática de la línea de margen



Parámetros y espacio para cemento



Deform y vista de sección

FLUJO ABIERTO

Probado por el fabricante con exocad, 3Shape e inLab, con opción de exportación (prueba del 01.07.2024). [3]

O CON CUALQUIER CAD

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

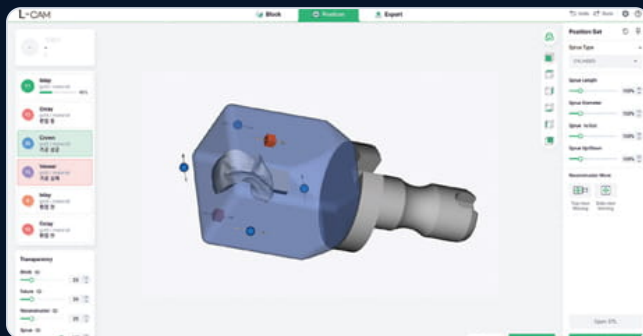
L-CAD y L-CAM operan en la estación local. Sin conexión permanente declarada como requisito. [3][7][8]

L-CAM · FABRICACIÓN

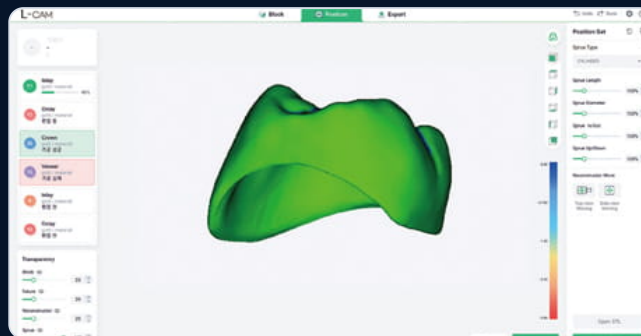
L-CAM

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

Control de hasta 6 equipos desde 1 PC, con estado conjunto y progreso individual. Patente en trámite. [3]

ARQUITECTURA CEREC

Primemill y Primemill Lite trabajan con CEREC SW en local o con CEREC en DS Core, que exige suscripción de pago. CEREC Go solo funciona con DS Core. [6] [13]

LO QUE SIGNIFICA

No es solo una comparación de precio, sino de dependencia: producir en local con software propio, o dentro de un ecosistema con suscripción.

LO QUE ESTE DOCUMENTO NO AFIRMA

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

● Confirmado en fuente oficial ● Dato que exige matiz ● Paridad o desventaja del LM-100

● Repetibilidad declarada	±25 µm no es una ventaja del LM-100: el manual de Primemill declara la misma cifra. Es una paridad. [3][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 40 mm. En bloque grande, la ventaja es de Primemill. [1][5]
● Tiempos de mecanizado	Los 8–15 min del LM-100 y los 4–5 min de Dentsply Sirona no son comparables: distinta pieza, material y modo. [3][9][10]
● Software y suscripción	DS Core (de pago) es opcional en Primemill y Primemill Lite y obligatorio en CEREC Go, según la web oficial; el folleto 05/23 lo daba como requerido en Lite. [9][13]
● Materiales del LM-100	«Resina reforzada» aparece en el texto del catálogo, pero no en la tabla de especificaciones ni en el manual. [1][10]
● Materiales validados en CEREC	Más de 60 en Primemill y más de 50 en Primemill Lite, según el folleto de sistema. [9]
● Dimensiones y peso de Primemill	729 mm de ancho × 465 de fondo × 454 de alto y aprox. 46 kg, en el manual y en la tabla oficial. [4][11]

POR QUÉ ESTÁ ESTA PÁGINA

Una comparativa que solo enseña lo favorable no sirve para decidir. Cada cifra se puede verificar en las fuentes de la página 15, incluidas las que no favorecen al LM-100.

FUENTES TÉCNICAS



Documentación consultada

[1]	Ossvis / Lilivis	Lilivis Mill LM-100 User Manual, 9000ENG0131-A Ver 1.0, abr. 2024 · ossvis.com (manual oficial)
[2]	Ossvis	Ficha de producto Lilivis MILL · ossvis.com/en/Product/Lilivis_MILL.php
[3]	Lilivis (fabricante)	Lilivis Mill (LM-100) — Guía de beneficios y comparación con competidores, ESP, 16 pp. · documento interno del fabricante aportado por AldraScan
[4]	Dentsply Sirona	CEREC Primemill — Instrucciones de uso / manual del equipo · copia en device.report
[5]	Dentsply Sirona	Folleto «Never stop being prime with CEREC» — tabla de prestaciones · copia en ivodent.hu
[6]	Dentsply Sirona	CEREC Milling Units — modos Super Fast, materiales y DS Core · dentsplysirona.com
[7]	Lilivis	Página oficial L-CAD — capturas de interfaz · lilivis.net/product/software/l-cad/
[8]	Lilivis	Página oficial L-CAM — capturas de interfaz · lilivis.net/product/software/l-cam/
[9]	Dentsply Sirona	Folleto de sistema CEREC — «Comparación de dispositivos de fresado», pedido n.º A91100-M43-C330-01-7600, 05/23 · aportado por AldraScan
[10]	Ossvis / Lilivis	Catálogo oficial Lilivis MILL — especificaciones LM-100, ref. O1XXCL-24-00001, 20.06.2024, Rev. B · aportado por AldraScan
[11]	Dentsply Sirona	Sistema CEREC: Primemill · Primemill Lite · Go — ref. MRK0400000172_202602 · edición de Dentsply Sirona Japón (traducción automática) · aportado por AldraScan
[12]	Lilivis	«Chairside Efficiency, Redefined» — tabla comparativa DualCraft, pruebas internas de laboratorio · aportado por AldraScan
[13]	Dentsply Sirona	Web oficial «CEREC Milling Units» — tabla Primemill / Primemill Lite / CEREC Go («*requires a paid DS Core subscription») · dentsplysirona.com · consulta 26/09/2026

SOBRE LAS IMÁGENES

Logotipos, capturas y fotografías son material oficial de cada fabricante, sin alterar geometría ni contenido. Ninguna imagen generada con IA. Precio del LM-100: tarifa AldraScan (pág. 16). No incluye precios de CEREC, disponibilidad, financiación, garantía ni condiciones de servicio. Toda validación clínica queda pendiente de prueba directa.

NO TE QUEDES CON LA FICHA

Compruébalo con tu caso.

Las fichas se comparan en papel; el flujo se decide en la clínica. Te enseñamos el LM-100 fresando una restauración real y lo comparamos con lo que haces hoy.



CTA PRINCIPAL

Solicita una demo

El LM-100 fresando tu caso: tiempos, ruido y acabado en directo, con L-CAD y L-CAM.

ESTUDIO CHAIRSIDE

Solicita tu estudio

Casos, volumen, coste externo y equipo actual: qué producir dentro y qué no.

LILIVIS MILL LM-100

31.500 € + IVA

PVP recomendado · solicita oferta.
Tarifa AldraScan, 24/09/2026. L-CAD + L-CAM incluidos sin cargo, con 10 h de formación. Instalación y formación Lilivis: 1.150 € + IVA (transporte no incluido).



aldrascan.com/contact



YouTube
@AldraScan

WHATSAPP **+34 610 754 358**

MÓVIL **+34 676 21 65 38**

info@aldrascan.com

aldrascan.com · store.aldrascan.com

YouTube @AldraScan · Instagram @aldrascan · LinkedIn /company/aldrascan · Facebook AldraScan

Técnico propio en Aragón, Cataluña, Comunitat Valenciana y Murcia.