





CrCo / Titan

Unterschnitte entfernen
 Fräserradiuskorrektur

Differenzdarstellung >

Erweiterte Einstellungen ▾

Passungsparameter	0.020	mm
Zementspalt	0.050	mm
Passungsp.-Höhe	2.00	mm
Übergangsbreite	0.20	mm
Fräserradius	0.605	mm
Abst. Fräserkorrektur	1.00	mm

Neue Fräserradiuskorrektur
 Oberflächenrauschen reduzieren

Bei ungenauer Passung "Passungsp.-Höhe" und /
oder "Passungsparameter" erhöhen oder
verringern.



Zirkon

Unterschnitte entfernen
 Fräserradiuskorrektur

Differenzdarstellung >

Erweiterte Einstellungen ▾

Passungsparameter 0.020 mm

Zementspalt 0.040 mm

Passungsp.-Höhe 1.50 mm

Übergangsbreite 0.20 mm

Fräserradius 0.605 mm

Abst. Fräserkorrektur 1.00 mm

Neue Fräserradiuskorrektur
 Oberflächenrauschen reduzieren

Bei ungenauer Passung "Passungsp.-Höhe" und /
oder "Passungsparameter" erhöhen oder
verringern.



Hybridkeramik IPS e.max CAD

Unterschnitte entfernen
 Fräserradiuskorrektur

Differenzdarstellung >

Erweiterte Einstellungen ▾

Passungsparameter	0.020	mm
Zementspalt	0.060	mm
Passungsp.-Höhe	1.20	mm
Übergangsbreite	0.20	mm
Fräserradius	0.605	mm
Abst. Fräserkorrektur	1.00	mm

Neue Fräserradiuskorrektur
 Oberflächenrauschen reduzieren

Bei ungenauer Passung "Passungsp.-Höhe" und /
oder "Passungsparameter" erhöhen oder
verringern.



PMMA Provisorien

Unterschnitte entfernen
 Fräserradiuskorrektur

Differenzdarstellung >

Erweiterte Einstellungen ▾

Passungsparameter	0.030	mm
Zementspalt	0.060	mm
Passungsp.-Höhe	2.00	mm
Übergangsbreite	0.20	mm
Fräserradius	0.605	mm
Abst. Fräserkorrektur	1.00	mm

Neue Fräserradiuskorrektur
 Oberflächenrauschen reduzieren

Bei ungenauer Passung "Passungsp.-Höhe" und /
oder "Passungsparameter" erhöhen oder
verringern.



Gedruckte Modelle

Voreinstellungen virtuelles Trimmen

Modelltypen

Pinotyp
Kein

Abbrechpin

Typ ohne Pin
CADCylindricalBottomHole

Seitliche Öffnung
CADCylindricalSideEjection3x3mm

Eingerückter Einschubtyp
Pinförmige Einrückung

Stümpfe

Stumpform Standard

Vertikale Einschubrichtung

Ungesägtes Modell extrahieren

Extraktionshöhe 0.70 mm

Extraktionstiefe 0.10 mm

Ditch margin thickness 0.00 mm

Basiswandwinkel 2 Grad

Bashöhe 5.0 mm

Breite der Basisstopfläche 0.65 mm

Basisstopfläche-Winkel 0 Grad

Pinhöhe 2.0 mm

Stumpfpassung

Modellherstellungsprozess

Modellfertigungsprozess
Dental-Labor Ott Modelle

OK Abbrechen

Voreinstellungen virtuelles Trimmen

Modelltypen

Pinotyp
Kein

Abbrechpin

Typ ohne Pin
CADCylindricalBottomHole

Seitliche Öffnung
CADCylindricalSideEjection3x3mm

Eingerückter Einschubtyp
Pinförmige Einrückung

Stümpfe

Stumpfpassung

Die interface

Abstand Stumpf zu Modell 0.100 mm

Abstand Pfosten zu Modell 0.100 mm

Friktionsstegüberlappung 0.010 mm

Friktionsstegbreite 0.700 mm

Anpassung für Stumpfwinkel 0.000

Anpassung für Stumpfgröße 0.000

Anzahl der Friktionsstege 8

Analog interface

Niveaueausrichtung 0.000 mm

Abstand vom Analog zum Modell 0.000 mm

Friktionsstegüberlappung 0.000 mm

Friktionsstegbreite 0.800 mm

Anzahl der Friktionsstege 8

Modellherstellungsprozess

Modellfertigungsprozess
Dental-Labor Ott Modelle

OK Abbrechen

Voreinstellungen virtuelles Trimmen

Modelltypen

Pinotyp
Kein

Abbrechpin

Typ ohne Pin
CADCylindricalBottomHole

Seitliche Öffnung
CADCylindricalSideEjection3x3mm

Eingerückter Einschubtyp
Pinförmige Einrückung

Stümpfe

Stumpfpassung

Modellherstellungsprozess

Aushöhlend

Modell aushöhlen

Flächenstärke 1.80 mm

Variable Stärke verwenden

Größe der unteren Ablauföffnung 0.00 mm

Seitliche Ablauföffnungen

Typ Kein

Zentrumhöhe 3.0 mm

Abstand 10.0 mm

Stümpfe aushöhlen

Fräserradiuskorrektur

Fräserradiuskorrektur verwenden

Fräserradius 0.15 mm

Mindesthöhe der Modellbasis 4.00 mm

Allgemeiner Abstand 0.10 mm

Modellfertigungsprozess
Dental-Labor Ott Modelle

OK Abbrechen

Bei zu weiter Stumpfpassung "Friktionsüberlappung" erhöhen.

Die angegebenen Passungsparameter sind Richtwerte. Sie können von Software zu Software und Scanner zu Scanner variieren.



Dental-Labor Ott GmbH
Neue Altheimer Straße 2
74731 Walldürn

Tel: 06282 - 8612
Fax: 06282 - 8614
Mail: info@ott-dental.de

