



DENTALES
FRÄS- & DRUCKZENTRUM



CrCo / Titan

Kronenböden [?] [x]

SPALT RAND SCHNITTE

Zementspalt

Kein Zementspalt

Spalt < 0,07 mm >

Weiteren Bereich hinzufügen ...

Vorschau nach Ausblocken...

Abstand festlegen

Vom Rand < 1,5 mm >

Zusätzlicher Abstand

Axial < 0,02 mm >

Radial < 0,02 mm >

OK Abbrechen

Kronenböden [?] [x]

SPALT RAND SCHNITTE

Kronenrandparameter

1. Horizontal < 0,1 mm >

2. Angewinkelt < 0 mm >

3. Winkel < 65° >

4. Vertikal < 0 mm >

5. Unterm Rand < 0 mm >

Erklärung der Parameter

OK Abbrechen

Kronenböden [?] [x]

SPALT RAND SCHNITTE

Unterschnitte

Unterschnitte nicht ausblocken

Winkel < 0° >

Geschützter Bereich um Präpgränze:
Größe < 0 mm >

Fräsen

Fräserradienkorrektur

Durchmesser < 1,3 mm >

Flache Werkzeugform

Flachheit des Fräasers < 80 % >

Unterschn. anz. Anwenden

OK Abbrechen

Bei ungenauer Passung "Vom Rand" und / oder "Axial & Radial" erhöhen oder verringern.



Zirkon

Kronenböden [?] [x]

SPALT RAND SCHNITTE

Zementspalt

Kein Zementspalt

Spalt < 0,05 mm >

Weiteren Bereich hinzufügen ...

Vorschau nach Ausblocken...

Abstand festlegen

Vom Rand < 2 mm >

Zusätzlicher Abstand

Axial < 0,02 mm >

Radial < 0,02 mm >

OK Abbrechen

Kronenböden [?] [x]

SPALT RAND SCHNITTE

Kronenrandparameter

1. Horizontal < 0,2 mm >

2. Angewinkelt < 0 mm >

3. Winkel < 65° >

4. Vertikal < 0 mm >

5. Unterm Rand < 0 mm >

Erklärung der Parameter

OK Abbrechen

Kronenböden [?] [x]

SPALT RAND SCHNITTE

Unterschnitte

Unterschnitte nicht ausblocken

Winkel < 0° >

Geschützter Bereich um Präpgränze:
Größe < 0 mm >

Fräsen

Fräserradienkorrektur

Durchmesser < 1,3 mm >

Flache Werkzeugform

Flachheit des Fräasers < 80 % >

Unterschn. anz. Anwenden

OK Abbrechen

Bei ungenauer Passung "Vom Rand" und / oder "Axial & Radial" erhöhen oder verringern.



Hybridkeramik IPS e.max CAD

Kronenböden

SPALT RAND SCHNITTE

Zementspalt

Kein Zementspalt

Spalt < 0,05 mm >

Weiteren Bereich hinzufügen ...

Vorschau nach Ausblocken...

Abstand festlegen

Vom Rand < 2 mm >

Zusätzlicher Abstand

Axial < 0,02 mm >

Radial < 0,02 mm >

OK Abbrechen

Kronenböden

SPALT RAND SCHNITTE

Kronenrandparameter

1. Horizontal < 0,4 mm >

2. Angewinkelt < 0 mm >

3. Winkel < 65 ° >

4. Vertikal < 0 mm >

5. Unterm Rand < 0 mm >

Erklärung der Parameter

OK Abbrechen

Kronenböden

SPALT RAND SCHNITTE

Unterschnitte

Unterschnitte nicht ausblocken

Winkel < 0 ° >

Geschützter Bereich um Präpgränze:
Größe < 0 mm >

Fräsen

Fräserradienkorrektur

Durchmesser < 1,3 mm >

Flache Werkzeugform

Flachheit des Fräasers < 80 % >

Unterschn. anz. Anwenden

OK Abbrechen

Bei ungenauer Passung "Vom Rand" und / oder "Axial & Radial" erhöhen oder verringern.



PMMA Provisorien

Kronenböden [?] [x]

SPALT RAND SCHNITTE

Zementspalt

Kein Zementspalt

Spalt < 0,07 mm >

Weiteren Bereich hinzufügen ...

Vorschau nach Ausblocken...

Abstand festlegen

Vom Rand < 1,5 mm >

Zusätzlicher Abstand

Axial < 0,02 mm >

Radial < 0,02 mm >

OK Abbrechen

Kronenböden [?] [x]

SPALT RAND SCHNITTE

Kronenrandparameter

1. Horizontal < 0,1 mm >

2. Angewinkelt < 0 mm >

3. Winkel < 65 ° >

4. Vertikal < 0 mm >

5. Unterm Rand < 0 mm >

Erklärung der Parameter

OK Abbrechen

Kronenböden [?] [x]

SPALT RAND SCHNITTE

Unterschnitte

Unterschnitte nicht ausblocken

Winkel < 0 ° >

Geschützter Bereich um Präpgränze:
Größe < 0 mm >

Fräsen

Fräserradienkorrektur

Durchmesser < 1,3 mm >

Flache Werkzeugform

Flachheit des Fräasers < 80 % >

Unterschn. anz. Anwenden

OK Abbrechen

Bei ungenauer Passung "Vom Rand" und / oder "Axial & Radial" erhöhen oder verringern.



Aufbisschiene

Schienenunterseite gestal... ? x

EIGENSCHAFTEN FREIFORMEN

Unterschnitte ausblocken

Abstand < 0,03 mm >

Winkel < 2° >

Unterschnitte zulassen bis < 0,25 mm >

Eigenschaften der Unterseite

Glättung < 10 % >

Minstdicke < 0,8 mm >

Fräskopf-Ø < 1,1 mm >

Blickrichtung -> Einschubrichtung ✦

Anwenden

OK Abbrechen

Thermoplastisches Material

Schienenunterseite gestal... ? x

EIGENSCHAFTEN FREIFORMEN

Unterschnitte ausblocken

Abstand < 0,03 mm >

Winkel < 2° >

Unterschnitte zulassen bis < 0,12 mm >

Eigenschaften der Unterseite

Glättung < 15 % >

Minstdicke < 0,8 mm >

Fräskopf-Ø < 1,1 mm >

Blickrichtung -> Einschubrichtung ✦

Anwenden

OK Abbrechen

Hartes Material



Gedruckte Modelle

The image displays five screenshots of a software interface for printing dental models, each showing different settings for a 'Modell ohne Basisplatte' (Model without base plate).

- Screenshot 1:** Settings for 'STÜMPFE' (Stumps). Parameters include Pinhöhe (1,5 mm), Extrusion Präpgrenze (0 mm), Breite Auflagefläche (1 mm), Schaftverjüngung (0°), and Verjüngungshöhengre... (20 mm). Checkboxes for 'Stumpfpin auslassen' and 'Hohlkehlpräparation' are checked.
- Screenshot 2:** Settings for 'MASKEN' (Masks). Parameters include Gingivamaske, Mindestdicke (1,5 mm), Spaltbreite (0,01 mm), Höhenausgleich (0 mm), Retentionsnoppen (unchecked), Durchmesser (1,75 mm), and Trennung (1 mm).
- Screenshot 3:** Settings for 'EINSTELLUNGEN' (Adjustments). Parameters include Basis Spaltbreite horiz. (-0,01 mm), Spaltbreite vert. (-0,01 mm), Sockelhöhe (2 mm), and Präparation freilegen (checked).
- Screenshot 4:** Settings for 'EINSTELLUNGEN' (Adjustments). Parameters include Pins aussparen (unchecked), Breite (2 mm), Tiefe (1,55 mm), Hohles Modell (checked), Wandstärke (2,5 mm), Bodenschwelle (0 mm), and Hohlraumdurchm. (5 mm).
- Screenshot 5:** Settings for 'EINSTELLUNG' (Adjustment). Parameters include Hohlraumdurchm. (5 mm), Fräsen vorausberechnen (unchecked), Durchmesser (0,8 mm), Modellanaloge Horizontaler Abstand (0,02 mm), and Haupttrichtung (Nach Sicht einstellen).

Modellstümpfe müssen eine Mindesthöhe von 25 mm aufweisen um eine optimale Passung zu erzielen.

Bei zu weiter Stumpfpassung "Spaltbreite horiz." und "Spaltbreite vert." reduzieren.

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

