



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 Präp Grenze:  
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 Präpprenze:  
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** [?] [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 < 0,4 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.



# 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 titled "Modell ohne Basisplatte".

- Screenshot 1:** Shows settings for a model without a base plate. Parameters include Pinhöhe (1,5 mm), Extrusion Präpgrenze (0 mm), Breite Auflagefläche (1 mm), Schaftverjüngung (0°), and Verjüngungshöhengre... (20 mm). It also has checkboxes for "Stumpfpin auslassen" and "Hohlkehlpräparation".
- Screenshot 2:** Shows settings for a model without a base plate with a gingival mask. Parameters include Mindestdicke (1,5 mm), Spaltbreite (0,01 mm), Höhenausgleich (0 mm), and Retentionsnoppen (unchecked).
- Screenshot 3:** Shows settings for a model without a base plate with a basis. Parameters include Spaltbreite horiz. (-0,01 mm), Spaltbreite vert. (-0,01 mm), and Sockelhöhe (2 mm). It also has checkboxes for "Voreinstellung automatisch speichern" and "Präparation freilegen".
- Screenshot 4:** Shows settings for a model without a base plate with a hollow model. Parameters include Breite (2 mm), Tiefe (1,55 mm), Wandstärke (2,5 mm), Bodenschwelle (0 mm), and Hohlraumdurchm. (5 mm). It has checkboxes for "Voreinstellung automatisch speichern" and "Hohles Modell".
- Screenshot 5:** Shows settings for a model without a base plate with an implant. Parameters include Hohlraumdurchm. (5 mm), Durchmesser (0,8 mm), and Horizontaler Abstand (0,02 mm). It has a checkbox for "Fräsen vorausberechnen".

Each screenshot includes buttons for "Zurücksetzen", "Aus Blickrichtung", "RÜCKG.", "WIEDERH.", "Hinzufügen", "Entfernen", "Starten", "OK", and "Abbrechen".

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](mailto:info@ott-dental.de)

