CADdent®

Parameter-empfehlung Exocad

LASERMELTING FRÄSEN 3D-DRUCK SERVICE

WWW.CADDENT.EU

Inhaltsverzeichnis

LaserMelting ..... **3 - 7**
- Kobalt-Chrom (CoCr) / Titan 3
- Kobalt-Chrom (CoCr) / Titan Teleskop sekundär 4
- Modellguss 5

HYBRID-Fertigung ..... **6 - 8**
- Allgemeine Hinweise 6
- Kobalt-Chrom (CoCr) / Titan HYBRID-Fertigung Teleskop sekundär 7
- Kobalt-Chrom (CoCr) / Titan HYBRID-Fertigung 8

Fräsen ..... **9 - 15**
- Kobalt-Chrom (CoCr) / Titan 9
- Kobalt-Chrom (CoCr) / Titan Teleskop sekundär 10
- Zirkon 11
- Lithiumdisilikat / Feldspatkeramik / Komposit 12
- Kunststoff / PEEK / Wachs 13
- PEEK Teleskop sekundär 14
- Schiene 15

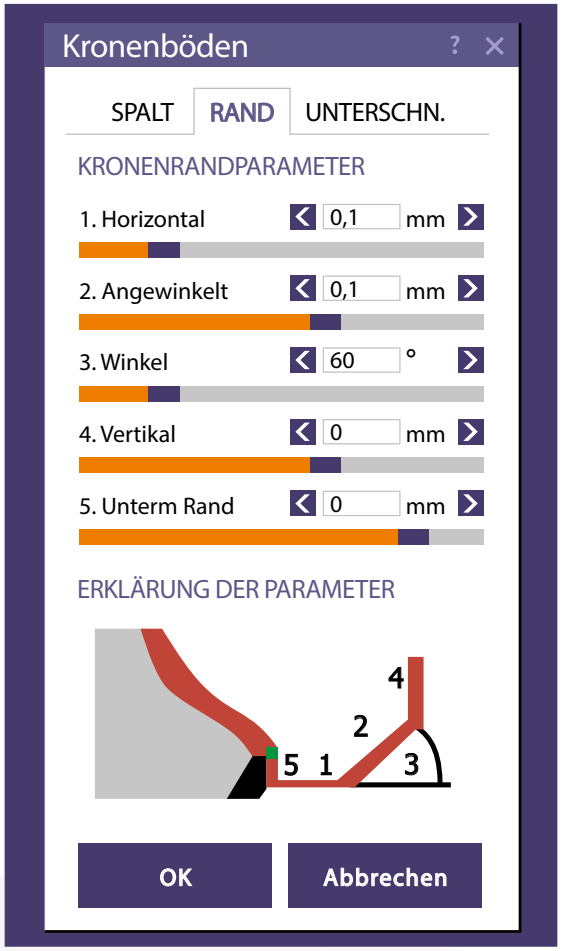
Integriertes Gussverfahren **16**
- Gold gegossen 16

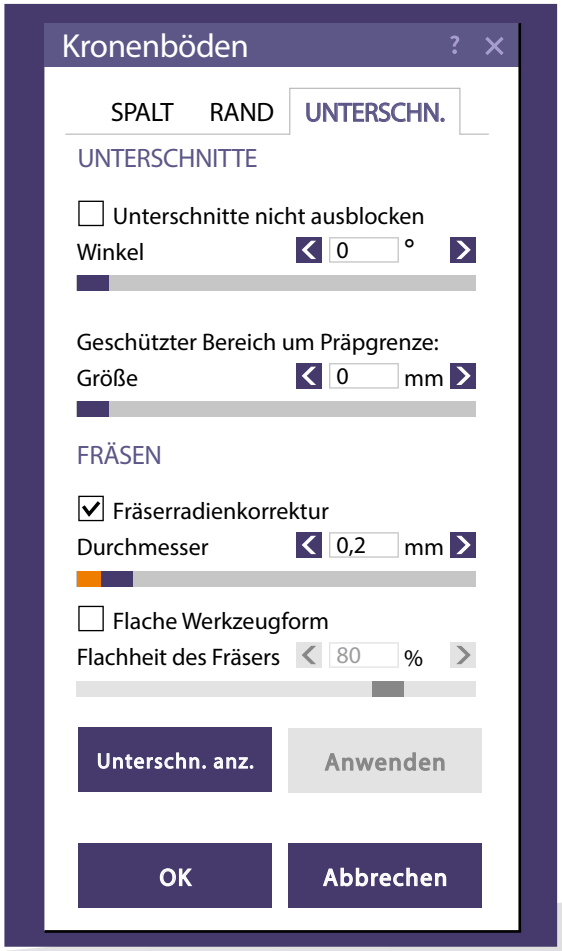
3D-Druck ..... **17 - 21**
- Gedrucktes Modell ..... 17 - 21

Service **22**
- Scan-/Konstruktionsservice 22

Parameterempfehlung Exocad

Kobalt-Chrom (CoCr) / Titan



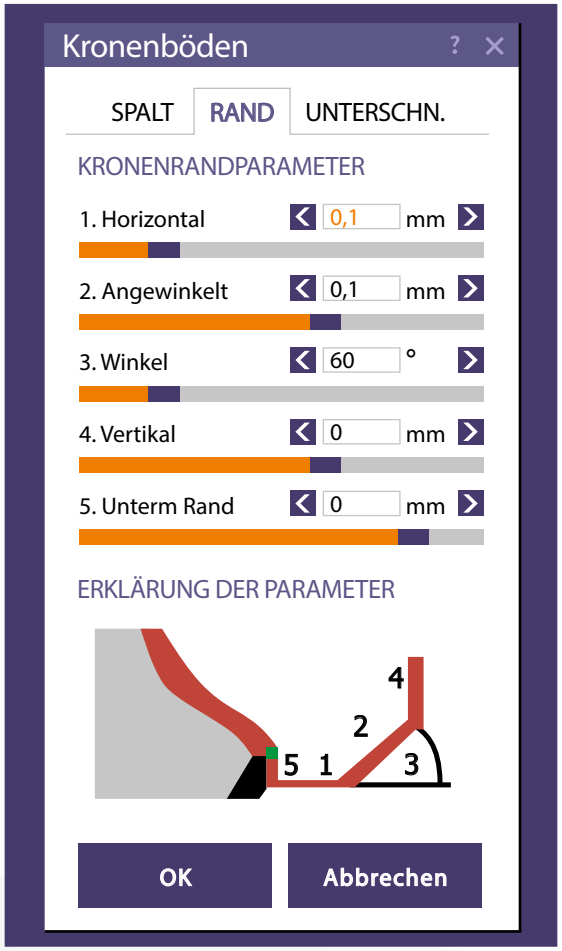


Mindestproduktionswandstärke: 0,40 mm

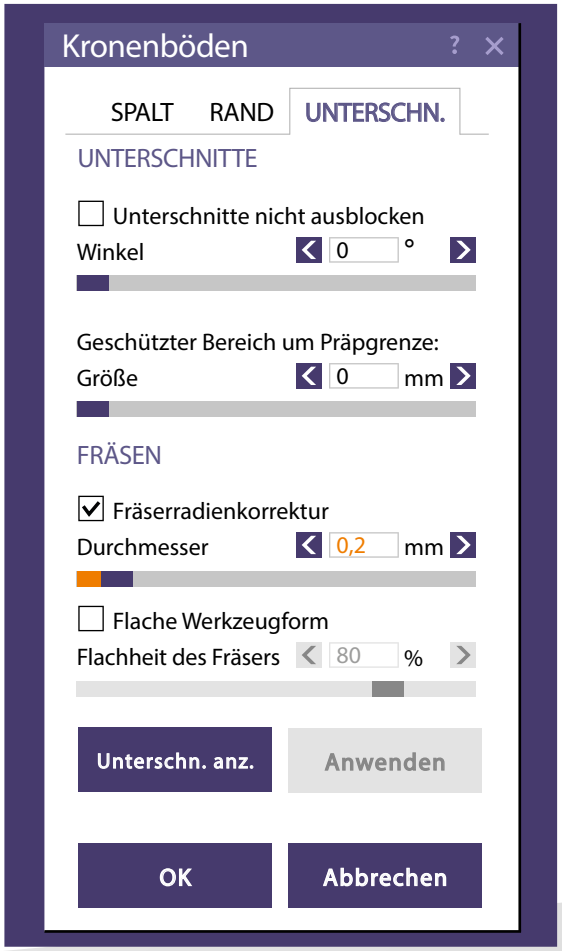
Die Parameter dienen als Richtwert, welche in Abhängigkeit von der Geometrie der Stümpfe, dem Scanner und dessen Anwendung individuell variiert werden müssen.

Parameterempfehlung Exocad

Kobalt-Chrom (CoCr) / Titan Teleskop sekundär



Diesen Wert nicht verändern



Diesen Wert nicht verändern

Mindestproduktionswandstärke: 0,40 mm

Die Parameter dienen als Richtwert, welche in Abhängigkeit von der Geometrie der Stümpfe, dem Scanner und dessen Anwendung individuell variiert werden müssen.

Parameterempfehlung Exocad
Modellguss

Kobalt-Chrom (CoCr) / Titan LaserMelting

	Querschnittfläche	Breite	Dicke
Sublingualbügel	6,0 mm^2	4,0 mm	2,0 mm
Neystil	3,5 mm^2	3,0 mm	1,5 mm
Klammerschulter	1,6 mm^2	1,8 mm	1,2 mm
Klammerspitze	1,2 mm^2	1,2 mm	1,0 mm
Klammerdurchgang	2,5 mm^2	-	1,4 mm
Auflagen	-	-	0,6 mm
OK Lochplatte	-	8,0 mm	1,0 - 1,2 mm
Gaumenplatte	-	10,0 mm	0,8 mm

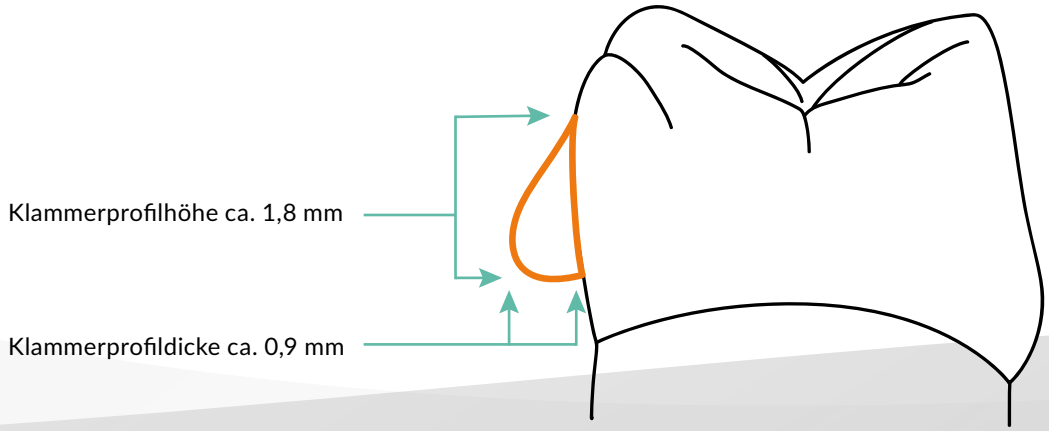
PEEK

Angaben CoCr / Ti + 50 % Ausdehnung

Indikationen

Angaben sind grobe Richtwerte

- Modellguss ist unter zahntechnischen und anatomischen Gesichtspunkten zu gestalten
- allgemeine Mindeststärke 0,6 mm
- das Anbringen von Passungsstegen-/verbindern ist zu vermeiden



Die Parameter dienen als Richtwert, welche in Abhängigkeit von der Geometrie der Stümpfe, dem Scanner und dessen Anwendung individuell variiert werden müssen.

Parameterempfehlung Exocad

Allgemeine Hinweise HYBRID-Fertigung

Bauteilhöhe

Achten Sie darauf, dass die Gesamthöhe des Bauteils in gerader Einschubrichtung unter 15 mm bleibt.

Divergente Einschübe

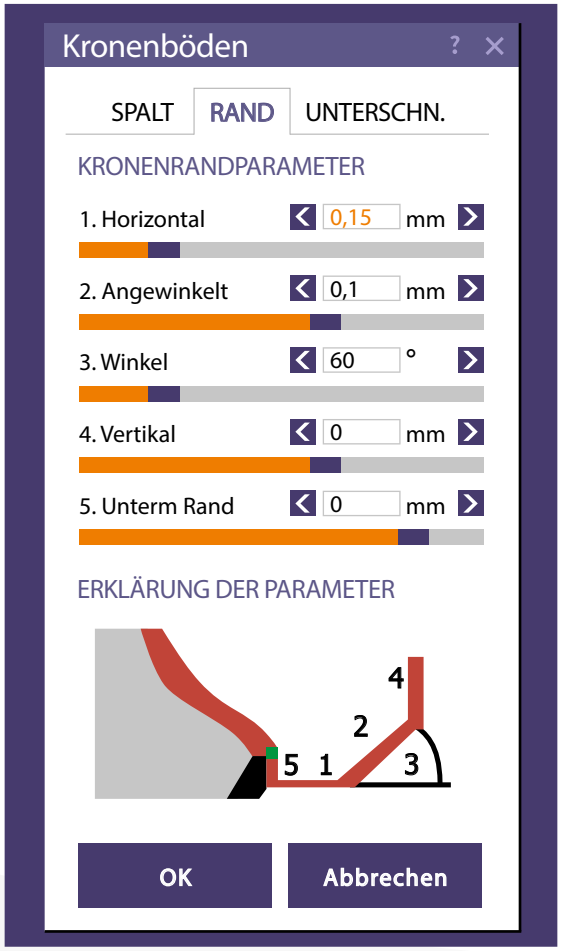
Divergenzen zwischen Einschüben sind zu berücksichtigen, insbesondere wenn indiziert. Die Maschinenrange erlaubt eine Schwenkung von ca. 30 Grad. Bei zu großer Divergenz können Restmaterial oder Frässchatten stehen bleiben.

Überlappende Ränder

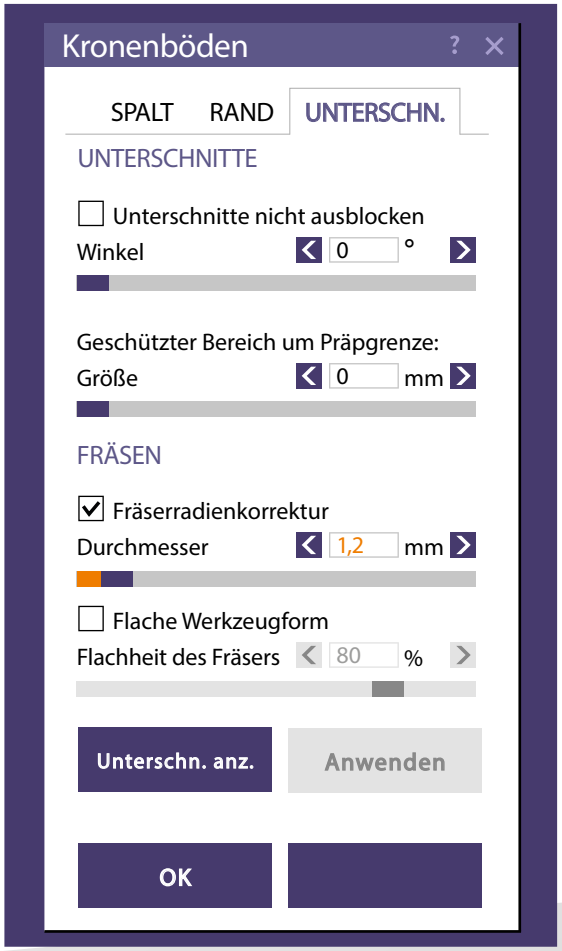
Vermeiden Sie überlappende oder ineinanderliegende Ränder. In diesen Bereichen muss die Passung möglicherweise nachgearbeitet werden, da Restmaterial oder Frässchatten verbleiben können.

Parameterempfehlung Exocad

Kobalt-Chrom (CoCr) / Titan HYBRID-Fertigung Teleskop sekundär



Diesen Wert nicht verändern



Diesen Wert nicht verändern

Mindestproduktionswandstärke: 0,45 mm

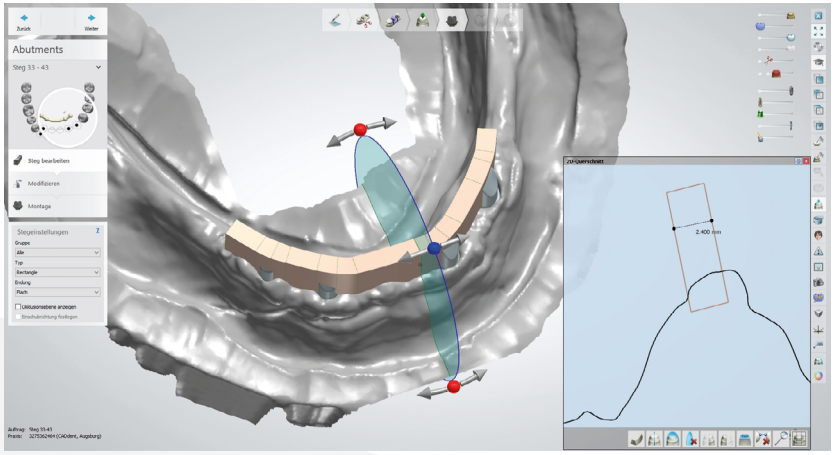
Die Parameter dienen als Richtwert, welche in Abhängigkeit von der Geometrie der Stümpfe, dem Scanner und dessen Anwendung individuell variiert werden müssen.

Parameterempfehlung Exocad

Kobalt-Chrom (CoCr) / Titan HYBRID-Fertigung

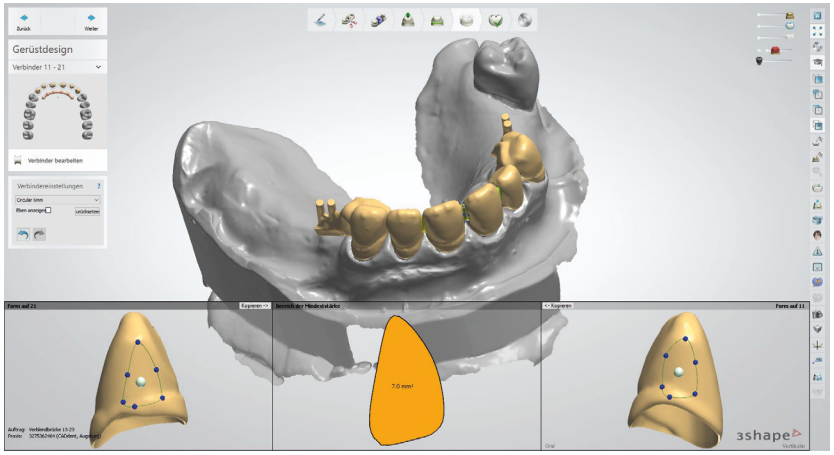
Zu fräsende Bereiche

Stellen Sie sicher, dass alle fräsbaren Bereiche einen Durchmesser von mehr als 2,4 mm aufweisen, insbesondere bei Pfeilern und Überwurfbereichen am Steg.



Verbinderstärken

Bei mehrgliedrigen Arbeiten sollten die Verbinderstärken mindestens 7 mm² betragen.

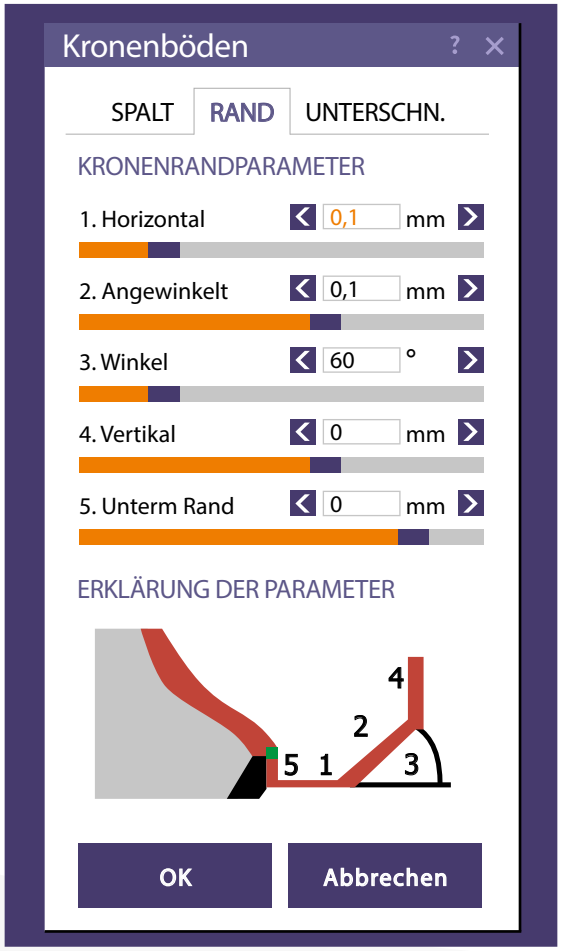


Die Parameter dienen als Richtwert, welche in Abhängigkeit von der Geometrie der Stümpfe, dem Scanner und dessen Anwendung individuell variiert werden müssen.

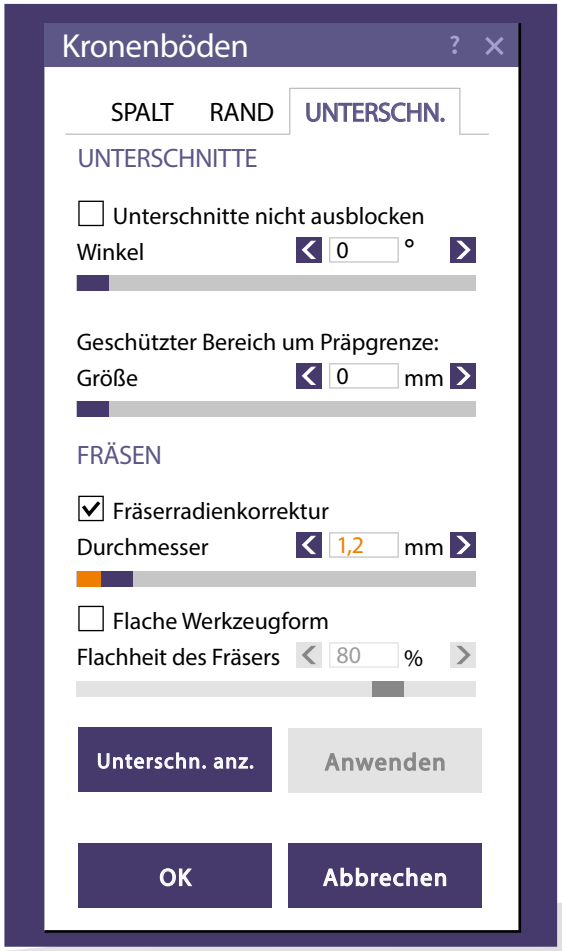
Parameterempfehlung Exocad

Kobalt-Chrom (CoCr) / Titan

Mindestproduktionswandstärke: 0,40 mm



Diesen Wert nicht verändern

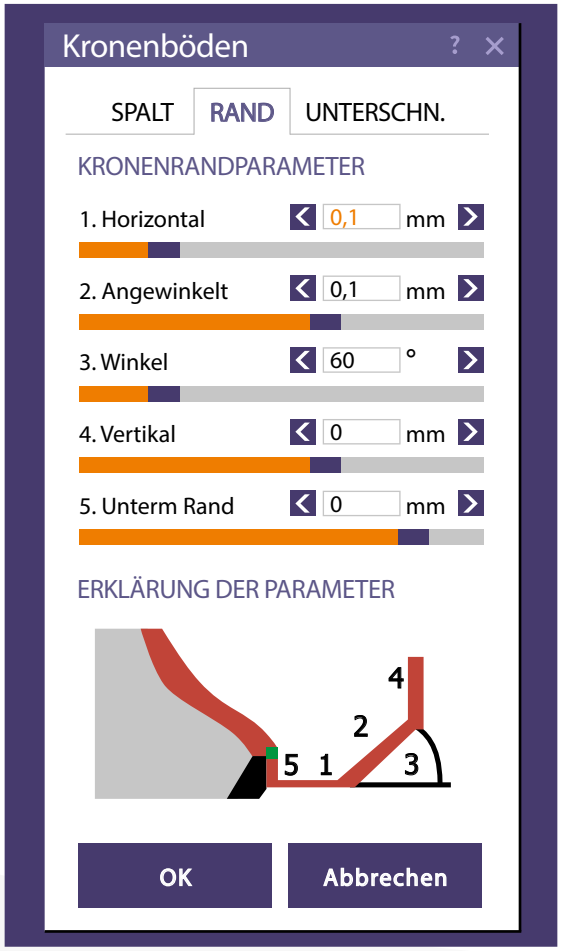


Diesen Wert nicht verändern

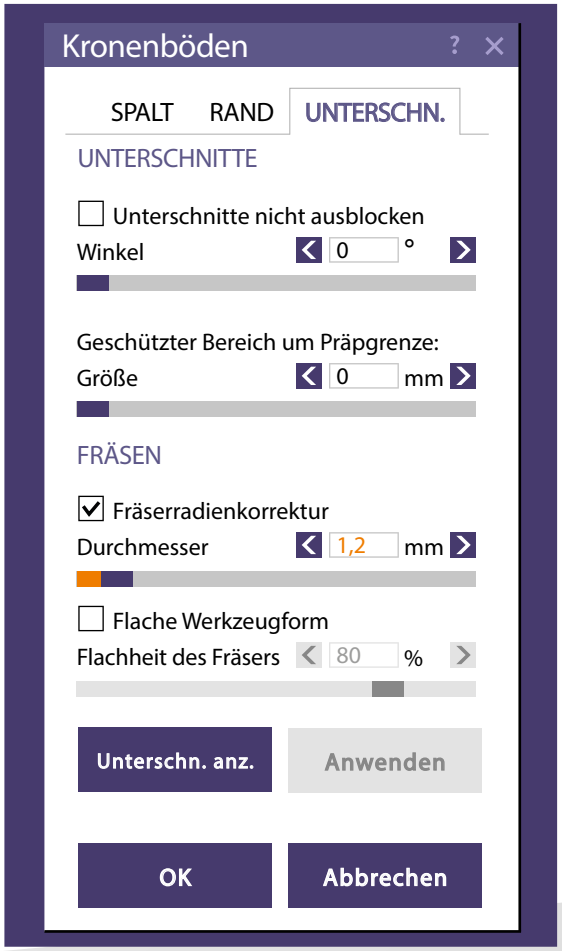
Die Parameter dienen als Richtwert, welche in Abhängigkeit von der Geometrie der Stümpfe, dem Scanner und dessen Anwendung individuell variiert werden müssen.

Parameterempfehlung Exocad

Kobalt-Chrom (CoCr) / Titan Teleskop sekundär



Diesen Wert nicht verändern

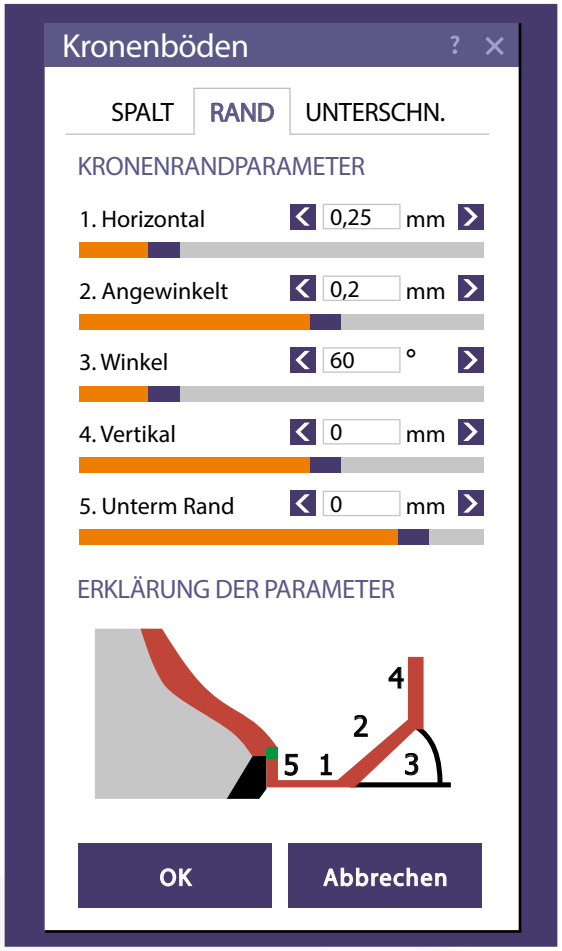


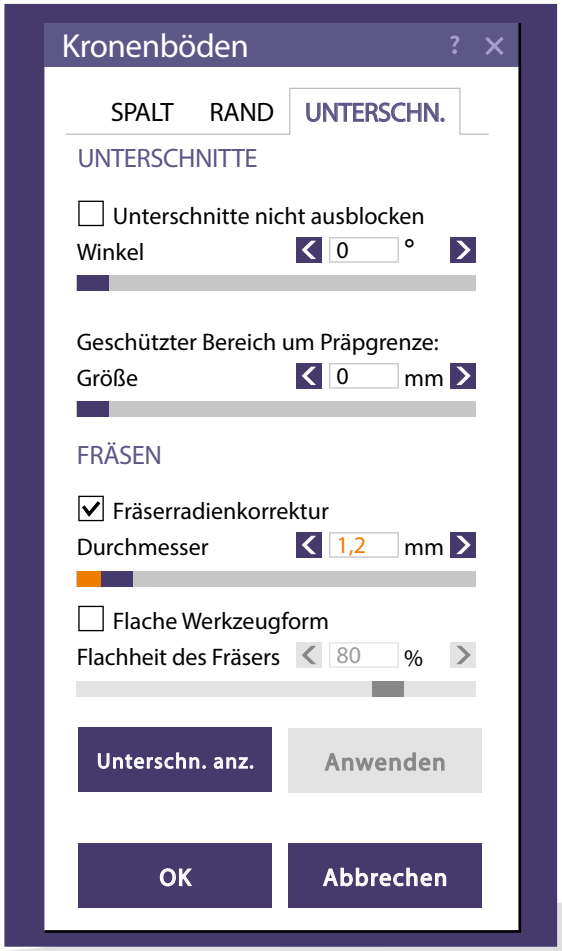
Diesen Wert nicht verändern

Mindestproduktionswandstärke: 0,40 mm

Die Parameter dienen als Richtwert, welche in Abhängigkeit von der Geometrie der Stümpfe, dem Scanner und dessen Anwendung individuell variiert werden müssen.

Parameterempfehlung Exocad
Zirkon





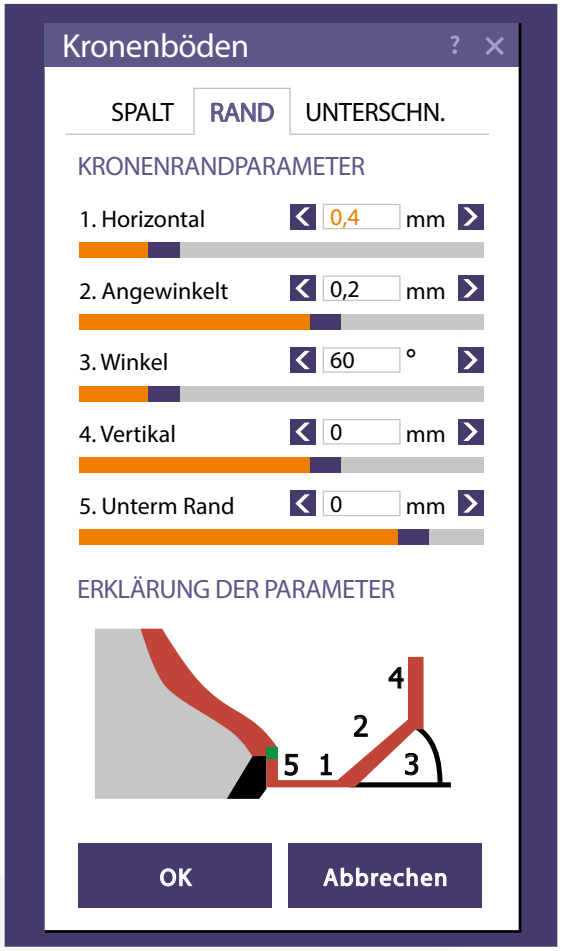
Diesen Wert nicht verändern

Mindestproduktionswandstärke: 0,50 mm

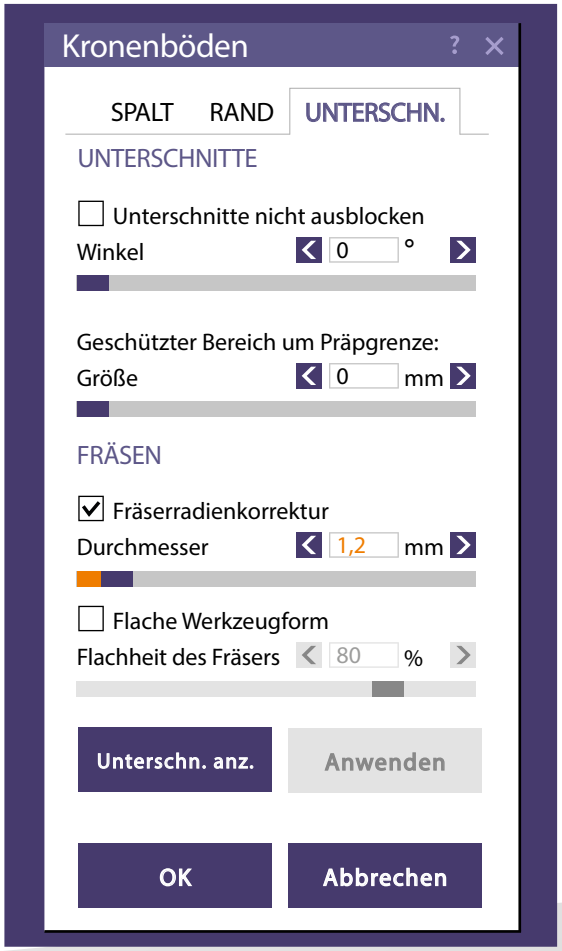
Die Parameter dienen als Richtwert, welche in Abhängigkeit von der Geometrie der Stümpfe, dem Scanner und dessen Anwendung individuell variiert werden müssen.

Parameterempfehlung Exocad

Lithiumdisilikat / Feldspatkeramik / Komposit



Diesen Wert nicht verändern



Diesen Wert nicht verändern

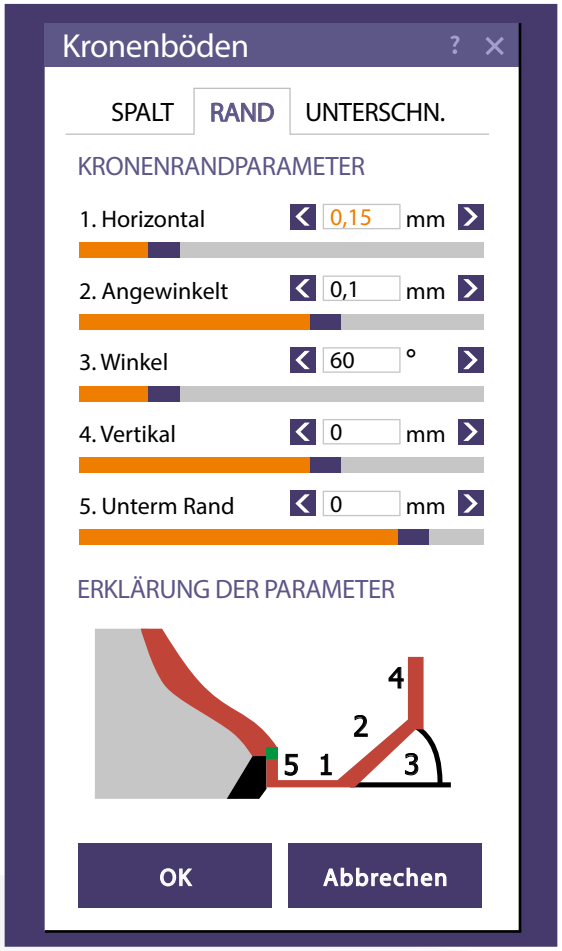
Mindestproduktionswandstärke: 0,60 mm

Die Parameter dienen als Richtwert, welche in Abhängigkeit von der Geometrie der Stümpfe, dem Scanner und dessen Anwendung individuell variiert werden müssen.

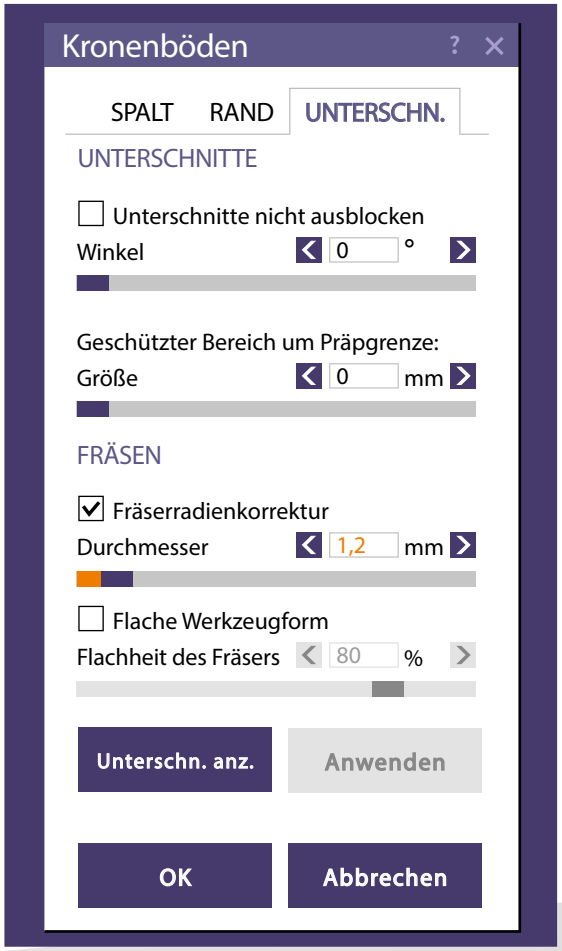
Parameterempfehlung Exocad

Kunststoff / PEEK / Wachs

Mindestproduktionswandstärke: 0,50 mm



Diesen Wert nicht verändern

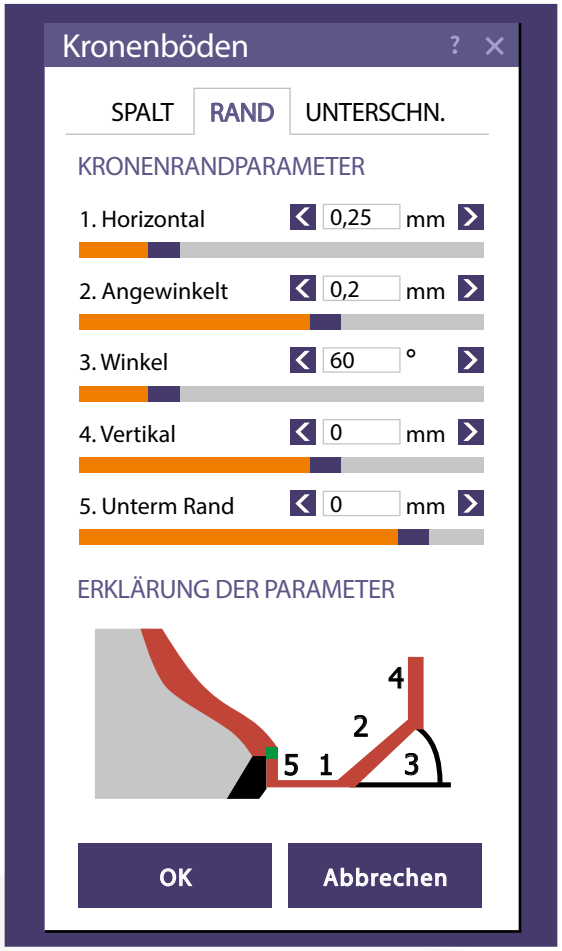


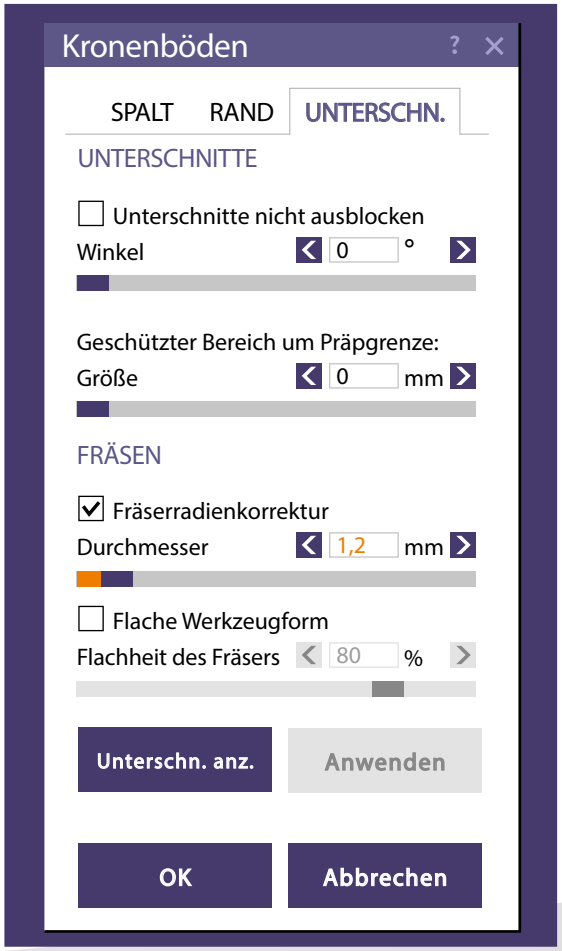
Diesen Wert nicht verändern

Die Parameter dienen als Richtwert, welche in Abhängigkeit von der Geometrie der Stümpfe, dem Scanner und dessen Anwendung individuell variiert werden müssen.

Parameterempfehlung Exocad

PEEK Teleskop sekundär





Diesen Wert nicht verändern

Mindestproduktionswandstärke: 0,50 mm

Die Parameter dienen als Richtwert, welche in Abhängigkeit von der Geometrie der Stümpfe, dem Scanner und dessen Anwendung individuell variiert werden müssen.

Parameterempfehlung Exocad

Schiene

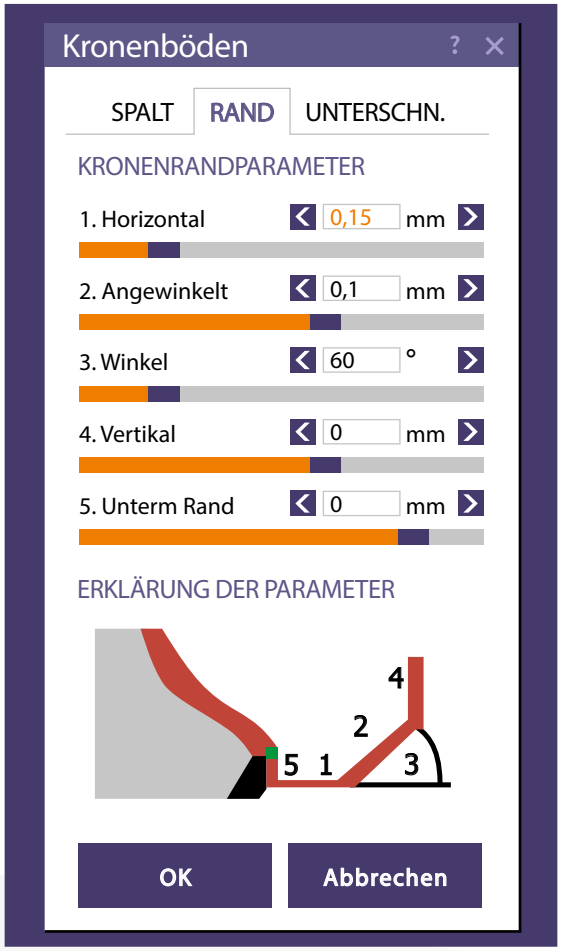
Diesen Wert nicht verändern

Die Parameter dienen als Richtwert, welche in Abhängigkeit von der Geometrie der Stümpfe, dem Scanner und dessen Anwendung individuell variiert werden müssen.

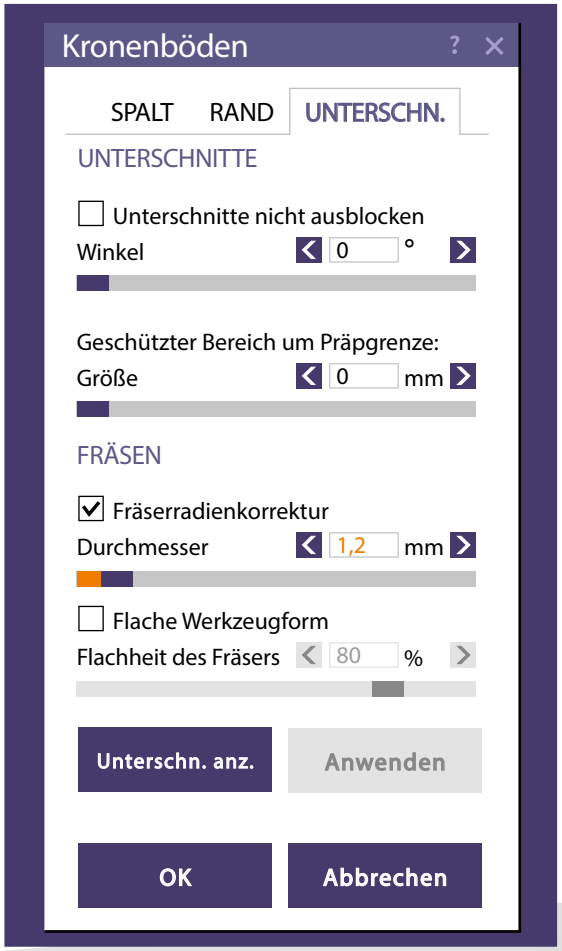
Parameterempfehlung Exocad

Gold gegossen

Mindestproduktionswandstärke: 0,50 mm



Diesen Wert nicht verändern

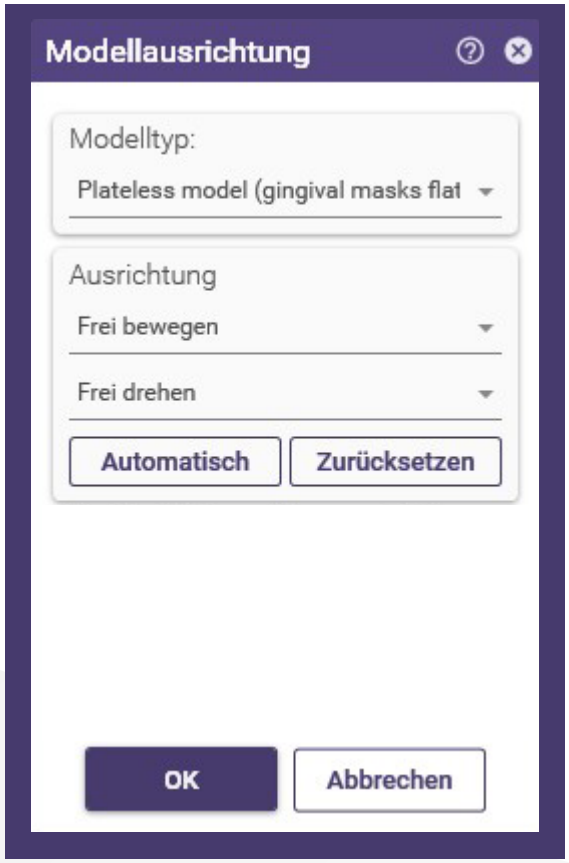


Diesen Wert nicht verändern

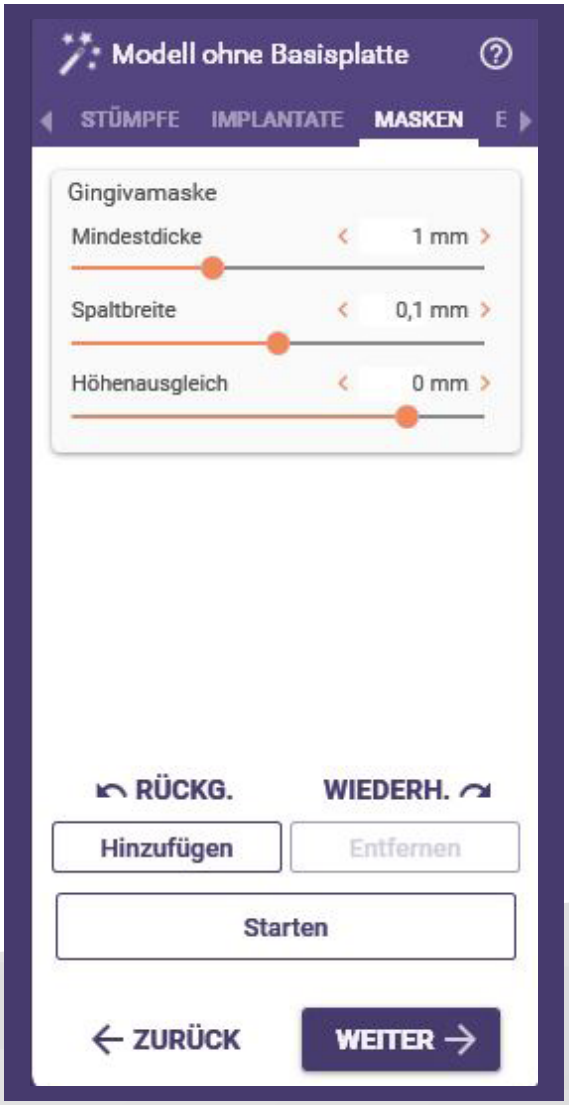
Die Parameter dienen als Richtwert, welche in Abhängigkeit von der Geometrie der Stümpfe, dem Scanner und dessen Anwendung individuell variiert werden müssen.

Parameterempfehlung Exocad

Gedrucktes Modell



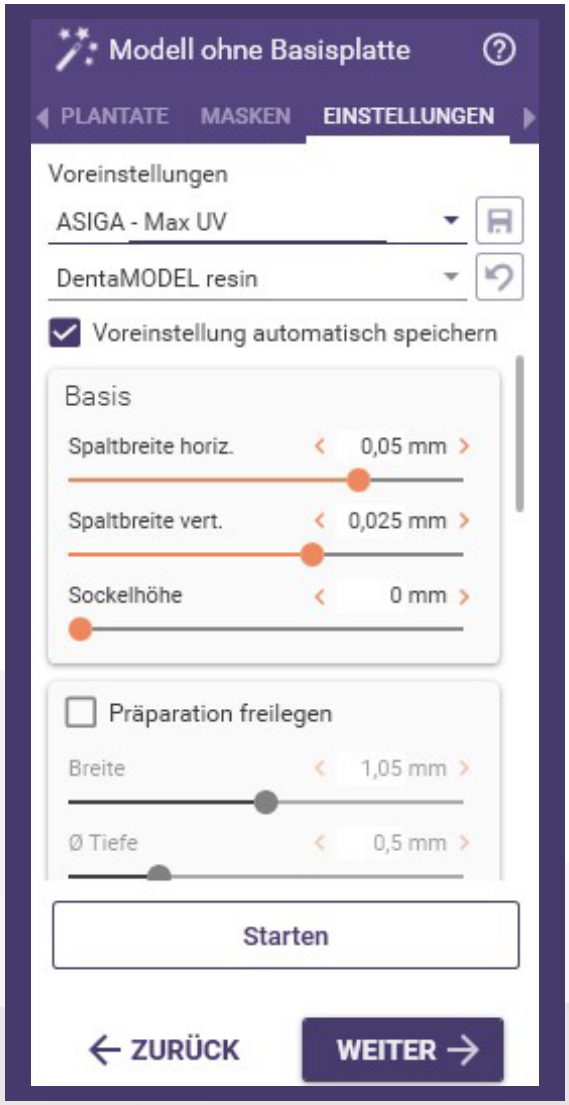
Mindestproduktionswandstärke: 2,00 mm

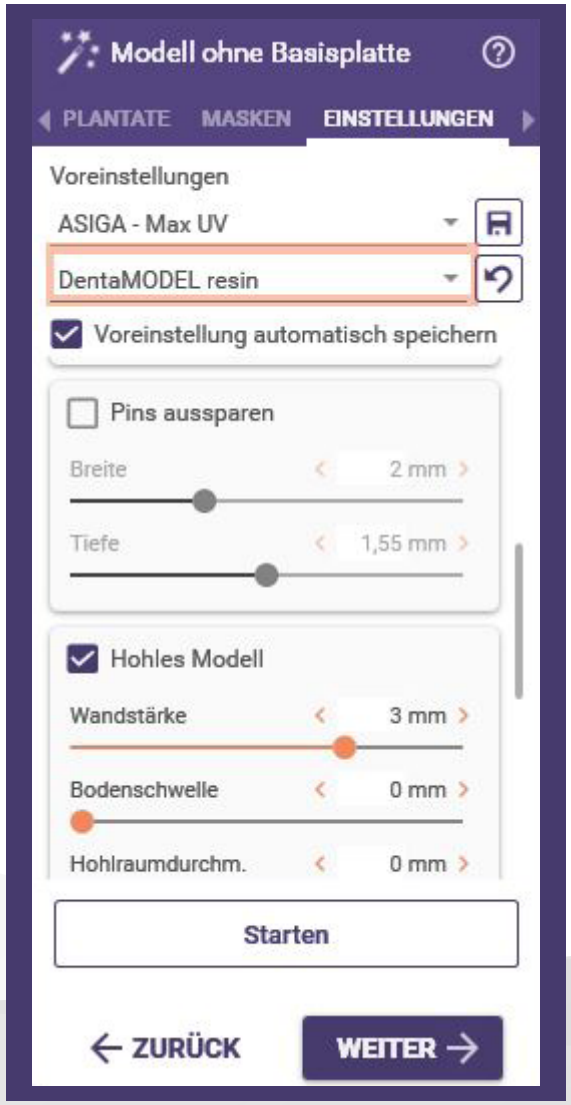


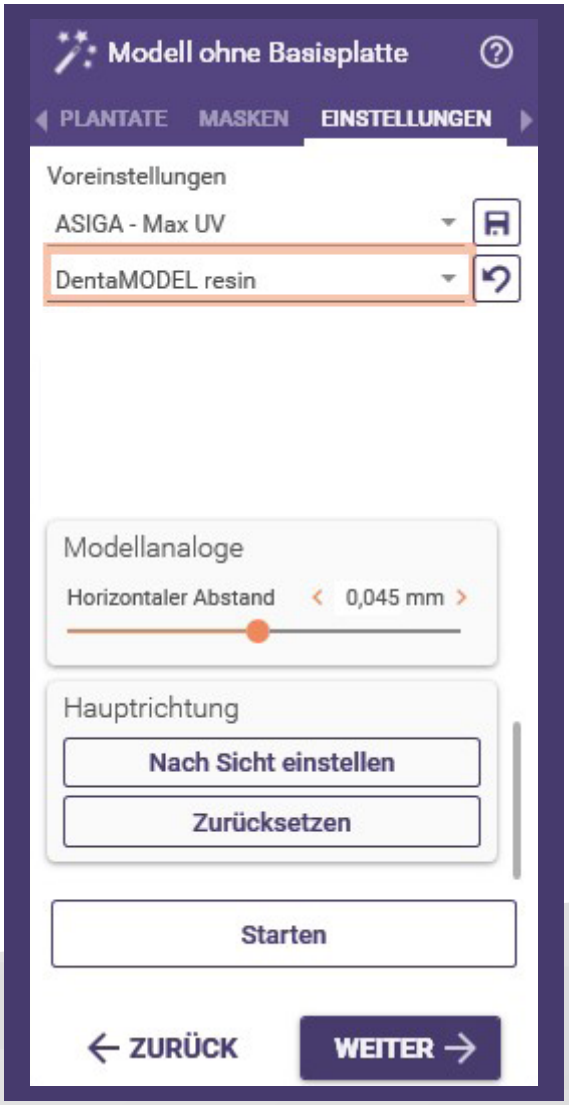
Die Parameter dienen als Richtwert, welche in Abhängigkeit von der Geometrie der Stümpfe, dem Scanner und dessen Anwendung individuell variiert werden müssen.

Parameterempfehlung Exocad

Gedrucktes Modell





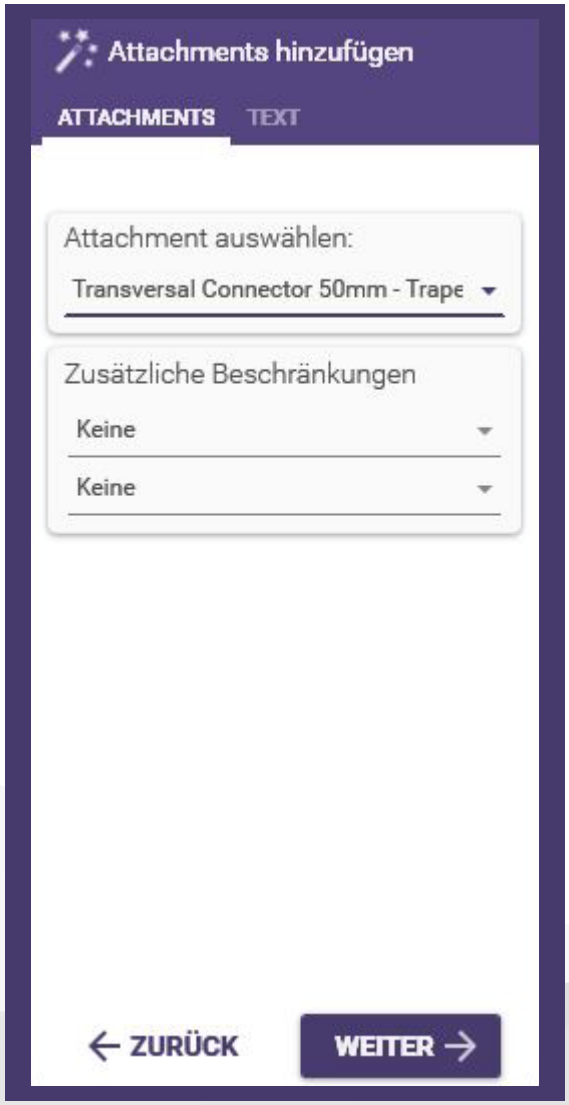


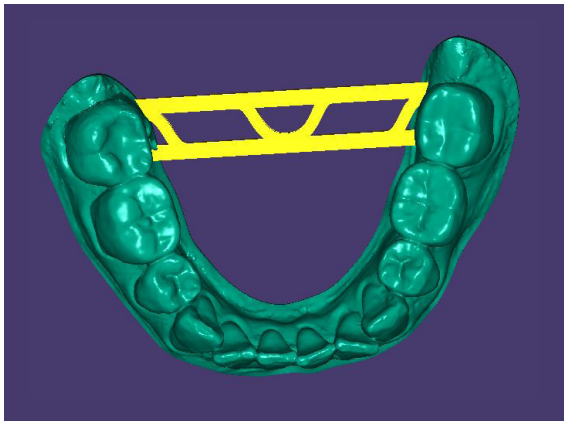
Mindestproduktionswandstärke: 2,00 mm

Die Parameter dienen als Richtwert, welche in Abhängigkeit von der Geometrie der Stümpfe, dem Scanner und dessen Anwendung individuell variiert werden müssen.

Parameterempfehlung Exocad

Gedrucktes Modell

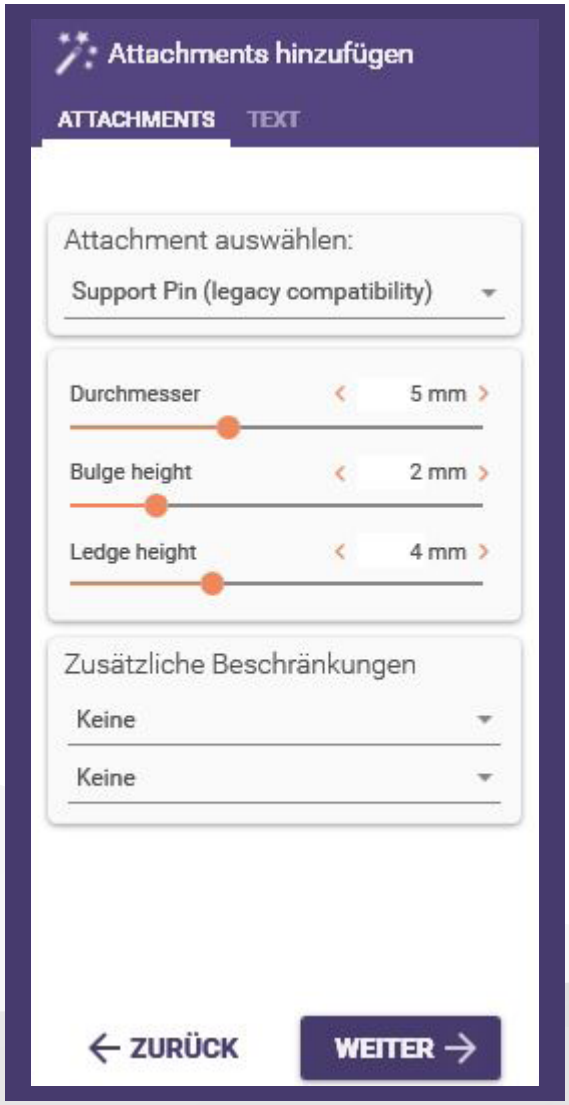


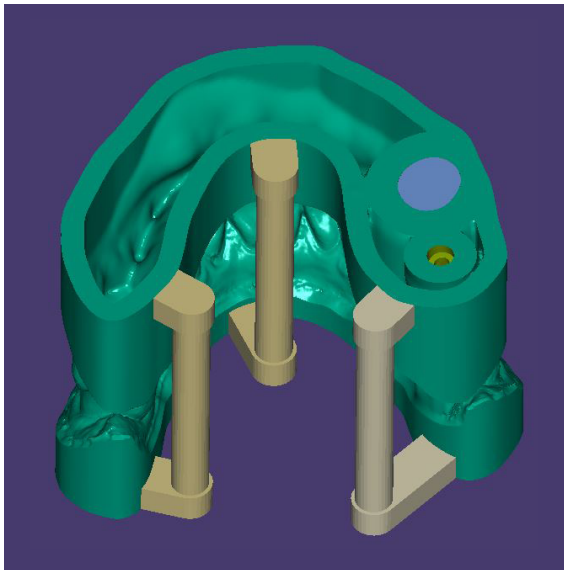


Die Parameter dienen als Richtwert, welche in Abhängigkeit von der Geometrie der Stümpfe, dem Scanner und dessen Anwendung individuell variiert werden müssen.

Parameterempfehlung Exocad

Gedrucktes Modell

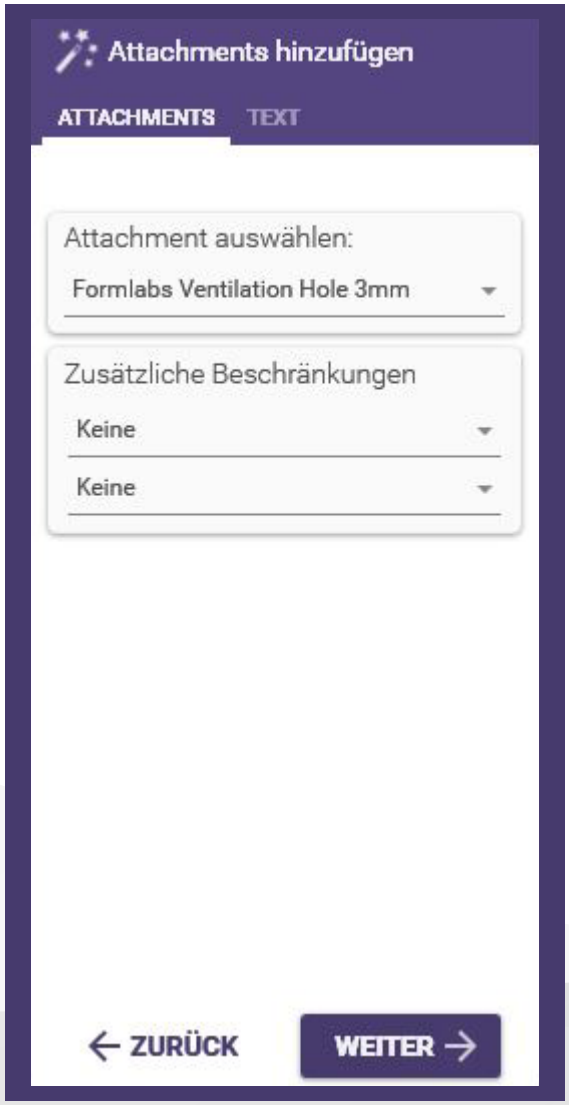


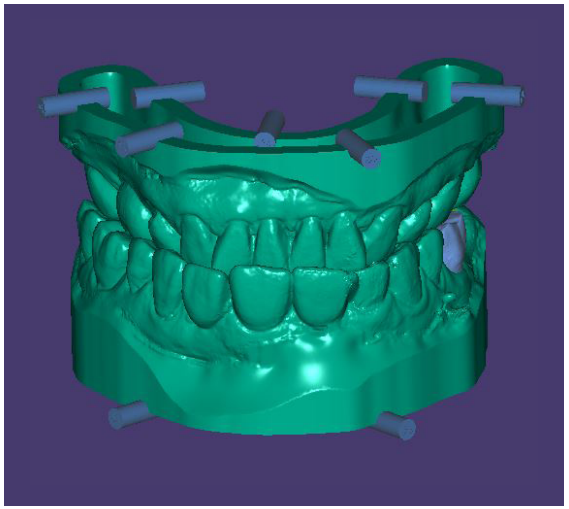


Die Parameter dienen als Richtwert, welche in Abhängigkeit von der Geometrie der Stümpfe, dem Scanner und dessen Anwendung individuell variiert werden müssen.

Parameterempfehlung Exocad

Gedrucktes Modell

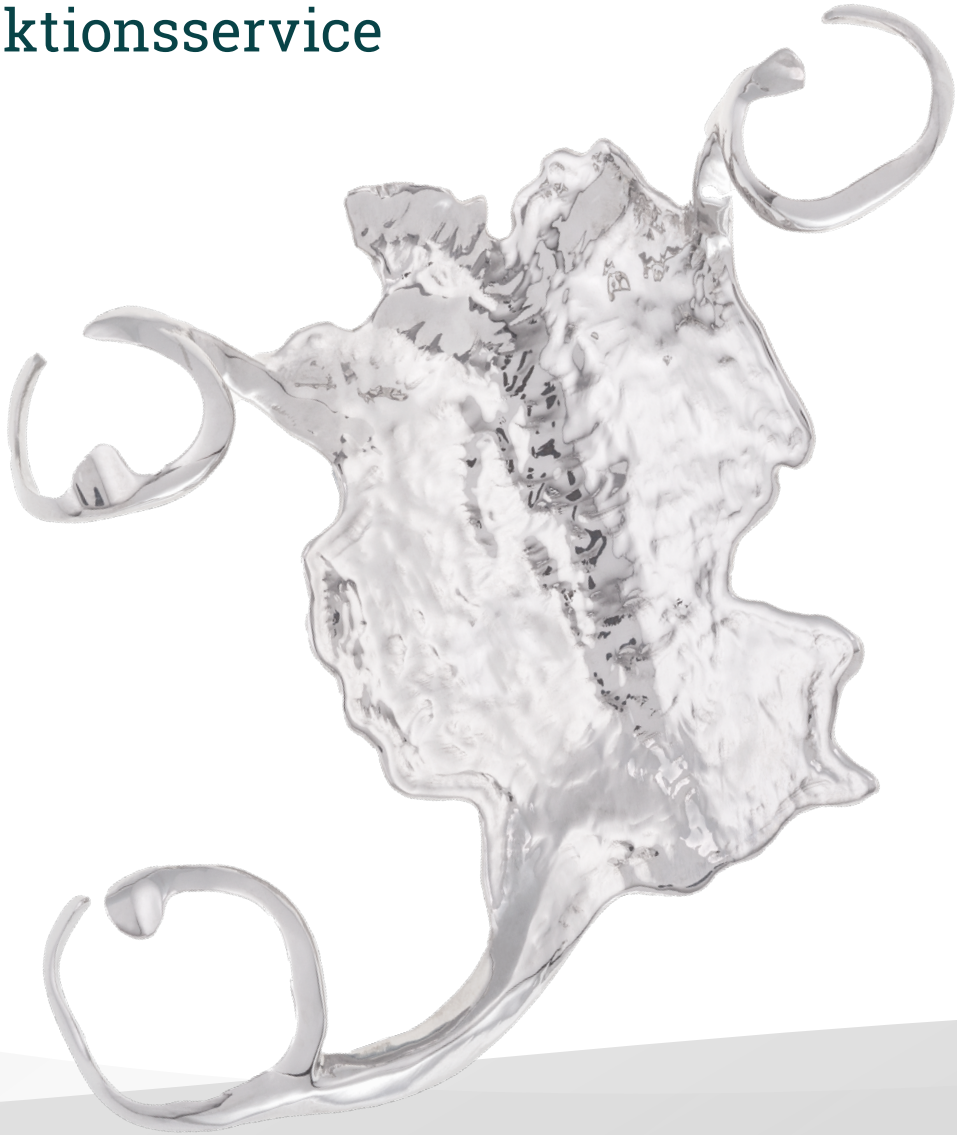




Die Parameter dienen als Richtwert, welche in Abhängigkeit von der Geometrie der Stümpfe, dem Scanner und dessen Anwendung individuell variiert werden müssen.

Parameterempfehlung Exocad

Scan-/Konstruktionsservice



Auf Basis Ihres eingeschickten Modells, das wir für Sie scannen oder auf Basis der übermittelten Scandaten (Intraoralscan oder Modellscan) erstellen unsere erfahrenen CAD-Spezialisten Ihre Wunschkonstruktion und setzen diese im entsprechenden Material um.

Die Parameter dienen als Richtwert, welche in Abhängigkeit von der Geometrie der Stümpfe, dem Scanner und dessen Anwendung individuell variiert werden müssen.

CADdent® GmbH
Max-Josef-Metzger-Str. 6 | 86157 Augsburg | Germany

Telefon: +49 821 5999965-0
Fax: +49 821 5999965-44
E-Mail: augsburg@caddent.eu

von Techniker zu Techniker