

Recommandation de paramètres 3Shape



LASERMELTING



USINAGE



IMPRESSION 3D



SERVICE

Table des matières



LaserMelting	3 - 6
Cobalt-chrome (CoCr) / Titane	3
Télescope secondaire en cobalt-chrome (CoCr) / Titane	4
Châssis	5
Fabrication HYBRIDE	6 - 7
Fabrication HYBRIDE Cobalt-chrome (CoCr) / Titane Télescope secondaire	6
Fabrication HYBRIDE Cobalt-chrome (CoCr) / Titane	7
Usinage	8 - 13
Cobalt-chrome (CoCr) / Titane	8
Télescope secondaire en cobalt-chrome (CoCr) / Titane	9
Zircone	10
Disilicate de lithium / Céramique feldspathique / composite	11
Résine / PEEK / Cire	12
Télescope secondaire en PEEK	13
Processus de coulée intégré	14
Or coulé	14
Impression 3D	15
Modèle imprimé	15
Service	16 - 19
Aide aux paramètres	16 - 19



Recommandation de paramètres 3Shape Cobalt-chrome (CoCr) / Titane

Overlay

Coping ?

Advanced settings ? ∨

Wall thickness mm

Wall height mm

Margin line offset mm

Offset angle #1 °

Extension offset mm

Lingual band

Apply

Start angle °

End angle °

Offset mm

Paramètres d'adaptation

Settings ? ∨

Name

Remove undercuts

Drill compensation

Difference map >

Advanced settings ∨

Cement gap mm

Extra cement gap mm

Dist. to margin line mm

Smooth dist. mm

Drill radius mm

Drill Comp. Offset mm

New drill compensation

Smooth surface noise

Les paramètres servent de ligne directrice, qui doit être modifiée individuellement en fonction de la géométrie des matrices, du scanner et de son application.



Recommandation de paramètres 3Shape Cobalt-chrome (CoCr) / Titane téléscope secondaire

Overlay

Coping ?

Advanced settings ? ∨

Wall thickness mm

Wall height mm

Margin line offset mm

Offset angle #1 °

Extension offset mm

Lingual band

Apply

Start angle °

End angle °

Offset mm

Paramètres d'adaptation

Settings ? ∨

Name

Remove undercuts

Drill compensation

Difference map >

Advanced settings ∨

Cement gap mm

Extra cement gap mm

Dist. to margin line mm

Smooth dist. mm

Drill radius mm

Drill Comp. Offset mm

New drill compensation

Smooth surface noise

Les paramètres servent de ligne directrice, qui doit être modifiée individuellement en fonction de la géométrie des matrices, du scanner et de son application.



Recommandation de paramètres 3Shape Châssis

LaserMelting Cobalt-chrome (CoCr) / Titane

	Zone de la section	Largeur	Épaisseur
Barre linguale	6,0 mm ²	4,0 mm	2,0 mm
Fil cingulaire	3,5 mm ²	3,0 mm	1,5 mm
Crochet	1,6 mm ²	1,8 mm	1,2 mm
Pointe de crochet	1,2 mm ²	1,2 mm	1,0 mm
Potence	2,5 mm ²	-	1,4 mm
Taquet	-	-	0,6 mm
Plaque haut à fenêtre	-	8,0 mm	1,0 - 1,2 mm
Plaque haut pleine	-	10,0 mm	0,8 mm

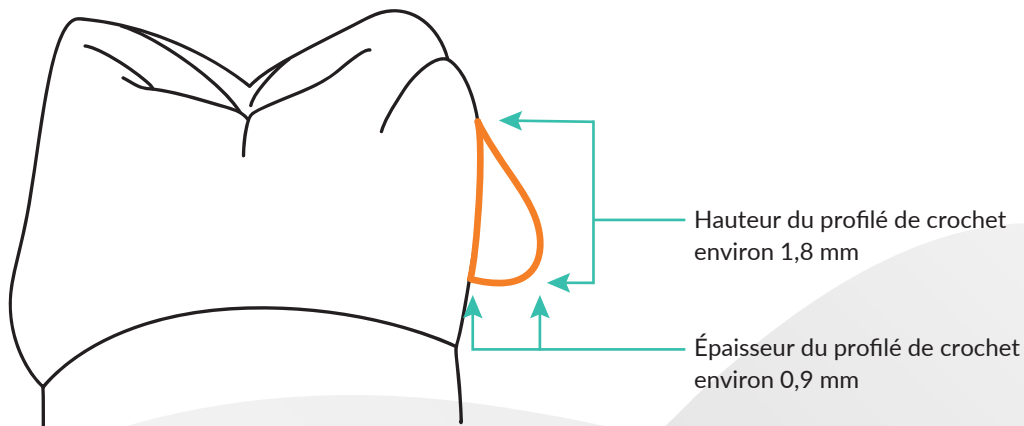
PEEK

Spécifications CoCr / Ti
+ 50 % d'expansion

Indications

Les spécifications sont des valeurs indicatives approximatives

- Le châssis doit être conçu selon les règles de prothèse dentaire et l'aspect anatomique
- Épaisseur minimale générale de 0,6 mm
- L'application de barres stabilisatrices est à éviter



Les paramètres servent de ligne directrice, qui doit être modifiée individuellement en fonction de la géométrie des matrices, du scanner et de son application.



Recommandation de paramètres 3Shape Fabrication HYBRIDE Cobalt-chrome (CoCr) / Titane Télescope secondaire

Overlay

Coping ?

Advanced settings ? ∨

Wall thickness mm

Wall height mm

Margin line offset mm

Offset angle #1 °

Extension offset mm

Lingual band

Apply

Start angle °

End angle °

Offset mm

Paramètres d'adaptation

Settings ? ∨

Name

Remove undercuts

Drill compensation

Difference map >

Advanced settings ∨

Cement gap mm

Extra cement gap mm

Dist. to margin line mm

Smooth dist. mm

Drill radius mm

Drill Comp. Offset mm

New drill compensation

Smooth surface noise

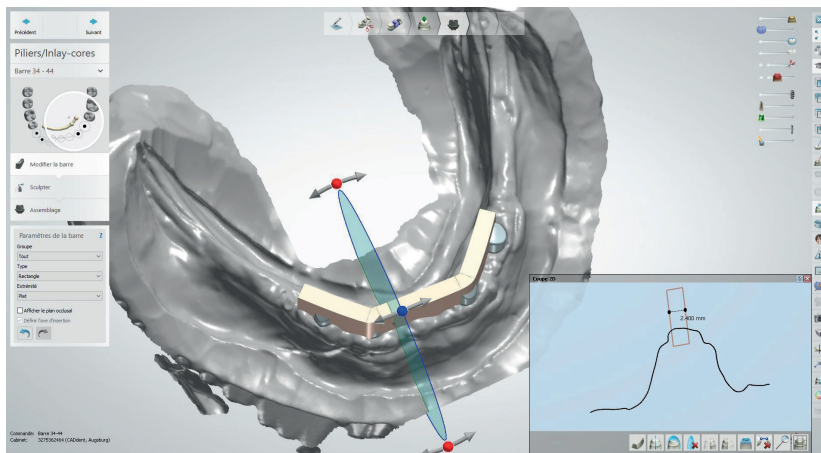
Ne pas modifier cette valeur

Les paramètres servent de ligne directrice, qui doit être modifiée individuellement en fonction de la géométrie des matrices, du scanner et de son application.



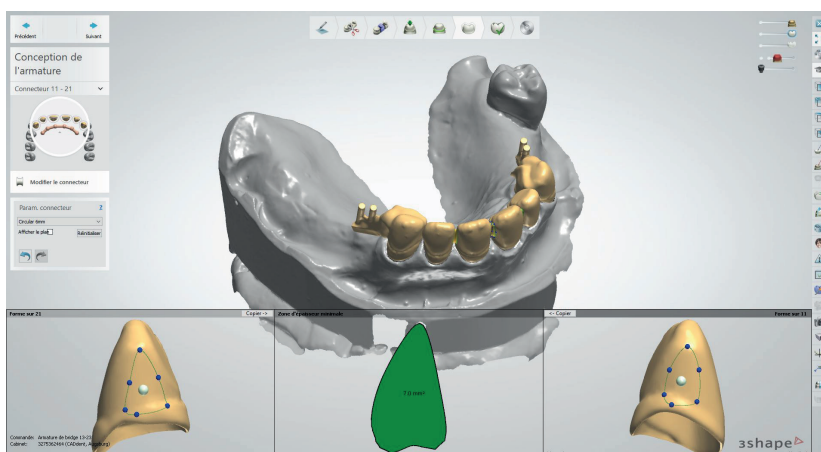
Recommandation de paramètres 3Shape Fabrication HYBRIDE Cobalt-chrome (CoCr) / Titane

Zones à usiner



Assurez-vous que toutes les zones à usiner ont un diamètre supérieur à 2,4 mm, en particulier pour les piliers et les surfaces de liaison au niveau de la barre.

Épaisseurs des connecteurs



Pour les travaux de plusieurs éléments, l'épaisseur des connexions doit être d'au moins 7 mm².

Les paramètres servent de ligne directrice, qui doit être modifiée individuellement en fonction de la géométrie des matrices, du scanner et de son application.



Recommandation de paramètres 3Shape Cobalt-chrome (CoCr) / Titane

Overlay

Coping ?

Advanced settings ? ∨

Wall thickness mm

Wall height mm

Margin line offset mm

Offset angle #1 °

Extension offset mm

Lingual band

Apply

Start angle °

End angle °

Offset mm

Paramètres d'adaptation

Settings ? ∨

Name

Remove undercuts

Drill compensation

Difference map >

Advanced settings ∨

Cement gap mm

Extra cement gap mm

Dist. to margin line mm

Smooth dist. mm

Drill radius mm

Drill Comp. Offset mm

New drill compensation

Smooth surface noise

Ne pas modifier cette valeur

Les paramètres servent de ligne directrice, qui doit être modifiée individuellement en fonction de la géométrie des matrices, du scanner et de son application.



Recommandation de paramètres 3Shape Cobalt-chrome (CoCr) / Titane téléscope secondaire

Overlay

Coping ?

Advanced settings ? ∨

Wall thickness mm

Wall height mm

Margin line offset mm

Offset angle #1 °

Extension offset mm

Lingual band

Apply

Start angle °

End angle °

Offset mm

Paramètres d'adaptation

Settings ? ∨

Name

Remove undercuts

Drill compensation

Difference map >

Advanced settings ∨

Cement gap mm

Extra cement gap mm

Dist. to margin line mm

Smooth dist. mm

Drill radius mm

Drill Comp. Offset mm

New drill compensation

Smooth surface noise

Ne pas modifier cette valeur

Les paramètres servent de ligne directrice, qui doit être modifiée individuellement en fonction de la géométrie des matrices, du scanner et de son application.



Recommandation de paramètres 3Shape Zircon

Overlay

Coping ?

Advanced settings ? ∨

Wall thickness mm

Wall height mm

Margin line offset mm

Offset angle #1 °

Extension offset mm

Lingual band

Apply

Start angle °

End angle °

Offset mm

Paramètres d'adaptation

Settings ? ∨

Name

Remove undercuts

Drill compensation

Difference map >

Advanced settings ∨

Cement gap mm

Extra cement gap mm

Dist. to margin line mm

Smooth dist. mm

Drill radius mm

Drill Comp. Offset mm

New drill compensation

Smooth surface noise

Ne pas modifier cette valeur

Les paramètres servent de ligne directrice, qui doit être modifiée individuellement en fonction de la géométrie des matrices, du scanner et de son application.



Recommandation de paramètres 3Shape Disilicate de lithium / Céramique feldspathique / composite

Overlay

Coping ?

Advanced settings ? ∨

Wall thickness mm

Wall height mm

Margin line offset mm

Offset angle #1 °

Extension offset mm

Lingual band

Apply

Start angle °

End angle °

Offset mm

Paramètres d'adaptation

Settings ? ∨

Name

Remove undercuts

Drill compensation

Difference map >

Advanced settings ∨

Cement gap mm

Extra cement gap mm

Dist. to margin line mm

Smooth dist. mm

Drill radius mm

Drill Comp. Offset mm

New drill compensation

Smooth surface noise

Ne pas modifier cette valeur

Les paramètres servent de ligne directrice, qui doit être modifiée individuellement en fonction de la géométrie des matrices, du scanner et de son application.



Recommandation de paramètres 3Shape Résine / PEEK / Cire

Overlay

Coping ?

Advanced settings ? ∨

Wall thickness mm

Wall height mm

Margin line offset mm

Offset angle #1 °

Extension offset mm

Lingual band

Apply

Start angle °

End angle °

Offset mm

Paramètres d'adaptation

Settings ? ∨

Name

Remove undercuts

Drill compensation

Difference map >

Advanced settings ∨

Cement gap mm

Extra cement gap mm

Dist. to margin line mm

Smooth dist. mm

Drill radius mm

Drill Comp. Offset mm

New drill compensation

Smooth surface noise

Ne pas modifier cette valeur

Les paramètres servent de ligne directrice, qui doit être modifiée individuellement en fonction de la géométrie des matrices, du scanner et de son application.



Recommandation de paramètres 3Shape PEEK pour télescope secondaire

Overlay

Coping ?

Advanced settings ? ∨

Wall thickness mm

Wall height mm

Margin line offset mm

Offset angle #1 °

Extension offset mm

Lingual band

Apply

Start angle °

End angle °

Offset mm

Paramètres d'adaptation

Settings ? ∨

Name

Remove undercuts

Drill compensation

Difference map >

Advanced settings ∨

Cement gap mm

Extra cement gap mm

Dist. to margin line mm

Smooth dist. mm

Drill radius mm

Drill Comp. Offset mm

New drill compensation

Smooth surface noise

Ne pas modifier cette valeur

Les paramètres servent de ligne directrice, qui doit être modifiée individuellement en fonction de la géométrie des matrices, du scanner et de son application.



Recommandation de paramètres 3Shape Or coulé

Overlay

Coping ?

Advanced settings ? ∨

Wall thickness mm

Wall height mm

Margin line offset mm

Offset angle #1 °

Extension offset mm

Lingual band

Apply

Start angle °

End angle °

Offset mm

Paramètres d'adaptation

Settings ? ∨

Name

Remove undercuts

Drill compensation

Difference map >

Advanced settings ∨

Cement gap mm

Extra cement gap mm

Dist. to margin line mm

Smooth dist. mm

Drill radius mm

Drill Comp. Offset mm

New drill compensation

Smooth surface noise

Ne pas modifier cette valeur

Les paramètres servent de ligne directrice, qui doit être modifiée individuellement en fonction de la géométrie des matrices, du scanner et de son application.



Recommandation de paramètres 3Shape Modèle imprimé

Virtual Trimming Preferences

Model types

Pin type
Die shaped pin

Snap off pin

Pinless hole type
CADCylindricalBottomHole

Side ejection hole type
None

Pushing indent type
Pin indentation

Dies

Die shape Standard

Vertical insert direction

Ditch and trim model

Ditch height 0.80 mm

Ditch depth 0.15 mm

Ditch margin thickness 0.00 mm

Base wall angle 2 deg

Base height 5.0 mm

Base stop surface width 0.65 mm

Base stop surface angle 0 deg

Pin height 2.0 mm

Abutment als Modellteil drucken

Interfaces

Interfaces

Die interface

Die to model spacing 0.100 mm

Post to model spacing 0.100 mm

Friction Bar Overlap 0.010 mm

Friction Bar Width 0.700 mm

Adjustment for die angle 0.100

Adjustment for die size 0.000

Number of friction bars 8

Analog interface

Level adjustment 0.000 mm

Analog to model spacing 0.100 mm

Friction Bar Overlap 0.020 mm

Friction Bar Width 0.800 mm

Number of friction bars 8

Model manufacture

Hollowing

Hollow model

Surface thickness 1.50 mm

Use variable thickness

Bottom drain hole size 0.00 mm

Side drain holes

Type None

Center height 3.0 mm

Distance 10.0 mm

Hollow dies

Drill Compensation

Use drill compensation

Drill radius 0.50 mm

Minimum model base height 4.00 mm

General Clearance 0.10 mm

Model Manufacturing Process 0.10 mm

CADdent Load

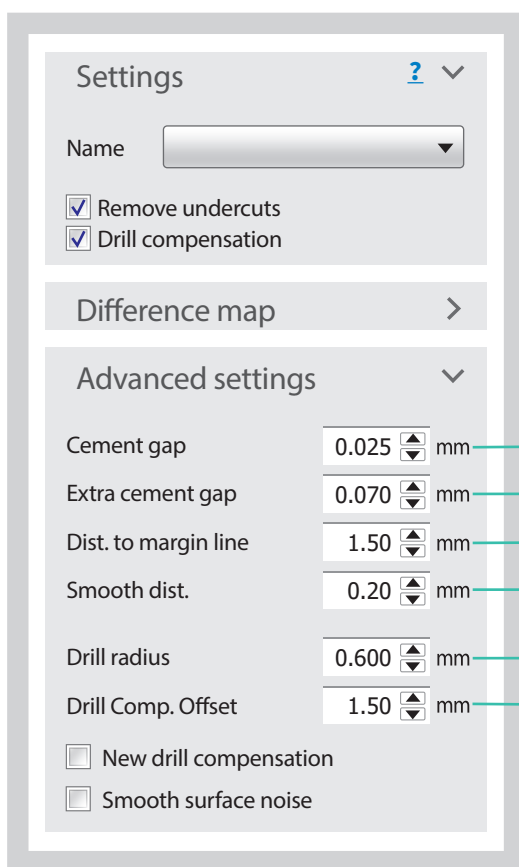
OK Cancel

Les paramètres servent de ligne directrice, qui doit être modifiée individuellement en fonction de la géométrie des matrices, du scanner et de son application.



Recommandation de paramètres 3Shape Aide aux paramètres

Effets des changements dans les paramètres les plus importants



Une valeur importante pour la tenue de la couronne. Plus la valeur est grande, plus la friction est faible.

Connu de la technique analogique (vernis de die) comme substitut du ciment de scellement. En changeant la valeur, l'écart devient plus ou moins grand.

La hauteur, de la zone de la marge de préparation à la largeur de la transition. Ce dernier doit idéalement dépasser de 1 mm le chanfrein.

Largeur de la transition entre le paramètre d'ajustement et l'écart de ciment.

Pour un fraisage propre des angles intérieurs, cette valeur doit être réglée sur le rayon de la fraise. Cette valeur ne peut être abaissée que pour la fusion au laser.

Ne modifiez pas cette valeur, sinon de grandes inexactitudes d'ajustement se produiront.

Les paramètres servent de ligne directrice, qui doit être modifiée individuellement en fonction de la géométrie des matrices, du scanner et de son application.



Recommandation de paramètres 3Shape Aide aux paramètres

Effets des changements dans les paramètres les plus importants

Settings ? ▼

Name

Remove undercuts
 Drill compensation

Difference map >

Advanced settings ▼

Cement gap mm

Extra cement gap mm

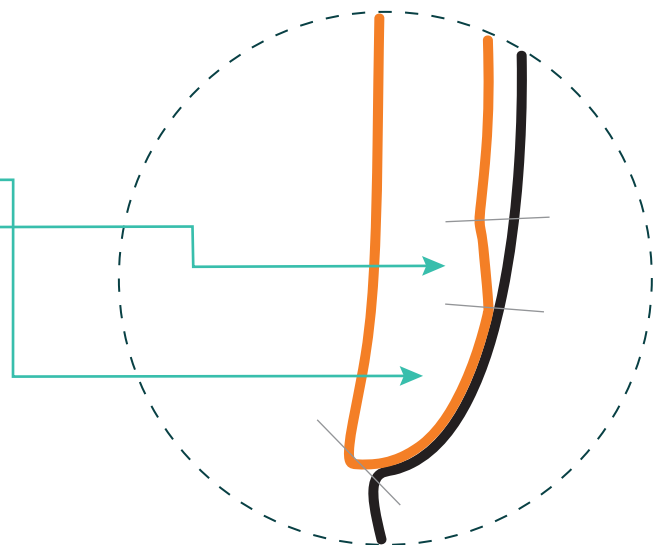
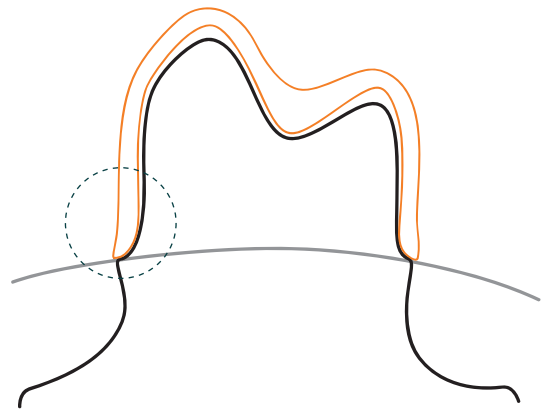
Dist. to margin line mm

Smooth dist. mm

Drill radius mm

Drill Comp. Offset mm

New drill compensation
 Smooth surface noise



Les paramètres servent de ligne directrice, qui doit être modifiée individuellement en fonction de la géométrie des matrices, du scanner et de son application.



Recommandation de paramètres 3Shape Aide aux paramètres

Les paramètres les plus importants

Settings ? ∨

Name

Remove undercuts
 Drill compensation

Difference map >

Advanced settings ∨

Cement gap mm

Extra cement gap mm

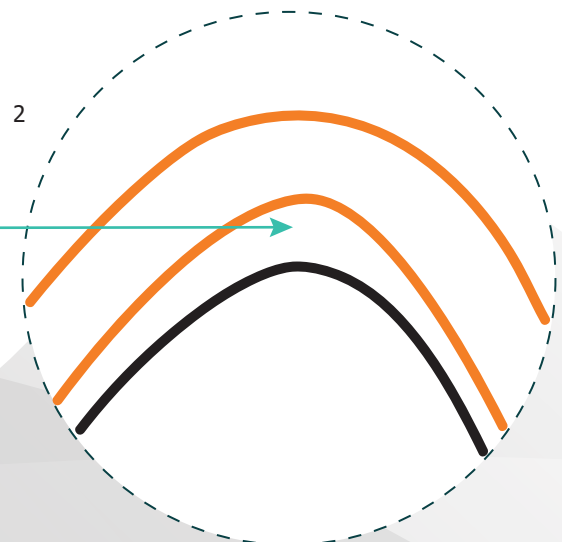
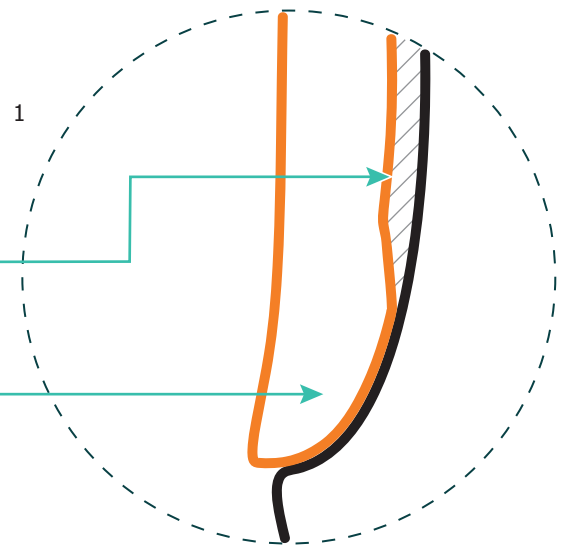
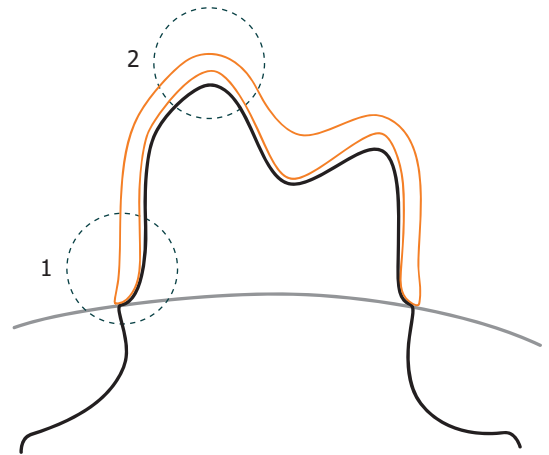
Dist. to margin line mm

Smooth dist. mm

Drill radius mm

Drill Comp. Offset mm

New drill compensation
 Smooth surface noise



Les paramètres servent de ligne directrice, qui doit être modifiée individuellement en fonction de la géométrie des matrices, du scanner et de son application.



Recommandation de paramètres 3Shape Aide aux paramètres

Effets des changements dans les paramètres les plus importants

Coping

Advanced settings

Wall thickness 0.60 mm

Wall height 1.00 mm

Margin line offset 0.40 mm

Offset angle #1 60.0 °

Extension offset 0.20 mm

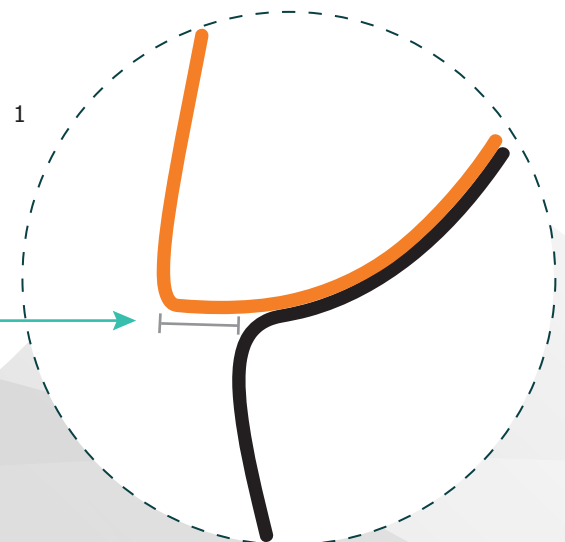
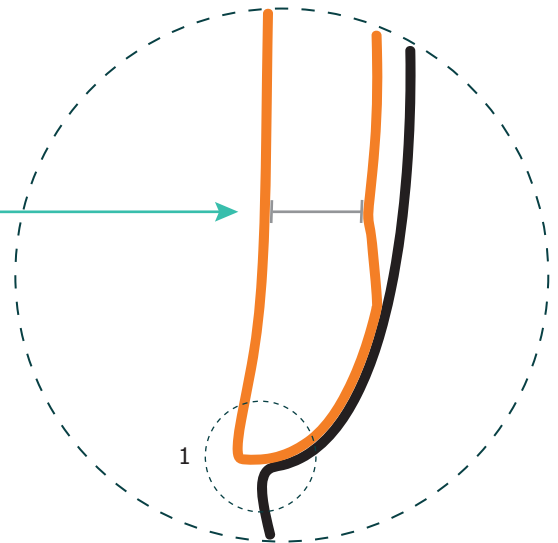
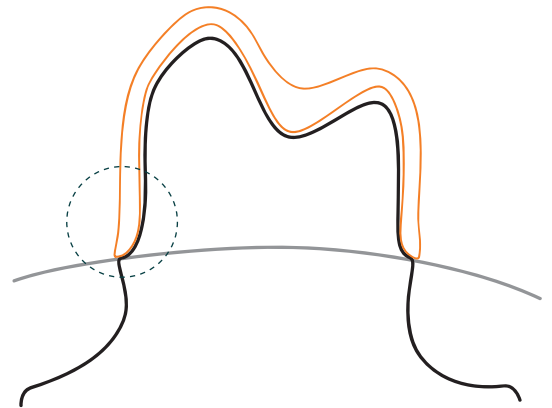
Lingual band

Apply

Start angle 120 °

End angle 240 °

Offset 1.00 mm



Les paramètres servent de ligne directrice, qui doit être modifiée individuellement en fonction de la géométrie des matrices, du scanner et de son application.

CADdent® GmbH
Baden-Airpark | Victoria Boulevard A 106
77836 Rheinmünster

Téléphone: +33 3 68780115
E-Mail: france@caddent.eu

de prothésiste à prothésiste

W W W . C A D D E N T . F R