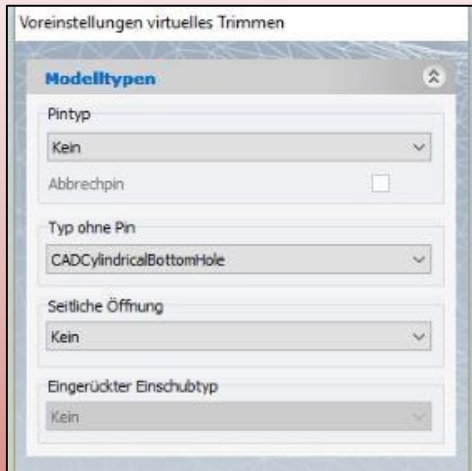


Designparameter 3Shape für Druckdienstleistung

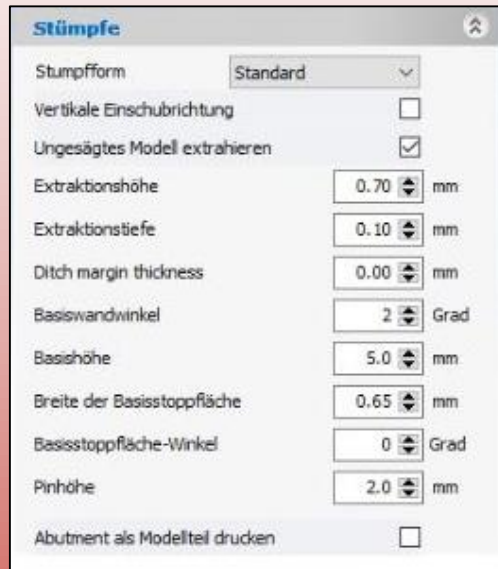
Bitte verwenden Sie folgende Einstellungen:



Modelltypen

Pintyp:	Kein
Typ ohne Pin:	CADCylindricalBottomHole
Seitliche Öffnung:	Kein
Eingerückter Einschub:	Kein

Stumpfgestaltung



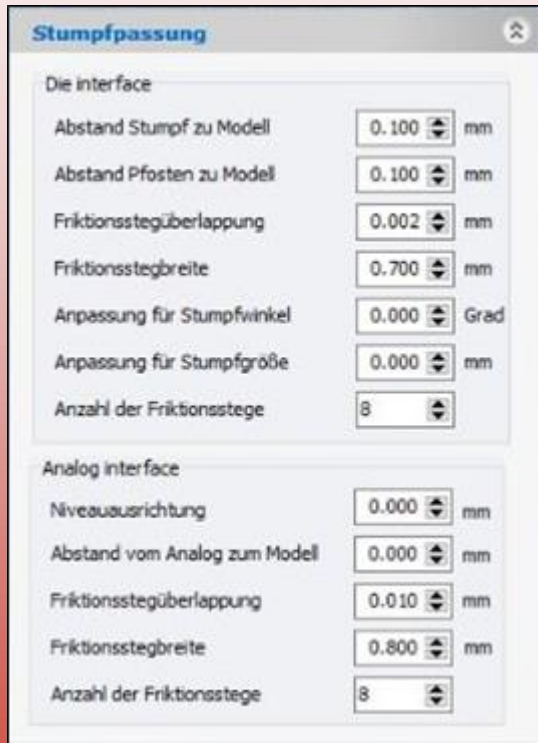
Parameter	Value	Unit
Stumpfform	Standard	
Vertikale Einschubrichtung	<input type="checkbox"/>	
Ungesägtes Modell extrahieren	<input checked="" type="checkbox"/>	
Extraktionshöhe	0.70	mm
Extraktionstiefe	0.10	mm
Ditch margin thickness	0.00	mm
Basiswandwinkel	2	Grad
Basishöhe	5.0	mm
Breite der Basisstoppfläche	0.65	mm
Basisstoppfläche-Winkel	0	Grad
Pinhöhe	2.0	mm
Abutment als Modellteil drucken	<input type="checkbox"/>	

Stümpfe

Stumpfform	Standard
Vertikale Einschubrichtung:	deaktiviert
Ungesägtes Model extrahieren:	aktiviert
Extraktionshöhe:	0,70 mm
Extraktionstiefe:	0,10 mm
Ditch margin thickness:	0,00 mm
Basiswinkel:	2 Grad
Basishöhe:	5,0 mm
Breite der Basisstoppfläche:	0,65 mm
Basisstoppfläche-Winkel:	0 Grad
Pinhöhe:	2,0 mm
Abutment als Modellteil:	deaktiviert

Designparameter 3Shape für Druckdienstleistung

Stumpfgestaltung



	SHERAprint model plus		SHERAprint model UV
	Grey	Sand	smoky white
Die Interface			
Abstand Stumpf zu Modell:	0,100 mm	0,100 mm	0,100 mm
Abstand Pfofen zu Modell:	0,100 mm	0,100 mm	0,100 mm
Friktionsstegüberlagerung:	0,002 mm	0,002 mm	0,002 mm
Friktionsbreite:	0,700 mm	0,700 mm	0,700 mm
Anpassung für Stumpfinkel:	0,000 Grad	0,000 Grad	0,000 Grad
Anpassung für Stumpfgröße:	0,000 mm	0,000 mm	0,000 mm
Anzahl der Friktionsstege:	8	8	8
Analog Interface			
Niveaueusrichtung:	0,000 mm	0,000 mm	0,000 mm
Abstand Analog zum Modell:	0,000 mm	0,000 mm	0,000 mm
Friktionsüberlappung:	0,010 mm	0,010 mm	0,010 mm
Friktionsstegbreite:	0,800 mm	0,800 mm	0,800 mm
Anzahl der Friktionsstege:	8	8	8

Designparameter 3Shape für Druckdienstleistung



Modellherstellungsprozess

A screenshot of the 'Modellherstellungsprozess' (Model Manufacturing Process) settings dialog box. The dialog is titled 'Modellherstellungsprozess' and contains several sections of settings. The 'Aushöhlend' (Hollowing) section includes 'Flächenstärke' (1.80 mm), 'Variable Stärke verwenden' (checked), 'Größe der unteren Ablauföffnung' (0.00 mm), and 'Stümpfe aushöhlen' (unchecked). The 'Seitliche Ablauföffnungen' (Side Flow Openings) section includes 'Typ' (Kein), 'Zentrumhöhe' (3.0 mm), and 'Abstand' (10.0 mm). The 'Fräserradiuskorrektur' (Milling Radius Correction) section includes 'Fräserradiuskorrektur verwenden' (unchecked) and 'Fräserradius' (0.50 mm). The bottom section includes 'Mindesthöhe der Modellbasis' (3.00 mm), 'Allgemeiner Abstand' (0.10 mm), and 'Abstand Konstruktion-Modell' (0.100 mm).

Aushöhlend

Flächenstärke

1,80 mm

Variable Stärke verwenden:

aktivieren

Größe d. u. Ablauföffnung:

0,00 mm

Stümpfe aushöhlen:

deaktivieren

Seitliche Ablauföffnungen

Typ:

Kein

Fräserradiuskorrektur

Fräserradiuskorrektur verwenden:

deaktivieren

Mindesthöhe der Modellbasis:

3,00 mm

Allgemeiner Abstand:

0,10 mm

Abstand Konstruktion-Modell:

0,100 mm