exocad

Einstellparameter

Einstellparameter sind Richtwerte und können nach Bedarf verändert werden.

Material	Zement-spalt-dicke	Zus. Abstand X/Y	Mindest-dicke	Beginn Zement-spalt	Horizon-taler Kronenrand	Angewin-kelter Kronen-rand	Win-kel	Verbin-der	Fräser-durch-messer
Argeloy 280 LC	0,09	0,02	0,4	0,3 - 1	0,2	0,1	80°	9	0,0
Argeloy CoCr 255	0,09	0,02	0,4	0,3 - 1	0,15	0,1	80°	9	1,2
ArgenZ HS	0,045	0,02	0,5	0,5 - 1	0,25	0,1	65°	9	1,2
ArgenZ HT+ ML	0,045	0,02	0,5	0,5 - 1	0,25	0,1	65°	9	1,2
ArgenZ HT+ / HT+ Color	0,045	0,02	0,5	0,5 - 1	0,25	0,1	65°	9	1,2
ArgenZ ST ST ML	0,045	0,02	0,5	0,5 - 1	0,25	0,1	65°	12	1,2
ArgenP multi/color	0,05	0,02	0,8	0,4 - 1	0,1	0,1	90°	9	1,2
ArgenW Wax	0,05	0,02	0,4	0,4 - 1	0,1	0,1	90°	9 - 12	1,2
Bio2 / AS 570 Bio YPF	0,06	0,02	0,4	0,3	0,1	0,1	90°	9 - 12	1,2
e.max CAD LT / MT /HT	0,06	0,02	1,0	0,5	0,2	0,1	65°	-	1,2

Material	Abstand / Offset	Winkel / Angle	Unter-schnitt zulassen / Allow undercuts	Glättung / smoothing	Mindest-dicke / min. thickness
ArgenP clear / flex Schienen	0,03	0 - 1	0,8 - 1,3	3	1

Standardparameter sind Empfehlungen. Bitte bei entsprechenden Präparationen die Werte angleichen!

ArgenZ ST / ST ML maximal 3 gliedrig

Eine Bibliothek mit den voreingestellten Parametern ist über unseren technischen Support kostenlos zu bekommen

Wichtig bei Argeloy 280 LC: immer "selektives Laserschmelzen optimieren" auswählen