

Im Rahmen interner Tests hat Cendres+Métaux folgende Werte für die Innenpassung/Stumpfparameter ermittelt. Diese Werte sind ausschliesslich mit den bei Cendres+Métaux zur Verfügung stehenden Scannern und Software ermittelt worden und dienen als Richtwerte.  
Änderungen vorbehalten.

## Parameter 3Shape Scanner und CAD-Software

Zirkonia	
Zementspalt:	0.05–0.07 mm
Randdicke:	0.15–2.0 mm
Mindestdicke:	0.5 mm
Werkzeugradius:	1.1 mm
Pekkton®	
Zementspalt:	0.010 mm
Extra Zementspalt:	0.035 mm
Ausgleich Präparationsgrenze (Randdicke):	0.15
Mindestdicke:	0.6 mm
Werkzeugradius:	1.1 mm
Werkzeugkompensation:	ja
Distanz zur Präparationsgrenze:	1.5 mm
Glätte:	0.2
Entferne Unterschnitte:	ja
Ausgleich Winkel:	72°
CoCr / Edelmetall	
Zementspalt:	0.08 mm
Randdicke:	0.1 mm
Mindestdicke:	0.4 mm
Werkzeugradius:	1.1 mm
Titan	
Zementspalt:	0.07 mm
Randdicke:	0.1 mm
Mindestdicke:	0.4 mm
Werkzeugradius:	1.1 mm

## Parameter Imetric Scanner (mit Exocad CAD-Software)

Zirkonia	■ Seitenzahn	▲ Frontzahn
Zementspalt:	0.05–0.07 mm	0.05–0.07 mm
Randdicke:	0.15–2.0 mm	0.15–2.0 mm
Mindestdicke:	0.5 mm	0.5 mm
Werkzeugradius:	1.1 mm	1.1 mm
Pekkton®		
Zementspalt:	0.03–0.06 mm	0.02 mm
Start Zementspalt:	1.5 mm	max. (3 mm)
Okklusal Zementspalt:	0.05 mm	0.02 mm
XY (Vertikal) Zementspalt:	0.075 mm	0.00 mm
Randdicke:	0.15–0.2 mm	0.15–0.2 mm
Mindestdicke:	0.6 mm	0.6 mm
Werkzeugradius:	1.1 mm	1.1 mm
CoCr / Edelmetall		
Zementspalt:	0.08 mm	0.08 mm
Randdicke:	0.1 mm	0.1 mm
Mindestdicke:	0.4 mm	0.4 mm
Werkzeugradius:	1.1 mm	1.1 mm
Titan		
Zementspalt:	0.07 mm	0.07 mm
Randdicke:	0.1 mm	0.1 mm
Mindestdicke:	0.4 mm	0.4 mm
Werkzeugradius:	1.1 mm	1.1 mm