

Scan

Übermitteln sie ihren Scan mit dem entsprechenden ausgefüllten Formular zusammen per Mail an bestellung@osstec.de. Falls sie Probleme bei der Auswahl oder dem Ausfüllen der Formulare haben, **sprechen sie unbedingt ihren zuständigen Außendienstmitarbeiter an, wir helfen ihnen gerne!**

Idealerweise wird der Scan im Format *.STL oder *.CPV erfasst und weist eine Größe von mindestens 4 MB auf. Das entspricht ca. 60.000 bis 100.000 Dreiecken bei einer vollständigen Sitzschale.

Ausrichtung

Zur Ausrichtung ist es hilfreich, wenn der Scan drei vertikale Lotpunkte besitzt und sie bei der Bestellung ein Inklinationsmaß angeben. Wenn sie ihren Scan schon ausgerichtet an uns übermitteln, ist es natürlich noch einfacher für uns. Die Ausrichtung mit nur zwei Lotpunkten ist in der Regel unmöglich. **Wichtig:** Übermitteln sie uns keine Lotpunkte, richten wir den Scan nach eigener Beurteilung aus.

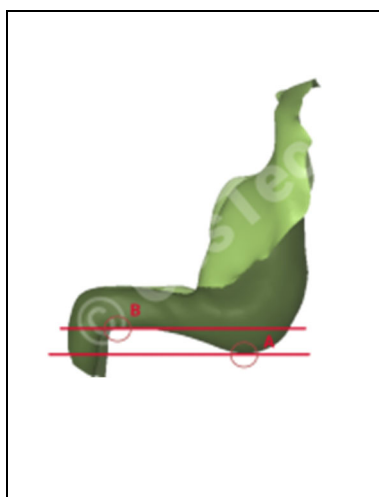
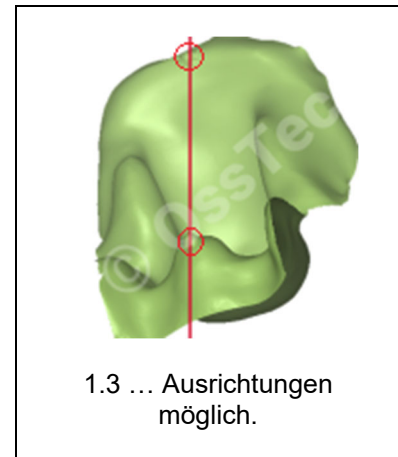
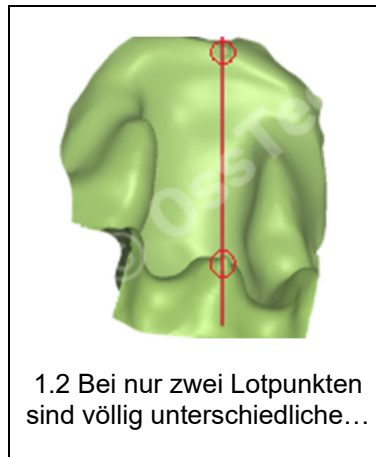
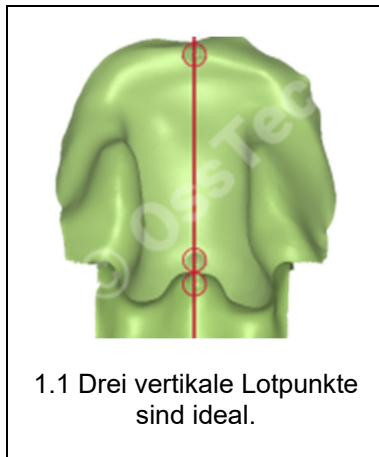
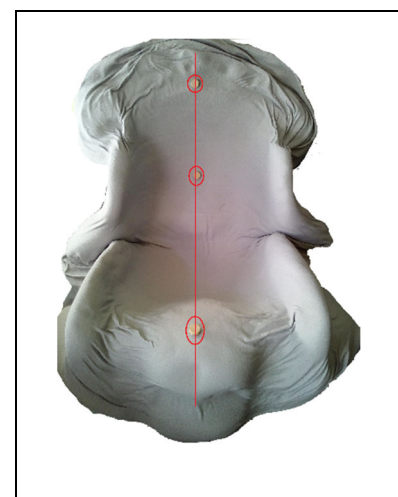


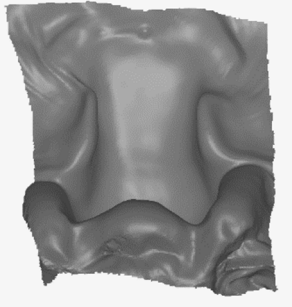
Abb. 1.4 links:
Das Inklinationsmaß ist der Höhenunterschied von B (höchster Punkt am Bein) zu A (tiefster Punkt im Gesäß), in diesem Beispiel 5 cm. Mit dem Maß kann die Neigung des Scans präzise festgelegt werden

Abb. 1.5 rechts:
Drei vertikale Lotpunkte auf dem Vakuum-Abdrucksack.



Verarbeitung

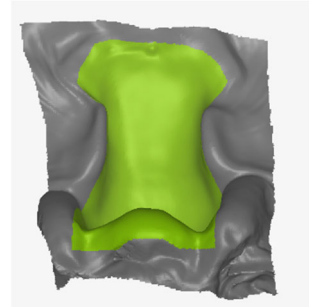
Das Netz wird zur weiteren Verarbeitung zurechtgeschnitten, damit es später in ein Volumen eingearbeitet werden kann. So können wir auch Umarbeitungswünschen leichter nachkommen.



2.1 Der gescannte Abdruck

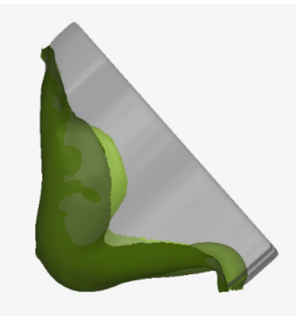


2.2 Zugeschnittenes Netz

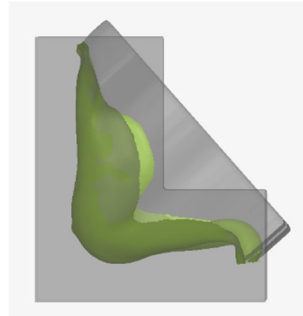


2.3 Zuschnitt und Original Scan

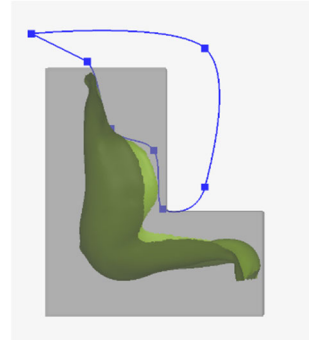
Im nächsten Schritt wird das zugeschnittene Netz zu einem Volumen weiterbearbeitet und in Form gebracht.



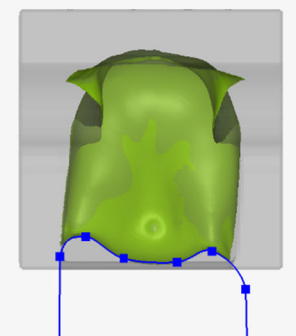
2.4 Zuschnitt in Volumen gewandelt



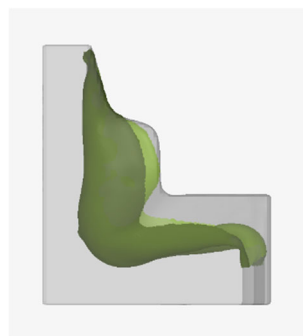
2.5 Volumen in Fräsblock eingepasst



2.6 Zuschneiden der Pelotten



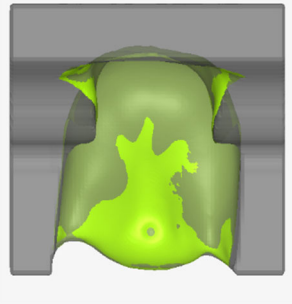
2.7 Zuschneiden der Sitztiefe



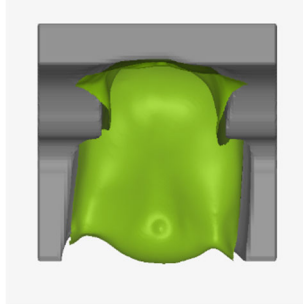
2.8. Fräskörper zur weiteren Bearbeitung

3D-Offset

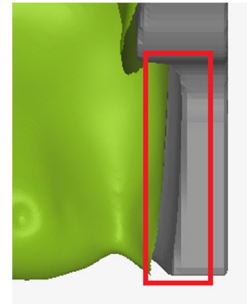
Anschließend wird auf Wunsch ein 3D-Offset erstellt. Dieses bietet Platz für Deckschäume, Bezüge oder Ähnliches.



3.1 Draufsicht ohne Offset



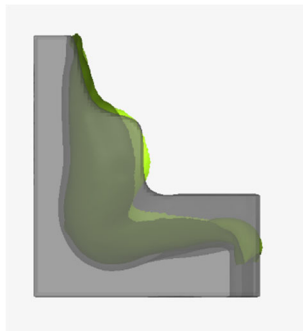
3.2 Draufsicht mit Offset



3.3 Offset deutlich sichtbar

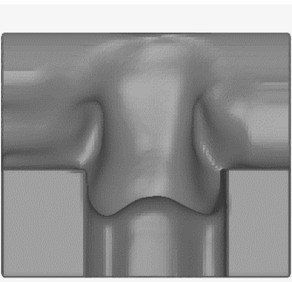


3.4 Seitenansicht ohne Offset

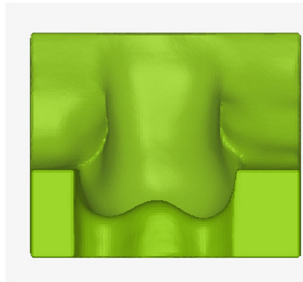


3.5 Seitenansicht mit Offset

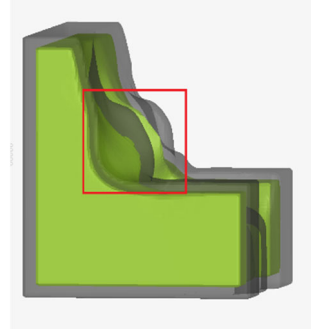
Wichtig ist bei der Planung von Offset, dass die Pelotten nicht zu schmal abgedrückt werden, wenn sie die Oberarmführung gefräst haben wollen. Ist eine Pelotte nur 5 cm breit und es wird ein Offset von 2,4 cm genommen, bleibt fast nichts von ihr übrig. Die Pelotten können etwas aufgebaut werden, dadurch verändert sich aber die Form des Abdrucks leicht.



3.5 Ohne Offset



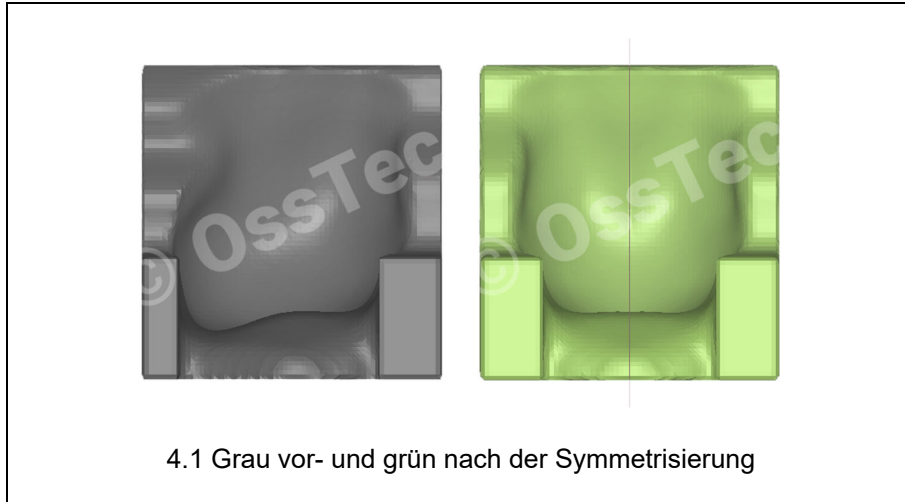
3.6 Mit Offset



3.7 Die Pelotten lösen sich auf.

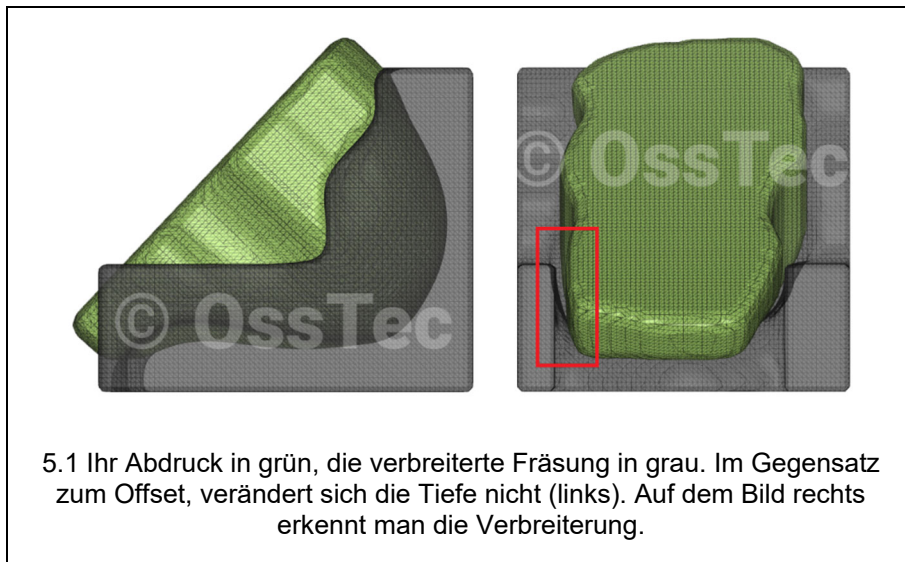
Symmetrisierung

Mit dieser Option können sie ein Modell symmetrisch bestellen. Dabei wird eine Seite gespiegelt. Geben sie an, welche Seite sie behalten möchten (bitte aus der Sicht des Patienten).



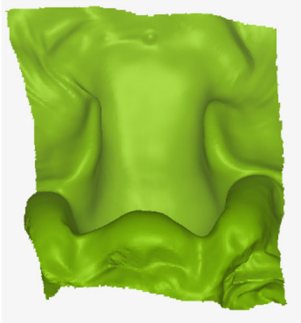
Verbreiterung

Mit dieser Option können sie das Modell verbreitern. Dabei wird die Oberschenkel und Thoraxführung nach Außen erweitert. Es wird im Gegensatz zum 3D-Offset nur auf einer Achse vergrößert.

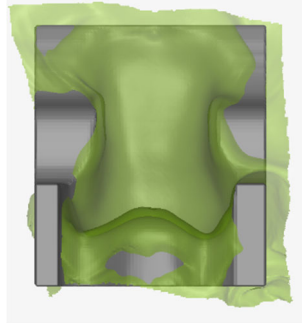


Abschluss

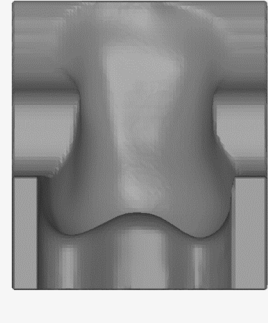
So sieht der ursprüngliche Abdruck im Vergleich zum fertigen Block aus.



6.1 Ursprünglicher Abdruck



6.2 Fertiges Produkt mit Offset, ursprünglicher Abdruck eingeblendet



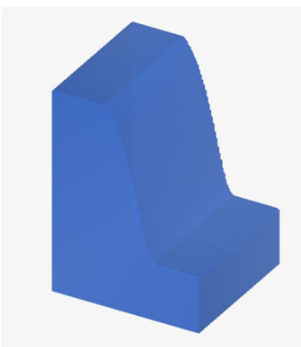
6.3 Fertiges Produkt

Blockgrößen

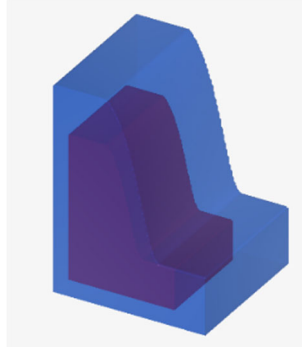
Grundsätzlich gilt: Wir versuchen durch geschickte Positionierung und Vermeidung von Verschnitt die Größe zu beeinflussen und garantieren ihnen, dass wir immer die kleinstmögliche Blockgröße nutzen!

Das machen wir nicht nur, um für sie die Kosten möglichst gering zu halten, sondern auch aus eigenem Interesse. Wir versuchen so wenig Verschnitt wie möglich zu generieren, Entsorgungskosten und Transportkosten zu sparen und der Umwelt zur Liebe weniger Material zu verbrauchen.

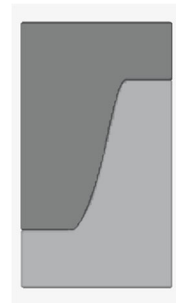
Die Fräsrohlinge kommen in zwei verschiedenen Größen. Der Grundblock hat einen 90° Winkel im Rücken und ist L-förmig. Ursprünglich bilden zwei dieser Blöcke einen Grundblock (Abbildung 7.3).



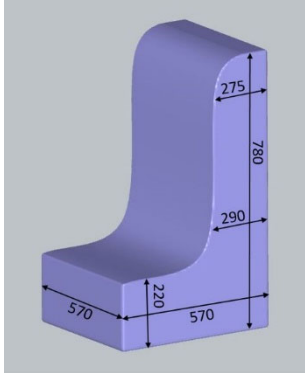
7.1 Größe 1



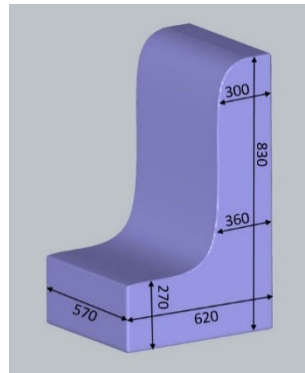
7.2 Größe 2 und 1



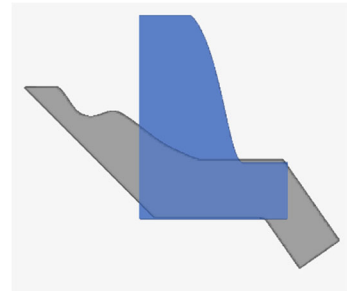
7.3 Rechteckiger Grundblock



7.4 Größe 1 Block mit Bemaßung 57x57x78 cm. Wenn eines der abgebildeten Maße, überschritten wird, wird der nächst größeren Block verwendet.

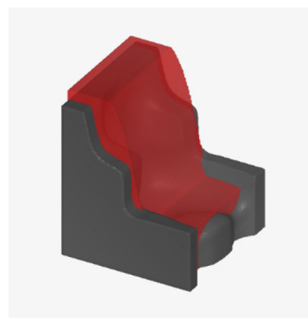


7.5 **Größe 2** Block mit Bemaßung 57x62x83 cm. Diese Größe wird mit einem festen Aufpreis berechnet. Wenn bei diesem Block ein Maß überschritten wird, versuchen wir Material anzukleben, daraus ergibt sich die Größe 3

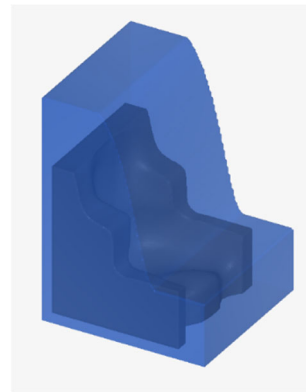


7.6 **Größe 3** für Sonderformen und Übergrößen. Diese Größe wird mit einem nach Aufwand und Material variablen Aufpreis berechnet. Nicht alle Kombinationen sind möglich und nicht alle Schäume können geklebt werden.

Beachten Sie auch, dass an allen Stellen im Fräskörper eine **Materialstärke** von mindestens 4 cm benötigt wird, um die Materialien ohne Ausreißen oder andere Beschädigungen fräsen zu können. Wir prüfen, in welchem Block wir ihr Produkt fräsen können. Passt der kleinere Block nicht auf Anhieb, versuchen wir ihren Fräskörper noch im Rahmen der Möglichkeiten zu beschneiden. Ist dies nicht möglich, verwenden wir den nächst größeren Block.

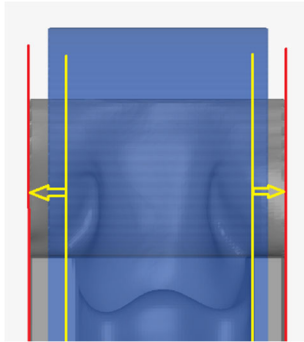


7.7 Passt nicht

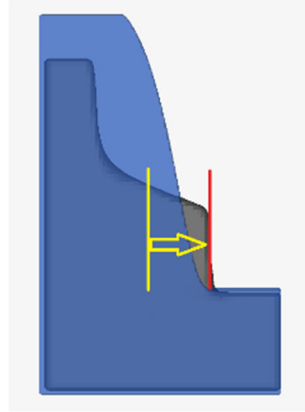


7.8 Passt

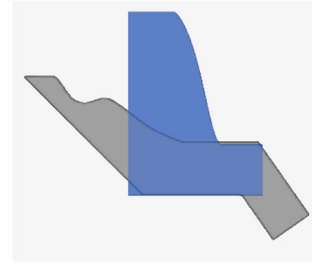
Manchmal kann man im Vorfeld nicht erahnen, dass ein größerer Block benötigt wird. Dies sind typische Fälle, warum manchmal aus scheinbar kleinen Abdrücken große Fräsungen werden:



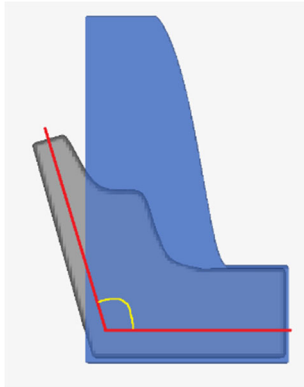
8.1 Oberarmauflage verbreitert oft die Fräsung



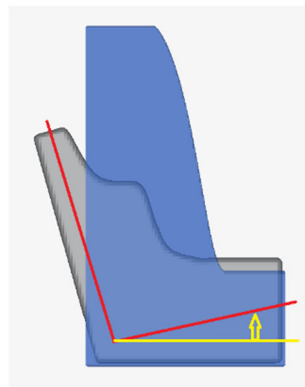
8.2 Tiefe Pelotten machen es auch schwierig



8.3 Manchmal ist es auch offensichtlich ☺: Sonderform, hier müssen mehrere Schaumstoffblöcke geklebt werden



8.4 Offener Rückenwinkel



8.5 Oder ein hohes Inklinationsmaß, welches zusätzlich noch die Beinführung erhöht