

CLASSIC SERIES | TUFF TT™

PROTOCOLLO DI FRESAGGIO CONSIGLIATO CON FRESE STANDARD

Diametro fresa [mm]		Ø1.9	Ø2.0	Ø2.8	Ø3.2	Ø3.65	Ø4.2	Ø5.2	ØCS 5-6										
Velocità di rotazione [RPM]		1200-1500	900-1200	800-1000	500-700	400-700	400-600	400-600	400-600										
DIAMETRO IMPIANTO	Ø4.2	Osso tenero	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	2/3	▼								
		Osso duro	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	1/3	▼						
	Ø5.0	Osso tenero	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	1/3	▼					
		Osso duro	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	1/3	▼	Ø5		
	Ø6.0	Osso tenero	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	1/3	▼	
		Osso duro	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	1/3

PROTOCOLLO DI FRESAGGIO CONSIGLIATO CON FRESE STEP

Diametro fresa [mm]		Ø1.9	Ø2.0	Ø2.8	Ø3.2	Ø3.65	Ø4.2	Ø5.2	ØCS 5-6																								
Velocità di rotazione [RPM]		1200-1500	900-1200	800-1000	500-700	400-700	400-600	400-600	400-600																								
DIAMETRO IMPIANTO	Ø4.2	Osso tenero	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	2/3	▼											
		Osso duro	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	2/3	▼								
	Ø5.0	Osso tenero	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	2/3	▼					
		Osso duro	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	2/3	▼	Ø5		
	Ø6.0	Osso tenero	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	2/3	▼
		Osso duro	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	2/3

	Fresare con fresa iniziale		Fresare per l'intera lunghezza dell'impianto		Fresare parzialmente secondo la lunghezza dell'impianto		Fresare con preparatore di spalla
--	----------------------------	--	--	--	---	--	-----------------------------------

La procedura consigliata non sostituisce in alcun modo il parere medico. Gli impianti possono essere sottoposti a carico immediato al raggiungimento di una buona stabilità primaria (oltre 35 Ncm) e con un carico occlusale adeguato.