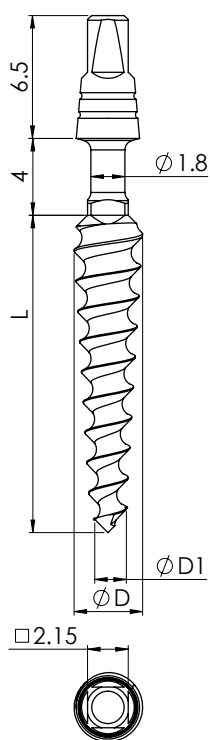


ONE-PIECE SERIES | MONO BENDABLE™



CLASSE OSSEA	Adatto per tutti i tipi di osso
CARATTERISTICHE	<ul style="list-style-type: none"> • Spire coniche e corpo interno conico • Abutment cementabile integrato • Colletto piegabile
VANTAGGI	<ul style="list-style-type: none"> • Condensazione ossea • Elevata stabilità primaria • Fresaggio minimo • Carico immediato • Adatto per l'osso basale

SPECIFICHE TECNICHE



Ø D (mm)	Ø D1 (mm)	Ø D2 (mm)	L (mm)	Articolo
3.3	1.8	1.8	10	NMBV3310
			11.5	NMBV3311
			13	NMBV3313
			16	NMBV3316
3.75	1.9	1.8	6	NMBV3706
			8	NMBV3708
			10	NMBV3710
			11.5	NMBV3711
			13	NMBV3713
			16	NMBV3716
4.2	1.9	1.8	6	NMBV4206
			8	NMBV4208
			10	NMBV4210
			11.5	NMBV4211
			13	NMBV4213
			16	NMBV4216
5.0	1.9	1.8	8	NMBV5008
			10	NMBV5010
			11.5	NMBV5011
			13	NMBV5013
			16	NMBV5016

ONE-PIECE SERIES | MONO BENDABLE™

PROTOCOLLO DI FRESAGGIO CONSIGLIATO CON FRESE STANDARD

Diametro fresa [mm]		Ø1.5	Ø2.0	Ø2.8	Ø3.2	Ø3.65	
Velocità di rotazione [RPM]		1200-1500	900-1200	800-1000	500-700	400-700	
DIAMETRO IMPIANTO	Ø3.0	Osso tenero	▼ → 1/3 ▼	▼ → 1/3 ▼			
		Osso duro	▼ → 1/3 ▼	▼ → 1/3 ▼			
	Ø3.3	Osso tenero	▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼			
		Osso duro	▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼			
	Ø3.75	Osso tenero	▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼			
		Osso duro	▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼	▼ → 1/3 ▼		
	Ø4.2	Osso tenero	▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼		
		Osso duro	▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼	▼ → 1/3 ▼	
	Ø5	Osso tenero	▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼	▼ → 1/3 ▼	
		Osso duro	▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼	▼ → 1/3 ▼

PROTOCOLLO DI FRESAGGIO CONSIGLIATO CON FRESE STEP

Diametro fresa [mm]		Ø1.9	Ø2.0	Ø2.8	Ø3.2	Ø3.65	
Velocità di rotazione [RPM]		1200-1500	900-1200	800-1000	500-700	400-700	
DIAMETRO IMPIANTO	Ø3.0	Osso tenero	▼				
		Osso duro	▼ → 1/3 ▼				
	Ø3.3	Osso tenero	▼ → 1/3 ▼	▼ → 1/3 ▼			
		Osso duro	▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼			
	Ø3.75	Osso tenero	▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼			
		Osso duro	▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼	▼ → 1/3 ▼		
	Ø4.2	Osso tenero	▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼		
		Osso duro	▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼	
	Ø5	Osso tenero	▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼	
		Osso duro	▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼

▼ Fresare con fresa iniziale

▼ Fresare per l'intera lunghezza dell'impianto

▼ Fresare parzialmente secondo la lunghezza dell'impianto

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

COMPONENTI MONO BENDABLE

