

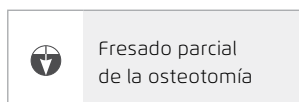
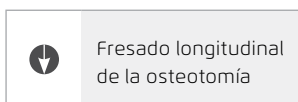
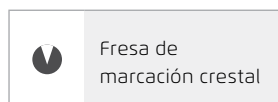
SERIE ONE-PIECE | MONO MOLDEABLE™

PROTOCOLO DE FRESADO RECOMENDADO PARA FRESAS CILÍNDRICAS

Diámetro de fresa [mm]		Ø1.5	Ø2.0	Ø2.8	Ø3.2	Ø3.65
Velocidad de fresado [RPM]		1200-1500	900-1200	800-1000	500-700	400-700
Diámetro de implante	Ø3.0	D3/D4	▼ → 1/3 ▼	▼ → 1/3 ▼		
		D1/D2	▼ → 1/3 ▼			
	Ø3.3	D3/D4	▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼		
		D1/D2	▼ → 2/3 ▼			
	Ø3.75	D3/D4	▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼		
		D1/D2	▼ → 2/3 ▼ → 1/3 ▼			
	Ø4.2	D3/D4	▼ → 2/3 ▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼ → 1/3 ▼		
		D1/D2	▼ → 2/3 ▼ → 2/3 ▼ → 1/3 ▼			
	Ø5	D3/D4	▼ → 2/3 ▼ → 2/3 ▼ → 1/3 ▼	▼ → 2/3 ▼ → 1/3 ▼		
		D1/D2	▼ → 2/3 ▼ → 2/3 ▼ → 2/3 ▼ → 1/3 ▼			

PROTOCOLO DE FRESADO PARA FRESAS CON TOPE

Diámetro de fresa [mm]		Ø1.9	Ø2.0	Ø2.8	Ø3.2	Ø3.65
Velocidad de fresado [RPM]		1200-1500	900-1200	800-1000	500-700	400-700
Diámetro de implante	Ø3.0	D3/D4	▼			
		D1/D2	▼ → 1/3 ▼			
	Ø3.3	D3/D4	▼ → 1/3 ▼	▼ → 1/3 ▼		
		D1/D2	▼ → 2/3 ▼			
	Ø3.75	D3/D4	▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼		
		D1/D2	▼ → 2/3 ▼ → 1/3 ▼			
	Ø4.2	D3/D4	▼ → 2/3 ▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼ → 2/3 ▼		
		D1/D2	▼ → 2/3 ▼ → 2/3 ▼ → 2/3 ▼			
	Ø5	D3/D4	▼ → 2/3 ▼ → 2/3 ▼ → 2/3 ▼	▼ → 2/3 ▼ → 2/3 ▼		
		D1/D2	▼ → 2/3 ▼ → 2/3 ▼ → 2/3 ▼ → 2/3 ▼			



El procedimiento propuesto solo es una recomendación, así que no debería sustituir a la elección del médico. Los implantes pueden colocarse de manera inmediata una vez conseguida una buena estabilidad primaria (superior a 35Ncm) y una carga oclusal apropiada.

COMPONENTES

