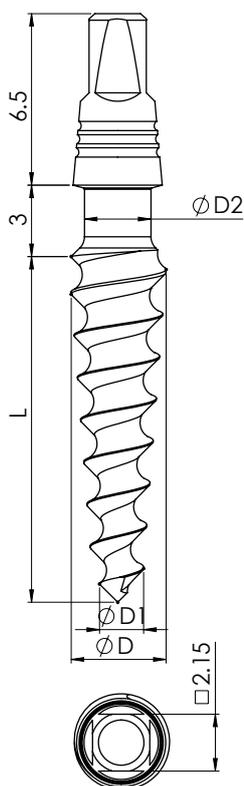


ONE-PIECE SERIES | MONO™



| | |
|-----------------|--|
| 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 |
| VANTAGGI | <ul style="list-style-type: none"> • Impianto tissue level • Condensazione ossea • Elevata stabilità primaria • Fresaggio minimo • Carico immediato |

SPECIFICHE TECNICHE



| Ø D (mm) | Ø D1 (mm) | Ø D2 (mm) | L (mm) | Articolo |
|----------|-----------|-----------|--------|----------|
| 3.0 | 1.8 | 2.0 | 8 | NM-V3008 |
| | | | 10 | NM-V3010 |
| | | | 11.5 | NM-V3011 |
| | | | 13 | NM-V3013 |
| | | | 16 | NM-V3016 |
| 3.3 | 1.8 | 2.1 | 6 | NM-V3306 |
| | | | 8 | NM-V3308 |
| | | | 10 | NM-V3310 |
| | | | 11.5 | NM-V3311 |
| | | | 13 | NM-V3313 |
| 3.75 | 1.9 | 2.5 | 16 | NM-V3316 |
| | | | 6 | NM-V3706 |
| | | | 8 | NM-V3708 |
| | | | 10 | NM-V3710 |
| | | | 11.5 | NM-V3711 |
| 4.2 | 1.9 | 2.8 | 13 | NM-V3713 |
| | | | 16 | NM-V3716 |
| | | | 6 | NM-V4206 |
| | | | 8 | NM-V4208 |
| | | | 10 | NM-V4210 |
| 5.0 | 1.9 | 2.8 | 11.5 | NM-V4211 |
| | | | 13 | NM-V4213 |
| | | | 16 | NM-V4216 |
| | | | 18 | NM-V4218 |
| | | | 6 | NM-V5006 |
| 5.0 | 1.9 | 2.8 | 8 | NM-V5008 |
| | | | 10 | NM-V5010 |
| | | | 11.5 | NM-V5011 |
| | | | 13 | NM-V5013 |
| | | | 16 | NM-V5016 |

ONE-PIECE SERIES | MONO™

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 ▼ | ▼ → 1/3 ▼ | |
| | | Osso duro | ▼ → 2/3 ▼ | ▼ → 2/3 ▼ | ▼ → 1/3 ▼ | ▼ → 1/3 ▼ |
| | Ø5 | Osso tenero | ▼ → 2/3 ▼ | ▼ → 2/3 ▼ | ▼ → 1/3 ▼ | ▼ → 1/3 ▼ |
| | | Osso duro | ▼ → 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 ▼ |

▼ 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

