

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 ▼	▼ → 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

