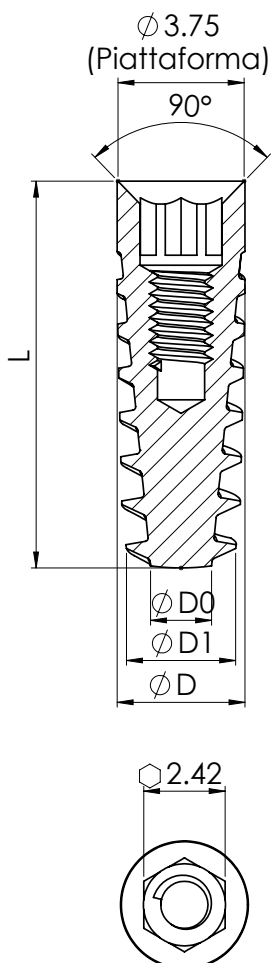


CLASSIC SERIES | TUFF PRO™



CLASSE OSSEA	Adatto per tutti i tipi di osso
PIATTAFORMA PROTESICA	Esagono interno
CARATTERISTICHE	<ul style="list-style-type: none"> • Spire condensanti a design variabile • Spire apicalmente coniche e corpo interno conico • Doppia filettatura a passo largo • Superficie macchinata nella porzione coronale • Doppia scalanatura
VANTAGGI	<ul style="list-style-type: none"> • Autofilettante • Elevata stabilità primaria • Fresaggio minimo • Inserimento rapido - ottimo per l'osso tenero • Carico immediato - adatto per i siti postestrattivi

SPECIFICHE TECNICHE



$\varnothing D$ (mm)	$\varnothing D0$ (mm)	$\varnothing D1$ (mm)	L (mm)	Articolo
3.3	1.5	2.6	8	NMAF3308
			10	NMAF3310
			11.5	NMAF3311
			13	NMAF3313
			16	NMAF3316
3.75	1.8	3.1	8	NMAF3708
			10	NMAF3710
			11.5	NMAF3711
			13	NMAF3713
			16	NMAF3716
4.2	2.1	3.5	6	NMAF4206
			8	NMAF4208
			10	NMAF4210
			11.5	NMAF4211
			13	NMAF4213
5.0	2.7	4.5	16	NMAF4216
			6	NMAF5006
			8	NMAF5008
			10	NMAF5010
			11.5	NMAF5011
			13	NMAF5013
			16	NMAF5016

Vite tappo inclusa con tutti gli impianti



NM-S5023

CLASSIC SERIES | TUFF PRO™

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	Ø3.3	Osso tenero	▼	▼					
		Osso duro	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
	Ø3.75	Osso tenero	▼	▼	▼	▼			
		Osso duro	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
	Ø4.2	Osso tenero	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
		Osso duro	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
	Ø5.0	Osso tenero	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
		Osso duro	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼

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	Ø3.3	Osso tenero	▼	▼					
		Osso duro	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
	Ø3.75	Osso tenero	▼	▼	▼	▼			
		Osso duro	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
	Ø4.2	Osso tenero	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
		Osso duro	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
	Ø5.0	Osso tenero	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
		Osso duro	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼

- ▼ 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 oclusale adeguato.