



SCANNER

STAMPANTE 3D

FRESATORI

PARALLELOMETRI

ANODIZZATORE TITANIO

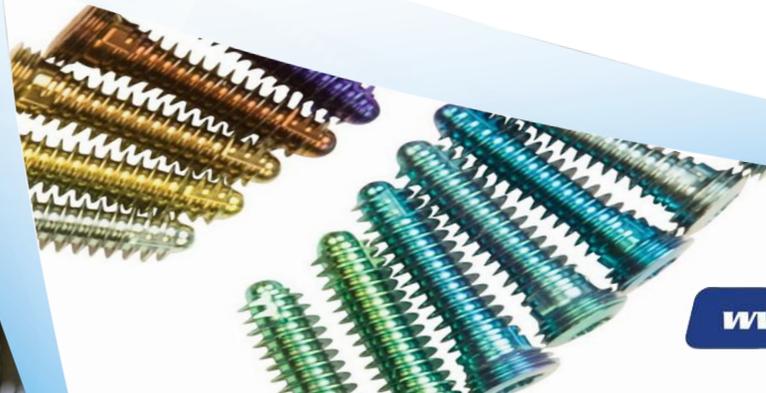
FRESE

SISTEMI PER IMPLANTOLOGIA

ACCESSORI

ATTACCHI

ABUTMENTS



www.artiglio-italia.it



www.artiglio-italia.it



Scanner dentale



Stampa 3D professionale



Fresatori



Parallelometri



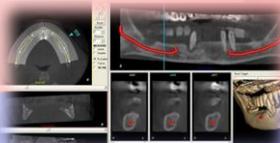
Attacchi per protesi dentali



Abutments compatibili



Anodizzatore titanio



Software di pianificazione



Sistemi per dime chirurgiche

Artiglio

Azienda di Parma fondata nel 1956, è sita nella famosa Food Valley e Motor Valley italiana, in un territorio dove alle esclusive eccellenze nel campo alimentare si affiancano le più prestigiose case automobilistiche e motociclistiche mondiali.

È un patrimonio nazionale fatto di storia, di ricerca, di metodo, di accuratezze progettuali e costruttive ma soprattutto di uomini e donne, del loro impegno e delle loro capacità di ideare e realizzare prodotti che tutto il mondo ci invidia.

Ed è l'aria contagiosa che si respira da queste parti che ci ha reso appartenenti ed allo stesso tempo possessori di questo incommensurabile "capitale" tecnologico ed umano.

Dopo aver sfogliato le pagine di questo catalogo non esitate a contattarci!

Scoprirete che all'altro capo del telefono o della mail ci sarà sempre qualcuno in grado di fornirvi una risposta puntuale, competente, collaborativa e cortese.



**AS prime** scanner a luce strutturata

FACILE E VELOCE: Semplice da installare e da utilizzare anche da parte di operatori non esperti. La procedura automatizzata consente la scansione di un'arcata completa in 60 sec.

APERTO: I files di uscita dallo scanner sono completamente aperti per essere utilizzati con qualunque CAD e sistema di produzione.

ECONOMICO: AS prime offre un'elevatissima qualità alla portata di tutti.

PRODUTTIVO: Bastano pochi step per avere il file STL pronto per il software CAD e la produzione.

TECNOLOGIA

Scan technology / Scan-System
Système de numérisation / Sistema de escaneado

Ottica a luce strutturata
Optical structured-light / Streifenlichtscanning
Optique à bandes de lumière / Óptico a franjas de luz

ACCURATEZZA

Accuracy / Präzision
Précision / Precisión

10 µm

RISOLUZIONE CAMERE

Camera resolution / Kamerasauflösung
Résolution des cameras / Resolución camaras

2x1,3 Mpixel

VOLUME DI SCANSIONE

Scanning volume / Scan-Inhalt
Volume de numérisation / Volumen de escaneado

ø 120 x 100 mm

TEMPO DI SCANSIONE

Scanning time (Full Arch) / Scan-Zeit (Full Arch)
Temp de numérisation (arcade complete)
Tiempo de escaneado (arcada completa)

≅ 60 sec.

TEXTURE / COLORE

Texture-Colour / Farben- und Modelleigenschaftenerwerb
Texture-Acquisition en couleur / Textura - Colores

**FILE DI USCITA**

Output file format / Ausgabeformat
Format de fichiers de sortie / Formato de archivos de salida

STL, OBJ

DIMENSIONI

Dimensions / Scannergröße
Dimensiones / Dimensiones

400 x 400 x 500 mm

PESO

Weight / Scannergewicht
Poids / Peso

11 kg

ALIMENTAZIONE

Power supply / Stromversorgung
Alimentation / Alimentación

AC 100-240 V / 50-60 Hz



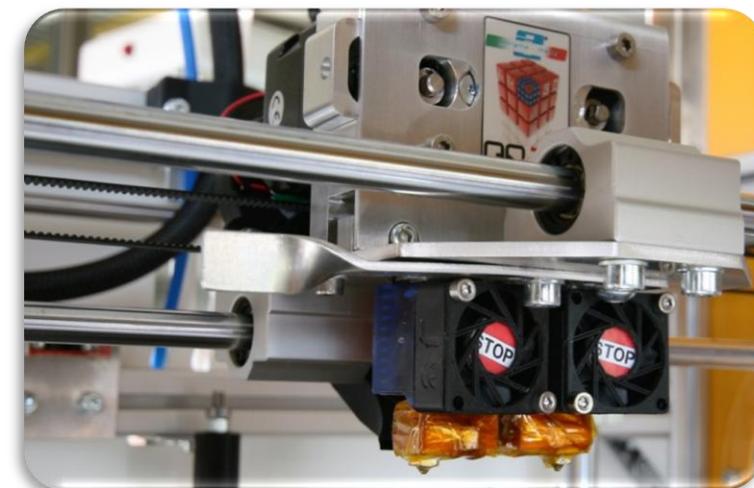
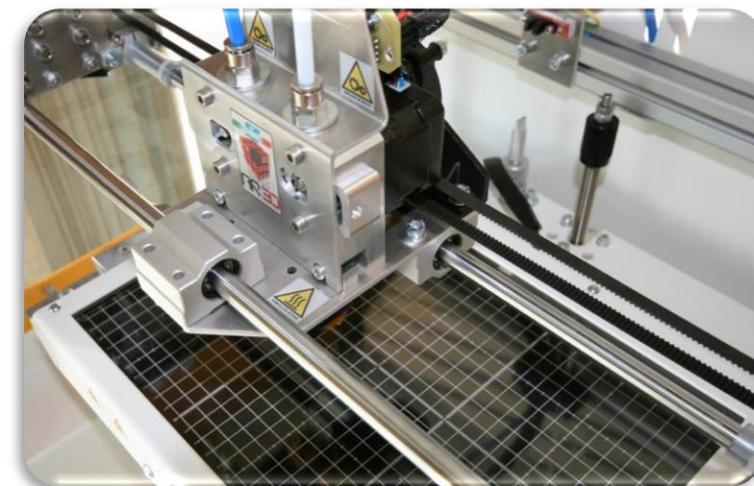


AR3D stampante professionale a doppio estrusore

Progettata appositamente per il settore dentale, la stampante AR3D coniuga la competenza nel settore maturata da più di 60 anni con le moderne tecnologie per il laboratorio.

AR3D è una stampante professionale a doppio estrusore ad elevatissima precisione che consente la stampa di modelli, impronte digitali, dime, particolari anatomici, ...

DATI TECNICI		STAMPANTE
• Dimensioni	(mm)	630x540x900 con supporti bobine 630x650x900
• Peso	(kg)	40
• Volume di costruzione	(cm)	26x17,5x28,5
• Risoluzione di strato	(mm)	Fino a 0,08
• Ugelli		2 (0,3 e 0,4 mm)
• Diametro filamenti	(mm)	1,75
• Sistemi operativi		Windows, Mac OS X, Linux
• Tipi di files		STL, OBJ





Iso A1

Iso A1 è un isoparallelometro di precisione con braccio mobile tridimensionale munito di arresto verticale e guida per realizzare fori, coulisses ed interlocks. **Viene fornito completo di tutti gli elementi essenziali per fresare, montare attacchi e progettare scheletrati.** Equipaggiato con **micromotore elettrico** (provvisto di pinze portafresa \varnothing 2,35 - 3 mm e 1,6 mm), **centralina elettronica digitale** a velocità regolabile, **pedale elettrico**, **portamodelli** e **mandrino montaggio-progettazione** incorporato.

Lavorazioni consentite

- Fresaggio guidato per la realizzazione di fori, canali, coulisses ed interlocks su cera, resina, leghe preziose e non, titanio, abutments
- Fresaggio a mano libera
- Montaggio attacchi
- Progettazione scheletrati

Accessori in dotazione

- Micromotore elettrico
- Centralina elettronica digitale
- Portamodelli a magneti disinseribili
- Pedale elettrico
- Pinza portafresa \varnothing 2,35 mm
- Pinza portafresa \varnothing 3,00 mm
- Riduttore per frese \varnothing 1,6 mm
- Impugnatura ergonomica
- Mandrino universale per parallelometria
- Olio per guide di movimento

Optional

- Sistema di raffreddamento fresa
- Lampada d'illuminazione led
- Appoggia braccia ergonomico

DATI TECNICI	MACCHINA	CENTRALINA
• Dimensioni	(mm) 260x300x380(520)	190x195x80
• Peso	(kg) 15	3
• Campo di lavoro verticale	(mm) 265/0/45	



Micromotore a sblocco rapido fresa, per ridurre i tempi di lavoro



Molla di bilanciamento che facilita ed alleggerisce la regolazione della traversa



Portamodelli a magneti disinseribili, per un bloccaggio sicuro, semplice e veloce sul piano di lavoro



Mandrino universale per montaggio e progettazione



Traversa di supporto regolabile, per adeguare la posizione di lavoro all'altezza del modello

A2

A2 è un isoparallelometro di precisione stabile, compatto e facile da usare, dotato di tutta la componentistica essenziale per fresare, montare attacchi e progettare scheletrati. Viene fornito completo con **micromotore elettrico** (provvisto di pinze portafresa \varnothing 2,35 - 3 mm e 1,6 mm), **centralina elettronica digitale** a velocità regolabile, **pedale pneumatico-elettrico**, **portamodelli bloccabile**, **sistema d'illuminazione led** e **mandrino montaggio-progettazione incorporato**.

Lavorazioni consentite

- Fresaggio guidato per la realizzazione di fori, canali, coulisses ed interlocks su cera, resina, leghe preziose e non, titanio, abutments
- Fresaggio a mano libera
- Montaggio attacchi
- Progettazione

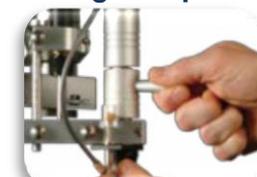
Accessori in dotazione

- Micromotore elettrico
- Centralina elettronica digitale
- Portamodelli a bloccaggio pneumatico
- Lampada d'illuminazione led
- Doppio pedale pneumatico - elettrico
- Sistema di raffreddamento fresa
- Pinze portafresa \varnothing 2,35 mm e \varnothing 3,00 mm e riduttore per pinze portafresa \varnothing 1,6 mm
- Impugnatura ergonomica
- Mandrino universale per parallelometria
- Essenza per fresaggio
- Olio per guide di movimento

Optional

- Appoggia braccia ergonomico

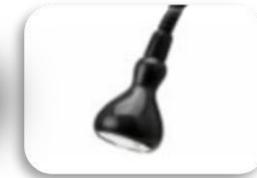
DATI TECNICI		MACCHINA	CENTRALINA
• Dimensioni	(mm)	260x300x380(520)	190x195x80
• Peso	(kg)	21	3
• Campo di lavoro verticale	(mm)	200/0/45	



Micromotore a sblocco rapido fresa, per ridurre i tempi di lavoro



Circuito di raffreddamento fresa



Lampada d'illuminazione led



Portamodelli AR1/M pneumatico



Traversa di supporto regolabile, per adeguare la posizione di lavoro all'altezza del modello



Mandrino universale per montaggio e progettazione

SA6

Isoparallelometro di massima precisione caratterizzato da un braccio mobile su carrello a sfere che garantisce nel tempo la miglior precisione, maneggevolezza e stabilità. L'esclusivo gruppo motore realizzato in Artiglio unito al sistema di misurazione micrometrico delle lavorazioni assicurano un'elevatissima precisione e finitura dei manufatti protesici.

Lavorazioni consentite

- Fresaggio micrometrico per la realizzazione di fori, canali, coulisses ed interlocks su cera, resina, leghe preziose e non, titanio, abutments
- Fresaggio a mano libera
- Montaggio attacchi
- Progettazione

Accessori in dotazione

- Mandrino motorizzato elettrico PUSH-LOCK U
- Centralina elettronica digitale orientabile
- Portamodelli a magneti disinseribili
- Doppia lampada d'illuminazione led
- Doppio pedale pneumatico - elettrico
- Mensola con piano di bloccaggio
- Sistema di raffreddamento fresa
- Pinze portafrese \varnothing 2,35 mm e \varnothing 3,00 mm
- Impugnatura ergonomica
- Mandrino universale per parallelometria
- Essenza per fresaggio

Optional

- Appoggia braccia ergonomico



DATI TECNICI		MACCHINA	CENTRALINA
• Dimensioni	(mm)	400x430x520	190x195x80
• Peso	(kg)	33	3
• Campi di lavoro verticale	(mm)	205/110/50	

Parallelomatic ST

Parallelometro studiato specificamente per la progettazione degli scheletrati.

Le particolari caratteristiche del pantografo articolato, **maneggevole e sensibile**, consentono all'asse del mandrino di trovarsi ovunque in **perfetto parallelismo su di un campo operativo eccezionalmente ampio**.

Il mandrino universale per gli accessori d'analisi, può essere dotato di richiamo verticale (MM, optional).

Parallelomatic ST è corredato di un doppio alimentatore STD2, **che incorpora due regolatori elettronici di alimentazione**: un ingresso viene utilizzato per il mandrino dedicato alle **punte termiche per la levigatura della cera** (in dotazione), mentre l'altro può essere utilizzato per un ulteriore mandrino punte o per un manipolo (optional) con spatole termiche di modellazione.

Può essere fornito anche senza alimentatore STD2 e kit di punte termiche.

Il basamento è predisposto per l'assemblaggio di una lampada d'illuminazione led (LL, optional).



Mandrino universale e mandrino punte termiche



Lampada d'illuminazione led



Alimentatore sonde termiche



Punte termiche



Accessori d'analisi



Lavorazioni consentite

- Progettazione scheletrati

Accessori in dotazione

STD2	Alimentatore sonde termiche
PT30	Punta termica cilindrica ø 1,2 mm
PT31	Punta termica cilindrica ø 2,0 mm
PT32	Punta termica conica 2°
PT34	Punta termica conica 4°
PT36	Punta termica conica 6°
A21	Portamodelli rapido con prolunga PRO1
P31	Punta d'analisi
P32	Portagrafite
P33/25-50-75	Calibratori 0,25 mm / 0,50 mm / 0,75 mm
P34	Trincetto per cera

Optional

LL	Lampada d'illuminazione led
MM	Richiamo molla mandrino universale

DATI TECNICI

• Dimensioni	(mm)	200x375x630
• Peso	(kg)	5,50
• Campo di lavoro verticale	(mm)	170/95/55



Baby Art 2

Baby Art 2, parallelometro di piccole dimensioni ma estremamente versatile e maneggevole.

É quindi possibile posizionare su Baby Art 2 il modello ed analizzarlo con strumenti tradizionali oppure mediante un'ottica laser LAS (optional) di semplice e sicuro utilizzo.

Saranno quindi determinabili i valori fondamentali:

- per l'analisi ed il controllo dei modelli;
- per la progettazione di protesi totali, fisse e removibili;
- per il posizionamento degli impianti e degli attacchi;
- per la saldatura mediante l'utilizzo di macchine laser.

Lavorazioni consentite

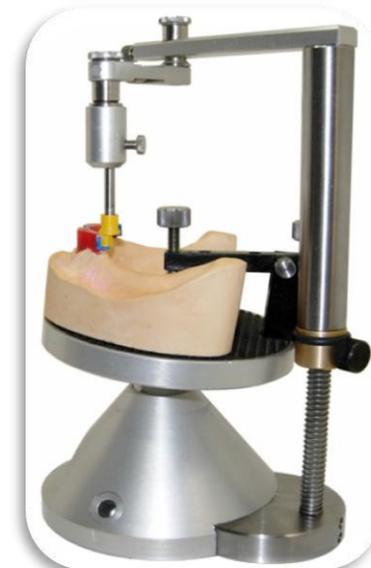
- Progettazione scheletrati
- Montaggio attacchi

Accessori fuori dotazione

P11	Punta d'analisi
P12	Portagrafite
P13/25	Calibratore 0,25 mm
P13/50	Calibratore 0,50 mm
P13/75	Calibratore 0,75 mm
P14	Trincetto per cera

DATI TECNICI

• Dimensioni	(mm) Ø 80x170-220
• Peso	(kg) 0,70
• Altezza mandrino/piano di lavoro	(mm) 15 ÷ 80
• Corsa verticale	(mm) 10



Anodizzatore titanio

L'ossidazione anodica (o anodizzazione) è una tecnica che modifica lo spessore del film di ossido presente sul titanio.

Con l'aumento dello spessore del film si verifica un fenomeno di interferenza ottica.

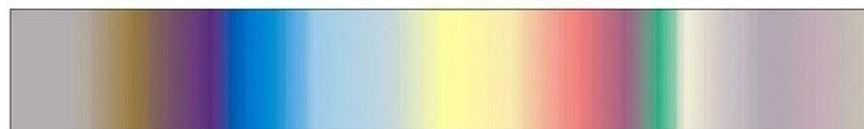
I colori di interferenza dipendono dallo spessore del film, che a sua volta dipende dal potenziale di anodizzazione.

Nella tabella sottostante è riportata la scala cromatica ottenibile con questa tecnica.

L'anodizzazione non è un rivestimento e non utilizza pigmenti o inchiostri: tutte le proprietà del titanio restano integre per cui è utilizzabile senza problemi nel settore biomedicale.

Tabella colori Anodizing Chart

12v Bronzo chiaro	15v Bronzo scuro	18v Melanzana	20v Viola scuro	22v Viola	25v Blu scuro
28v Blu	30v Blu mediterraneo	33v Blu cielo	36v Azzurro	40v Blu ghiaccio	42v Argento
48v Giallo pallido	55v Giallo chiaro	60-63v Giallo	65v Oro	70v Oro rosa	72v Rosa chiaro
75v Rosa	80v Fucsia	85v Fucsia scuro	90v Viola acceso	92v Viola/Blu	95v Viola-verde
103v Verde foglia di te	105v Verde				





Frese da fresaggio

SUPERSGROSSATURA

2° TC23RSS	4° TC31RSS	6° TC40RSS	∅ 1 mm TR10SS	∅ 1,5 mm TR15SS	∅ 2,3 mm TR23SS

INTERMEDIE

2° TC23RS	4° TC31RS	6° TC40RS	∅ 1 mm TR10S	∅ 1,5 mm TR15S	∅ 2,3 mm TR23S

FINITURA

2° TC23RF	4° TC31RF	6° TC40RF	∅ 1 mm TR10F	∅ 1,5 mm TR15F	∅ 2,3 mm TR23F

UNIVERSALI

2° TC23RU	4° TC31RU	6° TC40RU	∅ 1 mm TR10U	∅ 1,5 mm TR15U	∅ 2,3 mm TR23U

Frese da manipolo

METALLO

∅ 1,8 mm M20C	∅ 4 mm M40C	∅ 2,3 mm M23D

RESINA

∅ 4 mm R40C	∅ 6 mm R60C

GESSO

∅ 6 mm G60C	∅ 6 mm G60P

FRESE CAD-CAM

COMING SOON!



Winmed

Winmed, software di ausilio alla diagnosi e pianificazione pre-chirurgica del trattamento implantare. Estrema accuratezza di elaborazione, che compensa le distorsioni di allineamento del paziente durante la scansione TAC, unita ad una perfetta compatibilità con i vari sistemi implantari e ad una estrema semplicità rendono Winmed un software irrinunciabile per il clinico. Nell'ultima versione il software Winmed consente anche il calcolo automatico dell'asse medio implantare, detto A.M.I., e del fattore di rischio strutturale, elemento fondamentale ai fini di una corretta e completa pianificazione chirurgica. Non solo, Winmed prevede anche una stampa in modalità DGT ossia un sistema che permette di utilizzare un normale isoparallelometro per il posizionamento delle cannule di foratura nella dima chirurgica.

Realizzazione dima chirurgica



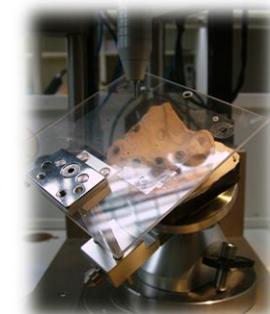
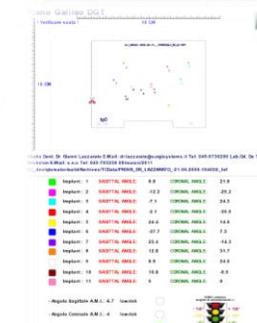
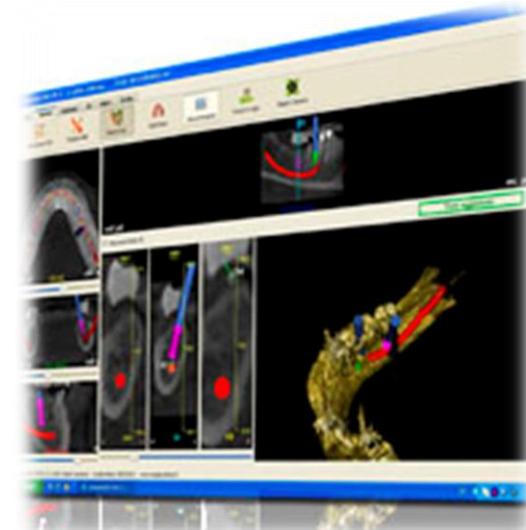
STAMPA 3D



MANUALE



Implant EVO2



Safe & Fast

Sistematica completa composta da cannule, inserti e chiavi studiati appositamente:

- per il clinico, per avere delle guide di foratura durante la chirurgia implantare;
- per il tecnico, per la costruzione di dime chirurgiche e protesi provvisorie o definitive prima dell'intervento chirurgico (carico immediato).

Realizzata sia in plastica che in metallo, la sistemica è aperta a tutti i sistemi implantari in quanto viene realizzata su misura secondo i diametri della casa implantare prescelta dal clinico.

Assolutamente personalizzabile in base alle richieste, Safe & Fast segue le esigenze del medico fornendo gli elementi per una chirurgia guidata in un solo passaggio (foro guida), in una selezione di passaggi prescelti o in tutti i passaggi previsti dalla casa di impianti adottata.



Dime chirurgiche
con sistema di guida

PILOTA

Dime con guida per:
- fresa pilota

SELETTIVO

Dime con guida per:
- fresa pilota
- **SCELTA** di passaggi successivi

COMPLETO

Dime con guida per:
- fresa pilota
- **TUTTI** i passaggi previsti
dalla casa implantare



RAP DGT

Rap DGT rappresenta l'ultima evoluzione della tecnica di progettazione implantoprotesica.

La lettura facilitata dai visualizzatori digitali permette un rilevamento ed un riporto dei valori angolari rapido e preciso con un'escursione angolare amplissima. L'utilizzo del sistema Rap DGT, combinato con il software A.M.I. fornisce al tecnico non solo l'asse medio implantoprotesico (A.M.I.) ed il range estetico-funzionale, ma indica anche il fattore di rischio strutturale.

Un approccio decisamente evoluto alla progettazione e costruzione di protesi a supporto implantare che, inaspettatamente, si rivela addirittura più semplice ed economico del passato. L'utilizzo di calcoli matematici elaborati in modo immediato dal software consente al tecnico di lavorare con la tranquillità e la certezza di eseguire un lavoro ineccepibile non solo in termini funzionali ma anche estetici.

Accessori

BASI DISPONIBILI

- Base pneumatica, per il bloccaggio su piani di lavoro in acciaio o in granito
- Base in acciaio, per il bloccaggio su piani di lavoro elettromagnetici
- Base a magneti disinseribili, per il bloccaggio su piani di lavoro in acciaio

PIATTI DISPONIBILI

- Piatti meccanici, ideali per una presa universale del modello;
- Piatti per sistemi articolatori o split-cast, ideali per il riposizionamento originale del modello
- Piatti specifici per Galileo Pack



DGT BASE
base in acciaio con registri di livellamento



DGT TEST per verificare il livellamento



Piatto Galileo da utilizzare con il software Winmed per realizzare dime chirurgiche



Software AMI

Asse d'inserzione in implantologia

L'occlusione è una variabile importante nel successo o nel fallimento delle ricostruzioni protesiche.

I trattamenti su denti naturali hanno generalmente maggiore successo in quanto i denti naturali, grazie alla loro flessibilità, consentono la compensazione di alcune irregolarità occlusali. Le riabilitazioni su impianti invece non permettono alcuna compensazione di eventuali malocclusioni per cui sono più critiche da realizzare. Il **fattore più significativo** sulla stabilità di un trattamento a supporto implantare è il **carico occlusale**. L'**eccessivo carico può indurre ad un allentamento delle viti di connessione e, se non individuato in tempo, alla possibile frattura**. Inoltre il sovraccarico può **danneggiare anche l'impianto e la sovrastruttura ed indurre ad una mancata osteointegrazione**. Proprio per questo la letteratura è generalmente concorde nel consigliare un posizionamento implantare in asse con il carico o con impianti contrapposti. In situazioni anatomiche ottimali e per settori poco estesi questo può essere realizzabile. **Ad oggi, la metodica** generalmente utilizzata nel laboratorio odontotecnico per stabilire l'asse di fresaggio implantare si basa sul sistema empirico della valutazione visiva e/o personale della direzione di fresatura più adeguata alla morfologia futura. La scelta dell'asse d'inserzione è quindi basata su numerosi elementi clinici e tecnici ed è strettamente legata all'esperienza dell'odontotecnico il quale, nella maggior parte dei casi, definisce l'asse di fresatura senza avere fatto una preventiva analisi dell'angolazione di ogni impianto.

Per tale motivo alcuni impianti **possono presentare preparazioni angolari molto inclinate in modo da compensare altri meno angolati e garantire un comune asse d'inserzione**. Gli **abutments più angolati** presentano di conseguenza altezze ridotte, viti di fissaggio compromesse e ridotta integrità strutturale che possono tradursi in aree in cui si concentra il carico e pertanto propense a portare al fallimento del trattamento implantoprotesico. Per ovviare a questa prassi di natura empirico/soggettiva **a partire dal 2005 è stata sviluppata una vera e propria tecnica, la tecnica A.M.I. Questo metodo aumenta la probabilità di effettuare delle buone preparazioni in quanto si basa su di un calcolo matematico dell'asse di fresatura, ottenuto grazie alla misurazione di tutte le angolazioni di ogni impianto**, che evidenzia se l'asse stesso sarà fonte di stress eccessivi agli accoppiamenti tra mesostruttura ed impianti con conseguente rischio di sovraccarico e fatica dell'ingaggio meccanico (svitamenti e rotture). **È stato inoltre sviluppato un software per calcolare il valore A.M.I. che permette al tecnico ed al clinico di ottenere velocemente un dato matematico preciso sulla base del quale progettare la riabilitazione su impianti. Tuttora non esistono metodi alternativi riconosciuti per effettuare questa ricerca in un regime protocollato come quello previsto dalla tecnica A.M.I.**

Quadra

Quadra: una base portamodelli che consente un'ampia variazione della posizione dell'asse d'inserzione, nonché dell'asse di rotazione del modello. Particolarmente indicata in lavori che prevedono fresature, forature e filettature su assi ad ampia divergenza come sono richiesti, ad esempio, nei **posizionamenti linguali di viti di fissaggio di sovrastrutture su impianti**. La **mensola inclinabile della base QUADRA** consente di variare l'asse d'inserzione del modello dalla posizione originale fino ad un angolo distante da essa 135° . La combinazione di questo movimento con quello di rotazione del supporto goniometrico sull'angolo giro (360°), permette il raggiungimento di qualunque inclinazione e posizione si desideri, potendo comunque ritornare alla posizione di partenza. I goniometri della base QUADRA riportano delle linee di riferimento, incise in progressione aritmetica di 10° , che consentono una lettura indicativa dei valori d'inclinazione e di rotazione. Sulla base QUADRA può essere montato un qualunque piatto portamodelli Artiglio, accessorio fuori dotazione. Nell'immagine sotto è visualizzata la base QUADRA con montato il piatto portamodelli A54/P, accessorio non incluso.



Prestazioni

- Fresatura, foratura e filettatura su assi ad ampia divergenza
- Posizionamento linguale viti di fissaggio di sovrastrutture su impianti

DATI TECNICI

- Dimensioni (mm) $\varnothing 110 \times 65$
- Peso (kg) 1,1
- Campo di misura Inclinazione $0^\circ \pm 135^\circ$
Rotazione $0^\circ \pm 360^\circ$
- Pressione (bar) 4

Tower Drill



Prestazioni

- Forature e/o filettature linguali abutments
- Posizionamento linguale viti di fissaggio di sovrastrutture su impianti

Accessori in dotazione

- n° 2 supporti analogo regolabili



Tower Drill è un sistema semplice ed economico che facilita l'esecuzione di forature e/o filettature linguali degli abutments direttamente montati sugli analoghi. Può essere applicato su qualsiasi base portamodelli ARTIGLIO ed utilizzato con la maggior parte degli isoparallelogrammi ARTIGLIO e dei fresatori presenti sul mercato. È costituito da un disco in acciaio su cui è fissata una colonnetta verticale dove scorre e si blocca un apposito supporto regolabile, calibrato al diametro dell'analogo. Al centro del disco un appoggio verticale registrabile stabilizza ulteriormente l'abutment rendendo estremamente veloce e sicura l'operazione di foratura. Viene fornito completo di due supporti regolabili delle dimensioni da specificare.

Sistemi di trasferimento



Sistematica fissaggio standard

È il tradizionale sistema di trasferimento nel gesso (ø 80 mm). Utilizzando più esagoni AR5, è possibile mantenere più modelli in inserzione.

AR5 Esagono fissaggio

AR3 Piatto a fissaggio con gesso

AR6 Anello diga



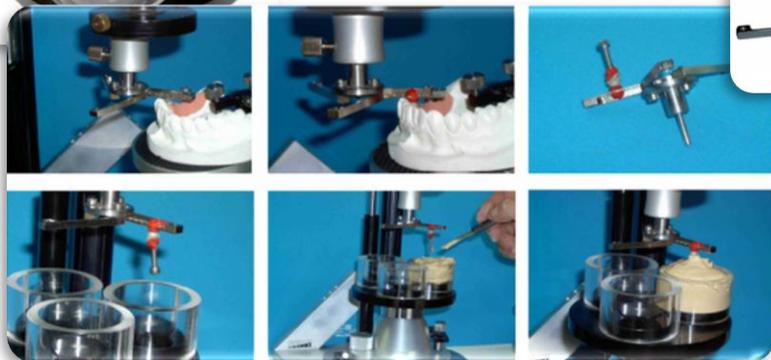
Sistematica fissaggio singola

Sistematica per il trasferimento dell'elemento singolo (moncone o abutment) nel gesso (ø 40 mm).



Sistematica fissaggio multipla

Sistematica per il trasferimento di più elementi (monconi o abutments) nel gesso. Disponibile anche con elica di trasferimento S25/T a sei pale.



Tower Mill



Sequenza operativa



Tower Mill è un sistema veloce e sicuro che permette di trasferire l'abutment da fresare dal modello master in un apposito sistema avvitabile su di una qualsiasi base portamodelli Artiglio. Garantisce la posizione dell'ingaggio e dell'inclinazione dell'analogo senza provocare le imprecisioni causate dai sistemi troppo semplificati.

Set sonde termiche

Set composto da:

- Un mandrino punte termiche MPT;
- Un alimentatore elettronico sonde termiche **STD** che può essere fornito con alimentazione singola o doppia;
- Una serie completa di punte termiche con parti leviganti cilindriche 1,2 – 2 mm e coniche 2°-4°-6°.



MPT



STD1



STD2

PUNTE TERMICHE

PT30	Punta termica con parte levigante cilindrica \varnothing 1,2 mm
PT31	Punta termica con parte levigante cilindrica \varnothing 2 mm
PT32	Punta termica con parte levigante conica 2°
PT34	Punta termica con parte levigante conica 4°
PT36	Punta termica con parte levigante conica 6°

Accessori d'analisi

CODICE	gambo conico	gambo cilindrico \varnothing 2,35 mm	gambo cilindrico \varnothing 3 mm	gambo cilindrico \varnothing 5 mm
Punta d'analisi	P21	P01	P11	P31
Portamine	P22	P02	P12	P32
Calibratore 0,25 mm	P23/25	P03/25	P13/25	P33/25
Calibratore 0,50 mm	P23/50	P03/50	P13/50	P33/50
Calibratore 0,75 mm	P23/75	P03/75	P13/75	P33/75
Trincetto per cera	P24	P04	P14	P34



Attacchi prefabbricati

Resilienti

Attacchi che **PERMETTONO** un **MOVIMENTO** fra il dente pilastro e l'attacco

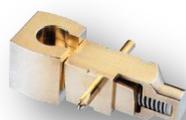
Ammortizzatore Art



Sweet



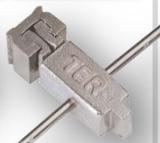
G.A. 32



Rompiforza TV



Ter libe



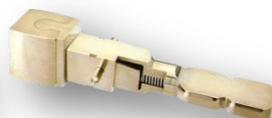
Clock



Fox



G.C.34-G-C38



Bilanciatore TV



S-ball



Cerniera Gelb



C-rider R



Rigidi

Attacchi che **NON CONSENTONO** alcun **MOVIMENTO** fra il dente pilastro e l'attacco

Art



Rec



Wing



G.20-G.21-G.23



Swift-Art



Ter



V-slide



M.G.16



Rec-intra



V-slide G.T.28



G.T.30 C



Skate



C-rider



G.X.27



Alpha-Bio® Osseospeed™

Astratech® Osseospeed™

Ankylos®

Biomet 3i® esagono esterno

Biomet 3i® Certain®

BTI® Interna®

Camlog®

Frialit® Xive®

GEASS® Way®

Matrix®

Neoss®

Nobel® Active™ Branemark® Replace®

Sweden & Martina® Premium®-Kohno®

Zimmer® Screw-Vent™

Straumann® Bone Level® / Tissue Level®

... and MORE!



www.artiglio-italia.it

Artiglio SNC

Strada Naviglia, 3
43122 PARMA (Italy)
Tel. +39 0521 78.25.04
Fax +39 0521 77.46.25
marketing@artiglio-italia.it

