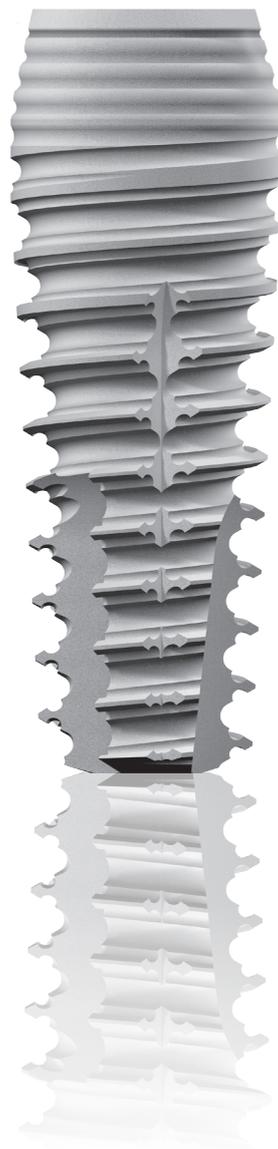


Linea **implantare**

Catalogo

CONICALGRADE®

L'Impianto **Bio**Meccanico



Contenuti

Introduzione generale	
L'azienda	4
La nostra qualità	6
La superficie	7
La decontaminazione	8
Il Packaging	9
L'impianto ConicalGrade	
La spira	12
La gamma	14
La sequenza chirurgica	16
Gli stop fresa	17
Il tray chirurgico	18
Il contenuto	19
Descrizione protesiche	20
La guarigione	20
L'impronta	21
Componenti protesiche	22
Overdenture	24
Monconi angolati M.U.A.	26
Viti di serraggio	27



Conical**Grade**

L'azienda

Sviluppo, Affidabilità, Innovazione sono i veri Partner della Ornaghi L. & C. s.n.c.

La nuova Ornaghi L. & C. s.n.c. nasce da una giovane iniziativa imprenditoriale che, nel 1991, ha visto tutto lo staff aziendale coinvolto nel primo passo verso una futura riorganizzazione aziendale impegnata nel conseguimento dei certificati **ISO 9001:2009** e **UNI EN ISO 13485:2015** rivolti alla gestione della qualità (ad un sistema di gestione qualità consono con la normativa europea in vigore). Successivamente all'ottenimento della certificazione **ISO**, secondo lo standard **9001:2009**, è arrivata anche la prima certificazione **CEE** in conformità con le procedure dettate dalla direttiva **93/42** sui dispositivi medici. La Ornaghi L. & C. s.n.c., avvalendosi di esperti medici implantologici, si è nel tempo sviluppata e, ad oggi, può vantare all'interno della propria struttura un nuovo ufficio tecnico di progettazione all'avanguardia specializzato nel settore medicale e destinato alla ricerca e alla continua innovazione nel settore.

La storia

La Ornaghi, avendo maturato un'esperienza pluridecennale nell'ambito medicale, offre sistemi ad alta tecnologia per l'implantologia.

In collaborazione con importanti cliniche, istituti di ricerca e università, la Ornaghi ricerca, sviluppa e produce impianti dentali, strumentario chirurgico e prodotti protesici.

La Ornaghi

L'azienda

Migliorare i livelli qualitativi rispondendo alle esigenze del mercato dell'implantoprotesi attraverso la costante ricerca di soluzioni innovative ed ottimali mirate ad offrire al cliente prodotti altamente performanti.

In particolare, la missione perseguita dall'azienda può essere così riassunta:

1. **RICERCA**, condotta in collaborazione con laboratori e università di fama internazionale, specializzati nello studio della topografia superficiale degli impianti: una garanzia per la riproduzione delle cellule osteoblastiche e per la osteointegrazione dell'impianto.

2. **SVILUPPO E INNOVAZIONE**, sinonimi di continuo investimento nella realizzazione di dispositivi bio-compatibili a tutela della salute dei pazienti e a salvaguardia dell'ambiente: infatti, trattamenti e indurimenti superficiali sono eseguiti in conformità con le direttive della normativa vigente in Europa.

3. **QUALITÀ E PRECISIONE** sono valori sui quali si basa la nostra azienda e ciò è dimostrato non solo dalla scelta accurata delle materie prime ma anche dalle attestate certificazioni **ISO 9001: 2009** **ISO 13485:2015** e dal certificato **CEE** riguardanti il ramo medicale con particolare riferimento all'ambito dell'implantologia.

Dopo lo sviluppo della prima linea Implantare, la Ornaghi ha portato a buon fine diversi progetti nel settore medicale, in particolare in quello dell'implantologia.

L'attenta collaborazione con medici chirurghi professionisti dalla comprovata esperienza ha permesso alla Ornaghi di valutare in maniera attenta e rigorosa la sicurezza dei prodotti usati sul paziente. La Ornaghi anche grazie alla collaborazione con centri di ricerca e di sviluppo tra i più importanti in Italia, ha dimostrato di essere in grado di lavorare su differenti fronti nel settore dell'implantologia ed è attualmente una delle società italiane in rapida ascesa nel ramo dell'implantologia dentale.

La missione

Gli obiettivi



Le certificazioni

ISO 9001:2009

UNI EN ISO 13485: 2015

CE 0068 DISPOSITIVI IMPIANTI

CE 0068 DISPOSITIVI PROTESI

CE 0068 DISPOSITIVI CHIRURGICI

Gestione della qualità

La Omaghi è un'azienda che, producendo in ottemperanza alle norme vigenti, si è da sempre impegnata a perseguire livelli di gestione della qualità di alto profilo e ciò al fine di garantire tutti quegli elevati standard di precisione e di sicurezza dichiarati sul prodotto. Difatti, i primi controlli vengono eseguiti già in fase di accettazione della materia prima e progressivamente, vengono svolti anche durante tutte le successive fasi produttive secondo le istruzioni operative dichiarate. Tutti i processi produttivi per l'intera gamma di prodotti sono eseguiti direttamente all'interno della sede centrale della Omaghi.

Ispezioni sul prodotto

Tutta la produzione **Conical Grade** viene sottoposta a severi controlli dimensionali per garantire la precisione del prodotto ed assicurare il pieno mantenimento dei requisiti richiesti dalle norme vigenti.

Formazione degli operatori

Il sistema di gestione della qualità all'interno della Omaghi prevede, che i suoi operatori siano costantemente aggiornati sull'utilizzo delle nuove tecnologie di produzione e di controllo. Tutti gli operatori vengono sottoposti a test di acquisizione degli argomenti trattati, tra i quali anche un corso base di impianto-protesi.

In camera bianca

La camera bianca in dotazione nella nostra azienda è una camera di classe 7.

All'interno della camera bianca viene eseguito il processo di confezionamento di tutti i prodotti Omaghi. Qui i dispositivi arrivano già lavati con un valore di Biobourding approssimabile allo 0 e, dopo essere stati sottoposti alla decontaminazione al Plasma, sono inseriti all'interno del loro specifico confezionamento.

La superficie

Trattamento della superficie SLA

La superficie viene ottenuta mediante Sabbiatura e successiva acidificazione (Sa 1.3 μ). La superficie viene realizzata con lo scopo di aumentare notevolmente la superficie di contatto e promuovere la differenziazione delle cellule osteoblastiche.

La superficie **SLA** presenta un'ampia documentazione della sua efficacia e stabilità a lungo termine ed è un trattamento che rende il dispositivo indicato nelle condizioni standard e in presenza di non ottimali qualità o quantità di tessuto osseo.

La superficie viene realizzata da **Nobil Bio Ricerche** azienda leader nella ricerca e realizzazione delle superfici implantari non che punto di riferimento per le più importanti aziende mondiali del settore dell'implantologia.

Il trattamento di sabbiatura e successiva acidificazione, aumenta notevolmente il valore "% area increase", che rappresenta la superficie di contatto tra impianto e osso. Questo tipo di trattamento è affidabile ed utilizzato da diversi anni con ottimi successi. La superficie SLA presenta una ruvidità media di superficie Sa di 1,3 μ . Questo valore è in accordo con i dati dalla ricerca sperimentale che indicano una maggiore risposta osteoblastica da parte di superfici con tali caratteristiche.

La superficie SLA (Fig. 01) è indicata nella maggior parte dei casi, sia in presenza di qualità e quantità di tessuto osseo ideali, sia in presenza di osso rigenerato, o di scarsa qualità, o nel caso si debbano utilizzare impianti corti. Il trattamento si dimostra non citotossico. (Fig. 02).

Crescita cellulare mediante osservazione al SEM

In questo test, cellule di tipo osteoblastico SaOS2 sono state poste a contatto con superfici prodotte secondo il protocollo SLA, valutate mediante osservazione al microscopio elettronico dopo 24 ore, 72 ore e 7 giorni. Le prove di adesione cellulare sono state condotte secondo i protocolli contenuti nella bibliografia internazionale.

L'esperimento conferma il notevole effetto della topografia superficiale SLA sul comportamento cellulare. (Fig.03)

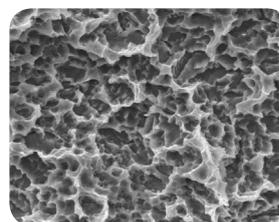


Fig. 01

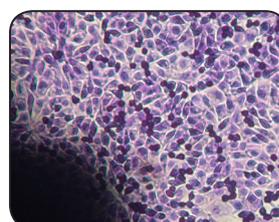


Fig. 02

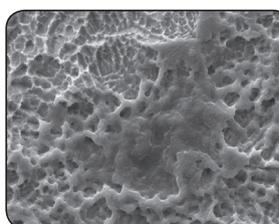


Fig. 03

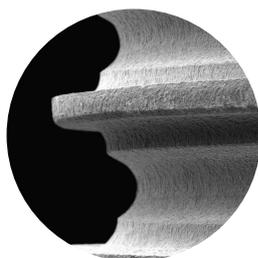
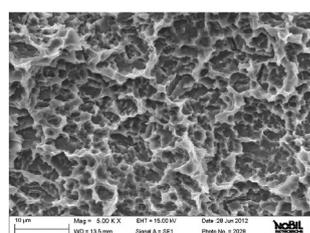
La decontaminazione

Quanto migliori sono i processi di passivazione, pulizia e decontaminazione della superficie di un impianto, tanto maggiore sarà la presenza di titanio puro su di esso e, di conseguenza, andranno ad aumentare proporzionalmente anche le possibilità di osteointegrazione. Al termine dei trattamenti superficiali, gli impianti vengono sottoposti ad un accurato processo di pulizia e di decontaminazione della superficie utilizzando plasma freddo innescato in Argon.

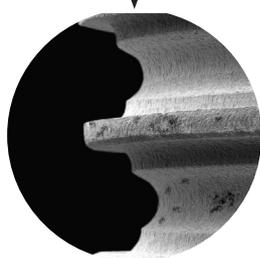
La sterilizzazione, eseguita mediante un irraggiamento con raggi Beta, viene attuata subito dopo la decontaminazione al plasma ed al packaging e garantisce il totale abbattimento della carica microbica presente sull'impianto.

Decontaminazione della superficie SLA

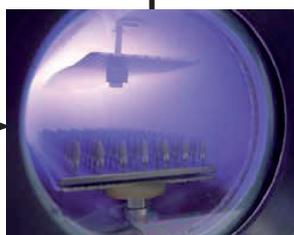
Sterilizzazione



Impianto dopo la decontaminazione

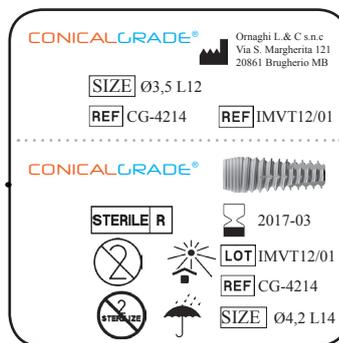


Impianto prima della decontaminazione



Trattamento di decontaminazione

Packaging



-Scadenza Prodotto
-Lotto identificativo
-Codice Prodotto
-Dimensione



Codifica colore diametro e lunghezza.....



Il contenitore dell'impianto è all'interno di un blister sterile



Etichetta Biadesiva

Nel retro della confezione viene posizionata un'etichetta siliconata ove sono elencati tutti i dati di identificazione prodotto. All'interno della scatola sul blister è presente una etichetta biadesiva da utilizzare per la scheda paziente ed il passaporto implantare.

Ampolla

L'impianto è conservato sterile all'interno di un'ampolla chiusa ermeticamente con un tappo avvitato. Per avere accesso all'impianto è necessario rimuovere il tappo e pescare l'impianto direttamente con l'avvitatore da manipolo o da cricchetto.

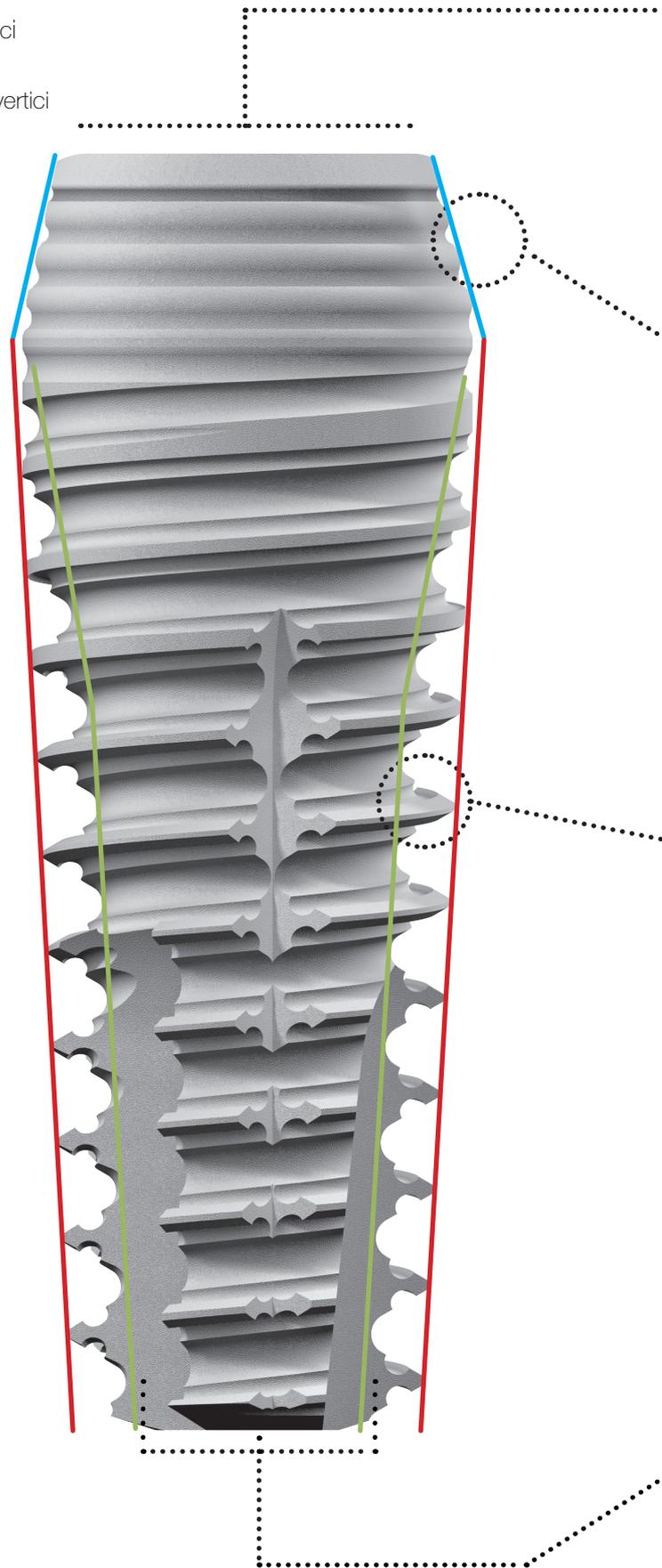
Sotto il tappo dell'ampolla è riposta la vite di copertura.

L'Impianto **Conical**Grade

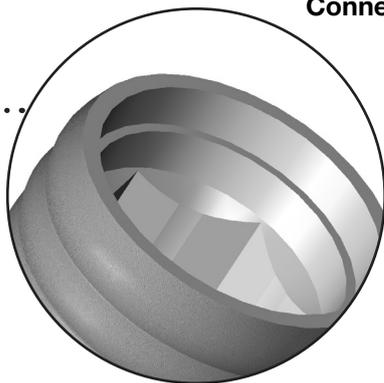
-  Il diametro esterno ha una inclinazione di 6° ai vertici
-  Il diametro di nocciolo ha una inclinazione di 6° ai vertici
-  Collo rastremato

Il materiale utilizzato

La scelta del Titanio Gr5 (Ti6Al4V) al posto del Titanio Gr4 è motivata dalle resistenze meccaniche del manufatto che aumenta così, dai 550 N/mm² (resistenza meccanica del Titanio Gr4) ai 1050 N/mm² (resistenza meccanica del Titanio Gr5). Inoltre, usare il Titanio di Gr5 pone un secondo vantaggio: viene ridotto il fenomeno della corrosione localizzata poiché i tre principali componenti di collegamento fixture risultano dello stesso materiale.



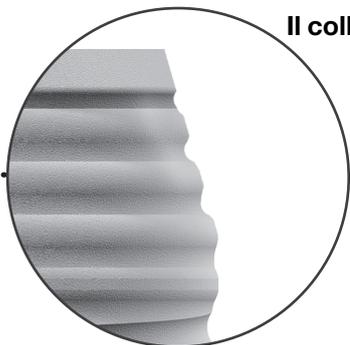
Connessione unica



La connessione

La connessione dell'impianto dentale Conical Grade è unica per tutta la linea implantare ed è a esagono interno con connessione a doppio cono, la conicità è di 4° al vertice. La chiusura conica ha una dimensione tale da permettere l'applicazione del concetto PLATFORM SWITCHING.

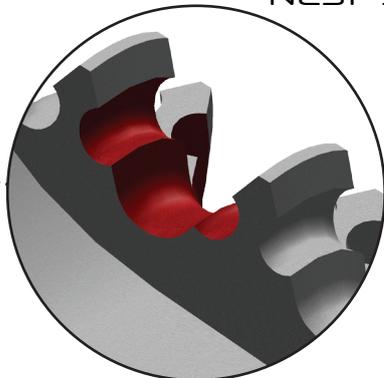
Il collare corticale



Il collare corticale

Nella zona coronaria dell'impianto gli incavi del collare corticale sono dimensionati per garantire all'impianto un'appropriata distribuzione dei carichi masticatori. Gli incavi corticali sono collocati lungo la parte rastremata del colletto dell'impianto e hanno una morfologia arrotondata.

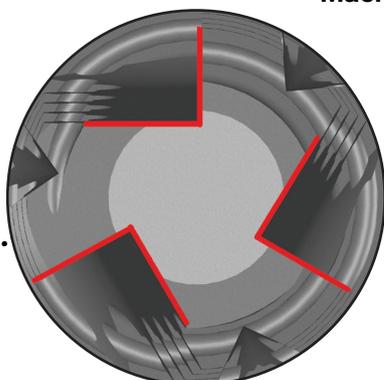
NEST-SHAPE®



NEST-SHAPE®

La geometria della spirale è importante nella fase di guarigione ossea: le doppie concavità di 25 micron sull'intera spirale e sul corpo dell'impianto estendono notevolmente la superficie di contatto con l'osso influenzando, in tal modo, la distribuzione primaria dell'osso stesso in neoformazione.

Macro Groove



Macro Groove

Gli impianti Conical Grade sono fabbricati con tre Macro Groove. Durante l'inserimento del dispositivo, le macro groove di taglio raccolgono delle porzioni d'osso conservandolo.

La spira

NEST-SHAPE®

Le caratteristiche principali della spira a nuova morfologia **Nest-Shape®** includono sia funzioni biologiche sia funzioni biomeccaniche rilevanti.

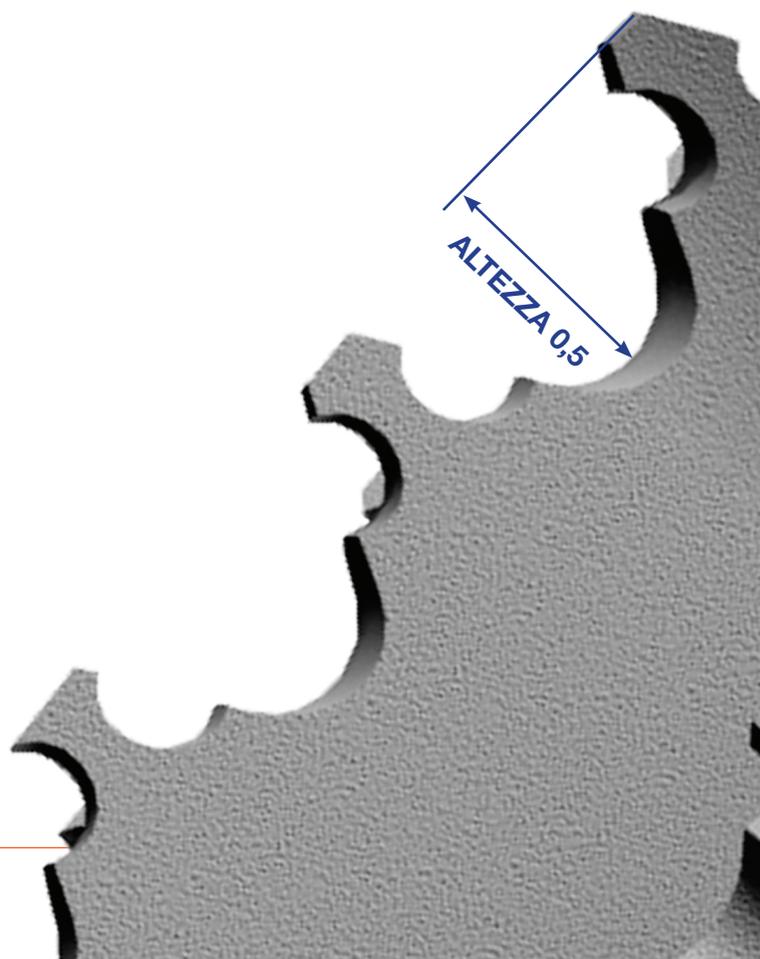
La geometria della spira è importante nella fase di guarigione ossea: le doppie concavità di 25 micron sull'intera spira e sul corpo dell'impianto estendono notevolmente la superficie di contatto con l'osso in modo tale da influenzare la distribuzione primaria dell'osso stesso in neoformazione. Infatti i primi osteoblasti, i vasi e le trabecole ossee si concentrano primariamente nelle concavità delle spire e solo successivamente a 30 giorni dall'inserimento dell'impianto può osservarsi una distribuzione sulla superficie implantare omogenea.

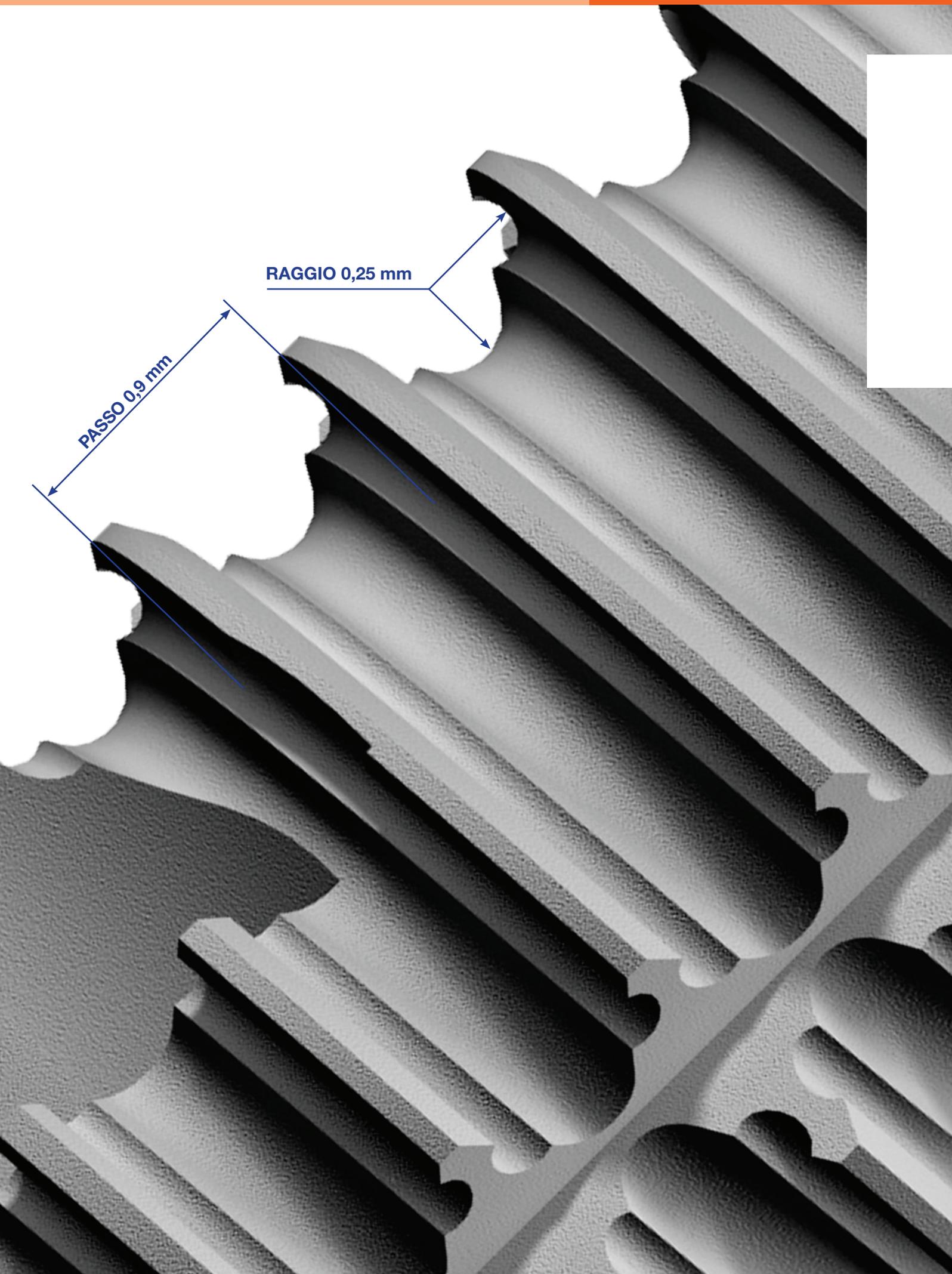
La proliferazione osteoblastica è confermata dall'incremento di formazione della fosfatasi alcalina e dalla presenza di PGE2 e di TGF-beta. Le concavità, oltre a generare benefici nella fase di guarigione, consentono una notevole riduzione della sezione di taglio dell'osso, rendendo la spira, nonostante la sua altezza di 0,5 mm, atraumatica per l'alveolo implantare. La spira **Nest-Shape®** ha un profilo con passo costante su tutta la lunghezza dell'impianto. Nello specifico il passo, della misura di 0,9 mm, rende il dispositivo versatile e riduce notevolmente il tempo di inserzione.

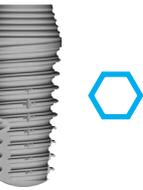
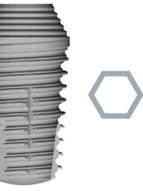
La spira **Nest-Shape®** ha la particolarità di avere 3 solchi all'interno del proprio profilo. I solchi, realizzati con un raggio di 0,25 mm, permettono una notevole riduzione della sezione di taglio della spira ed aumentano notevolmente la superficie di osteointegrazione.

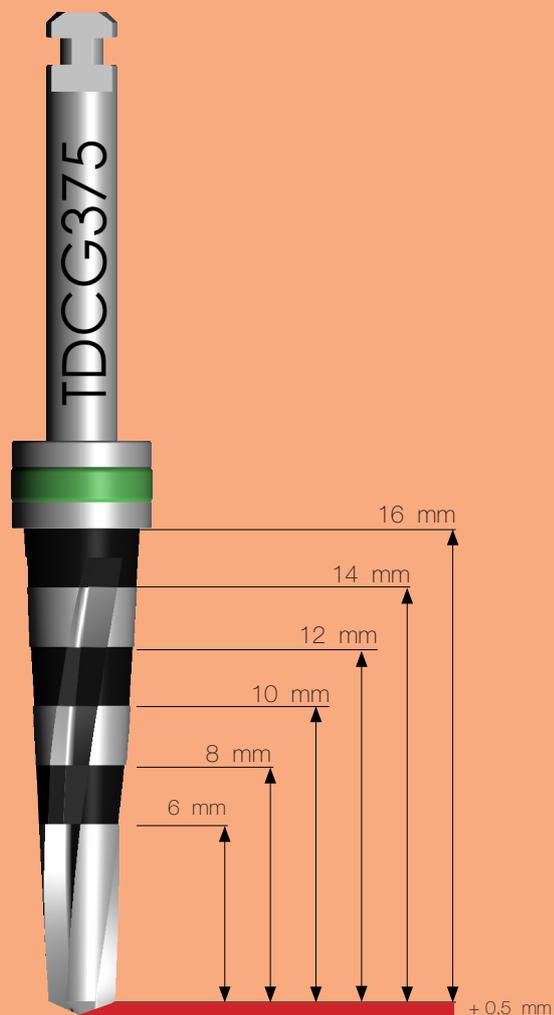
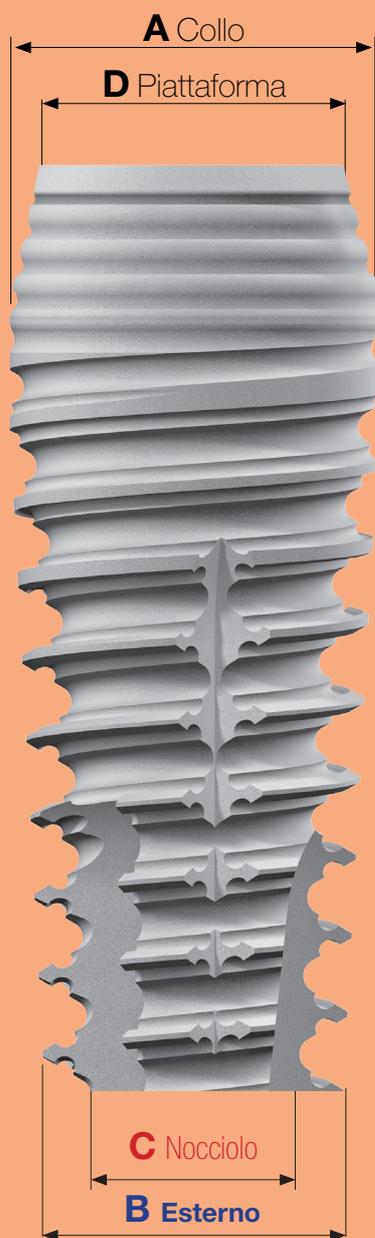
Un'altra importante caratteristica della spira **Nest-Shape®** è che nella fase di inserzione dell'impianto nell'alveolo implantare la spira si aggrappa meccanicamente all'osso midollare. Il sito implantare, che da protocollo deve essere preparato delle frese specifiche permette al sangue di defluire e distribuirsi su tutto il corpo dell'impianto, stimolando una veloce formazione di coaguli di sangue giovane e ben ossigenato. La spira **Nest-Shape®** ha una profondità costante su tutta la lunghezza dell'impianto, tranne nella zona coronale dove, invece, si riduce.

La profondità della spira che è di 0,5 mm, attribuisce al profilo **Nest-Shape®** un valore medio di invasione dell'alveolo implantare.





	Lunghezza	Codice Art,	Misure			
			A	B	C	D
 Impianto D 3,3	8 mm	CG33008	Ø 3,75	Ø 2,9	Ø 2,0	Ø 3,6
	10 mm	CG33010	Ø 3,75	Ø 2,7	Ø 1,8	Ø 3,6
	12 mm	CG33012	Ø 3,75	Ø 2,5	Ø 1,6	Ø 3,6
	14 mm	CG33014	Ø 3,75	Ø 2,3	Ø 1,3	Ø 3,6
 Impianto D 3,75	8 mm	CG37508	Ø 3,75	Ø 3,2	Ø 2,2	Ø 3,6
	10 mm	CG37510	Ø 3,75	Ø 3,0	Ø 2,0	Ø 3,6
	12 mm	CG37512	Ø 3,75	Ø 2,8	Ø 1,8	Ø 3,6
	14 mm	CG37514	Ø 3,75	Ø 2,6	Ø 1,6	Ø 3,6
 Impianto D 4,2	5,5 mm	CG4255	Ø 4,2	Ø 3,6	Ø 2,8	Ø 3,6
	8 mm	CG4208	Ø 4,2	Ø 3,6	Ø 2,6	Ø 3,6
	10 mm	CG4210	Ø 4,2	Ø 3,5	Ø 2,5	Ø 3,6
	12 mm	CG4212	Ø 4,2	Ø 3,2	Ø 2,2	Ø 3,6
	14 mm	CG4214	Ø 4,2	Ø 3,0	Ø 2,0	Ø 3,6
 Impianto D 5,0	5,5 mm	CG5055	Ø 5,0	Ø 4,8	Ø 3,8	Ø 3,6
	8 mm	CG5008	Ø 5,0	Ø 4,5	Ø 3,5	Ø 3,6
	10 mm	CG5010	Ø 5,0	Ø 4,3	Ø 3,3	Ø 3,6
	12 mm	CG5012	Ø 5,0	Ø 4,0	Ø 3,0	Ø 3,6
	14 mm	CG5014	Ø 5,0	Ø 3,8	Ø 2,8	Ø 3,6
 Impianto D 6,0	5,5 mm	CG6055	Ø 6,0	Ø 5,8	Ø 4,8	Ø 3,6
	8 mm	CG6008	Ø 6,0	Ø 5,5	Ø 4,5	Ø 3,6
	10 mm	CG6010	Ø 6,0	Ø 5,3	Ø 4,3	Ø 3,6
	12 mm	CG6012	Ø 6,0	Ø 5,0	Ø 4,0	Ø 3,6
	14 mm	CG6014	Ø 6,0	Ø 5,8	Ø 4,8	Ø 3,6



VITE TAPPO



Costruita in Titanio Gr5, è prevista in ogni confezione d'impianto. Utilizzabile manualmente con il driver Es 1,3 mm il Torque di chiusura è di 15/20 Ncm.

Lasequenzachirurgica

IMPIANTO Ø 3,3



- Step 1:** fresa Lanceolata
Step 2: fresa Ø 2,0 - Ø 3,0 profondità impianto
Step 3: fresa Ø 3,3 profondità impianto
Step 4: Per **DI** fresa CS 3,3 h 6 mm
- N° giri/min.:** 1200
N° giri/min.: 900
N° giri/min.: 900
N° giri/min.: 900

IMPIANTO Ø 3,75



- Step 1:** fresa Lanceolata
Step 2: fresa Ø 2,0 - Ø 3,0 profondità impianto
Step 3: fresa Ø 3,75 profondità impianto
Step 4: Per **DI** fresa CS 3,75 h 6 mm
- N° giri/min.:** 1200
N° giri/min.: 900
N° giri/min.: 900
N° giri/min.: 900

IMPIANTO Ø 4,2



- Step 1:** fresa Lanceolata
Step 2: fresa Ø 2,0 - Ø 3,0 profondità impianto
Step 3: fresa Ø 3,75 - Ø 4,2 profondità impianto
Step 4: Per **DI** fresa CS 4,2 h 6 mm
- N° giri/min.:** 1200
N° giri/min.: 900
N° giri/min.: 900
N° giri/min.: 900

IMPIANTO Ø 5,0



- Step 1:** fresa Lanceolata
Step 2: fresa Ø 2,0 - Ø 3,0 profondità impianto
Step 3: fresa Ø 3,75 - Ø 4,2 - Ø 5,0 profondità impianto
Step 4: Per **DI** fresa CS 5,0 h 6 mm
- N° giri/min.:** 1200
N° giri/min.: 900
N° giri/min.: 900
N° giri/min.: 900

IMPIANTO Ø 6,0



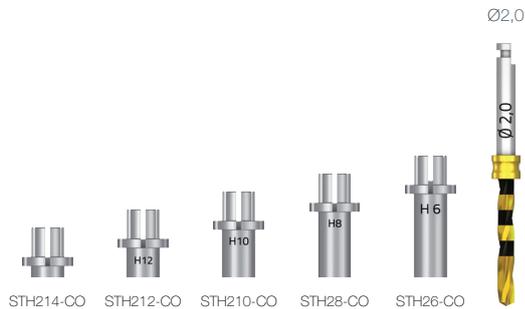
- Step 1:** fresa Lanceolata
Step 2: fresa Ø 2,0 - Ø 3,75 profondità impianto
Step 3: fresa Ø 4,2 - Ø 5,0 - Ø 6,0 profondità impianto
Step 4: Per **DI** fresa CS 6,0 h 6 mm
- N° giri/min.:** 1200
N° giri/min.: 900
N° giri/min.: 900
N° giri/min.: 900

VALORI DI TORQUE PER DIAMETRO IMPIANTO E QUALITA' OSSO

Implanto	DI	DII	DIII	DIV
Ø3,3	CON CSCG33 TORQUE ≥70	CON CSCG33 TORQUE ≥35 SENZA CSCG33 TORQUE ≥50	SENZA CSCG33 TORQUE ≤35	SENZA CSCG33 ≤20
Ø3,75	CON CSCG375 TORQUE ≥70	CON CSCG375 TORQUE ≥35 SENZA CSCG375 TORQUE ≥50	SENZA CSCG375 TORQUE ≤35	SENZA CSCG375 ≤20
Ø4,2	CON CSCG42 TORQUE ≥70	CON CSCG42 TORQUE ≥35 SENZA CSCG42 TORQUE ≥50	SENZA CSCG42 TORQUE ≤35	SENZA CSCG42 ≤20
Ø5,0	CON CSCG5 TORQUE ≥70	CON CSCG5 TORQUE ≥35 SENZA CSCG5 TORQUE ≥50	SENZA CSCG5 TORQUE ≤35	SENZA CSCG375 ≤20
Ø6,0	CON CSCG36 TORQUE ≥70	CON CSCG6 TORQUE ≥35 SENZA CSCG36 TORQUE ≥50	SENZA CSCG6 TORQUE ≤45	SENZA CSCG375 ≤20

Glistopfresa

Gli stop per la fresa Ø 2,0



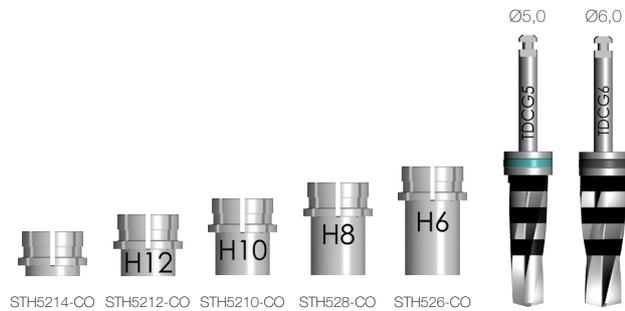
Gli stop per la fresa Ø 3,0 - Ø 3,3



Gli stop per la fresa Ø 3,75 - Ø 4,2



Gli stop per la fresa Ø 5,0 - Ø 6,0



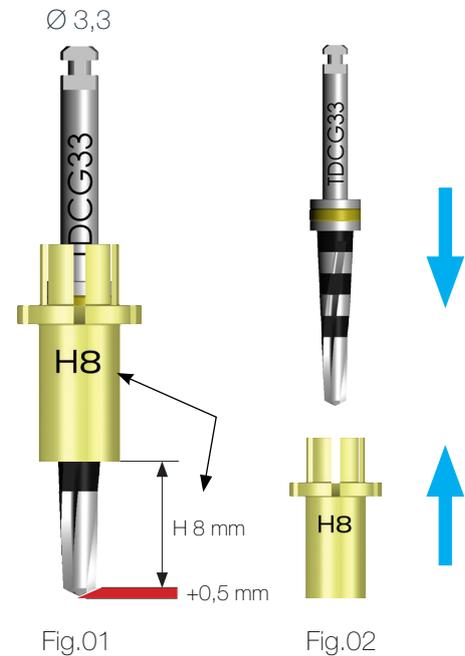
Gli stop frese

Sono costruiti in Ti Gr5, il loro utilizzo è previsto su tutte le frese Conical Grade. Sul corpo dello stop fresa viene incisa a laser la profondità che lo stop permette di raggiungere (Fig.01).

Lo stop fresa viene fissato alla fresa attraverso una tenuta meccanica. Orientando verso l'alto la parte cilindrica tagliatasi farà ingaggiare la punta della fresa verso il basso, in questo modo la fresa e lo stop si assemblano (Fig.02).

Il box stop fresa

Il box stop fresa è studiato per rendere semplice l'applicazione e la rimozione dello stop dalla fresa, senza la necessità di toccare con le mani gli accessori.



KIT-STCO

Le**frese**Conical**Grade**

Le**Drill**

OSSO DIV-DIII-DII

FRESA PER IMP. Ø 3,0	FRESA PER IMP. Ø 3,3	FRESA PER IMP. Ø 3,75
<p>TDCG30</p> <p>Ø 4,6</p> <p>14,5</p> <p>3</p> <p>16</p> <p>14</p> <p>Ø 2,2</p> <p>Ø 2,9</p>	<p>TDCG33</p> <p>Ø 4,6</p> <p>14,5</p> <p>3</p> <p>16</p> <p>14</p> <p>Ø 2,2</p> <p>Ø 3,35</p>	<p>TDCG375</p> <p>Ø 4,6</p> <p>14,5</p> <p>3</p> <p>16</p> <p>14</p> <p>Ø 2,2</p> <p>Ø 3,65</p>

Le**CounterSink**

OSSO DI

CounterSink IMP. D3.0	CounterSink IMP. D3,3	CounterSink IMP. D3.75
<p>CSCG30</p> <p>Ø 4,6</p> <p>14,5</p> <p>3</p> <p>10</p> <p>8</p> <p>6</p> <p>Ø 2,6</p> <p>Ø 3,0</p>	<p>CSCG33</p> <p>Ø 4,6</p> <p>14,5</p> <p>3</p> <p>10</p> <p>8</p> <p>6</p> <p>Ø 2,5</p> <p>Ø 3,3</p>	<p>CSCG375</p> <p>Ø 4,6</p> <p>14,5</p> <p>3</p> <p>10</p> <p>8</p> <p>6</p> <p>Ø 3,2</p> <p>Ø 3,75</p>

LeDrill

OSSO DIV-DIII-DII

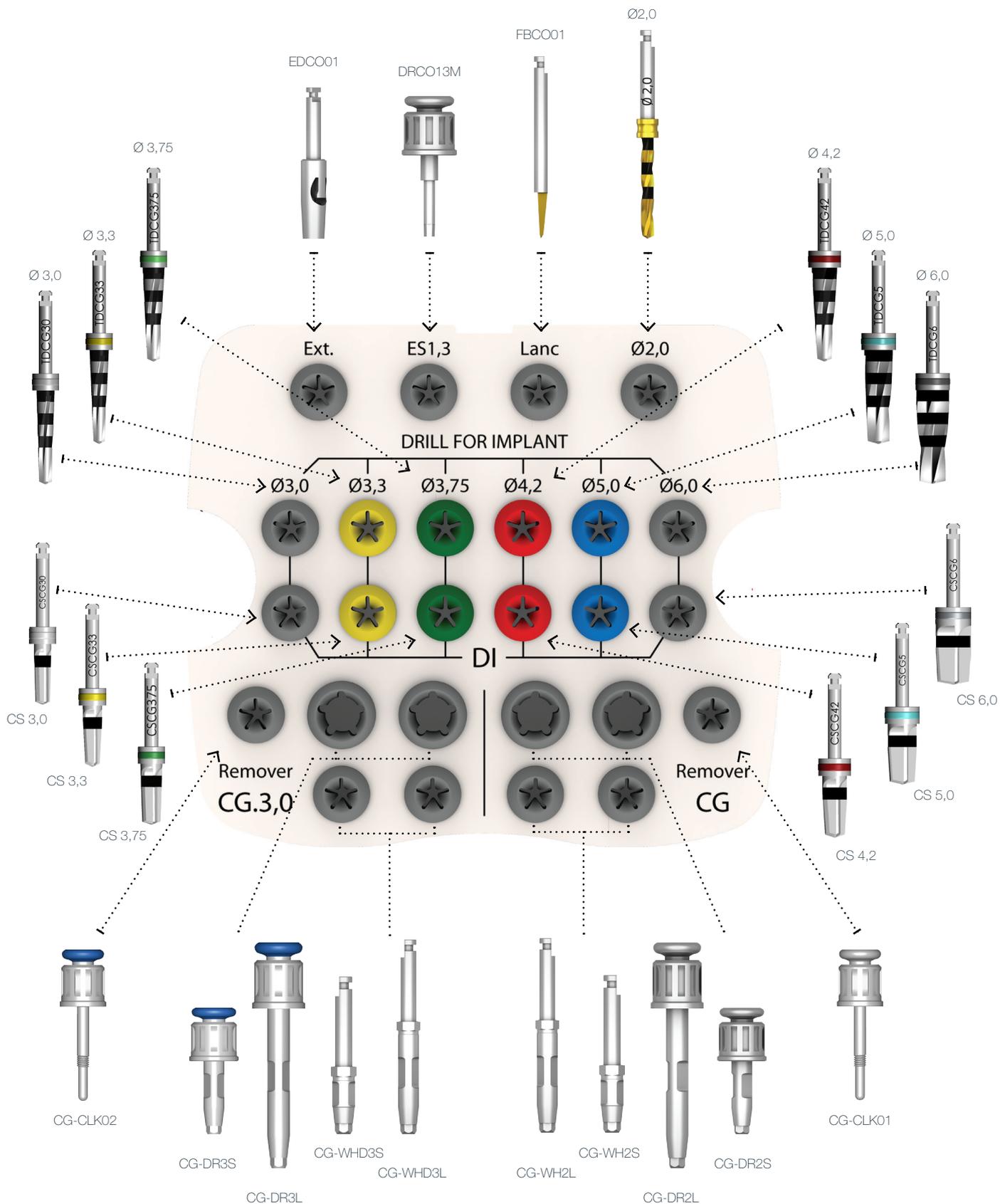
FRESA PER IMP. Ø 4,2	FRESA PER IMP. Ø 5,0	FRESA PER IMP. Ø 6,0
<p>TDCG42</p> <p>Ø 4,7</p> <p>Ø 4,3</p> <p>14,5</p> <p>3</p> <p>14</p> <p>16</p> <p>Ø 2,5</p> <p>Ø 4,0</p>	<p>TDCG5</p> <p>Ø 5,2</p> <p>Ø 4,95</p> <p>14,5</p> <p>3</p> <p>14</p> <p>16</p> <p>Ø 3,8</p> <p>Ø 4,85</p>	<p>TDCG6</p> <p>Ø 5,2</p> <p>14,5</p> <p>3</p> <p>14</p> <p>16</p> <p>Ø 4,5</p> <p>Ø 5,7</p>

LeCounterSink

OSSO DI

CounterSink IMP. Ø 4,2	CounterSink IMP. Ø 5,0	CounterSink IMP. Ø 6,0
<p>CSCG42</p> <p>Ø 5,5</p> <p>14,5</p> <p>3</p> <p>10</p> <p>8</p> <p>6</p> <p>Ø 3,5</p> <p>Ø 4,2</p>	<p>CSCG5</p> <p>Ø 6,0</p> <p>14,5</p> <p>3</p> <p>10</p> <p>8</p> <p>6</p> <p>Ø 4,3</p> <p>Ø 5,0</p>	<p>CSCG6</p> <p>Ø 6,0</p> <p>14,5</p> <p>3</p> <p>10</p> <p>8</p> <p>6</p> <p>Ø 5,3</p> <p>Ø 5,9</p>

|| contenuto



Il contenuto

	Dimensione	Codice Art.	Tray KIT03
	Lanceolata	FBCO01	SI
	Extension Drill	EDCO01	SI
	Drill Ø 2.0 L16	TDCO216S	SI
	Drill Imp. Ø 3,0	TDCG30	SI
	Drill Imp. Ø 3,3	TDCO33	Optional
	Drill Imp. Ø 3,75	TDCG375	SI
	Drill Imp. Ø 4,2	TDCG42	SI
	Drill Imp. Ø 5,0	TDCG5	Optional
	Drill Imp. Ø 6,0	TDCG6	SI
	DI Imp. Ø 3,0	CSCG30	SI
	DI Imp. Ø 3,3	CSCG33	Optional
	DI Imp. Ø 3,75	CSCG375	SI
	DI Imp. Ø 4,2	CSCG42	Optional
	DI Imp. Ø 5,0	CSCG5	Optional
	DI Imp. Ø 6,0	CSCG6	Optional
	Es 1.3 L 9	MNCO13S	Optional
	Es 1.3 L 10	MNCO13M	Optional
	Es 1.3 L 13	MNCO13L	Optional
	Es 1.3 L 13	DRCO13S	Optional
	Es 1.3 L 17	DRCO13M	SI
	Es 1.3 L 23	DRCO13L	Optional

	Dimensione	Codice Art.	Tray KIT03
	L 8 per Imp CG	CG-WH2S	Optional
	L 11 per Imp CG	CG-WH2M	SI
	L 16 per Imp CG	CG-WH2L	Optional
	L 8 per Imp 3.0	CG-WHD3S	Optional
	L 11 per Imp 3.0	CG-WHD3M	SI
	L 16 per Imp 3.0	CG-WHD3L	Optional
	L 13 per Imp CG	CG-DR2S	Optional
	L 17 per Imp CG	CG-DR2M	SI
	L 23 per Imp CG	CG-DR2L	Optional
	L 13 per Imp 3.0	CG-DRD3S	Optional
	L 17 per Imp 3.0	CG-DRD3M	SI
	L 23 per Imp 3.0	CG-DRD3L	Optional
	Ø 2.0-Ø 2.7	PRCO01	Optional
	Ø 3.2-Ø 3.7	PRCO02	Optional
	-	ADWHK01	Optional
	15-35 Ncm	CRIC01	Optional
	25-55 Ncm	CRIC02	Optional
	Rigida	CRIC03	SI
	-	CG-CLK01	SI
	Azzurro	CG-CLK02	SI

La guarigione

Healing abutment

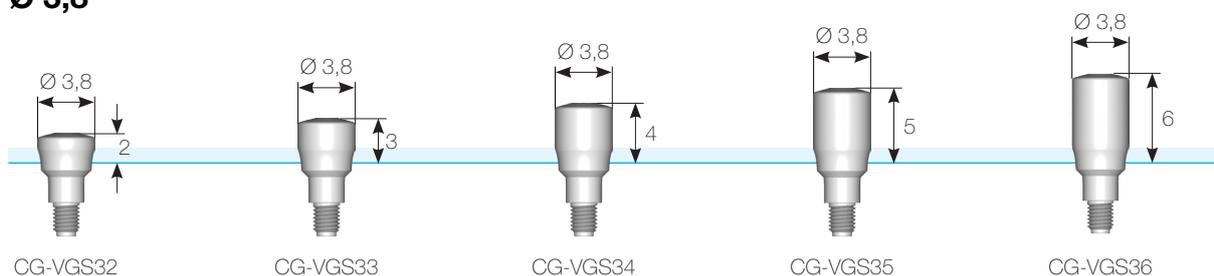


Le Healing Abutment **Conical Grade®** sono prodotte in Titanio Gr5 a purezza medica, servono per condizionare i tessuti molli preparandoli ad accogliere la protesi provvisoria o definitiva.

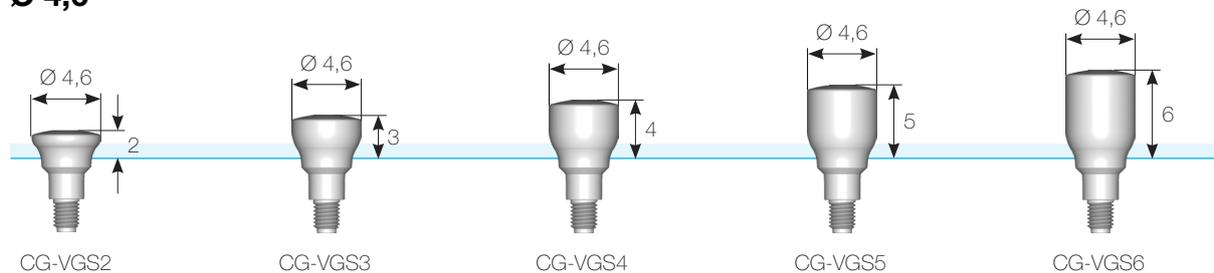
Torque: Serraggio a 15÷20 Ncm.

Confezione: la confezione prevede una sola Healing abutment.

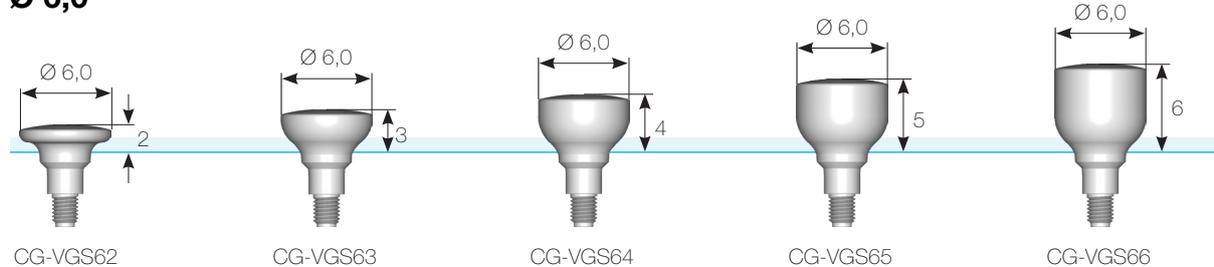
Ø 3,8



Ø 4,6



Ø 6,0



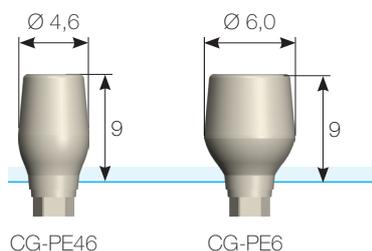
Healing abutment peek



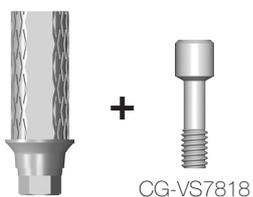
Le Healing abutment peek **Conical Grade®** sono prodotte in Peek medicale, servono per condizionare i tessuti molli preparandoli ad accogliere la protesi provvisoria o definitiva.

Torque: Serraggio a 20÷25 Ncm.

Confezione: la confezione prevede una sola Healing abutment peek più la sua vite protesica.



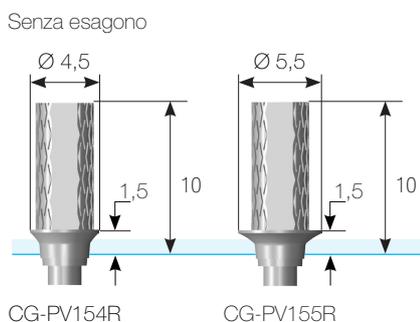
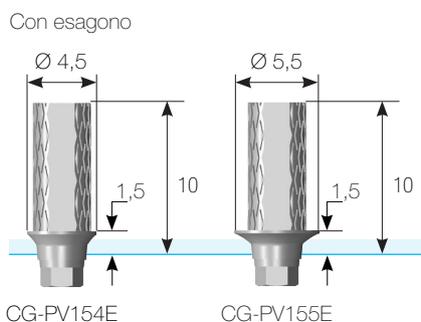
Monconi provvisori in titanio



I Monconi provvisorio **Conical Grade®** sono prodotti in Titanio Gr5, servono per condizionare i tessuti molli preparandoli ad accogliere la protesi provvisoria o definitiva.

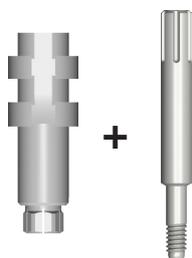
Torque: Serraggio a 20÷25 Ncm.

Confezione: la confezione prevede un solo Moncone provvisorio più la sua vite protesica.



L'impronta

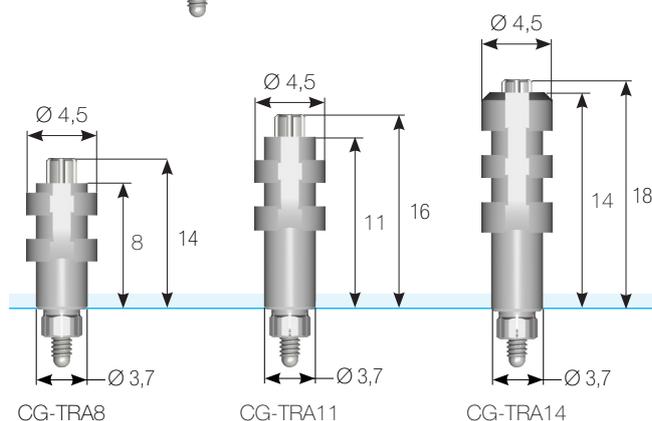
Pick Up



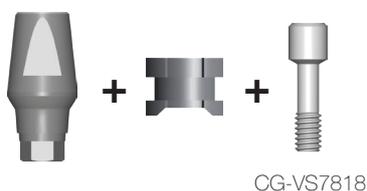
Il Pick Up da impronta **Conical Grade®** è realizzato in Titanio Gr5 a purezza medica, serve per prendere l'impronta con cucchiaio individuale.

Torque: Serraggio a 15 Ncm.

Confezione: la confezione prevede un solo Pick Up e la sua vite.



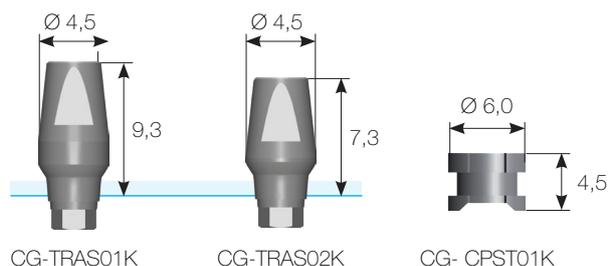
Transfer



Il Transfer da impronta **Conical Grade®** è realizzato in Titanio Gr5 a purezza medica, serve per prendere l'impronta con cucchiaio chiuso.

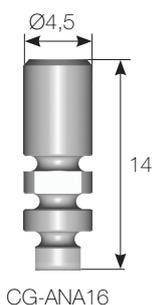
Torque: Serraggio a 15 Ncm.

Confezione: la confezione prevede un solo Transfer la sua vite e 3 cappette di posizione.



La confezione prevede: La vite di serraggio CG-VS7818 più 3 cappette CG-CPST01K

Analogo da gesso

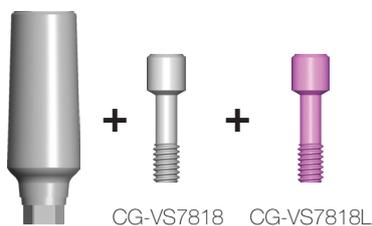


Analogo da gesso, inserito nel Pick Up o nel Transfer da impronta serve per riprodurre nel gesso la prosizione esatta dell'impianto.

Confezione: la confezione prevede un solo Analogo da gesso.

Componenti protesiche

Monconi titanio

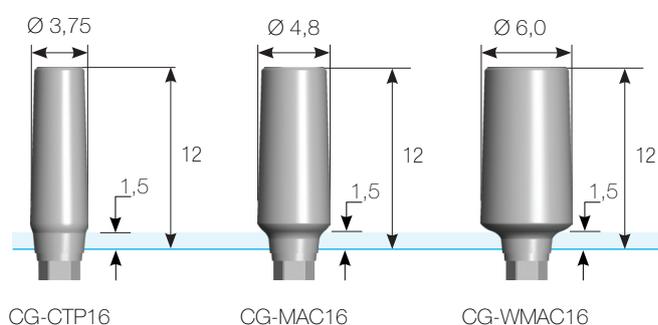


Tutti i Monconi in Titanio dritti e angolati **Conical Grade®** sono prodotti in Titanio Gr5, vengono utilizzati per la realizzazione della protesi definitiva.

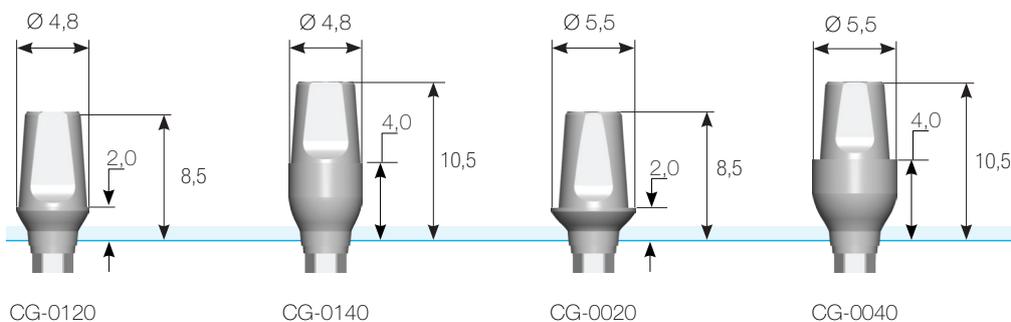
Torque: Serraggio a 25÷25 Ncm.

Confezione: la confezione prevede un solo Moncone titanio con una vite da laboratorio (fucsia) e la vite finale.

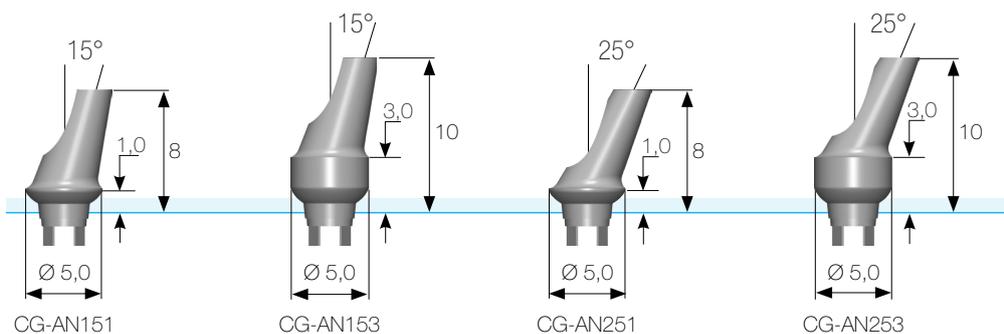
Monconi dritti a finire



Monconi dritti

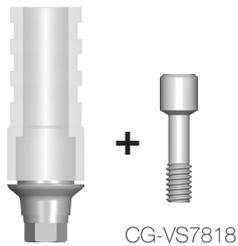


Monconi angolati



Componenti protesiche

Moncone calcinabile con base Au



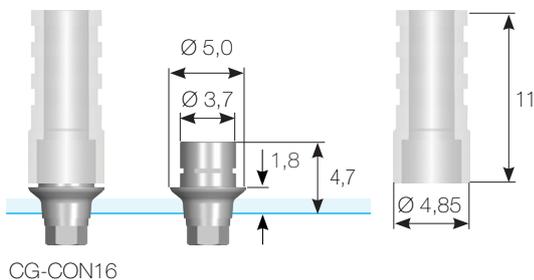
La base Aure **Conical Grade®** è realizzata in PlatinOr N, serve per realizzare la protesi seguendo un processo di sovrafusione con una lega simile.

Intervallo di fusione °C : 1350-1460

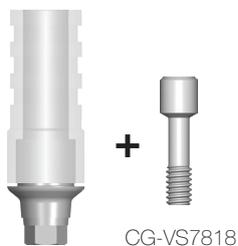
Torque: Serraggio a 25 Ncm.

Confezione: la confezione prevede una base Au, un calcinabile, una vite protesica.

Non rotante



Calcinabile con base CoCrMo



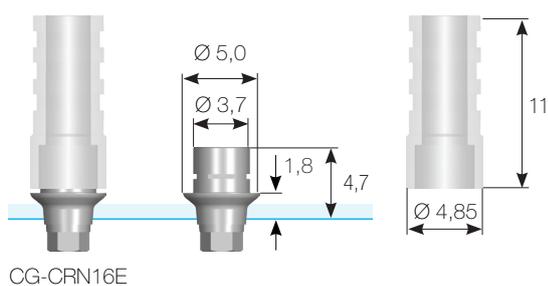
La base CoCrMo **Conical Grade®** è al molibdeno (CoCrMo). È priva di nichel e berillio; la sua struttura fine, prodotto di procedimenti di metallurgia delle polveri, evita la deformazione dei pezzi dopo la lavorazione. Un ulteriore vantaggio del molibdeno nella fabbricazione delle protesi dentarie, è la stabilità della lega alle alte temperature che facilita la combinazione con la ceramica.

Intervallo di fusione °C : 1350-1450

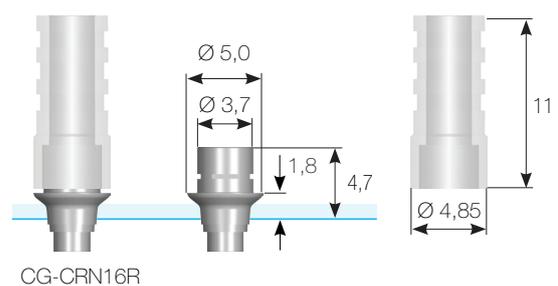
Torque: Serraggio a 25 Ncm.

Confezione: la confezione prevede una base CrCoMo, un calcinabile, una vite protesica.

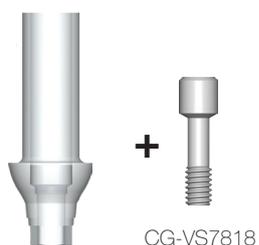
Non Rotante



Rotante



Moncone tutto calcinabile



Il Moncone dritto e angolato tutto calcinabile **Conical Grade®** è realizzato in PMMA ed è usato per fondere il metallo.

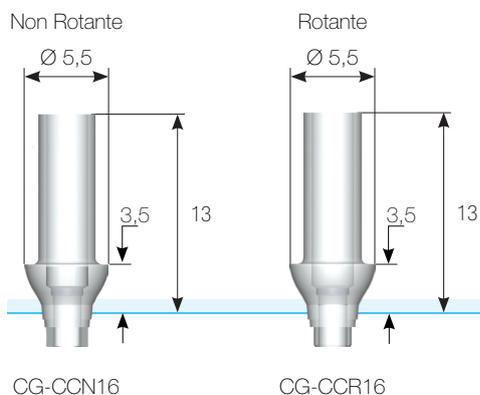
Il calcinabile è realizzato con un buon grado di precisione tuttavia il grado di precisione del manufatto finale è in conseguenza alla lavorazione di fusione e alla precisione di finitura raggiungibile dall'odontotecnico.

Intervallo di fusione °C : 160-175

Torque: Serraggio a 25 Ncm.

Confezione: la confezione prevede una calcinabile, una vite protesica.

Tutto calcinabile dritto



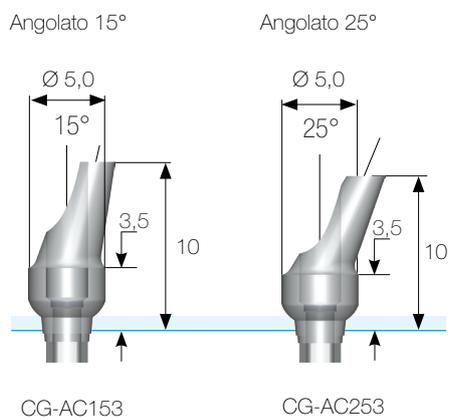
Tutto calcinabile angolato



Intervallo di fusione °C : 160-175

Torque: Serraggio a 25 Ncm.

Confezione: la confezione prevede una calcinabile, una vite protesica.



Overdenture

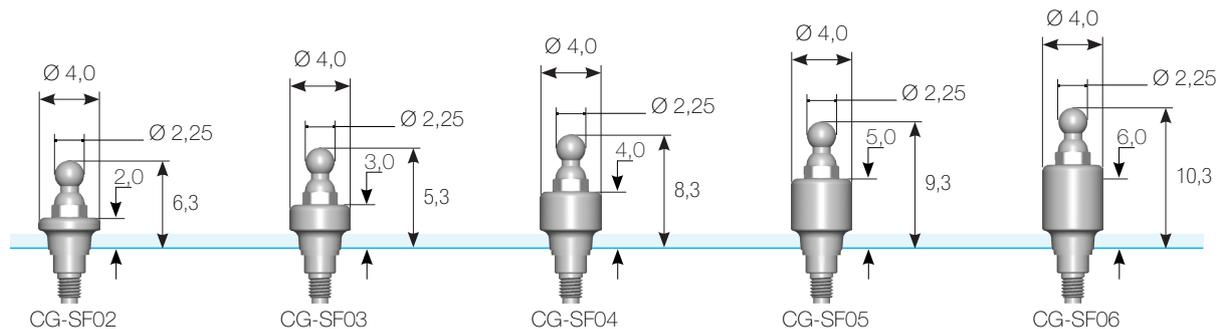
Ball abutment



Il Ball abutment **Conical Grade®** è realizzato in Titanio Gr5. Serve per realizzare protesi rimovibili.

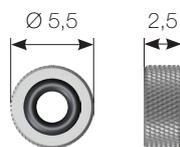
Torque: Serraggio a 25 Ncm.

Confezione: la confezione prevede un Ball Abutment.



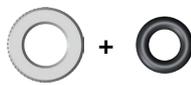
Ricambi ball abutment

Ghiera O'Ring



CG-GO01

Confezione Kit



1 pz.

3 pz.

O'Ring

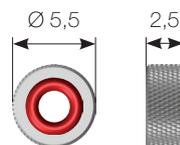
Confezione da 5 pz.



ORCG01

tenuta standard

Ghiera O'Ring



CG-GO02

Confezione Kit



1 pz.

3 pz.

O'Ring

Confezione da 5 pz.



ORCG02

tenuta soft

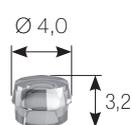
Ricambi overdenture

Contenitore



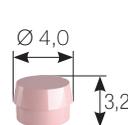
CG-CA001

Guaine tenuta standard



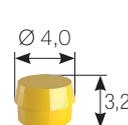
CA001

Guaine tenuta soft



CN001

Guaine tenuta standard



CN002

OT Equantor

Ot Equator kit

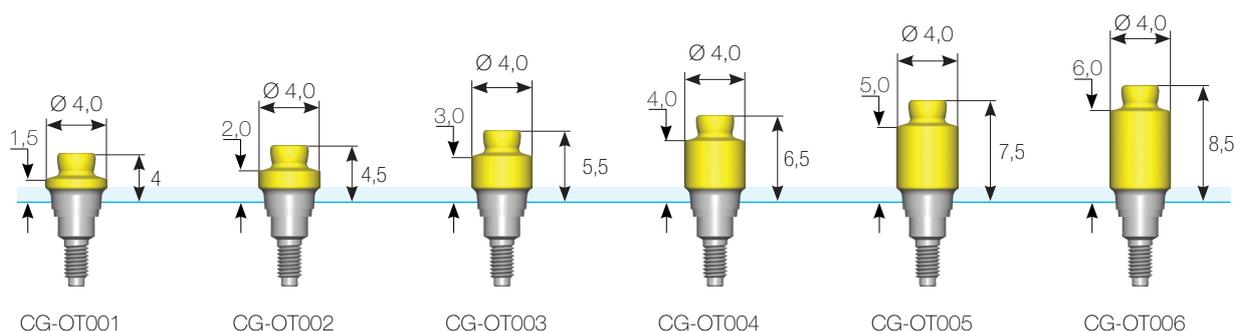


Il componente Ot Equator è costruito in titanio Gr5 e rivestito in Tin.

Torque: Serraggio a 25 Ncm.

La confezione prevede:

1 Attacco in Titanio rivestito in Tin, 1 contenitore inox per cappette, 1 dischetto protettivo, 4 cappette assortite (1 extra-soft, 1 soft, 1 standard, 1 forte).



Ricambi Overdenture

Guaine



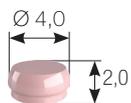
CG-CNL4

Da laboratorio



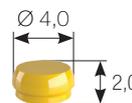
CG-CBST4

Tenuta standard (1,8 Kg)



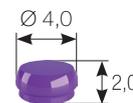
CG-CRS4

Tenuta soft (1,2 Kg)



CG-CGE4

Tenuta extra soft (0,6 Kg)



CG-CVF4

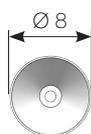
Tenuta Forte (2,7 Kg)

Contenitore



CG-C12

Guaina protettiva



GACG001

Ot Equator laboratorio

Analogo da gesso



CG.ANSF01

Transfer individuale



Ref. 144MTE

Transfer a strappo



Ref. 044CAIN

Monconi **angolati** M.U.A.

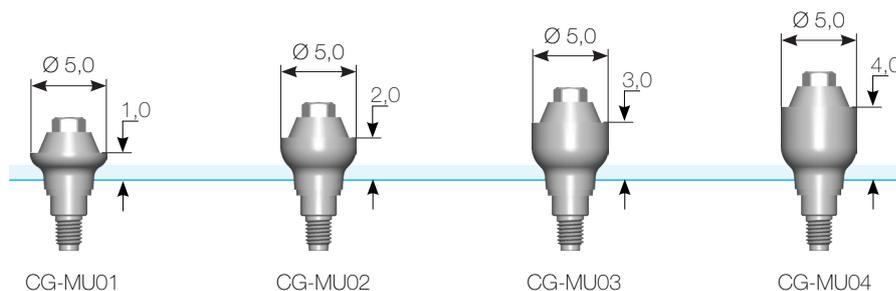
Moncone Multi Unit diritto



Il moncone multi unit diritto è costruito in titanio Gr5 e serve per la realizzazione delle protesi avvitata su più elementi e in caso di impianti disparalleli (tecnica all on four).

Torque: Serraggio a 25 Ncm.

Confezione: la confezione prevede un unico componente.



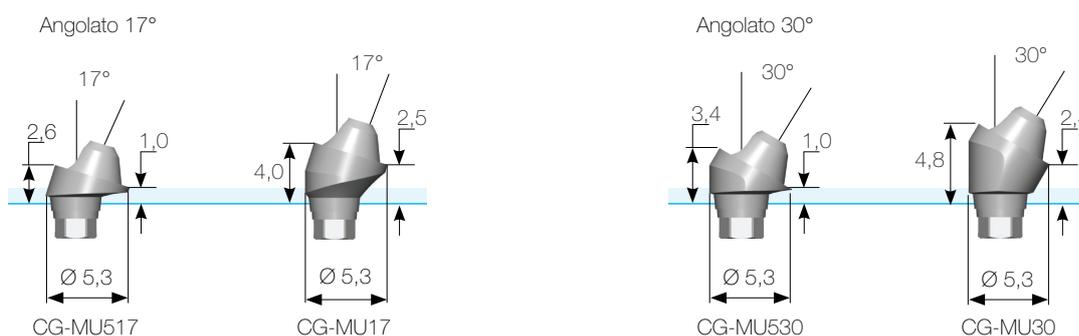
I Monconi Multi Unit angolati



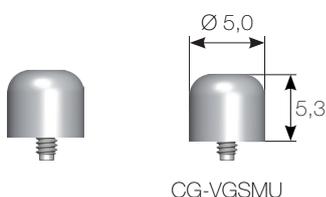
Il moncone Multi Unit angolato è costruito in titanio Gr5 e serve per la realizzazione delle protesi avvitata su più elementi per impianti angolati 17° e 30°

Torque: Serraggio a 25 Ncm.

Confezione: la confezione prevede il connettore angolato e la sua vite protesica.



Copertura per monconi Multi Unit dritti e angolati



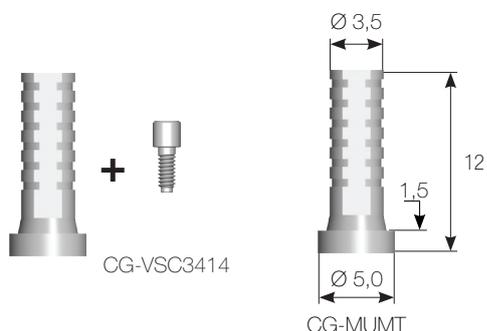
la vite di guarigione per i monconi Multi Unit dritti e angolati è costruita in titanio Gr5 e serve per protezione dei coni di connessione dei connettori dritti e connettori angolati.

Torque: Serraggio a 20 Ncm.

Confezione: la confezione prevede una copertura di guarigione e la sua vite.

Monconi **angolati** M.U.A.

Moncone titanio

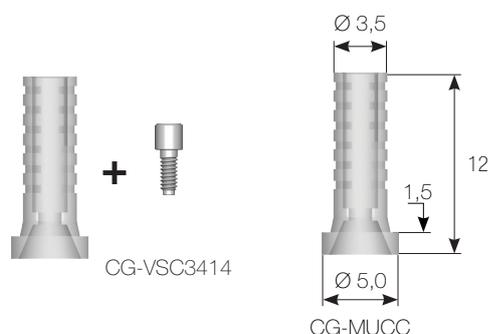


Il Moncone titanio per monconi Multi Unit dritti e angolati **Conical Grade®** è prodotto in Titanio Gr5, viene utilizzato per la realizzazione della protesi provvisoria e/o definitiva.

Torque: Serraggio a 20 Ncm.

Confezione: la confezione prevede un solo Moncone titanio con una vite protesica.

Moncone calcinabile



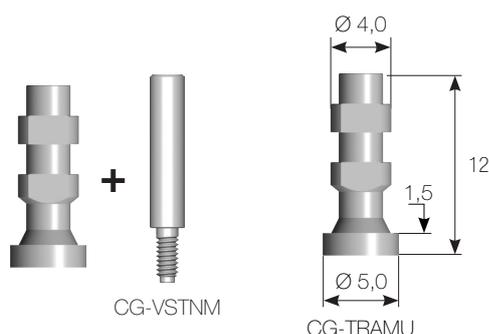
Il calcinabile per monconi Multi Unit dritti e angolati **Conical Grade®** è realizzato in PMMA ed è usato per fondere il metallo.

Intervallo di fusione °C : 160-175

Torque: Serraggio a 25 Ncm.

Confezione: la confezione prevede un calcinabile, una vite protesica.

Pick Up d'impronta

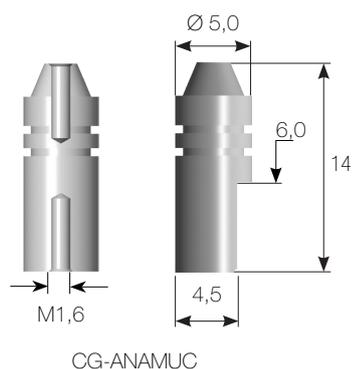


Il Pick Up per monconi Multi Unit dritti e angolati **Conical Grade®** è realizzato in Titanio Gr5 ed è utilizzato per la presa d'impronta con cucchiaio individuale.

Torque: Serraggio a 15-20 Ncm.

Confezione: la confezione prevede un calcinabile, una vite.

Analogo da gesso



L'analogo da gesso è lo stesso che viene utilizzato per la tecnica CAD/CAM, è realizzato in titanio Gr5.

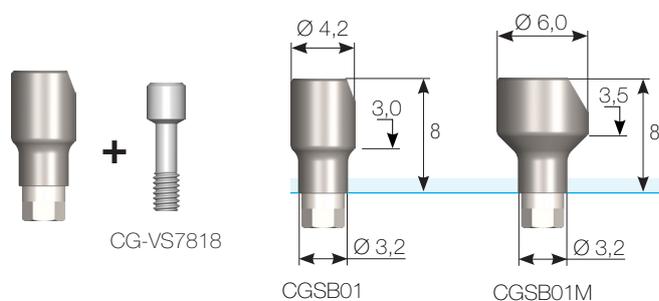
Torque: Serraggio a 15-20 Ncm.

Confezione: la confezione prevede un solo analogo.

Tecnica CAD CAM

Cementata

Marker di scansione per Impianto

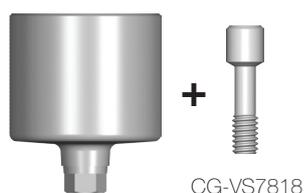


I Marker sono prodotti in titanio Gr5, con due diametri e un'altezza sola. Il Marker diametro 4,2 ideale per spazi limitati mentre il diametro 6 mm per spazi ampi e scansioni su più elementi. I Marker nella zona di scansione sono radiopachi.

Torque: Serraggio a 15-20 Ncm.

Confezione: la confezione prevede un Marker e una vite per il suo serraggio CG-VS7818.

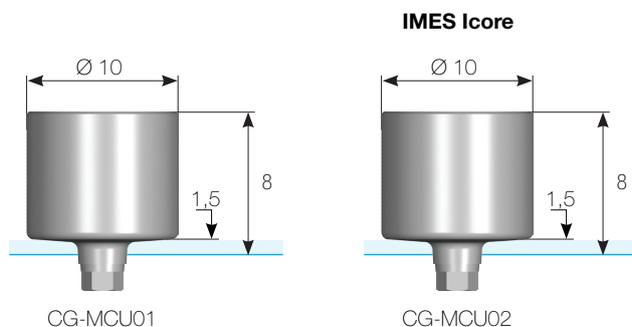
CAD CAM Premilled da cementazione



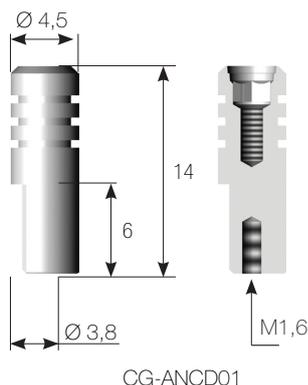
Premilled, sono prodotti in titanio Gr5, un unico diametri e un'altezza. Il Premilled diametro 10 mm è ideale per lavorazioni customizzate su macchine fresatrici.

Torque: Serraggio a 25-30 Ncm.

Confezione: la confezione prevede un Premilled e una vite per il suo serraggio.



Analogo digitale per tecnica CAD CAM

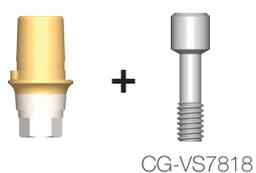


L'analogo digitale per la tecnica CAD CAM è realizzato in titanio Gr5. La sua forma particolare permette il suo facile posizionamento nei modelli stampati e con una notevole semplicità il suo ancoraggio al modello grazie all'utilizzo di una vite (M1,6) che viene avvitata tra il fondo del modello e la parte inferiore dell'analogo.

Torque: Serraggio a 15-20 Ncm.

Confezione: la confezione prevede un analogo con la vite.

Digital Ti Base per Tecnica CAD/CAM



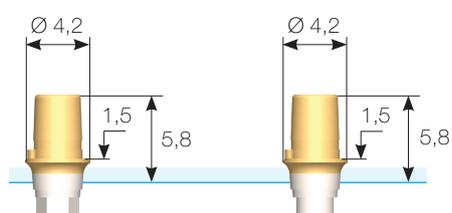
I Digital Ti base sono costruiti in titanio Gr5 e rivestiti in Tin per rendere la superficie più compatta e sicura nei lavori estetici. Sono proposti in due altezze per compensare tragitti mucosi profondi.

Torque: Serraggio a 25-30 Ncm.

Confezione: la confezione prevede un Digital Ti base e una vite protesica CG-VS7818.

Con Index

Senza Index

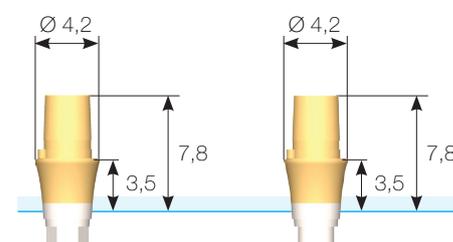


DGCG06K

DGCG06K-R

Con Index

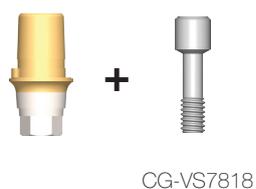
Senza Index



DGCG35K

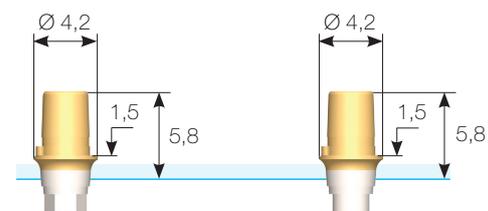
DGCG35K-R

Ti Base Sirona



Standard (S)

Large (L)

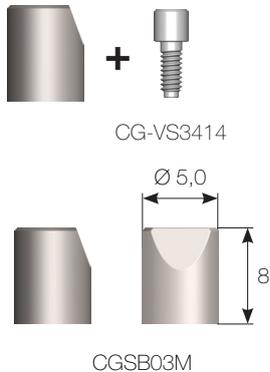


CG-TD01K

DCG-TD01K

Tecnica CAD CAM MUA

Marker di scansione MUA

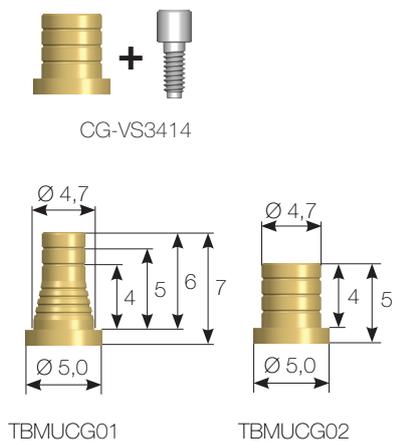


Il Marker è prodotto in titanio Gr5, con un'unica forma. La superficie dei Marker è resa opaca per non riflettere luce.

Torque: Serraggio a 15-20 Ncm.

Confezione: la confezione prevede un Marker e una vite per il suo serraggio CG-VS3414.

Digital Ti base MUA

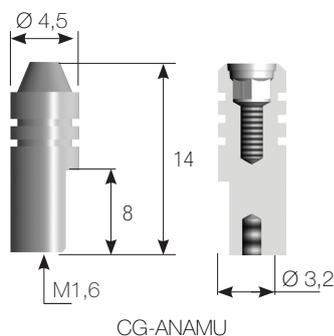


I Digital Ti base sono costruiti in titanio Gr5 e rivestiti in Tin per rendere la superficie più compatta e sicura nei lavori estetici. Sono proposti in due altezze per dare soluzioni protesiche anche nelle condizioni più difficili.

Torque: Serraggio a 25-30 Ncm.

Confezione: la confezione prevede un Digital Ti base e una vite protesica CG-VS7818.

Analogo digitale per tecnica CAD CAM



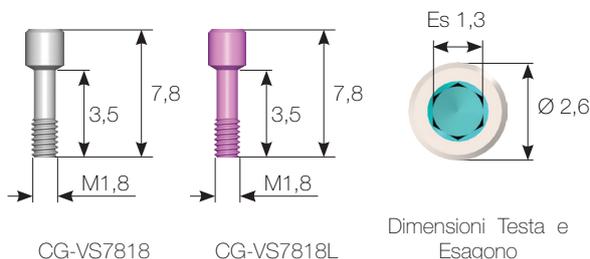
L'analogo digitale MUA per la tecnica CAD CAM è realizzato in titanio Gr5. La sua forma particolare permette il suo facile posizionamento nei modelli stampati e con una notevole semplicità il suo ancoraggio al modello grazie all'utilizzo di una vite (M1,6) che viene avvitata tra il fondo del modello e la parte inferiore dell'analogo.

Torque: Serraggio a 15-20 Ncm.

Confezione: la confezione prevede un analogo con la vite.

Viti per protesi standard

Per abutment

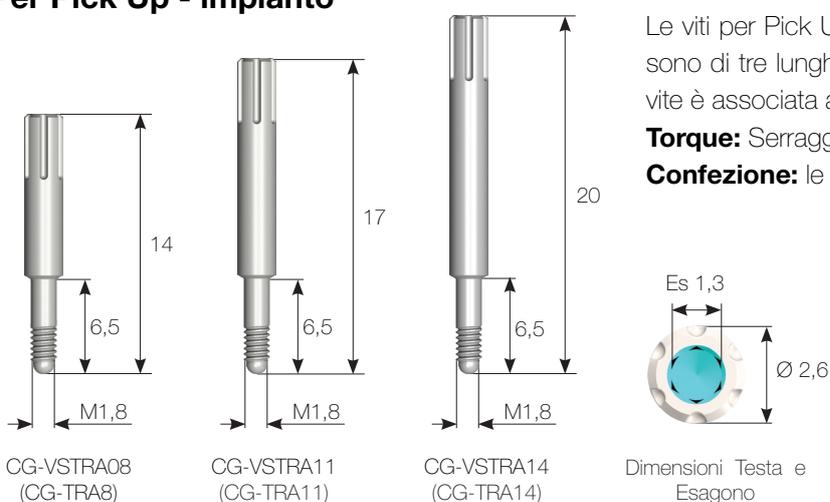


Le viti protesiche sono costruite in Titanio Gr5 e sono di due tipi. La sistemática **Conical Grade®** prevede una vite di colore fucsia per l'utilizzo in laboratorio e una vite grigia macchinata da usare solo per il paziente.

Torque: Serraggio a 25-30 Ncm.

Confezione: le confezioni prevedono 5 pz.

Per Pick Up - impianto



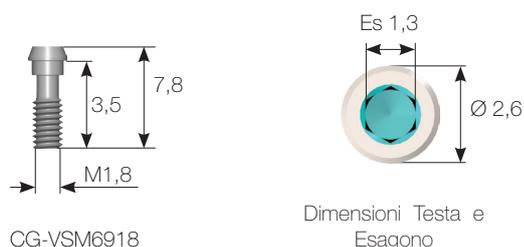
Le viti per Pick Up sono costruite in Titanio Gr5 e sono di tre lunghezze differenti. La lunghezza della vite è associata alla lunghezza del Pick Up.

Torque: Serraggio a 20-25 Ncm.

Confezione: le confezioni prevedono 5 pz.

Viti Connettori standard e angolati

Per Connettore Angolato 17°- 30°



Tutte le viti per la tecnica Connettore dirritto o angolato sono costruite in Titanio Gr5.

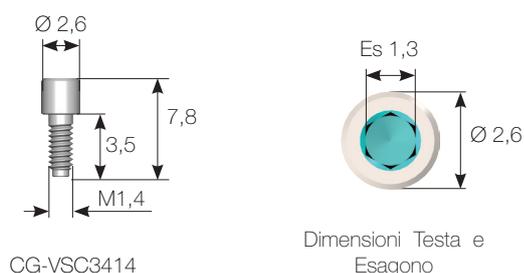
Torque per CG-VSM6918 : Serraggio a 25-30 Ncm.

Torque per CG-VSC3414: Serraggio a 17-20 Ncm.

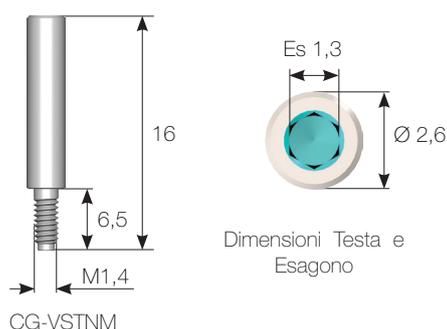
Torque per CG-VSTNM : Serraggio a 17-20 Ncm.

Confezione: le confezioni prevedono 5 pz.

Per protesi connettore 17°- 30° e diritti



Per Pick Up



CG-VSC3414

CG-VSTNM

NOTE:

A series of horizontal dotted lines for writing notes.



Ornaghi Luigi & C. s.n.c.

Via S. Margherita, 121- 20861 Brugherio (MB)

Tel +39 0392142070

www.ornaghiluigi.com www.conicalgrade.com

La Ornaghi L si riserva di apportare modifiche senza preavviso. catalogo_CG_29_09_2020_rev0