

CHIRURGIA GUIDATA

ELEMENT E CONTACT PF 3.5-PF 4.5 / L 6.5-L 12.5, TUTTI I COLLETTI



Cricchetto dinamometrico MONO*

Lega di titanio



Chiave di guida MONO*

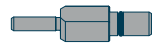
Acciaio inossidabile



Guide sleeve

Acciaio inossidabile

Lunghezza mm	5.0
Ø 4.8	3.04.080 Q4



Seating instrument for guide sleeves

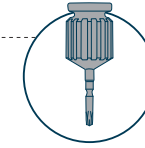
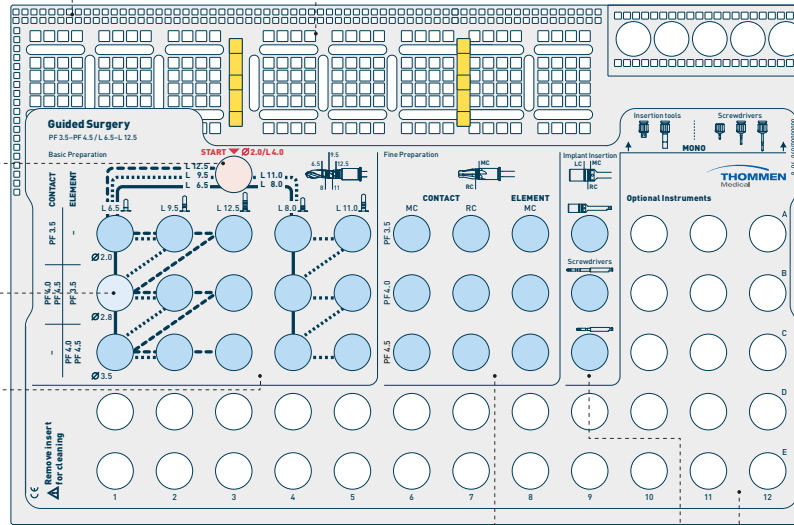
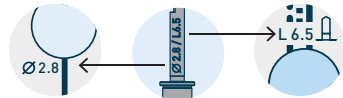
Acciaio inossidabile

Ø 4.8	3.04.100
-------	----------

Cassetta per chirurgia guidata 1.04.020

⚠ Sono previsti alloggiamenti specifici per la disposizione degli strumenti; fare riferimento allo stelo dello strumento e all'inserto grafico.

Esempio:



Insetore MONO*

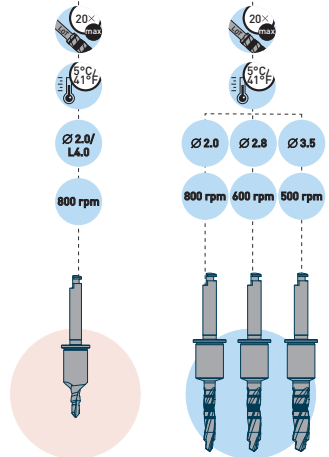
Acciaio inossidabile/PEEK

3.03.162	3.03.163
----------	----------

Cacciavite MONO*

Acciaio inossidabile/PEEK

3.03.165	3.03.166	3.03.167
----------	----------	----------



Fresa iniziale per preparazione di base, guidata

Acciaio inossidabile

L 4.0
Lunghezza mm 28.5
Ø 2.0 3.04.110

Frese elicoidali e fresa pilota VECTDrill™ per preparazione di base, guidate

Acciaio inossidabile

	L 6.5	L 9.5	L 12.5	L 8.0	L 11.0
Lunghezza mm	31.5	34.5	37.5	33.0	36.0
Ø 2.0	3.04.111	3.04.113	3.04.115	3.04.112	3.04.114
Ø 2.8	3.04.121	3.04.123	3.04.125	3.04.122	3.04.124
Ø 3.5	3.04.131	3.04.133	3.04.135	3.04.132	3.04.134

Frese per profilo per preparazione di precisione, guidate

Acciaio inossidabile

	CONTACT MC	CONTACT RC	ELEMENT MC
Lunghezza mm	34.0	32.5	30.5
Ø 3.5	3.04.171	3.04.161	3.04.151
Ø 4.0	3.04.172	3.04.162	3.04.152
Ø 4.5	3.04.173	3.04.163	3.04.153

Implant Insertion adapter, guided

Acciaio inossidabile

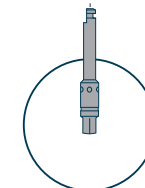
	Adapter, guided	Screwdriver, short	Screwdriver, extra short
Lunghezza mm	25.5	22.0	17.0
	3.04.090	3.03.501	3.03.500

Strumenti opzionali*

Oltre agli alloggiamenti dal design specifico, sono previsti ulteriori alloggiamenti in cui disporre gli strumenti a seconda della necessità.

⚠ Max 20 cicli di applicazione (chirurgia, pulizia, sterilizzazione) per strumenti da taglio. In caso di ulteriori cicli di sterilizzazione non viene garantita la funzionalità del prodotto.

⚠ Raffreddamento durante la fresatura, circa 5° C / 41 °F.



* Strumenti standard (visitare il sito www.ifu-tm.com/THM61141)