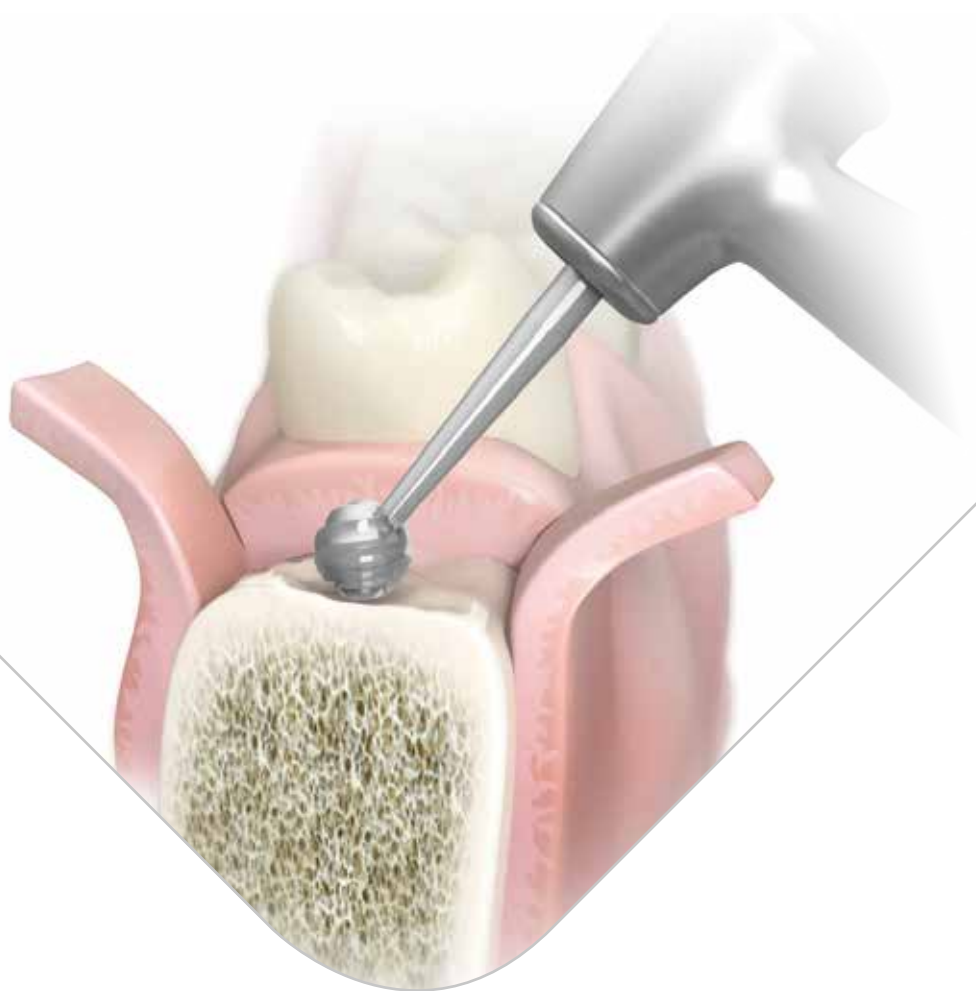


Guida Rapida PROTOCOLLO CHIRURGICO



Sequenza standard di fresatura
per ogni linea implantare BTK



INDICE

1.	SEQUENZA STANDARD DI PREPARAZIONE DEL SITO IMPLANTARE	4
1.1	APPIATTIRE LA CRESTA ALVEOLARE	
1.2	MARCARE LA POSIZIONE DEL SITO IMPLANTARE	
1.3	PREPARARE IL SITO PILOTA	
1.4	VERIFICA DELLA POSIZIONE 3D E DELLA PROFONDITÀ	
2.	SUCCESSIVO ALLARGAMENTO DEL SITO IMPLANTARE	5
2.1	USO DELLA PROLUNGA PER LA FRESA	
3.	INSERIMENTO IMPLANTARE	5
4.	CARATTERISTICHE DELLE FRESE CHIRURGICHE	6
4.1	CONSERVAZIONE DEGLI STRUMENTI CHIRURGICI	
4.2	PROTOCOLLO PER OSSO DENSO (MASCHIATURA)	
5.	SEQUENZA STANDARD DI FRESATURA BT KLASSIC INT & EXT	7
6.	SEQUENZA STANDARD DI FRESATURA BT KONIC INT & EXT	10
7.	SEQUENZA STANDARD DI FRESATURA ISY KONE MTH, INT & EXT	12
8.	SEQUENZA STANDARD DI FRESATURA BT SAFE	15
9.	SEQUENZA STANDARD DI FRESATURA BT NANO	18

SEQUENZA STANDARD DI PREPARAZIONE DEL SITO IMPLANTARE



APPIATTIRE LA CRESTA ALVEOLARE

Dopo l'esposizione del sito chirurgico implantare, si può utilizzare una fresa circolare di grande diametro per appiattire la cresta alveolare. Tutti i bordi taglienti e le irregolarità sono rimossi passando la fresa circolare sulla cresta alveolare in modo da ottenere una cresta piatta e ampia.



MARCARE LA POSIZIONE DEL SITO IMPLANTARE

Dopo aver appiattito la cresta, si utilizza una fresa circolare di diametro Ø 2.0 mm o una fresa appuntita per marcare la posizione in cui si è programmato di inserire l'impianto.



PREPARARE IL SITO PILOTA

Si utilizza una fresa pilota Ø 2.0 mm provvista di stop di profondità per definire la posizione implantare tridimensionale corretta e protesicamente guidata e si realizza il sito implantare pilota.



VERIFICA DELLA POSIZIONE 3D E DELLA PROFONDITÀ

Inserire il misuratore di profondità / pin di parallelismo Ø 2.0 mm per la corretta verifica della posizione tridimensionale. La profondità del foro pilota può essere verificata con lo stesso strumento. Si può correggere un eventuale orientamento scorretto dell'asse con la stessa fresa pilota di diametro Ø 2.0 mm, ampliando poi con la fresa a gradini Ø 2.50 - 2.70 mm.



SUCCESSIVO ALLARGAMENTO DEL SITO IMPLANTARE

Il passo successivo consiste nell'allargare il foro pilota usando la fresa a gradini per realizzare il sito implantare finale e ottenere la lunghezza desiderata, usando le corrispondenti frese finali. Per ragioni di sicurezza, si raccomanda di utilizzare gli stop per fresa.



ESEMPIO (ISY KONE Ø 3.7mm):

- fresa elicoidale Ø 2.7 mm + stop per fresa
- fresa a gradini Ø 3.1 - Ø 2.75 mm + stop per fresa
- fresa a gradini Ø 3.45 - Ø 3.05 mm + stop per fresa



USO DELLA PROLUNGA PER LA FRESA



- La prolunga va utilizzata solo per estendere le frese chirurgiche di circa 19.0 mm.
- Ciò è indicato nelle situazioni in cui lo spazio verticale disponibile in corrispondenza di un dente singolo mancante risulti insufficiente.
- Se è necessario prolungare l'accesso dei maschiatori, essi andranno saldamente connessi al corrispondente adattatore per cricchetto reversibile. L'adattatore si innesta sulla connessione ISO e la parte esagonale del maschiatore. La maschiatura viene quindi realizzata manualmente usando il cricchetto reversibile.
- La prolunga della fresa non deve mai essere usata per i maschiatori o per inserire gli impianti nel sito implantare.

INSERIMENTO IMPLANTARE



CONFEZIONE STERILE



ESTRAZIONE



APERTURA DELLA FIALA INTERNA



PRESA DELL'IMPIANTO



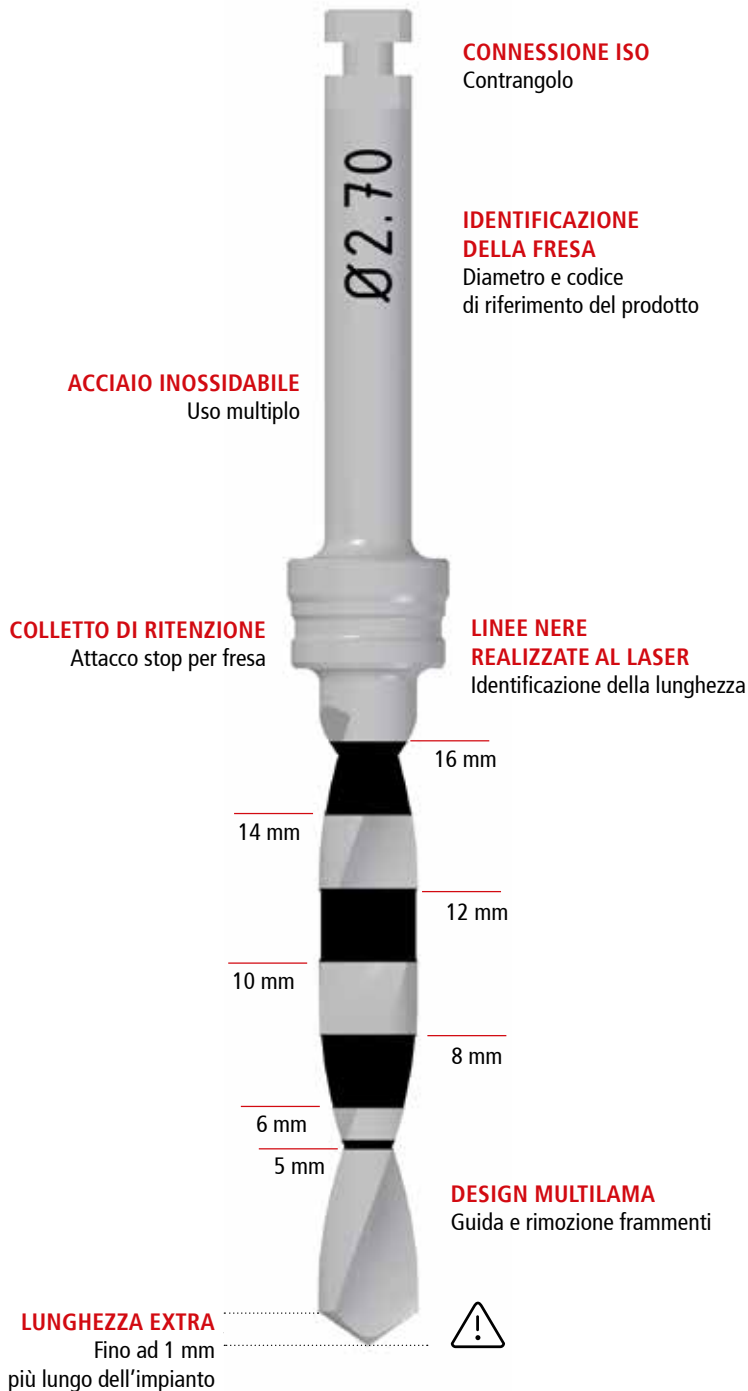
INSERIMENTO IMPLANTARE allineamento labiale/vestibolare



PREPARAZIONE PER LA GUARIGIONE

ESEMPIO:

FRESA 426HR270 del kit chirurgico 624NA001 per le linee implantari BT SAFE, BT NANO e ISY KONE.



CARATTERISTICHE DELLE FRESE CHIRURGICHE

- Tutte le frese e i maschiatori sono in acciaio inox.
- Tutte le frese e i maschiatori sono forniti non sterili in confezioni singole o in kit. Vi invitiamo a fare riferimento alle raccomandazioni sulla deterzione e sterilizzazione indicate da BTK.
- Frese e maschiatori devono essere sostituiti dopo un massimo di 20 utilizzi. Già dopo 5/6 applicazioni l'efficacia diminuisce.
- Tutte le frese e i maschiatori hanno marcature di profondità realizzate con tecnica laser.
- La lunghezza relativa alla corrispondente banda nera, realizzata con tecnica laser, è sempre l'estremità inferiore o superiore della banda.
- Le strisce nere corrispondono alla lunghezza dell'impianto selezionato. Tuttavia, per aumentare la sicurezza, durante la preparazione del sito possono essere utilizzati gli stop fresa.
- Tutte le frese riportano il proprio diametro e il relativo codice di riferimento sullo stelo.
- Tutte le frese consentono di applicare idonei stop fresa.
- Nel caso la lunghezza delle frese fosse insufficiente, c'è la possibilità di collegarle allo strumento "Prolunga Fresa".

NOTE

- Per gli impianti di lunghezza 18 mm, non sono previste sulle frese le corrispondenti marcature di profondità e non sono disponibili gli stop fresa. Si consiglia di preparare il sito implantare tenendo in considerazione che la lunghezza della fresa, dalla punta e fino al colletto di ritenzione, è pari a 18.8 mm. E' responsabilità del clinico valutare sulla base del caso clinico, della morfologia e qualità d'osso, nonché della inclinazione dell'impianto, come preparare il sito implantare.
- Per gli impianti ISY KONE di diametro Ø 6 mm, nel kit chirurgico (cod. 624NA001) non è presente il corrispondente maschiatore (cod. 467HR600 Maschiatore HR Ø6mm L36mm Isy Kone). Questo strumento è OPZIONALE e va acquistato a parte in caso di necessità.

CONSERVAZIONE DEGLI STRUMENTI CHIRURGICI

I vassoi chirurgici sono utilizzati per conservare e sterilizzare in sicurezza gli strumenti chirurgici ed ausiliari dei sistemi implantari BTK. I vassoi chirurgici sono di materiale termoplastico altamente resistente agli urti, il cui uso in ambito medico è ormai consolidato. Il materiale è adatto ad essere sterilizzato in autoclave.

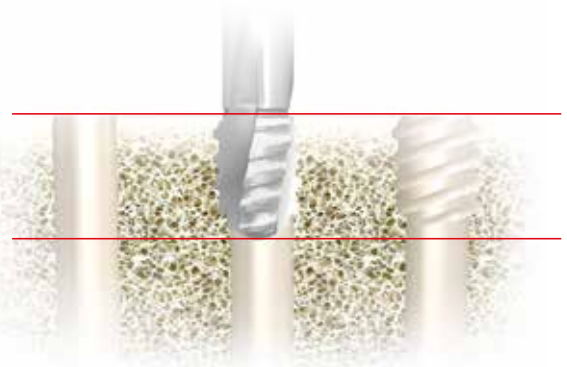
PROTOCOLLO PER OSSO DENSO (MASCHIATURA)

La qualità dell'osso viene valutata avvalendosi delle tecniche per immagini radiografiche e con l'esame clinico.

L'osso corticale denso offre una maggiore stabilità primaria implantare.

L'osso spongioso offre invece una stabilità iniziale minore e di ciò va tenuto conto nella preparazione del sito implantare.

Questo influenza anche i tempi necessari per l'osteointegrazione.

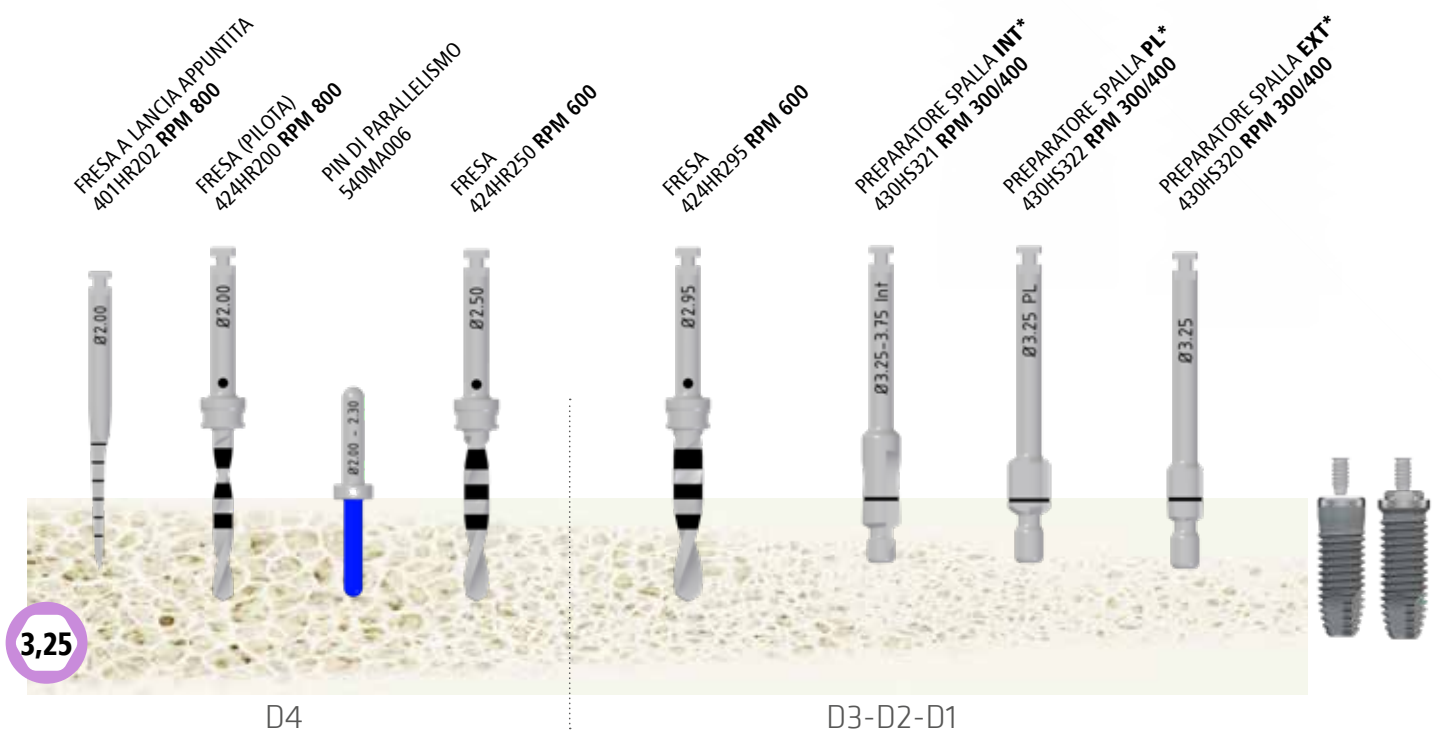


SEQUENZA STANDARD
DI FRESATURA

BT KLASSIC INT & EXT

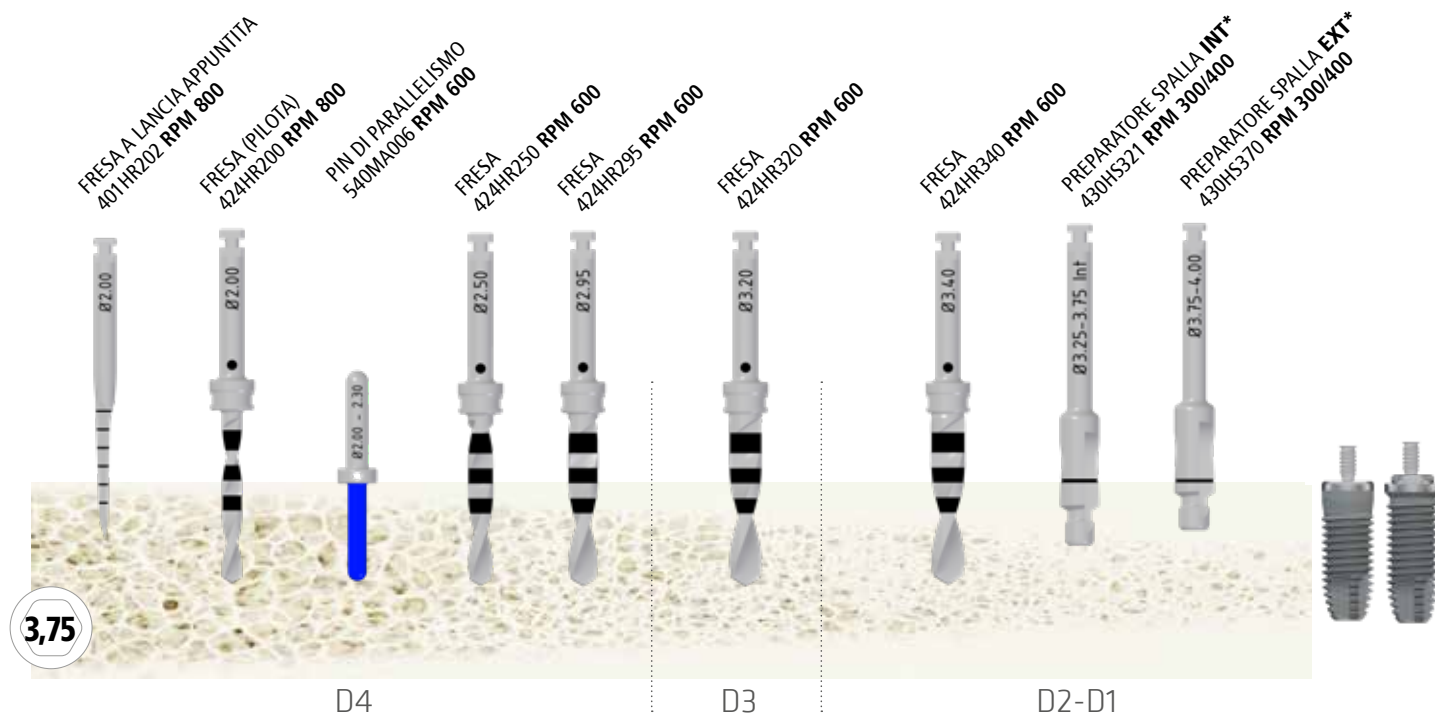


Sequenza standard di fresatura
per impianto BT KLASSIC **INT/EXT** Ø 3,25 mm, L= 10 mm



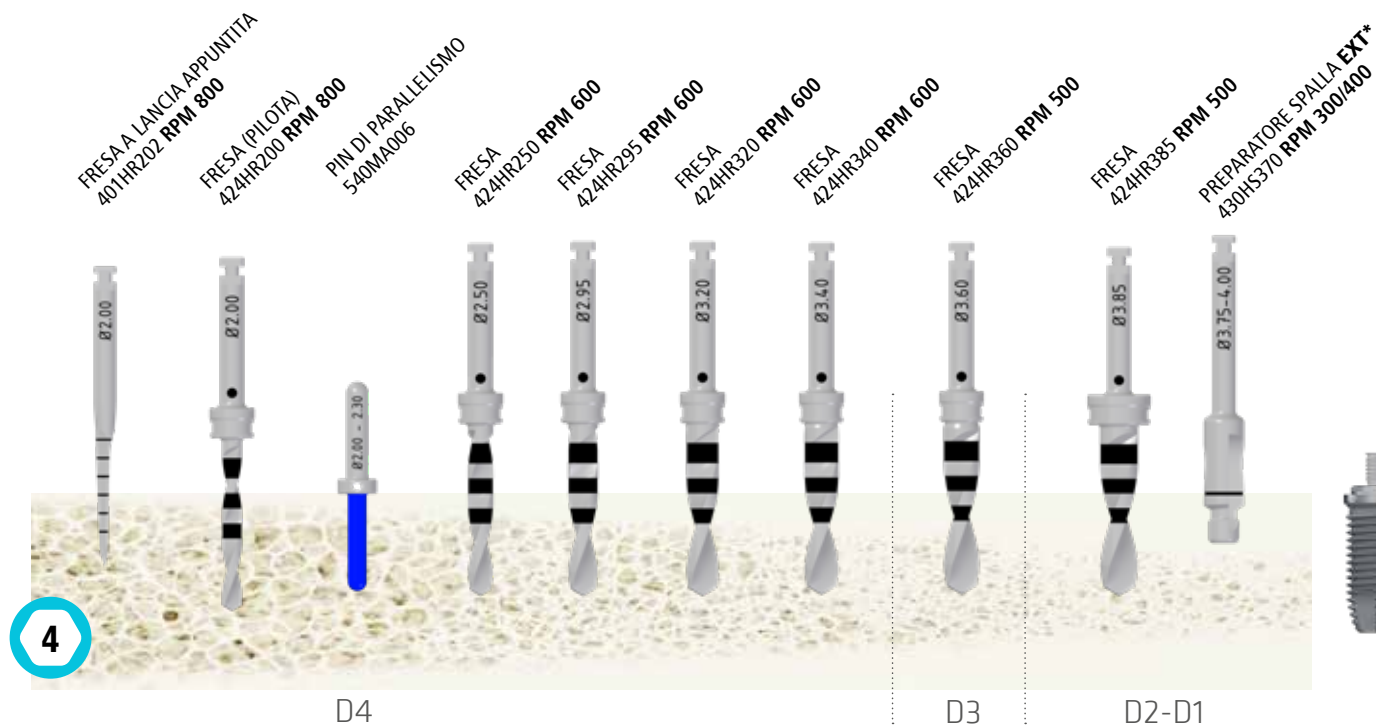
*Solo in presenza di osso corticale duro.

Sequenza standard di fresatura
per impianto BT KLASSIC **INT/EXT** Ø 3,75 mm, L= 10 mm



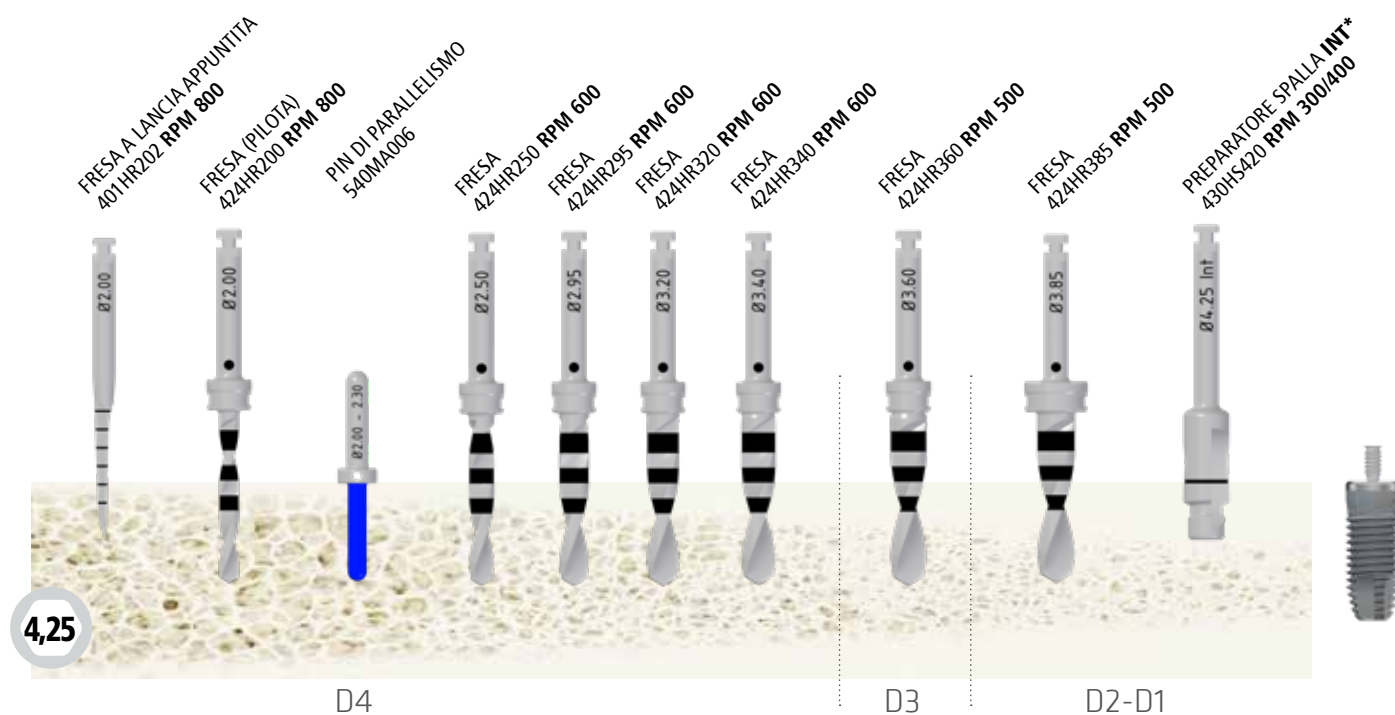
*Solo in presenza di osso corticale duro.

Sequenza standard di fresatura
per impianto BT KLASSIC **EXT** Ø 4 mm, L= 10 mm



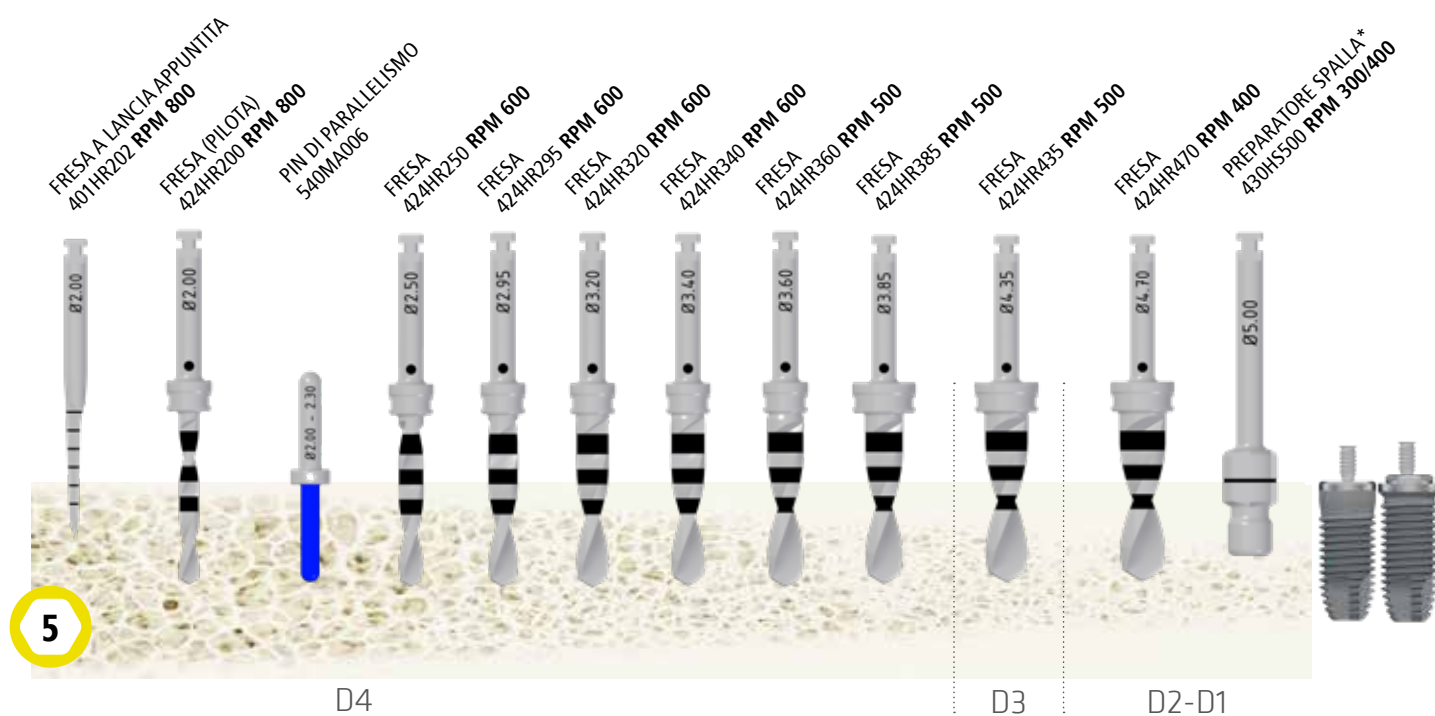
*Solo in presenza di osso corticale duro.

Sequenza standard di fresatura
per impianto BT KLASSIC INT \varnothing 4,25 mm, L= 10 mm



*Solo in presenza di osso corticale duro.

Sequenza standard di fresatura
per impianto BT KLASSIC INT/EXT \varnothing 5 mm, L= 10 mm



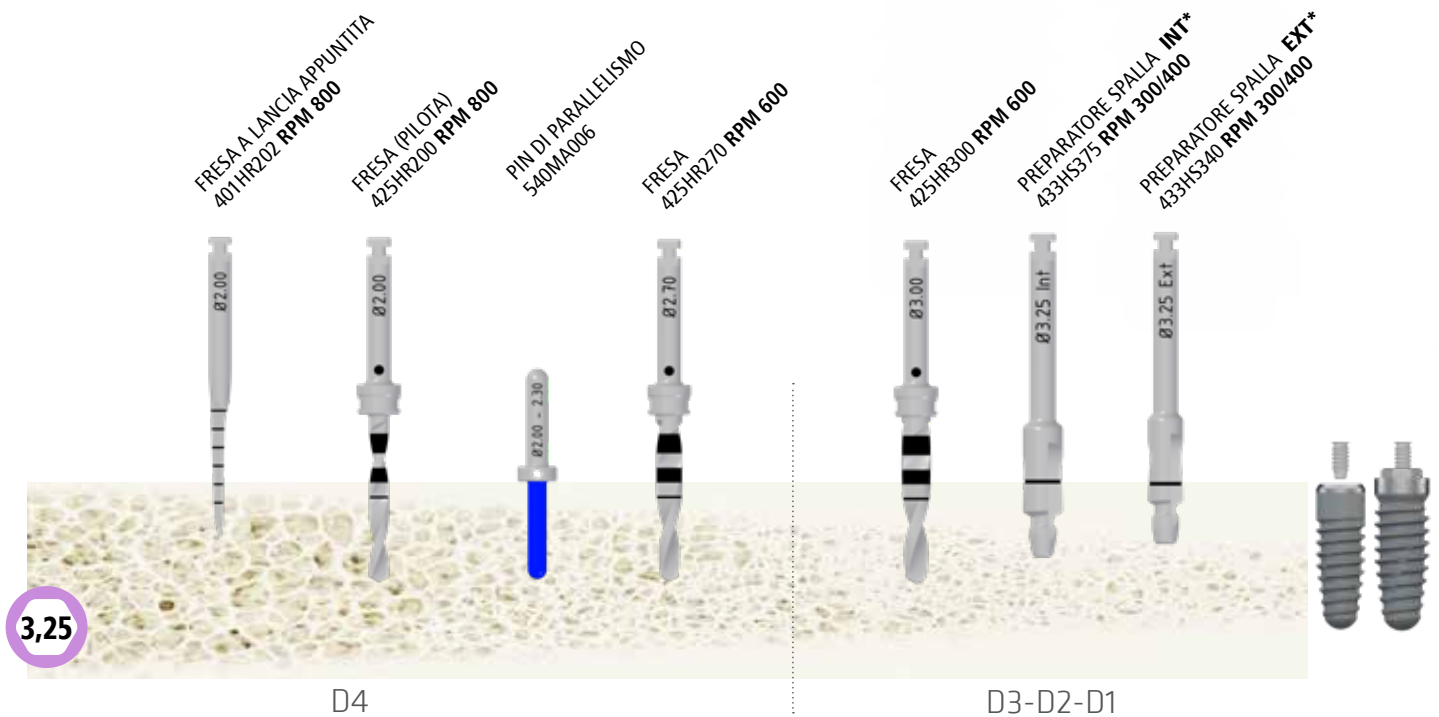
*Solo in presenza di osso corticale duro.

SEQUENZA STANDARD
DI FRESATURA

BT KONIC INT & EXT

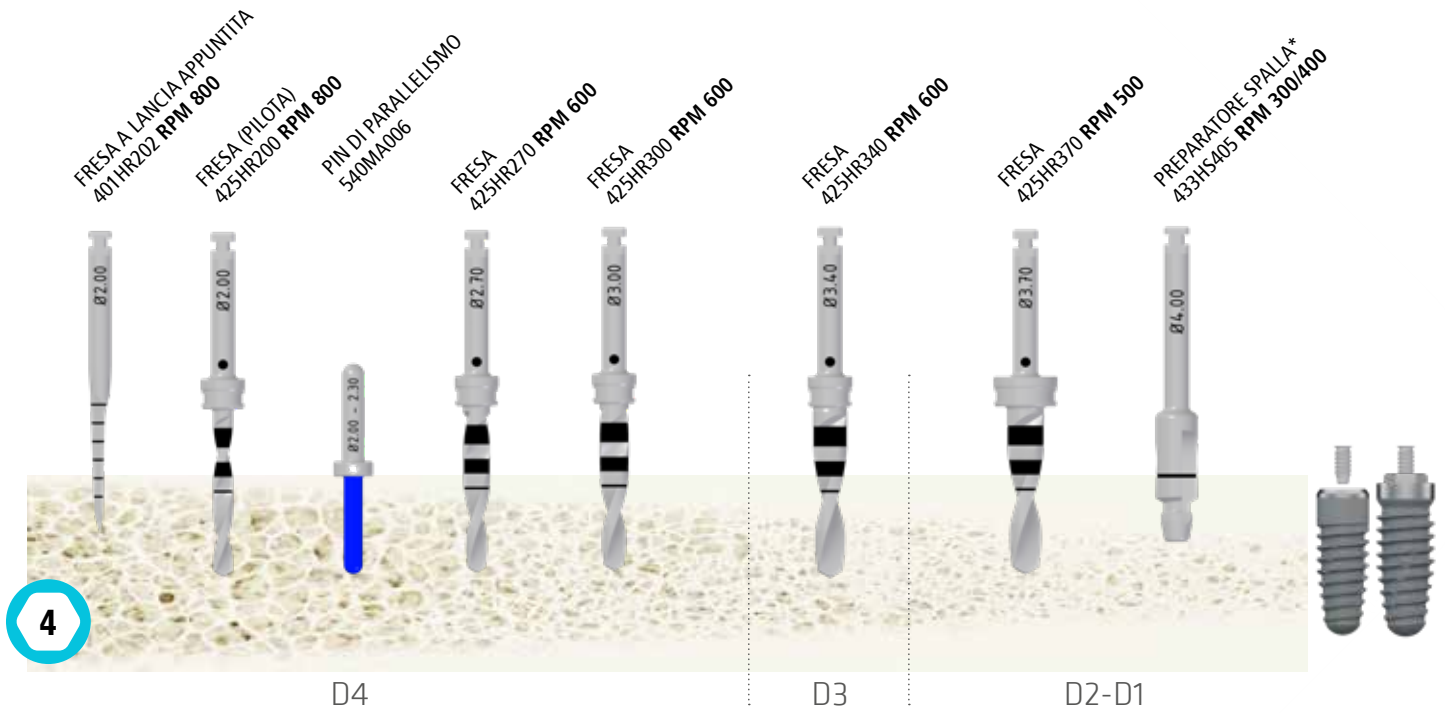


Sequenza standard di fresatura
per impianto BT KONIC **INT/EXT** Ø 3,25 mm, L= 10 mm



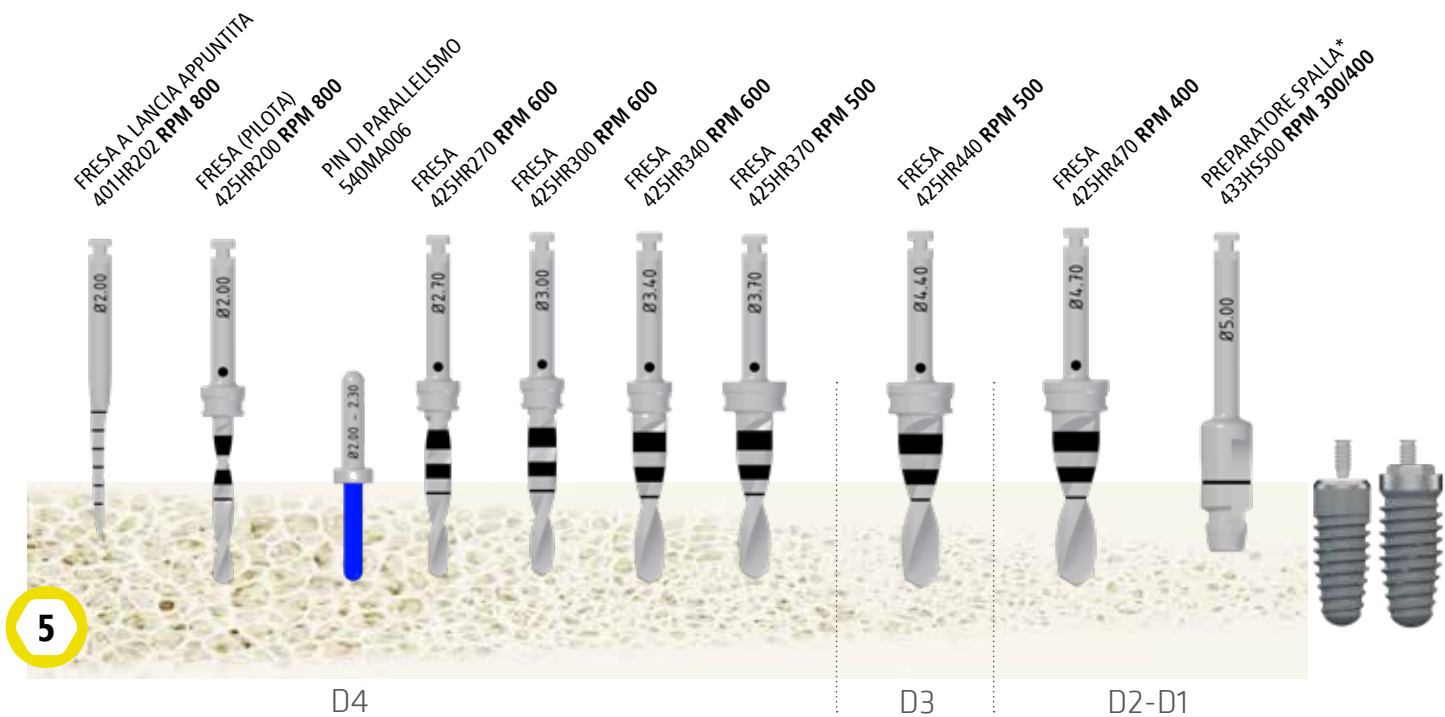
*Solo in presenza di osso corticale duro.

Sequenza standard di fresatura
per impianto BT KONIC **INT/EXT** Ø 4 mm, L= 10 mm



*Solo in presenza di osso corticale duro.

Sequenza standard di fresatura
per impianto BT KONIC **INT/EXT** Ø 5 mm, L= 10 mm



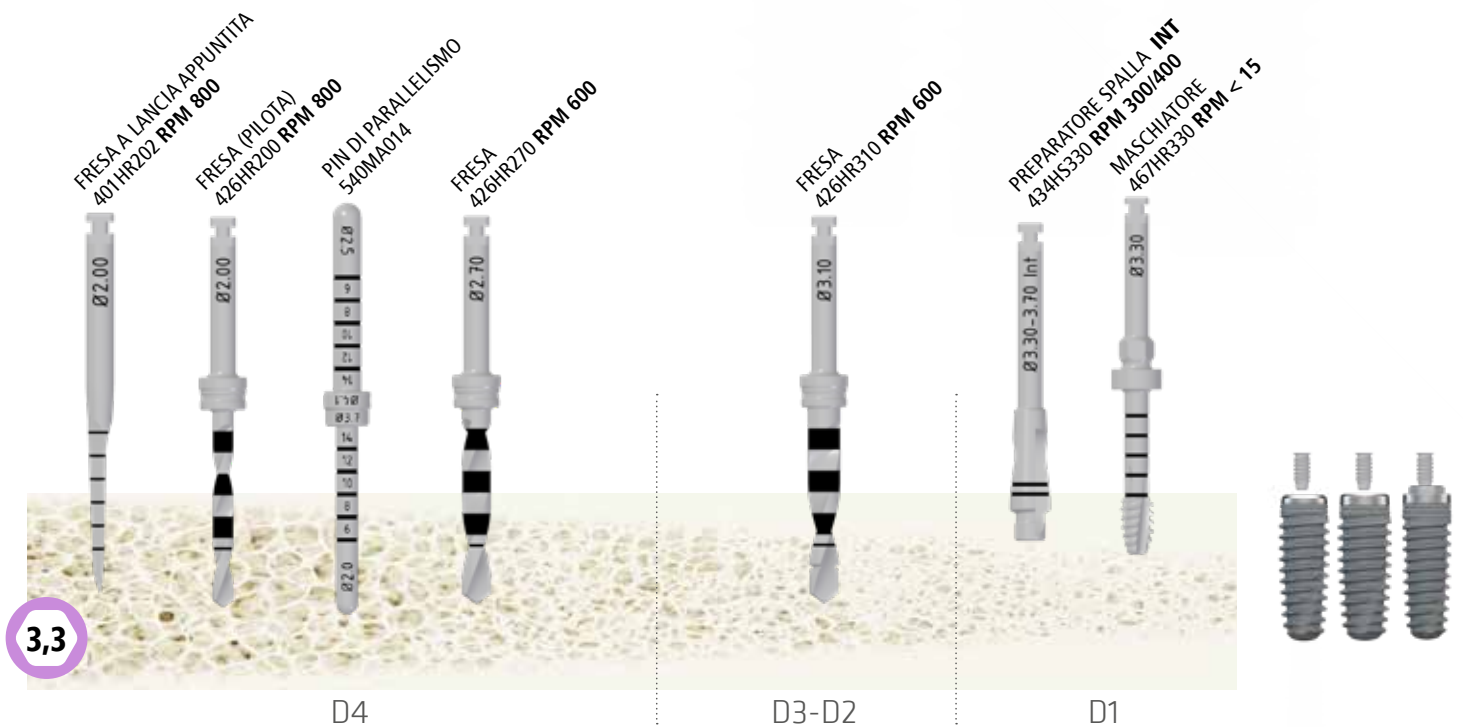
*Solo in presenza di osso corticale duro.

SEQUENZA STANDARD DI FRESATURA

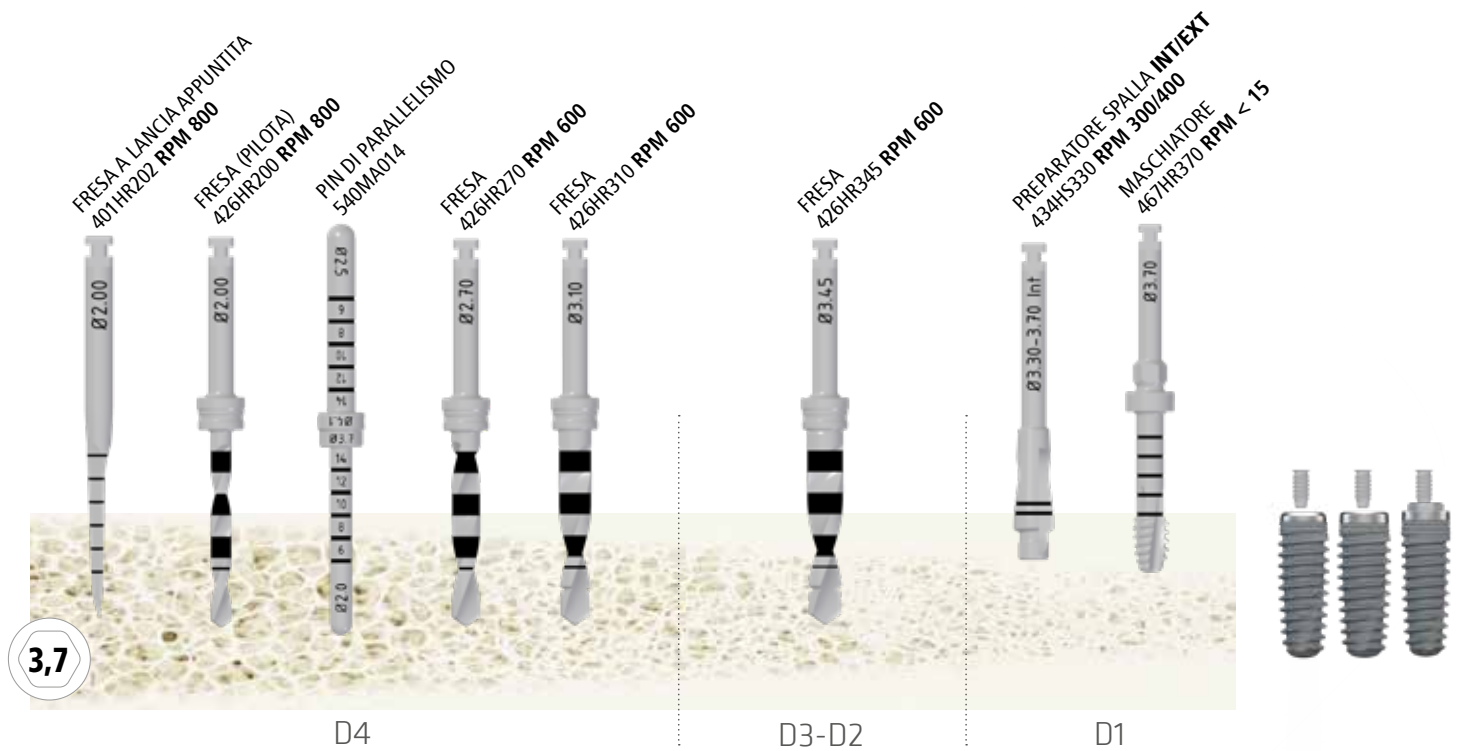
ISY KONE MTH, INT & EXT



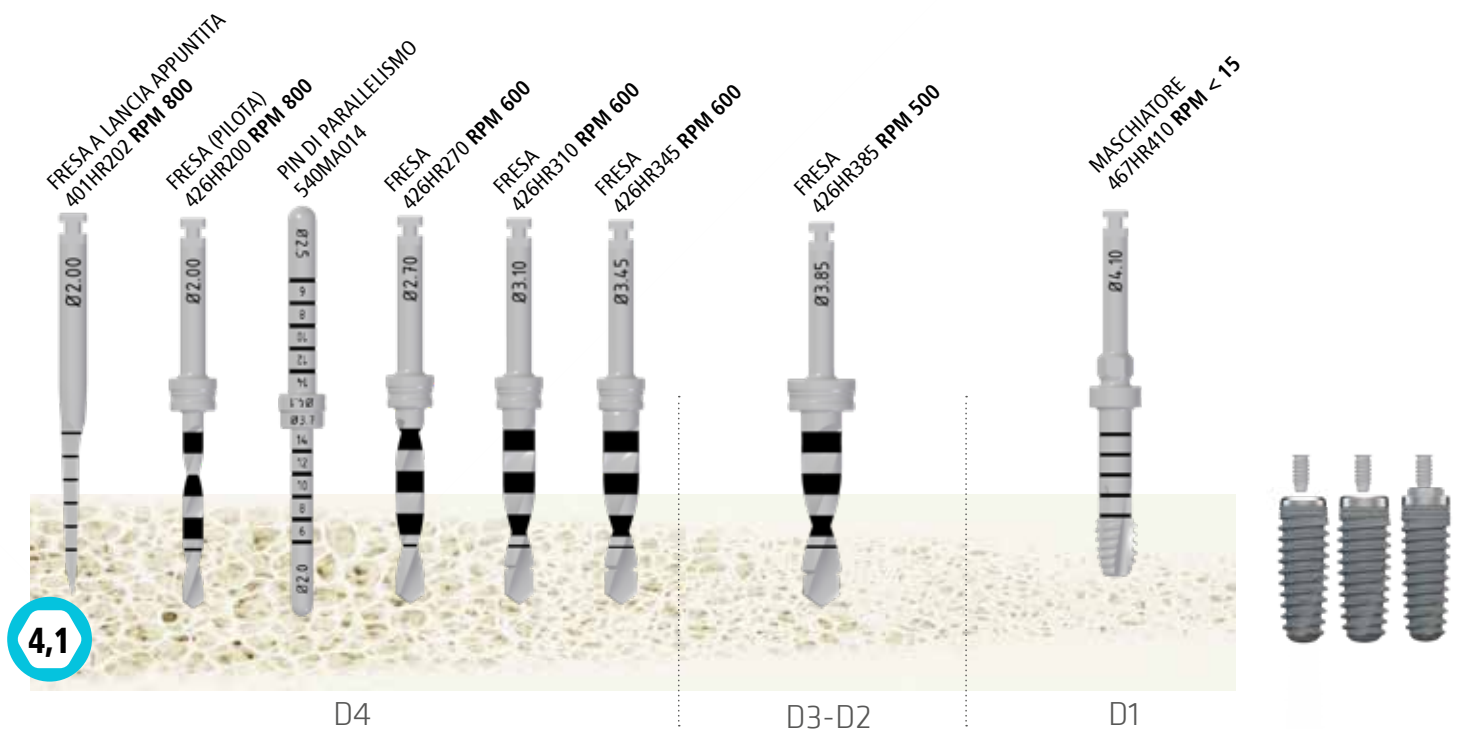
Sequenza standard di fresatura
per impianto ISY KONE **MTH/INT/EXT** Ø 3,3 mm, L= 10 mm



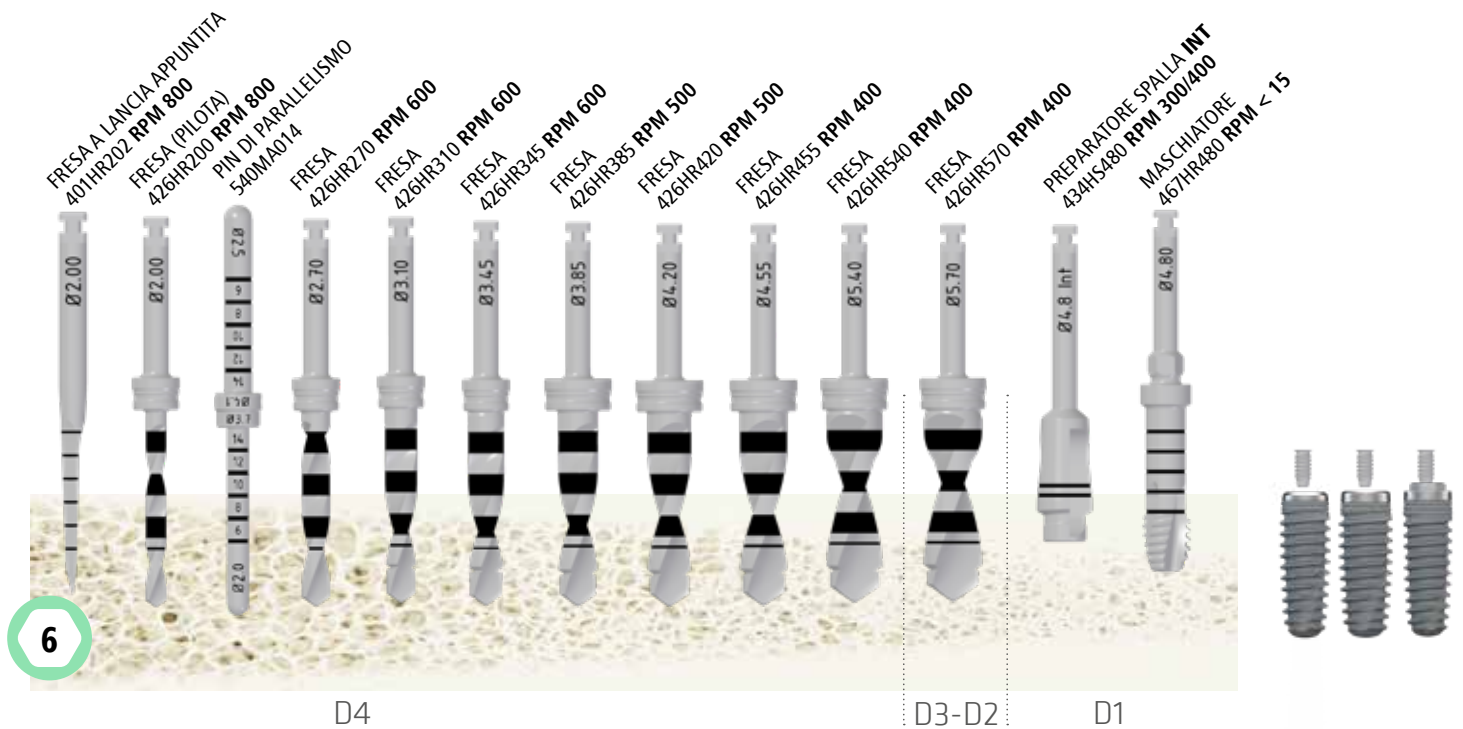
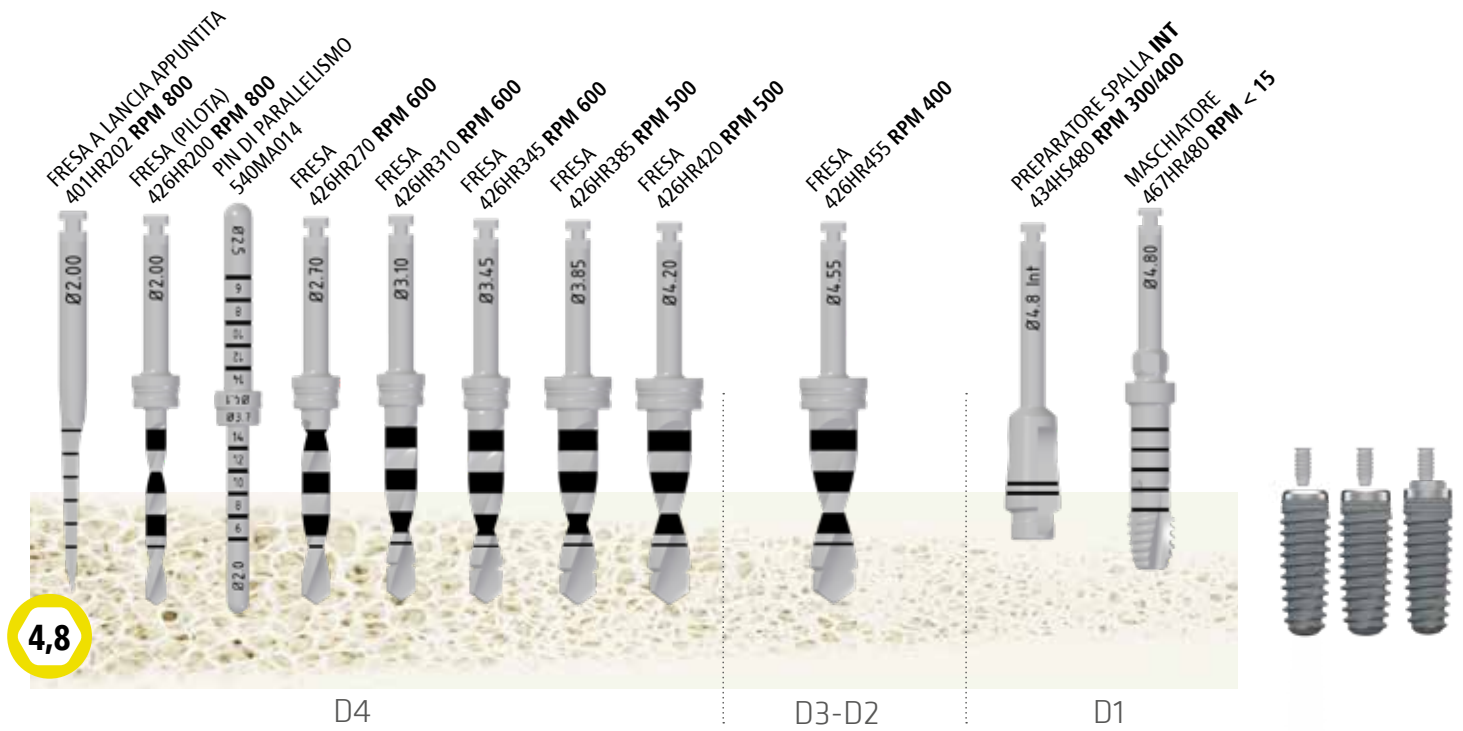
Sequenza standard di fresatura
per impianto ISY KONE **MTH/INT/EXT** Ø 3,7 mm, L= 10 mm



Sequenza standard di fresatura
per impianto ISY KONE **MTH/INT/EXT** Ø 4,1 mm, L= 10 mm



Sequenza standard di fresatura
per impianto ISY KONE **MTH/INT/EXT** Ø 4,8 mm, L= 10 mm

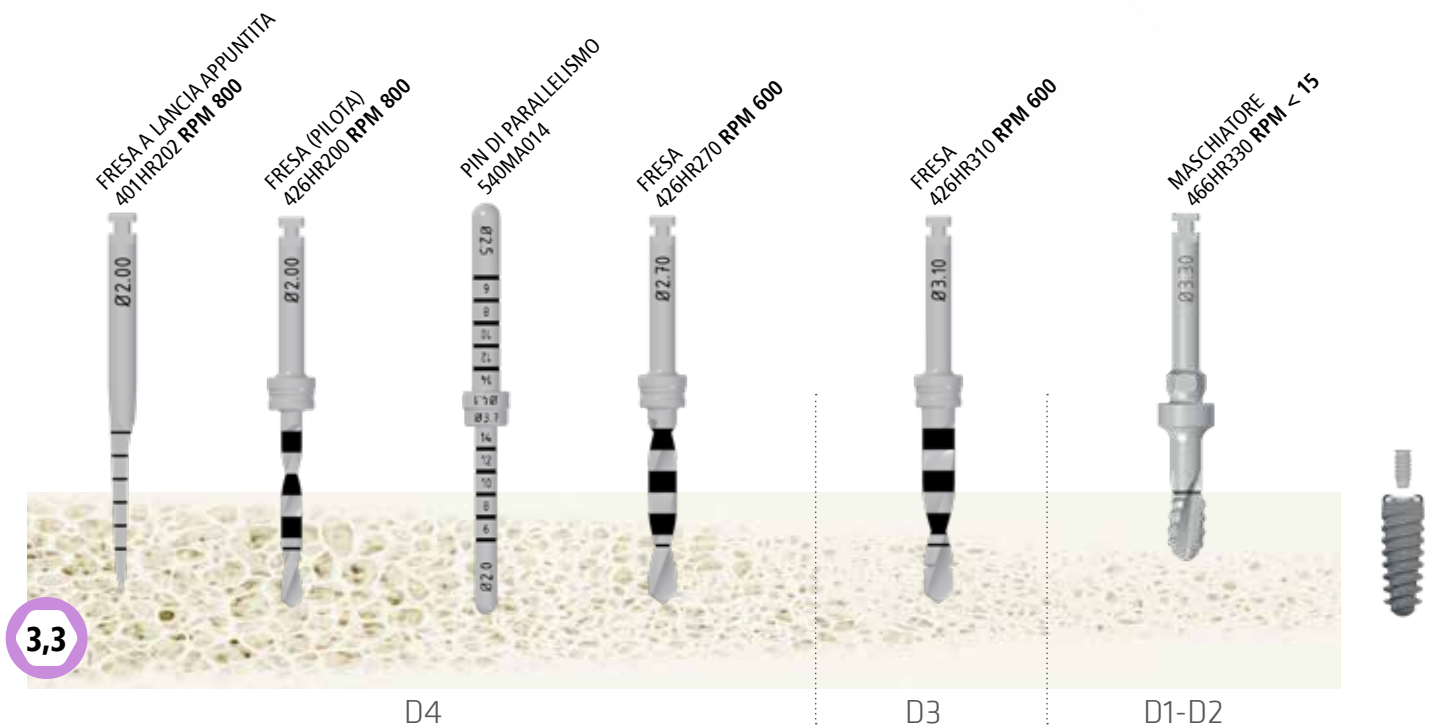


SEQUENZA STANDARD DI FRESATURA

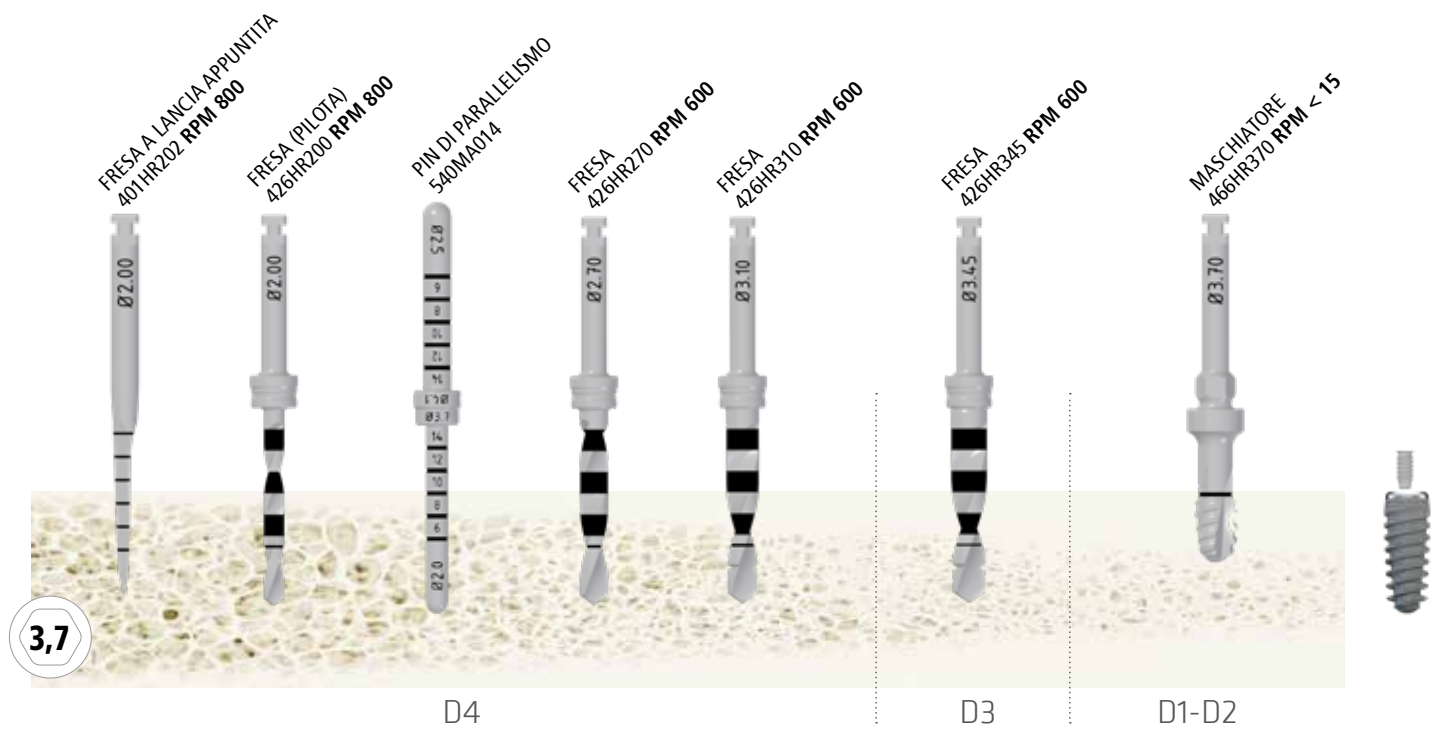
BT SAFE



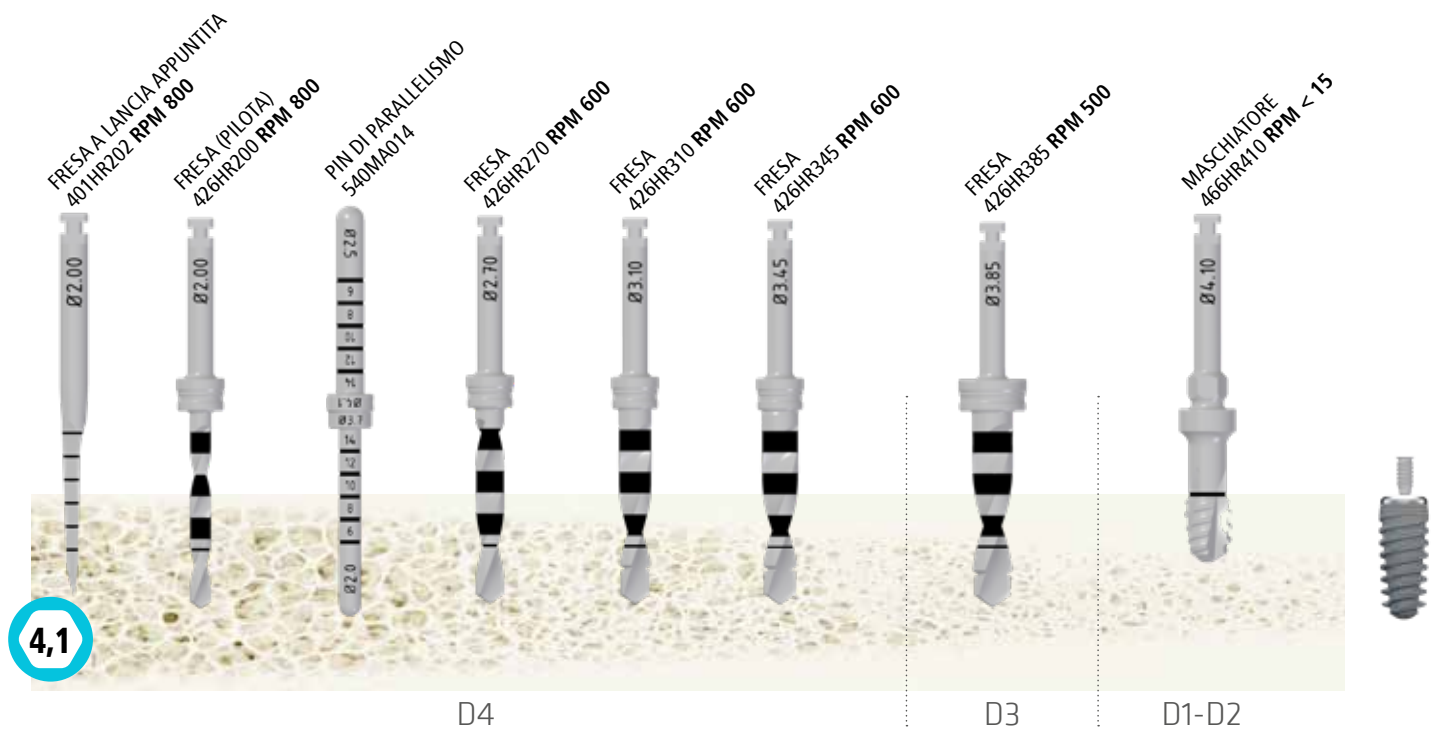
Sequenza standard di fresatura
per impianto BT SAFE Ø 3,3 mm, L= 10 mm



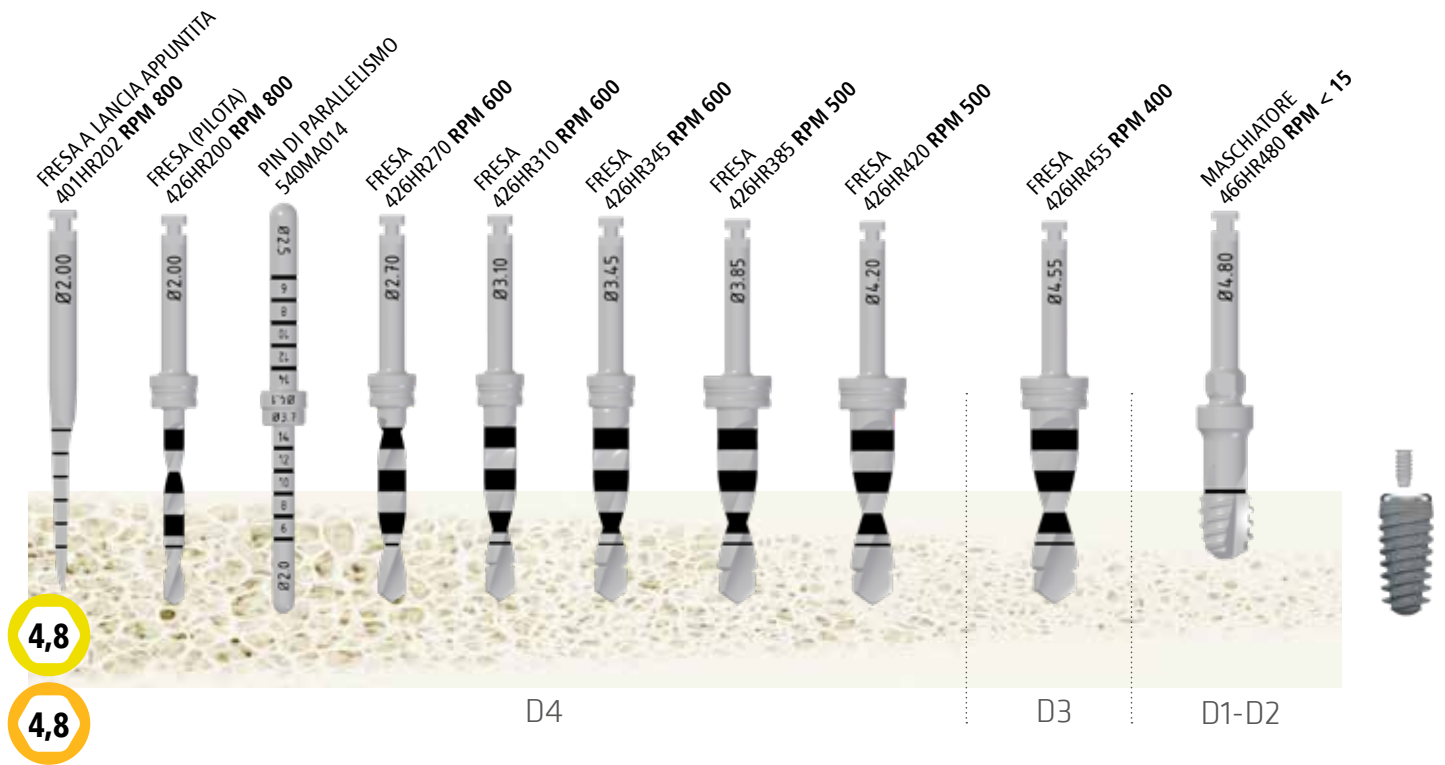
Sequenza standard di fresatura
per impianto BT SAFE Ø 3,7 mm, L= 10 mm



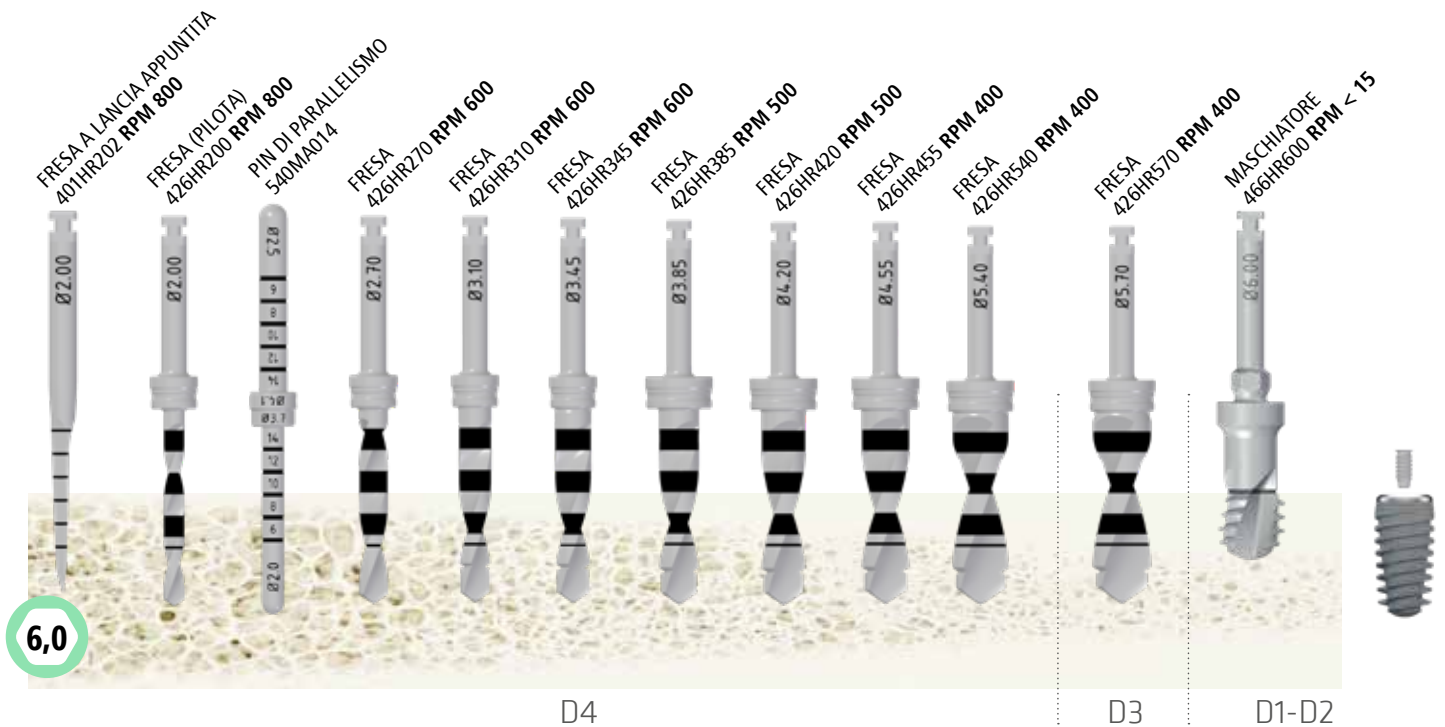
Sequenza standard di fresatura
per impianto BT SAFE Ø 4,1 mm, L= 10 mm



Sequenza standard di fresatura
per impianto BT SAFE Ø 4,8 mm, L= 10 mm



Sequenza standard di fresatura
per impianto BT SAFE Ø 6,0 mm, L= 10 mm

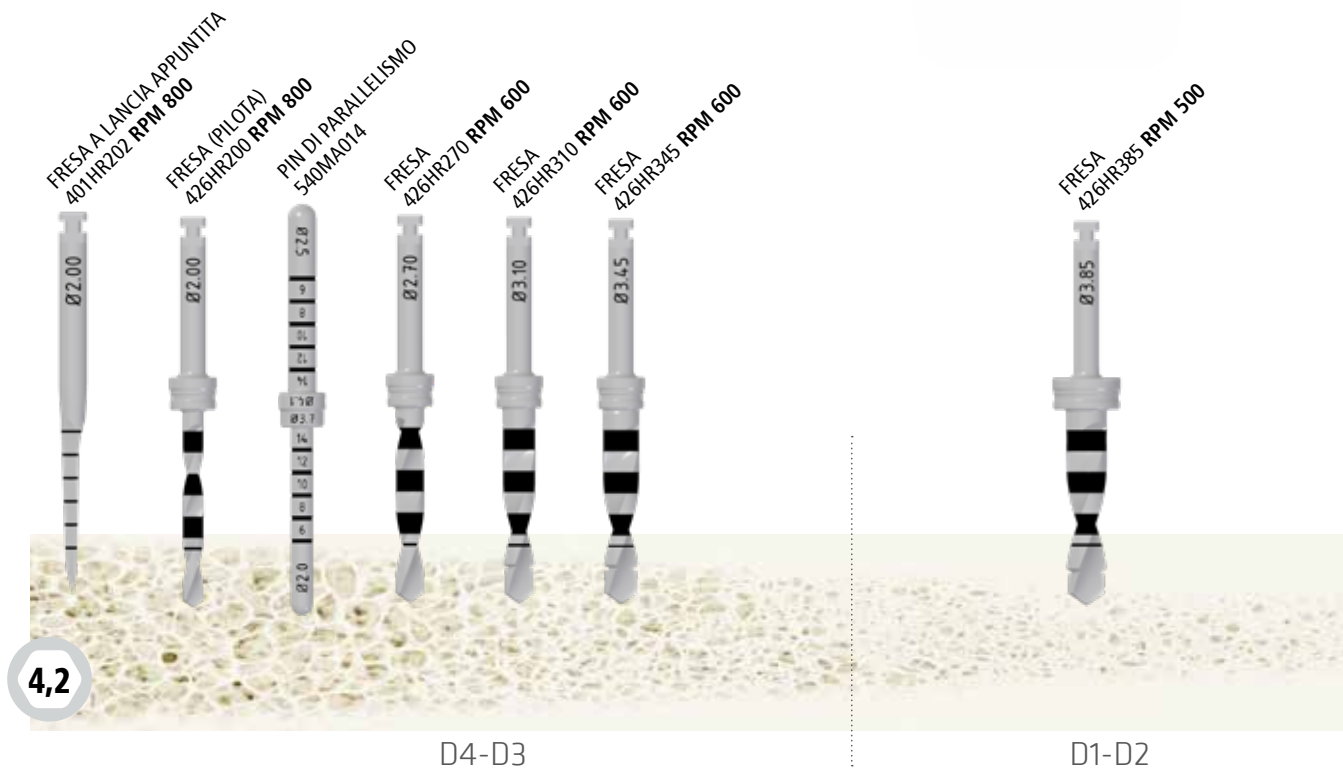


SEQUENZA STANDARD DI FRESATURA

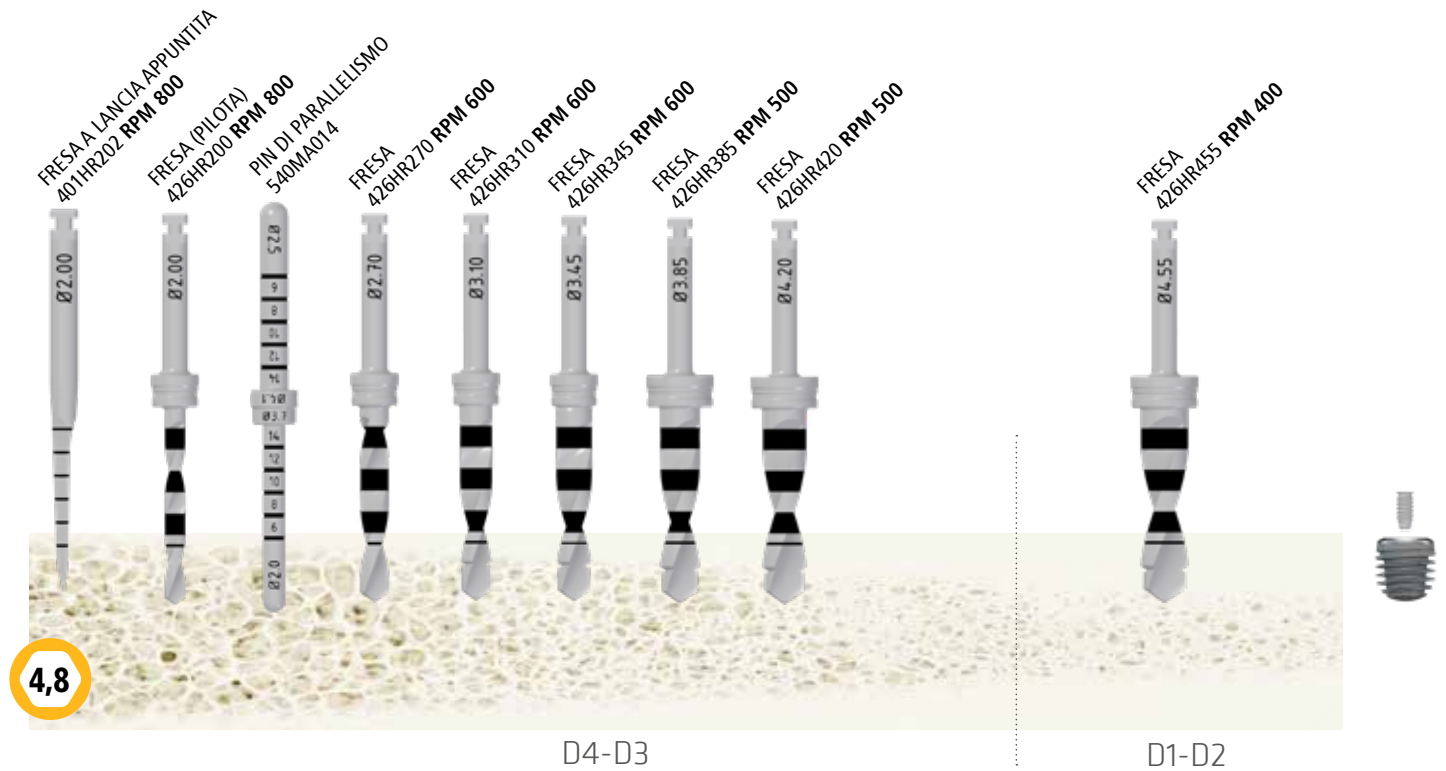
BT NANO



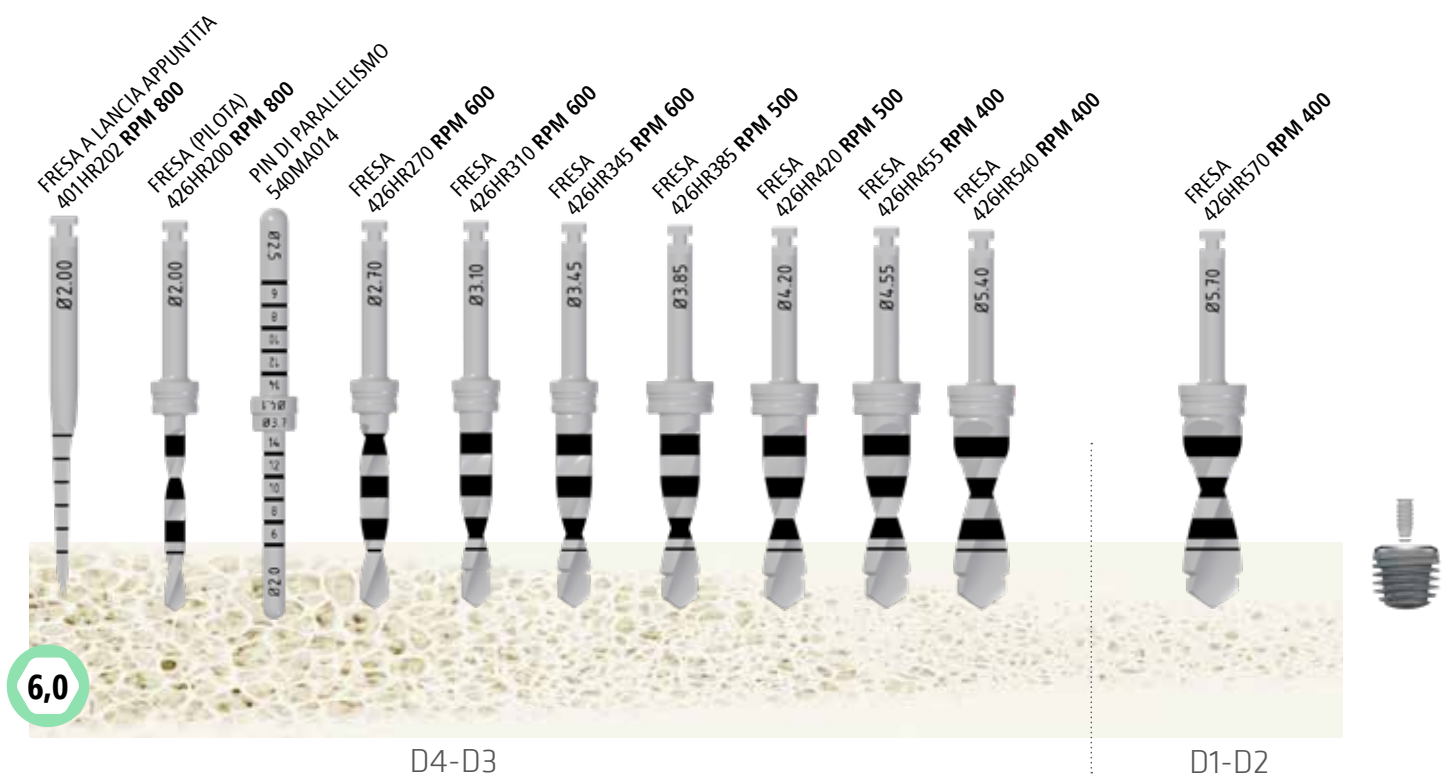
Sequenza standard di fresatura
per impianto BT NANO Ø 4,2 mm, L= 6 mm



Sequenza standard di fresatura
per impianto BT NANO Ø 4,8 mm, L= 6 mm



Sequenza standard di fresatura
per impianto BT NANO Ø 6,0 mm, L= 6 mm



BTK PERSONAL TUTOR

Un vastissimo programma di assistenza personalizzata, caso per caso, con condivisione di un know-how d'eccellenza e un supporto individuale per la massima soddisfazione e il migliore dei risultati.

BTK è sempre a disposizione per qualsiasi richiesta di approfondimento e informazioni promuovendo periodici percorsi formativi ad hoc.

SISTEMA QUALITÀ CERTIFICATO

Sistema qualità certificato
UNI EN ISO 9001 e UNI EN ISO 13485.



Prodotti a marchio CE,
secondo direttiva 93/42/CEE e s.m.i.

MADE IN ITALY USED GLOBALLY



Garantiamo costantemente che la qualità dei nostri prodotti e servizi soddisfi le elevate aspettative dei nostri clienti e dei loro pazienti.

Professionisti specializzati sono impegnati ad offrire soluzioni complete nella ricerca applicata, nell'ingegnerizzazione, nella formazione e nelle attività correlate.

