



STAMPANTE 3D

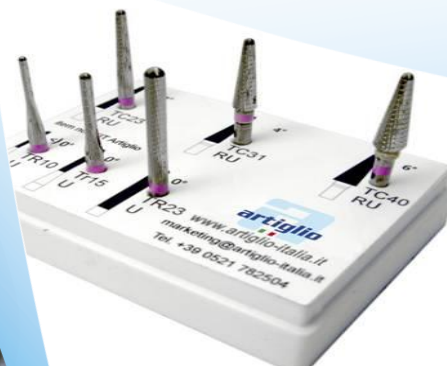
FRESATORI

PARALLELOMETRI

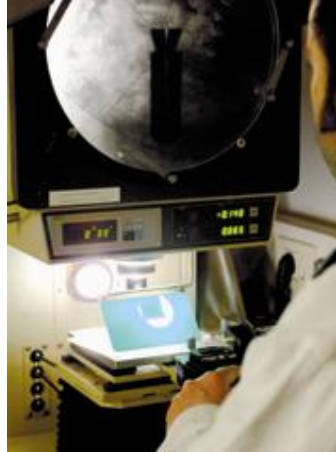
FRESE

SISTEMI PER IMPLANTOLOGIA

ACCESSORI



www.artiglio-italia.it



www.artiglio-italia.it



AR 3D

Stampa 3D professionale



Fresatori



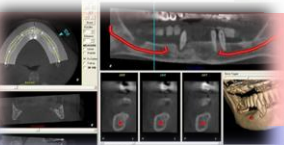
Parallelometri



Attacchi per protesi dentali



Abutments **compatibili**



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.



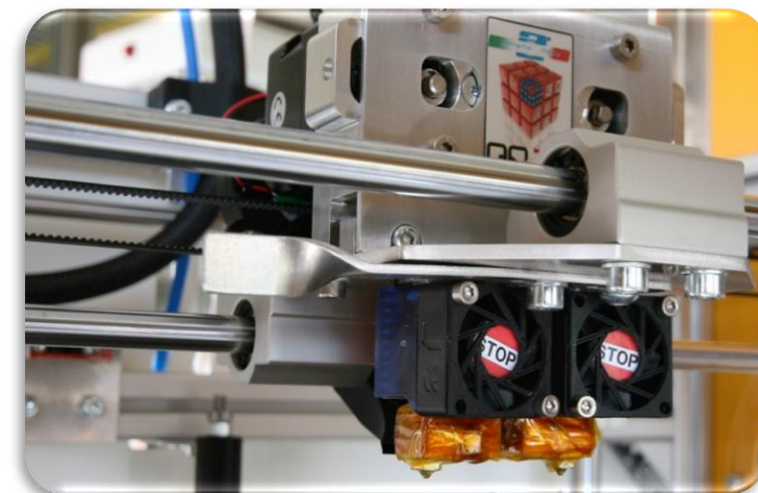
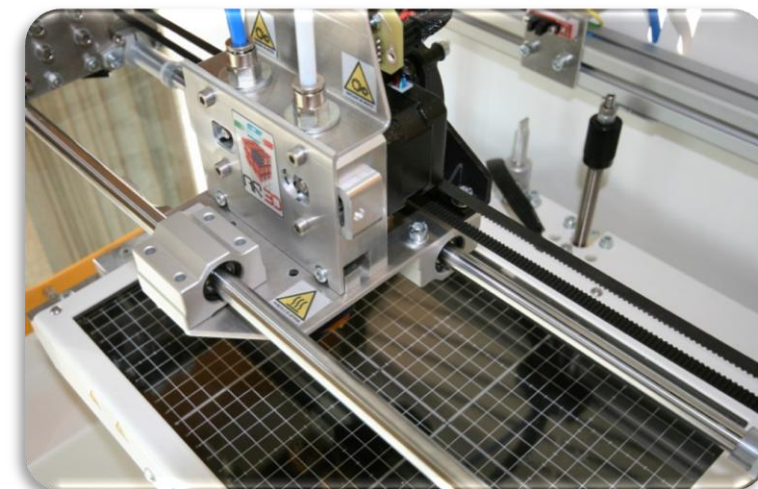


AR3D stampante professionale a doppio estrusore

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

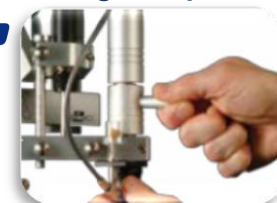
Accessori in dotazione

- 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) 300x210x350(480)	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

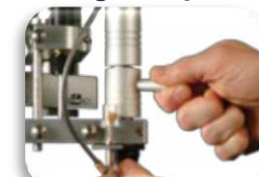
Accessori in dotazione

- 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
• Campo di lavoro verticale	(mm)	205/110/50	



Sistema micrometrico incorporato



Doppia lampada d'illuminazione led



Portamodelli a magneti disinseribili



Doppio pedale pneumatico-elettrico

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 ad inserzione conica, che facilita l'introduzione e la sostituzione degli accessori d'analisi, può essere dotato di richiamo verticale (MM, optional).

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

Parallelomatic ST è corredato di un alimentatore STP, che incorpora un regolatore elettronico di alimentazione sonde termiche per la levigatura della cera. Può essere fornito anche senza alimentatore STP e sonda.

Lavorazioni consentite

➤ Progettazione scheletrati

Accessori in dotazione

STP	Alimentatore sonde termiche
ST21	Sonda termica cilindrica ø 2,0 mm
A21	Portamodelli rapido con prolunga PRO1
P21	Punta d'analisi
P22	Portagrafite
P23/25	Calibratore 0,25 mm
P23/50	Calibratore 0,50 mm
P23/25	Calibratore 0,75 mm
P24	Trincetto per cera
P27	Mandrino riduttore per inserzione accessori con gambo cilindrico

Optional

ST20	Sonda termica cilindrica ø 1,5 mm
ST22	Sonda termica conica 2°
ST24	Sonda termica conica 4°
ST26	Sonda termica conica 6°
LL	Lampe d'illuminazione led
MM	Richiamo verticale mandrino

DATI TECNICI

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



Mandrino ad inserzione conica



Lampada d'illuminazione led



Alimentatore sonde termiche



Sonde termiche



Accessori d'analisi

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





Frese da fresaggio

SUPERSGROSSATURA



2°
TC23RSS



4°
TC31RSS



6°
TC40RSS



ø 1 mm
TR10SS



ø 1,5 mm
TR15SS



ø 2,3 mm
TR23SS

INTERMEDIE



2°
TC23RS



4°
TC31RS



6°
TC40RS



ø 1 mm
TR10S



ø 1,5 mm
TR15S



ø 2,3 mm
TR23S

FINITURA



2°
TC23RF



4°
TC31RF



6°
TC40RF



ø 1 mm
TR10F



ø 1,5 mm
TR15F



ø 2,3 mm
TR23F

UNIVERSALI



2°
TC23RU



4°
TC31RU



6°
TC40RU



ø 1 mm
TR10U



ø 1,5 mm
TR15U



ø 2,3 mm
TR23U

Frese da manipolo

METALLO



ø 1,8 mm
M20C



ø 4 mm
M40C



ø 2,3 mm
M23D

RESINA



ø 4 mm
R40C



ø 6 mm
R60C

GESSO



ø 6 mm
G60C



ø 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.

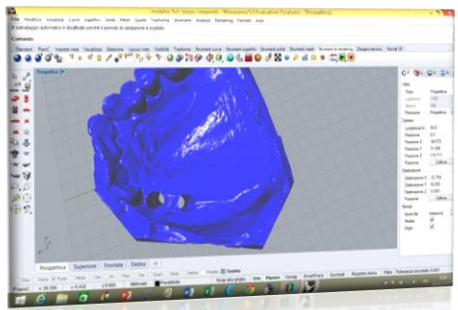
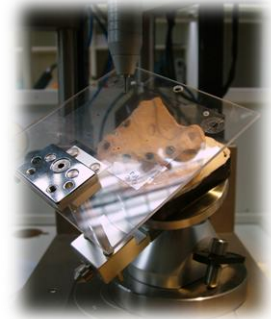
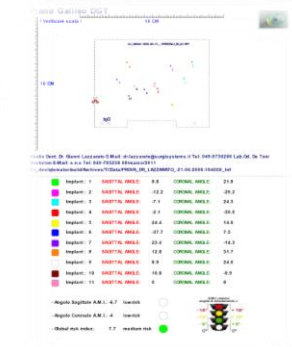
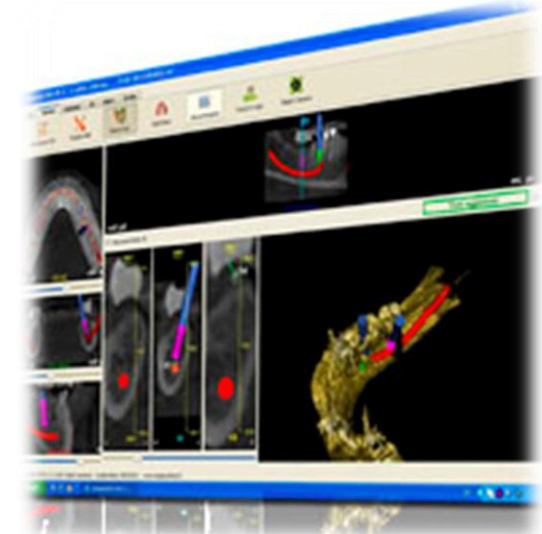
Realizzazione dima chirurgica



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.

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



Accessori



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 desidera, 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



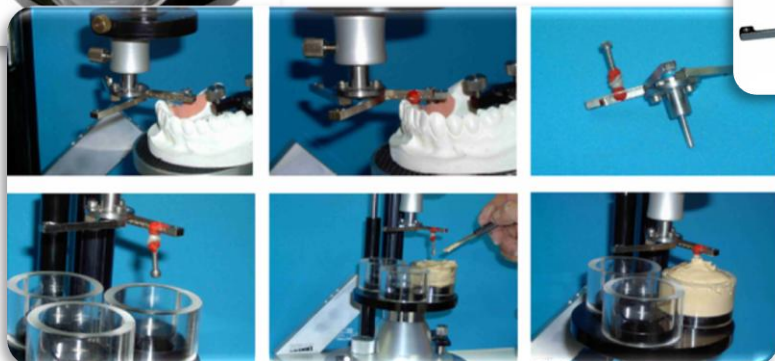
Sistematica fissaggio singola

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 alimentatore elettronico sonde termiche **STA**;
- Sonde termiche cilindriche e coniche, fornite con gambo conico o cilindrico \varnothing 2,35 - 3 mm, per essere utilizzate con tutti i modelli e marchi di fresatori e parallelometri presenti sul mercato.



SONDE TERMICHE con gambo conico

ST20 Sonda termica cilindrica \varnothing 1,5 mm

ST21 Sonda termica cilindrica \varnothing 2,0 mm

ST22 Sonda termica conica 2°

ST24 Sonda termica conica 4°

ST26 Sonda termica conica 6°

SONDE TERMICHE con gambo \varnothing 3 mm

ST10 Sonda termica cilindrica \varnothing 1,5 mm

ST11 Sonda termica cilindrica \varnothing 2,0 mm

ST12 Sonda termica conica 2°

ST14 Sonda termica conica 4°

ST16 Sonda termica conica 6°

SONDE TERMICHE con gambo \varnothing 2,35 mm

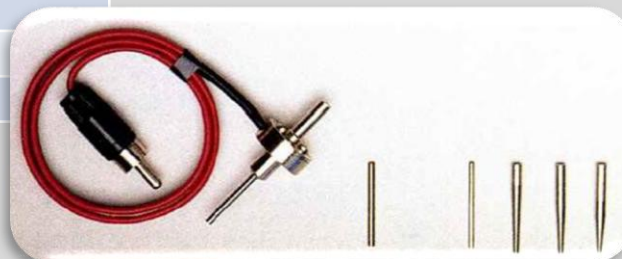
ST00 Sonda termica cilindrica \varnothing 1,5 mm

ST01 Sonda termica cilindrica \varnothing 2,0 mm

ST02 Sonda termica conica 2°

ST04 Sonda termica conica 4°

ST06 Sonda termica conica 6°



Accessori d'analisi

Accessori con gambo conico

P21 Punta d'analisi

P22 Portamine

P23/25 Calibratore 0,25 mm

P23/50 Calibratore 0,50 mm

P23/25 Calibratore 0,75 mm

P24 Trincetto per cera

Accessori con gambo cilindrico \varnothing 2,35 mm

P01 Punta d'analisi

P02 Portamine

P03/25 Calibratore 0,25 mm

P03/50 Calibratore 0,50 mm

P03/25 Calibratore 0,75 mm

P04 Trincetto per cera

Accessori con gambo cilindrico \varnothing 3 mm

P11 Punta d'analisi

P12 Portamine

P13/25 Calibratore 0,25 mm

P13/50 Calibratore 0,50 mm

P13/25 Calibratore 0,75 mm

P14 Trincetto per cera





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

