

CRESCO Ti[®]

PRECISION SYSTEM

CRESCO™ PRECISE 180™

Passivazione

Piegatura tubi 25°



Il metodo **Cresco™** (Astra Tech AB, Mölndal, Svezia) mira a ridurre le inevitabili distorsioni quando vengono fabbricate strutture metalliche fuse per protesi supportate da impianti.

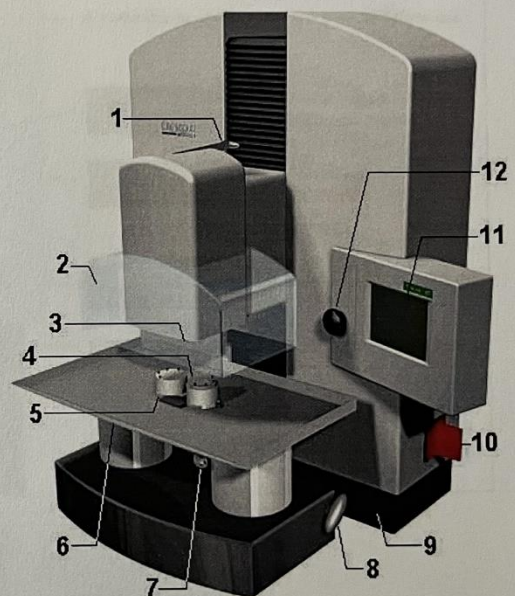
La macchina brevettata viene utilizzata esclusivamente dai laboratori certificati e formati per seguire un protocollo di lavoro preciso.

Questo ci consente di fornire strutture con una connessione precisa e perfetta.

Cresco offre la libertà e flessibilità di un sistema per trattare le maggiori Marche d'impianti sul mercato a prescindere che sia un ponte parziale o un'arcata completa, oppure una barra.

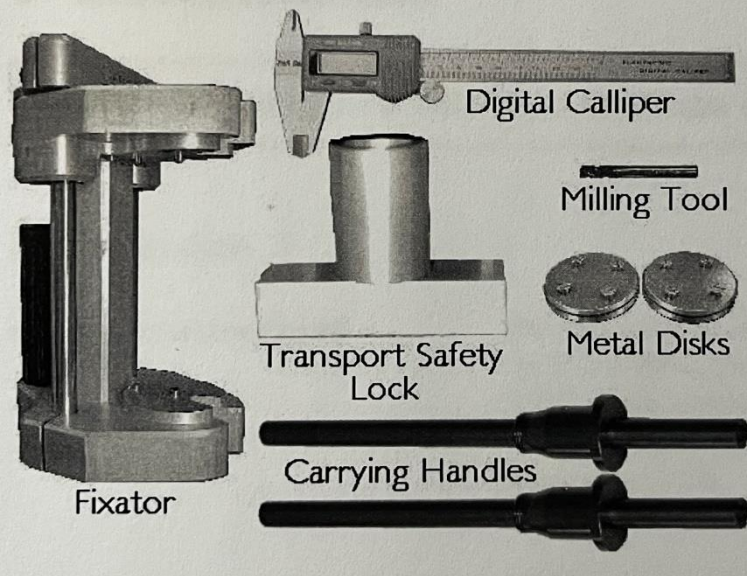
Non si possono mettere in precisione singoli denti, ci vuole un minimo di due impianti.

1. **Leva utensile**
Blocca/sblocca la fresa (3)
2. **Cappuccio di protezione**
3. **Fresa**
4. **Dispositivo di taratura**
5. **Sede disco**
Posizionamento dei dischi metallici con il ponte e il modello originale montato
6. **Tavola di lavoro**
7. **Leva disco**
Blocca/sblocca i dischi metallici con la sovrastruttura e il modello originale montato
8. **Maniglie tavola**
Consentono di muovere la tavola di lavoro (6)
9. **Foro per la maniglia per il trasporto**
10. **Interruttore principale di accensione**
11. **Schermo a sfioramento**
Per l'entrata e l'uscita dei dati della macchina
12. **Interruttore di arresto**

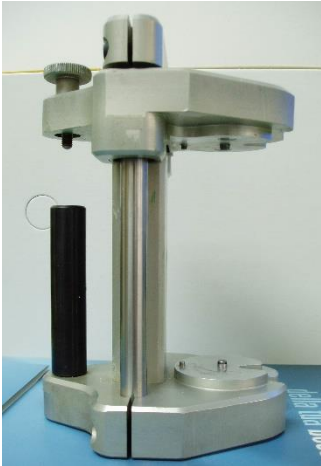


Cresco Ti Systems Precise 180™

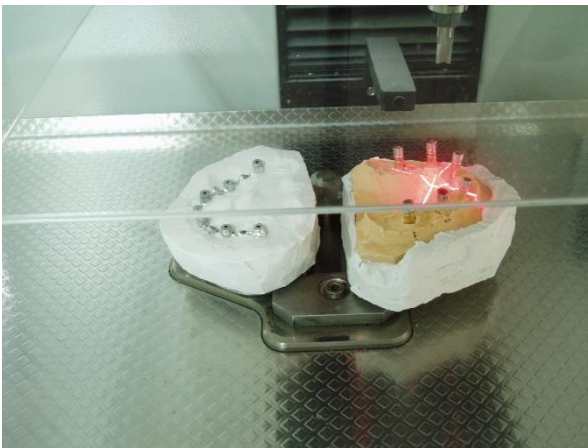
I.1 Accessori



Alcuni accessori...esiste anche un alesatore per tecnica oro fuso per avere sempre lo stesso materiale.



Il concetto è per certi versi semplice ma complesso. Il Torchietto serve a mantenere l'altezza del ponte che andremo in seguito a tagliare con frese speciali per ogni tipo di materiale.



Ci si posiziona prima dalla parte del ponte e si decide quanto tagliare. Poi la macchina calcola preciso quanto togliere dall'altra parte sui supporti di ponte industriali.



La macchina di messa in precisione Cresco, ha un margine di errore di soli 0,001 mm per garantire un risultato ottimale.

In seguito il ponte verrà saldato con tecnica laser. Viene calibrata la potenza in base al materiale per una saldatura profonda. Non ci sono tensioni perché si salda su un piano con ponte appoggiato preciso.

Con l'avvento del digitale CNC, i ponti si fresano più facilmente ed in modo passivo, ma il sistema Cresco è stato e rimane tuttora valido per alcuni casi speciali. Ha segnato la strada per combattere la Perimplantite.