stomdevice

РАЗРАБОТКА ВЕГА-ПРО ПРОИЗВОДСТВО

АВЕРОН

Комплект для изготовления опок для литья бюгельных протезов

ОПОКА БЮГЕЛЬ 1.0 ВЕРСИЯ



Этикетка АВЕ 503.020.000 ЭТ

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Настоящим подтверждается соответствие требованиям действующей технической документации

Исправления не допускаются

ОПОКА БЮГЕЛЬ 1.0 ВЕРСИЯ	
Заводской номер	
Контролер ООО «ВЕГА-ПРО»	_____
Дата выпуска_____	Упаковщик _____
Дата продажи_____	Продавец _____

Если поле даты продажи не заполнено или исправлено, то гарантия исчисляется с даты выпуска.

Изготовитель:

620102, Россия, Екатеринбург, Чкалова 3, ООО «ВЕГА-ПРО» www.averon.ru
бесплатный звонок по России 8 800 700-12-20
тел. (343) 311-11-21, факс (343) 234-65-72 feedback@averon.ru
Сервис-центр: тел. (343) 234-66-23
бесплатный звонок по России 8 800 700-11-02

feedback@averon.ru **19-01** **www.averon.ru**

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ, ХАРАКТЕРИСТИКИ

Комплект ОПОКА БЮГЕЛЬ 1.0 ВЕРСИЯ - для изготовления литейных форм, совмещающих в себе тигель и опоку при использовании УЛК 1.0 ВЕРСИЯ в технологии литья бюгельных протезов на огнеупорной модели.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Кольцо бюгельное Ø 85мм, высота 53мм **(1)**	1 шт
Кольцо тигельное, высота 42мм **(2)**	1 шт
Тигельный конус **(3)**	1 шт
Основание **(4)**	1 шт
Сверло Ø 2,3мм с ручкой **(5)**	1 шт

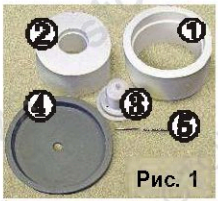


Рис. 1

3 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Залить воском отверстие в основании **(4)**.

Приклеить в нескольких точках воском по центру основания **(4)** огнеупорную модель с установленной литниковой системой.

Установить на основание **(4)** бюгельное кольцо **(1)** – рис.2, затем - тигельное кольцо **(2)** внутренней канавкой вверх.


Рис. 2

Проверить положение выхода литников в кольце **(2)** – рис.3: он должен находиться по центру отверстия и по высоте немного заходить в отверстие кольца **(2)**.

Снять кольцо **(2)**, при необходимости откорректировать литники.


Рис. 3

Разогреть торец литника электрошпателем и быстро установить кольцо **(2)** с тигельным конусом **(3)** – рис.4.

Снять кольцо **(2)** - штырек конуса **(3)** обозначит на воске избыток высоты литника – рис.5, которую **обязательно** удалить.


Рис. 4

Установить кольцо **(2)** и залить форму паковкой, не доходя примерно 2см до верхнего края.

Вставить конус **(3)**, протерев вазелином для облегчения разборки формы. Излишки паковки выйдут через отверстия в конусе **(3)**.

Рекомендация: уплотнить паковку давлением, используя, например, аппарат для уплотнения опок давлением ПРЕСС 3.0 ОПОКА.


Рис. 5

После застывания паковочной массы снять конус **(3)**, провернув его относительно кольца **(2)**. Снять основание **(4)** и кольца **(1)** и **(2)**.

Сверлом **(5)** вручную пройти отверстие, сформированное конусом **(3)** для удаления тонкой перегородки из паковочной массы. На сверле должны остаться следы воска литника.

Литейная форма готова к постановке в муфельную печь.