stomdevice

АППАРАТ для ФОРМОВАНИЯ ВАКУУМОМ



1.0 ВАК

Руководство по эксплуатации
АВЕ 583.000.000 РЭ

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

stomdevice

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ, ХАРАКТЕРИСТИКИ

1.1 Настоящее Руководство по эксплуатации распространяется на Аппарат для формования вакуумом **ТЕРМОФОРМЕР ВАК**, (далее - **ТЕРМОФОРМЕР**).

1.2 ТЕРМОФОРМЕР предназначен для изготовления кап по гипсовой модели методом горячей вакуумной формовки.

1.3 Условия эксплуатации

- температура окружающая ..... 10...35°С
- влажность при 25°С, не более 80%

1.4 Основные технические характеристики

- электропитание* ..... ~220/230В** 50/60Гц 2,5А
- давление воздуха от внешнего источника ..... 4,5...6 бар
- шаг установки давления ..... 0,1 бар
- толщина формуемых пластин ..... 0,5...5 мм
- диаметр формуемых пластин ..... 125 мм
- габариты, не более ..... 390×275×305 мм
- масса, не более ..... 9,5 кг
- режим работы ..... продолжительный

* - вставка плавкая ВП2-1В-3,15А-250-2шт.;
** - отклонение напряжения питания от номинального значения ±10%;

1.5 Комплектность

ТЕРМОФОРМЕР 1.0 ВАК с установленными:

Галогенная лампа, 300 Вт, R7s - 6 шт
Фиксатор пластины – 1 шт
Стакан для размещения модели – 1 шт
Лоток – 1 шт

Полиуретановая трубка Ø=8 мм L=1,5 м для подключения к внешнему источнику воздуха – 1 шт
Руководство по эксплуатации АВЕ 583.000.000 РЭ

☒ ТЕРМОНОЖ 1.0 ПЛАСТИК для обрезки кап - поставка по дополнительной заявке

1.6 Особенности

Изготовление однослойных кап из пластин толщиной до 5 мм.
Работа с любыми моделями: без загипсовки, отбитыми из окклюдатора или загипсованными на плашку артикулятора.
Использование для предварительной сушки материалов и изделий, например, гипсовых и огнеупорных моделей, коналор и т.п.: поместить их под нагреватель и, после его включения, контролировать степень их нагрева, не допуская перегрев и деформацию.

2 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Розетка электропитания должна иметь контакт защитного заземления.
Остерегаться прикосновений к нагретым поверхностям кожуха нагревателя, другим элементам конструкции и изделию.
ЗАПРЕЩАЮТСЯ:
- техническое обслуживание и смена предохранителей без отключения **ТЕРМОФОРМЕРА** от сетевой розетки;
- эксплуатация без надежной фиксации шланга от источника давления;
- эксплуатация со снятыми нижней стенкой и кожухом нагревателя.

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

3 УСТРОЙСТВО

3.1 Основные конструктивные элементы

1 – Корпус
2 – Блок нагревателя
3 – Платформа формования
4 – Стакан для размещения модели
5 – Фиксатор пластины
6 – Переключатель режимов
7 – Сетевой выключатель
8 – Лоток
9 – Блок предохранителей
10 – Сетевой шнур с вилкой
11 – Штуцер для подачи давления









4 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

4.1 Подготовка

- распаковать **ТЕРМОФОРМЕР**. При выявлении нарушений тары, внешнего вида и комплектности зафиксировать их и обратиться к Поставщику;
- выдержать при комнатной температуре 4 часа, если он находился в холоде;
- подключить трубку подвода воздуха от внешнего источника давления к штуцеру **(11)**, (см. **Меры безопасности**, Приложение **«Эксплуатация быстроразъемного соединения»**)

Изготовитель вправе вносить в конструкцию изменения, не ухудшающие потребительские свойства изделия.

ВНИМАНИЕ! **РЕКОМЕНДАЦИИ**

Для обеспечения установленного срока эксплуатации и существенного сокращения отказов в работе пневмотракта изделия, на входе тракта необходима установка фильтра с влагомаслоотделителем.
Рекомендуется МПВ 1.0 ФИЛЬТР (коалесцентный фильтр с влагомаслоотделителем), предназначенный для очистки сжатого воздуха от загрязнений и примесей с размерами частиц более 25 мкм, а также от воды и масла из внешнего источника сжатого воздуха

4.2 Работа

4.2.1 **Установка пластины**

Блок нагревателя **(2)** отклонить назад, платформу формования **(3)** перевернуть в правое положение, установить формуемую пластину, закрепить ее сверху фиксатором **(5)** и перевернуть платформу обратно в левое положение.

4.2.2 **Размещение модели**

В зависимости от положения стакана **(4)** модель может располагаться либо сверху, либо внутри стакана. Модель с низким цоколем (например, под капы для отбеливания) размещают сверху. Для загипсованных моделей, а также для сплинт-кап модель устанавливают в стакан и засыпают гранулятом до уровня, на который необходимо изготовить капу, закрывая гранулятом участки модели, где капы не будет. Это позволяет снять жесткую капу, не сломав модель. В качестве гранул можно использовать любой наполнитель - от металлических гаек до рисовой крупы.

4.2.3 **Запуск программы на нагрев и формование**

Включить сетевой выключатель **(7)**, блок нагревателя **(2)** наклонить вперед, переключатель режимов **(6)** перевести в положение **I**. После того, как пластина прогрелась (контролировать визуально до появления провисания), отклонить блок нагревателя, перевести переключатель в положение **II**, перевернуть платформу формования вправо на модель и прижать на время остывания.

4.2.4 **Получение капы**

Дождаться полного охлаждения пластины. Перевернуть влево платформу формования **(3)**, достать пластину с отформованной моделью. Пересыпать используемый гранулят в емкость для хранения.
Отрезать лишние части пластины от модели с помощью специальных ножниц, или ТЕРМОНОЖА 1.0 ПЛАСТИК, или электрошпателя, включенного на максимальную температуру (например, ЭШ3 АВЕРОН с насадкой №5).
Снять капу с модели. Обработать границы капы специальными полирами. Для придания блеска жесткие капы можно отполировать. Для получения капы в прикусе модель гипсуется в артикулятор в требуемом положении, в открытом артикуляторе поверхность капы кратковременно нагревается газовой горелкой и артикулятор закрывается, формируя на капе прикус антагонистов.

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

4.2.5 **Завершение работы**

По окончании работ выключить электропитание сетевым выключателем. Перекрыть давление от внешнего источника. При длительных перерывах в работе отсоединить **ТЕРМОФОРМЕР** от сетевой розетки ~220/230В 50/60Гц и внешнего источника давления.

5 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1 Транспортирование **ТЕРМОФОРМЕРА** проводится в таре изготовителя всеми видами крытых транспортных средств по действующим для них правилам. Условия транспортирования: температура от минус 50 до 50°С, относительная влажность до 100% при температуре 25°С.

5.2 **ТЕРМОФОРМЕР** должен храниться на закрытых складах в упаковке предприятия-изготовителя, на стеллажах в один ряд при температуре от минус 50 до 40°С и относительной влажности до 98% при температуре 25°С. Не допускается хранение **ТЕРМОФОРМЕРА** совместно с кислотами и щелочами.

6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

6.1 По мере загрязнения проводить очистку поверхностей отжатым тампоном, смоченным слабым мыльным раствором. Не допускать попадание жидкости внутрь. По окончании очистки - протереть сухой мягкой тканью.

6.2 Замена галогенных ламп.

В качестве нагревателя используются шесть линейных галогенных ламп с цоколем R7s, мощностью 300 Вт каждая. Для снятия лампы необходимо поддеть ее цоколь с одного конца плоским предметом (отвертка с плоским шлицем).

Не следует прикасаться к колбе лампы руками. Если же касание произошло, необходимо обезжирить поверхность колбы.

7 УТИЛИЗАЦИЯ

В составе **ТЕРМОФОРМЕРА** не содержится драгметаллов и опасных веществ. Специальных мер по утилизации (уничтожению) **ТЕРМОФОРМЕРА** не требуется.

8 ГАРАНТИИ

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие **ТЕРМОФОРМЕРА** действующей технической документации в случае соблюдения потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения согласно настоящему Руководству.

8.2 Гарантийный срок – 24 месяца с даты продажи, если она не указана, то с даты выпуска предприятием-изготовителем.
Срок службы - не менее 3 лет. Критерием предельного состояния является невозможность или технико-экономическая нецелесообразность восстановления работоспособности.

8.3 Претензии на гарантию не принимаются при наличии механических повреждений, не санкционированного Изготовителем доступа в конструкцию или применения **ТЕРМОФОРМЕРА** не по назначению, а также на неисправности, обусловленные некачественным сжатым воздухом.

8.4 Изготовитель (Представительство) осуществляет бесплатно ремонт или замену продукции в течение гарантийного срока эксплуатации, при выполнении п.п.8.1, 8.3, по письменной заявке владельца, с предъявлением настоящего РЭ или копии документа, подтверждающих покупку (чек, платежное поручение) и комплектацию продукции, предоставляемой:
- для замены – согласно покупной комплектации;
- для ремонта – по согласованию с исполнителем, осуществляющим ремонт.

8.5 Для замены или ремонта продукция предоставляется в упаковке Изготовителя в ЧИСТОМ виде. Устранение повреждений, полученных при доставке, и работы по приведению в надлежащий вид осуществляются за счет владельца оборудования.

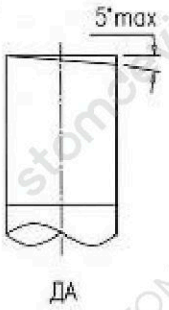
8.6 Адрес Изготовителя:
620102, Россия, Екатеринбург, Чкалова 3, ООО «ВЕГА-ПРО» www.averon.ru
бесплатный звонок по России 8 800 700-12-20
тел. (343) 311-11-21, факс (343) 234-65-72 feedback@averon.ru
Сервис-центр: тел. (343) 234-66-23
бесплатный звонок по России 8 800 700-11-02

8.7 Полный перечень авторизованных сервисных представительств и центров, осуществляющих гарантийное и постгарантийное обслуживание, а также ремонт оборудования АВЕРОН, приведен на сайте АВЕРОН: https://www.averon.ru/service/servise_centr/.

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

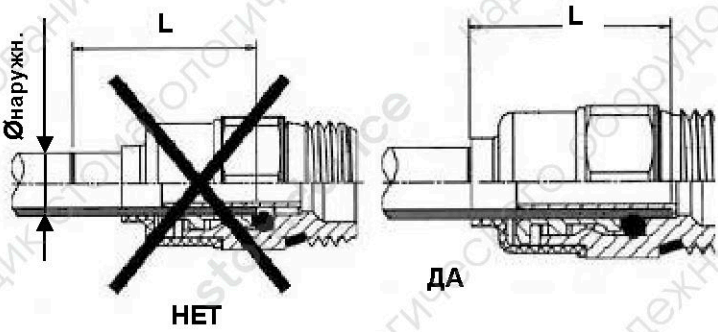
ПРИЛОЖЕНИЕ

Эксплуатация быстроразъемных соединений
(установлены в качестве штуцеров)



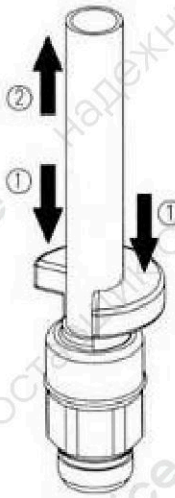
1. Требования к поверхности и геометрии пневмошланга (трубки):
- устанавливаемая в соединение часть трубки должна быть без повреждений (вмятин, заусенец и т.п.);
- неперпендикулярность торца - не более 5 градусов.

2. Установка трубки в штуцер – на длину L (до упора), на этом расстоянии рекомендуется нанести на трубку контрольную метку.



Ø мм	L мм
Ø5	15 мм
Ø6	16 мм
Ø8	18 мм
Ø10	19 мм

Для демонтажа трубки или заглушки необходимо:
- перекрыть подачу давления от внешнего источника и снять давление в пневмосистеме устройства;
- нажать на торец **(1)** соединения, который сместит цангу и освободит трубку;
- удерживая торец в нажатом положении, извлечь трубку **(2)** из соединения.



Соединение, находящееся под давлением, неразборное!

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Настоящим подтверждается соответствие требованиям технической документации

Исправления не допускаются

ТЕРМОФОРМЕР	1.0 ВАК
Заводской номер	
ИНФО для СЦ	
Контролер ООО «ВЕГА-ПРО»	_____ м.п. (подпись)
Дата выпуска _____	Упаковщик м.п. _____
Дата продажи _____	Продавец м.п. _____

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



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