stomdevice

ВЕГА-ПРО
РАЗРАБОТКА ПРОИЗВОДСТВО

АВЕРОН

Набор для изготовления опок

НАБОР ОПОКА 1.0 ВЕРСИЯ



Этикетка АВЕ 503.010.000 ЭТ

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Настоящим подтверждается соответствие требованиям действующей технической документации

Исправления не допускаются

НАБОР ОПОКА 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

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

stomdevice

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ, ХАРАКТЕРИСТИКИ

Набор принадлежностей для изготовления литейных форм, совмещающих в себе тигель и опоку, для УЛК ВЕРСИЯ.

2 КОМПЛЕКТНОСТЬ

Кольца опоки, высота 48мм: Кольцо 40.0 / 60.0 / 80.0 **(1)**	**по 1** шт.
Кольцо опоки (в форме челюсти), высота 48 мм: Кольцо 60х70.0 **(6)**	1 шт
Кольцо тигельное, высота 42мм **(2)**	1 шт.
Тигельные конусы: Конус 60.0 и Конус 100.0 **(3)**	**по 1** шт.
Основание с винтом для фиксации конуса **(4)**	1 шт.
Форма для крестообразных восковых профилей КРЕСТИК 9.0 ВЕРСИЯ **(5)**	1 шт.
Подставка 60х70 **под форму (7)**	1 шт.



3 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Изготовить восковые крестовинки: с помощью электрошпателя заполнить воском ячейки в силиконовой форме **(5)** - рис.2, по числу запланированных плавок. Использовать любой твердый беззольный воск. После застывания вынуть полученные крестовинки.



Рис. 1



Выбрать, установить и зафиксировать винтом тигельный конус **(3)** на основание **(4)**.

Рекомендации:

- ***для опок Ø 40мм и 60мм использовать малый Конус 60.0 (до 60г металла);***
- ***для опок Ø 80мм - использовать большой Конус 100.0 (до 100г металла);***
- ***протереть поверхность конуса вазелином для облегчения разборки формы.***



Рис. 2

Вставить крестовинку в выемку конуса **(3)** и приклеить ее электрошпателем – рис.3.


Рис. 3

Установить на основание **(4)** кольцо тигельное **(2)**.

Приклеить к крестовинке восковую модель с литниковой системой – рис.4.


Рис. 4

Нанести на восковую модель спрей для снятия поверхностного натяжения.

Установить кольцо опоки **(1)** нужного размера на кольцо тигельное **(2)** – рис.5.

Залить форму паковкой на вибростолике.

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

После застывания паковочной массы снять основание **(4)**, провернув его относительно кольца **(2)**.

Снять кольца **(1)** и **(2)**. Литейная форма готова к постановке в муфельную печь.


Рис. 5