stomdevice

г.Воронеж

Общество с ограниченной ответственностью
НПФ «СОНИС»

ПРЕСС ЗУБОТЕХНИЧЕСКИЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ УГП-ШЭ «СОНИС» ДЛЯ ШТАМПОВКИ КОРОНОК ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ И ОБЖАТИЯ КЮВЕТ ТУ 9452-012-56446446-2012

Паспорт 3.208-01-00 ПС

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

stomdevice

Введение

Настоящий паспорт (ПС) является документом, удостоверяющим гарантированные предприятием-изготовителем основные параметры и технические характеристики пресса зуботехнического гидравлического УГП-ШЭ «СОНИС» для штамповки коронок из нержавеющей стали и обжатия кювет (далее-пресс), а также позволяет ознакомиться с устройством пресса и порядком работы.

В связи с постоянным техническим совершенствованием пресса его конструкция может несколько отличаться от приведенной в паспорте.

1.Назначение

Пресс предназначен для обжатия кювет и окончательной штамповки металлической коронки по поверхности и в области шейки зуба. При изготовлении коронок боковых зубов возможна штамповка жевательной поверхности.

2.Технические данные

2.1. Габаритные размеры пресса , мм:

- длина.....450;
- ширина.....300;
- высота.....540;
- масса не более, кг..... 45;

2.2 Рабочий ход гидропоршня, мм не менее 40;

2.3 Максимальное развиваемое давление системы, кг/см² (бар).....200;

2.4 Количество кювет для обжатия, шт., не более.....2;

2.5 Напряжение питания от электросети.....220В, 50Гц.

2.6 Потребляемая мощность, не более, Вт.....300.

3.Комплектность

В комплект поставки входят:

1.Пресс гидравлический.....1 шт.
2.Штампующий узел (комплект).....1 шт.
3.Матрица эластичная.....1шт.
4.Сменные вставки для крепления штампика.....9 шт.
5.Столик.....1 шт.
6.Технологические рекомендации по штамповке Приложение 1.....1 шт.
7.Паспорт ПГ 3.208-01-00 ПС.....1 экз.
8.Упаковка.....1 шт.

4.Устройство и принцип работы

Действие пресса основано на применении гидравлической системы, позволяющей развивать усилие, достаточное для штамповки коронок и обжатия кювет. Система состоит из силового цилиндра и механической части. Контроль давления осуществляется по манометру. Общий вид пресса и его основные узлы и детали показаны на рисунке 1. Максимальное давление ограничивается предохранительным клапаном.

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

stomdevice

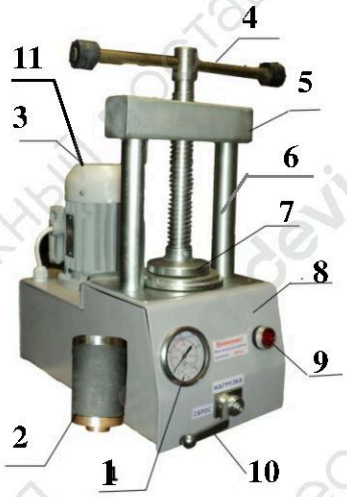


Рис.1

1-манометр
2-штампующий узел
3-электродвигатель
4-силовой винт
5-траверса
6- стойка
7-поршень-шток гидроцилиндра
8-корпус
9-кнопка «Пуск»
10-ручка управления режимом «Сброс-нагрузка»
11-автомат защиты

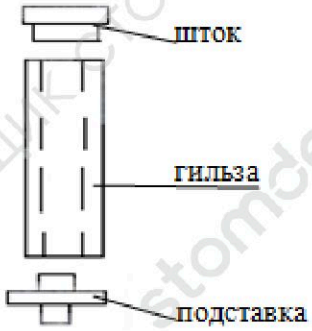


Рис.2 Конструкция штампующего узла

Усилие создается электроприводом (3) при нажатии кнопки «Пуск» (9).
Сброс нагрузки выполняется ручкой (10).
Эластичные вставки служат для вертикального ориентирования штампика.
Конструкция пресса имеет механизм возврата поршня гидравлического устройства в исходное положение.

5.Подготовка к работе

5.1 Перед вскрытием упаковки проверьте ее целостность.
5.2 При распаковке проверьте комплектность пресса (см раздел 3)
5.3 После распаковки выполните расконсервацию деталей пресса ветошью смоченной в бензине.
5.4 Установите пресс на рабочий стол.
5.5 Смажьте машинным маслом резьбу винта 4.
5.6 Подключите пресс к сети электропитания 220В, 50Гц. (Розетка должна иметь заземляющий контур)
5.7 Убедитесь, что поршень-шток находится в крайнем нижнем положении, а ручка управления режимом «сброс-нагрузка»установлена в режиме «сброс».

6.Порядок работы

6.1 Штамповка коронок

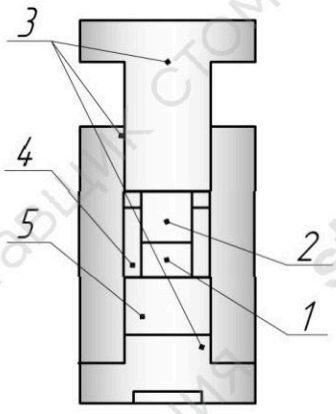


Рис.3
1-гильза, 2-штампик, 3-штампующий узел
4-эластичные вставки, 5- матрица эластичная .

1.Установите штампик 2 с подогнанной к нему заготовкой коронки в штампующий узел 3, используя для этого сменную вставку 4 подходящего размера и матрицу эластичную 5. Произведите сборку штампующего узла в соответствии с рисунком 3.
2.Для удобства размыкания узла осуществите смазку элементов смазкой типа«Силикон».
3.Установите штампующий узел в направляющее отверстие поршень-штока силового цилиндра 7 см.Рис. 1. Опустите силовой винт 4 до смыкания штампующего узла с пятой верхней.
4.Установите ручку управления режимом «сброс-нагрузка» 10 в положение «нагрузка», нажмите кнопку «Пуск» 9 и удерживая ее создайте давление в гидросистеме порядка 170 кГс/см² (бар) контролируя манометром 1. Отпустите кнопку.
5.Выждав время в течении 10-30 секунд, установите ручку управления режимом «сброс-нагрузка» в положение «сброс», извлеките штампующий
узел, снимите штампик.
6.Штамповку коронок производите в соответствии с рекомендациями приложения 1.

6.2 Обжатие кювет

1.Вставьте столик в направляющее отверстие основания силового цилиндра и установите на нем кюветы (максимально две).
2.С помощью рукоятки опустите винт до смыкания поверхности кювет с пятой верхней.

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

stomdevice

3. Установите ручку управления режимом «сброс-нагрузка» в положение «нагрузка», нажмите кнопку «Пуск» создайте давление в гидросистеме порядка 70-80 кг/см² (бар). Отпустите кнопку

Внимание! Превышение указанного давления может привести к деформации кювет.

4. Установите ручку управления режимом «сброс-нагрузка» в положение «сброс», извлеките кюветы.

7.Указание мер безопасности

7.1 Соблюдайте рекомендуемые режимы работы пресса.
7.2 При работе используйте только исправное штампующее устройство.
7.3 Кювету и штампующий узел устанавливайте по центру столика или штока гидроцилиндра.
7.4 При работе не допускается использовать приспособления, не входящие в комплект поставки.
7.5 Аппарат относится к устройствам представляющим опасность возможного поражения током.
7.6 Аппарат перед началом эксплуатации должен быть надежно соединен с контуром заземления.
7.7 Не оставляйте включенный аппарат без присмотра.
7.8 Не допускайте попадание кабеля электропитания на рабочую часть изделия.
7.9 Не используйте пресс с поврежденным шнуром электропитания, электроприводом.

8.Техническое обслуживание

8.1 Ежедневно удаляйте гипс, грязь с деталей пресса.
8.2 Не допускайте попадание посторонних предметов под подвижные части пресса.
8.3 Дозаправку системы проводите профильтрованным маслом И20А.
8.4 После окончания работы ручку управления режимом «сброс-нагрузка» устанавливайте в положение «сброс».

9.Транспортирование и хранение

9.1 Транспортирование пресса производиться всеми видами транспортных средств, кроме неотапливаемых отсеков самолетов, в соответствии с действующими на данном виде транспорта правилами, утвержденными в установленном порядке.

9.2 Пресс в упаковке предприятия-изготовителя должен храниться в закрытых помещениях. Условия хранения пресса в части воздействия климатических факторов должны соответствовать следующим: интервал температур -50ºС до +40ºС; относительная влажность воздуха не более 98% при 25ºС.

9.3 Транспортирование упакованного пресса производится при температуре окружающего воздуха от минус 50 до плюс 50ºС.

10 Свидетельство о приемке

Пресс соответствует техническим условиям изготовителя и признан годным к эксплуатации.

ОТК_____ Заводской № _____ Дата изготовления _____

_____СБОРЩИК___ _____ _____
(ЛИЧНАЯ ПОДПИСЬ) (РАСШИФРОВКА ПОДПИСИ)

11.Свидетельство об упаковывании

Пресс упакован ООО НПФ «СОНИС» согласно требованиям предусмотренными в действующей технической документации.

_____УПАКОВЩИК___ _____ _____
(ЛИЧНАЯ ПОДПИСЬ) (РАСШИФРОВКА ПОДПИСИ)

12.Гарантийные обязательства

При соблюдении правил эксплуатации изложенных в настоящем паспорте, предприятие-изготовитель гарантирует безотказную работу пресса на протяжении 12 месяцев с момента продажи. При отсутствии отметки о продаже, гарантийный срок исчисляется с момента изготовления.

Отметка торгующей организации_____ Дата продажи « »_____20 г.

Изготовитель ООО НПФ «СОНИС» Россия, 394033
г.Воронеж, ул. Ленинский проспект,119В
тел./факс.(473)239-87-80, 333-02-80; тел. (473)295-28-82 , +7(952)958-88-82;
e-mail:*sonis-npf@yandex.ru*; *http://www.sonis.vrn.ru*

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