



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»	м.п. _____ (подпись, печать)
Дата выпуска _____	Упаковщик м.п. _____
Дата продажи _____	Продавец м.п. _____

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 8 804 333-19-20

тел. (343) 311-11-21, факс (343) 234-65-72

feedback@averon.ru

Сервис-центр: тел. (343) 234-66-23

бесплатный звонок по России 8 804 333-88-20

feedback@averon.ru

16-01

www.averon.ru

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 3мм (5)	1 шт



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.

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.

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.

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.

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.

