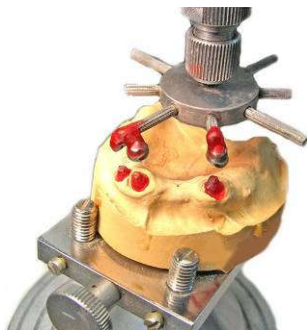




СИСТЕМА ПЕРЕНОСА для УСМФ-01-“Аверон”



Комплект

УП 2.0	<input checked="" type="checkbox"/>
ЦОКОЛЬ 0.75	<input type="checkbox"/>
ПЦ 1.0 ЦОКОЛЬ	<input type="checkbox"/>

АВЕ 141.000.000 ЭТ

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ, ХАРАКТЕРИСТИКИ

1.1 Система переноса в комплекте предназначена для переноса стоматологических коронок и мостов с мастер-модели на фрезерный цоколь для последующего фрезерования с сохранением пути введения протеза.

1.2 Система переноса эксплуатируется совместно с Устройством-станком УСМФ-01-“Аверон” (далее - **УСМФ**) или любыми другими с платформой для размещения столика для фиксации моделей.

1.3 Условия эксплуатации

- окружающая температура от минус 50 до 50 °С;
- влажность при 25 °С - до 100 %.

1.4 Базовый комплект системы переноса

Комплектность	Обозначение	К-во
Устройство переноса	УП 2.0	1
Фрезерный цоколь: - <i>основание Ø 75мм</i> - <i>кольцо-оправа</i>	ЦОКОЛЬ 0.75	1
Подставка для цоколя	ПЦ 1.0 ЦОКОЛЬ	1
<input checked="" type="checkbox"/> Шпиндель универсальный с фиксатором	ШПИНДЕЛЬ 2.0	
<input checked="" type="checkbox"/> Дополнительный фрезерный цоколь	ЦОКОЛЬ 0.75	
Этикетка	АВЕ 141.000.000 ЭТ	1

Примечание: - комплектуется по дополнительной заявке

2 КОНСТРУКЦИЯ



Рис.1
УП 2.0



Рис.2
ЦОКОЛЬ 0.75



Рис.3
ПЦ 1.0 ЦОКОЛЬ

Состав системы переноса:

- **устройство переноса** (далее – **УП**, рис.1), состоит из цилиндра с держателем для установки в шпиндель и восьми стержней для приклейки переносимых частей протеза;
- **фрезерный цокль** (далее – **ЦОКОЛЬ**, рис.2), состоящий из основания и резинового кольца-оправы для заливки переносимых частей протеза;
- **подставка для цоклей** (далее – **ПЦ**, рис.3), используется для установки **ЦОКОЛЯ** на платформу **УСМФ** (без столика), выпрессовки цокля, а также в качестве подставки для **УП** при приклейке штифтов.

Примечание: При использовании системы переноса с моделями **УСМФ**, в которых шпиндель не имеет фиксатора, рекомендуется приобрести по дополнительной заявке шпиндель **ШПИНДЕЛЬ 2.0**.

3 РАБОТА

3.1 Зафиксировать мастер-модель с коронками на столике **УСМФ**.

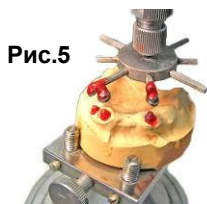
3.2 Определить путь введения протеза. Зафиксировать столик.

3.3 Установить **УП** в шпindelь **УСМФ**.

3.4 Опустить лапку манипулятора **УСМФ** в нижнее положение и зафиксировать.

3.5 Опустить и зафиксировать манипулятор **УСМФ** так, чтобы стержни **УП** располагались максимально близко к коронкам, но не задевали их. Зафиксировать шпindelь.

3.6 Приклеить коронки к стержням на быстротвердеющую пластмассу (рис.4).



3.7 После отверждения пластмассы расфиксировать лапку манипулятора. Коронки должны сняться с мастер-модели и остаться на стержнях (рис.5).

Примечание: Если невозможно приклеить одновременно все переносимые части протеза, то повторить операции п.п.3.5...3.7 приклеивая очередные части к свободным стержням.

5

3.8 Снять **УП** со шпинделя.

3.9 Изолировать внутренность коронки, например, вазелином (рис.6).

3.10 Залить внутрь коронок быстротвердеющую пластмассу и установить штифты. На штифты предварительно нанести насечку или загнуть их концы для обеспечения лучшей ретенции с гипсом. Для удобства работы можно установить держатель **УП** в отверстие стойки **ПЦ** (рис.7).

3.11 Вернуть **УП** в шпиндель, закрепленный в манипуляторе **УСМФ** (лапка – поднята и зафиксирована).

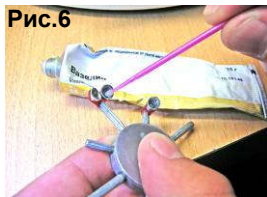
3.12 Навернуть **ЦОКОЛЬ** на подставку **ПЦ** и зафиксировать контргайку.

3.13 Заклеить, например скотчем, отверстие для распаковки в основании **ЦОКОЛЯ**, установить резиновое кольцо-оправу и залить гипсом.

3.14 Установить **ПЦ** с **ЦОКОЛЕМ** на платформу **УСМФ**.

3.15 Передвигая манипулятор разместить **УП** над **ЦОКОЛЕМ**. Зафиксировать манипулятор.

3.16 Расфиксировать лапку манипулятора и погрузить штифты в гипс до уровня коронок. Зафиксировать лапку.



3.17 После затвердевания гипса отделить стержни **УП** от коронок и приступить к фрезерованию (рис.8). Коронки можно снимать с пластмассовых культей для примерок на гипсовой модели.



3.18 Для распаковки ослабить контргайку и завернуть по часовой стрелке **ЦОКОЛЬ** на стойку **ПЦ**, держась за его основание.

4 ГАРАНТИИ

Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев со дня продажи при отсутствии механических повреждений.

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

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Изделие изготовлено в соответствии с действующей технической документацией и признано годным для эксплуатации.



Исправления не допускаются

Контролер ООО «ВЕГА-ПРО»	_____
Дата выпуска _____	Упаковщик _____
Дата продажи _____	Продавец _____

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