



**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»	
Дата выпуска _____	Упаковщик _____
Дата продажи _____	Продавец _____

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

Изготовитель:

ООО "ВЕГА-ПРО"

**Юр. адрес: 620146, Свердловская обл., г.о. город Екатеринбург,
Екатеринбург, Фурманова 127, пом. 1,
тел.: +73433111121**

Адрес производства: 620902, Екатеринбург, Николы Тесла, стр.4

бесплатный звонок по РФ:

Сервис-центр: бесплатный звонок по РФ

www.averon.ru

feedback@averon.ru

88007001220

88007001102

feedback@averon.ru

19-01

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 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 2,3мм с ручкой (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.



Рис. 1

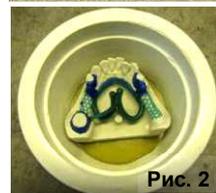


Рис. 2

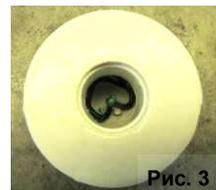


Рис. 3



Рис. 4



Рис. 5