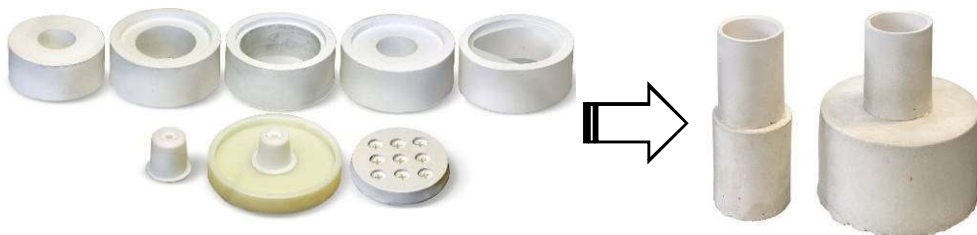




## Набор для изготовления опок **НАБОР ОПОКА 1.0 ВЕРСИЯ**



**Этикетка  
АВЕ 503.010.000 ЭТ**

### СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Настоящим подтверждается соответствие требованиям действующей технической документации

Исправления не допускаются

<b>НАБОР ОПОКА 1.0 ВЕРСИЯ</b>	
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](http://www.averon.ru)

[feedback@averon.ru](mailto:feedback@averon.ru)

88007001220

88007001102

[feedback@averon.ru](mailto:feedback@averon.ru)

19-01

[www.averon.ru](http://www.averon.ru)

## 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)

Кольцо опоки (в форме челюсти), высота 48 мм: Кольцо 60x70.0 (6)

Кольцо тигельное, высота 42мм (2)

Тигельные конусы: Конус 60.0 и Конус 100.0 (3)

Основание с винтом для фиксации конуса (4)

Форма для крестообразных восковых профилей  
КРЕСТИК 9.0 ВЕРСИЯ (5)

ПОДСТАВКА 60x70 ВЕРСИЯ (7) под форму 60x70

по 1 шт.

1 шт

1 шт.

по 1 шт.

1 шт.

1 шт.

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 безольный воск. После застывания вынуть полученные крестовинки.

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);
- для опок 60x70 использовать специальную подставку ПОДСТАВКА 60x70 ВЕРСИЯ;
- протереть поверхность конуса вазелином для облегчения разборки формы.

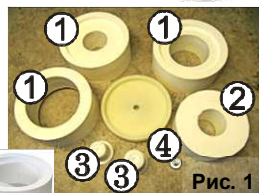


Рис. 1



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.



Рис. 5

Залить форму паковкой на вибростоліке.

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

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

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