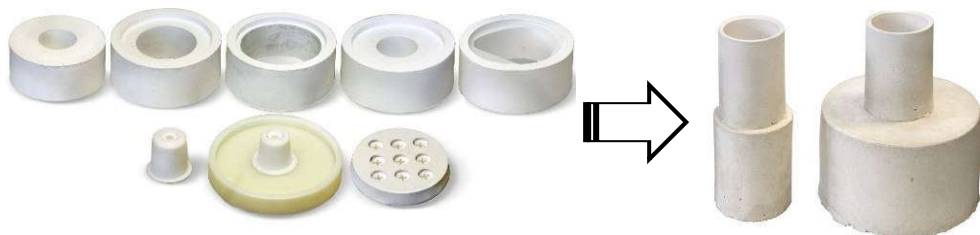




Набор для изготовления опок **НАБОР ОПОКА 1.0 ВЕРСИЯ**



**Этикетка
АВЕ 503.010.000 ЭТ**

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Настоящим подтверждается соответствие требованиям действующей технической документации

Исправления не допускаются

НАБОР ОПОКА 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:

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

feedback@averon.ru

Сервис-центр: тел. (343) 234-66-23

бесплатный звонок по России 8 800 700-11-02

feedback@averon.ru

19-01

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)

по 1 шт.

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

1 шт

Кольцо тигельное, высота 42мм (2)

1 шт.

Тигельные конусы: Конус 60.0 и Конус 100.0 (3)

по 1 шт.

Основание с винтом для фиксации конуса (4)

1 шт.

Форма для крестообразных восковых профилей КРЕСТИК 9.0 ВЕРСИЯ (5)

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 беззолный 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);
- протереть поверхность конуса вазелином для облегчения разборки формы.

Вставить крестовинку в выемку конуса (3) и приклеить ее электрошпателем – рис.3.

Установить на основание (4) кольцо тигельное (2).

Приклеить к крестовинке восковую модель с литниковой системой – рис.4.

Нанести на восковую модель спрей для снятия поверхностного натяжения.

Установить кольцо опоки (1) нужного размера на кольцо тигельное (2) – 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), провернув его относительно кольца (2).

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



Рис. 1



Рис. 2



Рис. 3



Рис. 4



Рис. 5