



**РАЗРАБОТКА, ПРОИЗВОДСТВО И РЕАЛИЗАЦИЯ
ПРОДУКЦИИ ДЛЯ СТОМАТОЛОГИИ**

г. Воронеж
ОКП 945224

**ПРЕСС УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ
ДЛЯ ОБЖАТИЯ КЮВЕТ И ВЫПРЕССОВКИ ГИПСА
УГП «СОНИС»**

Паспорт 3.203-01-00 ПС

Введение

Настоящий паспорт (ПС) является документом, удостоверяющим гарантированные предприятием-изготовителем основные параметры и технические характеристики гидравлического пресса для обжатия кювет и выпрессовки гипса «СОНИС» (далее-пресс), а также позволяет ознакомиться с устройством пресса и порядком работы.

В связи с постоянным техническим совершенствованием пресса его конструкция может несколько отличаться от приведенной в паспорте.

1. Назначение

1.1 Пресс предназначен для обжатия кювет и выпрессовки гипса при изготовлении зубных протезов в зуботехнических лабораториях стоматологических поликлиник, больниц и госпиталей.

1.2 Пресс должен эксплуатироваться при температуре окружающего воздуха в пределах от 10 до 35°С. Относительной влажности воздуха не более 80% при температуре 25°С, атмосферном давлении(101,3±4)кПа(760±30 мм рт.ст.).

2. Технические данные

2.1. Габаритные размеры пресса , мм:

- длина.....220;
- ширина.....160;
- высота.....510;
- масса не более,кг..... 18,5;

2.2 Максимальное усилие создаваемое при обжатии кюветы, МПа.....50;

2.3 Максимальная высота устанавливаемого изделия, мм.....170;

2.4 Пресс устойчив к циклу обработки по ОСТ 42-12-2, состоящему из дезинфекции, предстерилизационной очистки и стерилизации.

2.5 Средний срок службы до списания не менее 5 лет.

3. Комплектность

В комплект поставки входят:

- 1.Пресс в собранном виде.....1 шт.
- 2.Плиты съемные для ориентированной установки кювет.....2шт.
- 3.Корпус для установки опорных плит(труба).....1 шт.
- 4.Сменная насадка на винт для выпрессовки гипса из средней и малой кювет(пяты).....1 шт.
- 5.Болт М12*50.....2шт.
- 6.Шайба М12..... 2шт.
- 7.Шаблон крепления пресса1 шт
8. Паспорт 3.203-01-00 ПС.....1 экз.
9. Упаковка.....1 шт.

4. Устройство и принцип работы

Пресс состоит из следующих основных узлов и деталей (см. рис.1):

- 1.Основание
- 2.Пята нижняя
- 3.Пята верхняя
- 4.Траверса
5. Винт
- 6.Вороток
7. Стойка
8. Рукоятка
9. Кран
- 10.Кювета

Принцип работы пресса основан на создании усилия при обжатии кюветы (10) или выдавливании гипса. Предварительное усилие создается при вворачивании винта (5) по часовой стрелке в траверсу (4) воротком (6). Для дальнейшего увеличения усилия нужно закрутить кран (9) по часовой стрелке и рукояткой (8) движением вверх-вниз создать дополнительное давление на пяту (2).

Удаление кюветы из пресса осуществляется в обратной последовательности. На 1/2 оборота открутить

кран (9) против часовой стрелки, вывернуть винт (5) и извлечь кювету (10). Нажатием на пята нижнюю (2) опустить ее до упора и закрыть кран (9).

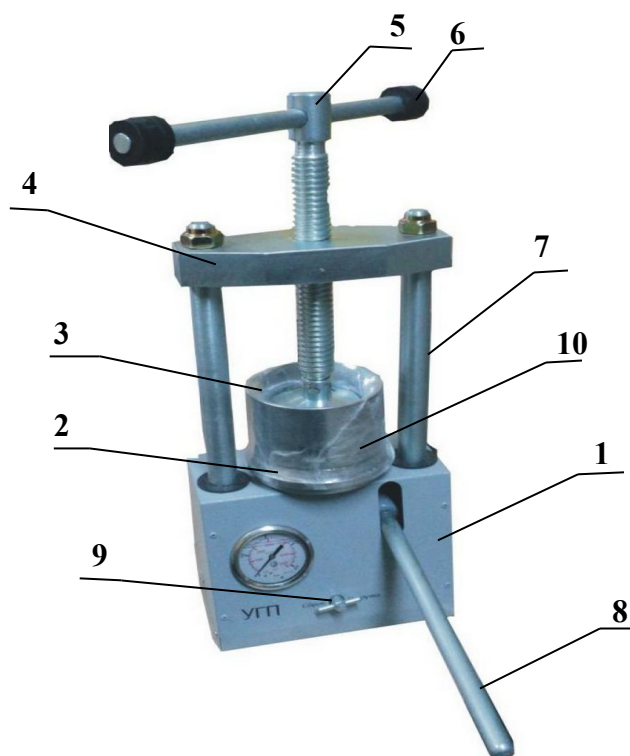


Рис.1

Внимание! Кран (9) поворачивать в сторону метки «сброс» только до сброса нагрузки (свободное движение рукоятки (8) вниз). Кран (9) не поворачивать более чем на 1/2 оборота. Полностью не выкручивать!

5. Подготовка к работе

- 5.1 Перед вскрытием упаковки проверьте ее сохранность
- 5.2 После вскрытия упаковки проверьте отсутствие механических повреждений пресса, комплектность.
- 5.3 После транспортировки в холодное время, пресс следует выдержать в нормальных условиях в течение 1 часа, для удаления конденсата.
- 5.4 После распаковки все части пресса тщательно очистить от антикоррозийного слоя консервации. Консервационная смазка легко снимается мягкой ветошью.
- 5.5 Для работы установите пресс на стол, верстак или тумбу и укрепите его болтами через отверстие в плите, используя для этого шаблон.
- 5.6 Смажьте машинным маслом трущиеся поверхности пресса.
- 5.7 Проверьте легкость вращения винта на всей длине рабочего хода, вращая вороток.
- 5.8 Проверьте легкость и длину хода пята нижней относительно основания (не менее 80мм).

6. Указание мер безопасности

- 6.1 При работе не допускается использование приспособлений не входящих в комплект поставки.
- 6.2 Не допускается применение удлинителей воротка и рукоятки для создания дополнительного усилия.

7. Техническое обслуживание

- 7.1 Регулярно смазывайте винт машинным маслом.
7.2 Ежедневно удаляйте загрязнения с поверхности винта и пяты верхней и нижней.
7.3 При недостаточном ходе пяты нижней, проверьте наличие гидравлического масла в прессе.
Для этого нужно снять заднюю крышку, извлечь резиновую заглушку на корпусе и долить масло до уровня отверстия.

8. Транспортирование и хранение

- 8.1 Транспортирование упакованного пресса производится при температуре окружающего воздуха от минус 50 до 50°C.
8.2 Транспортирование пресса производится всеми видами транспортных средств, кроме неотапливаемых отсеков самолетов, в соответствии с действующими на данном виде транспорта правилами, утвержденными в установленном порядке.
8.3 Пресс в упаковке предприятия-изготовителя должен храниться в закрытых помещениях. Условия хранения пресса в части воздействия климатических факторов должны соответствовать следующим: интервал температур -50°C до +40°C; относительная влажность воздуха не более 98% при 25°C.

9. Свидетельство о приемке

Пресс соответствует техническим условиям изготовителя и признан годным к эксплуатации.

ОТК _____ Заводской № _____ Дата изготовления _____

СБОРЩИК

(ДОЛЖНОСТЬ)

(ЛИЧНАЯ ПОДПИСЬ)

(РАСШИФРОВКА ПОДПИСИ)

10. Свидетельство об упаковке

Пресс упакован ООО НПФ «СОНИС» согласно требованиям предусмотренными в действующей технической документации.

УПАКОВЩИК

(ДОЛЖНОСТЬ)

(ЛИЧНАЯ ПОДПИСЬ)

(РАСШИФРОВКА ПОДПИСИ)

11. Гарантийные обязательства

При соблюдении правил эксплуатации изложенных в настоящем паспорте, предприятие-изготовитель гарантирует безотказную работу пресса на протяжении 12 месяцев с момента продажи. При отсутствии отметки о продаже, гарантийный срок исчисляется с момента изготовления.

Отметка торгующей организации _____ Дата продажи « » _____ 20 г.

Изготовитель ООО НПФ «СОНИС» Россия, 394042 г. Воронеж, ул Минская, 2А
тел./факс. 8 (473) 239-87-80, 333-02-80; тел. 8 (473) 295-28-82, 8 (952) 958-88-82; e-mail: sonis-npf@yandex.ru
<http://www.sonis.vrn.ru>