

7. Указание мер безопасности

- 7.1 Соблюдайте рекомендуемые режимы работы пресса.
- 7.2 При работе используйте только исправное штампующее устройство.
- 7.3 Кювету и штампующий узел устанавливайте в центре нижней опоры.
- 7.4 При работе не допускается использовать приспособления, не входящие в комплект поставки.
- 7.5 **Внимание! Запрещается создавать давление при штамповке коронок выше 170кГс/см², при обжатии кювет выше 80 кг/см², работа с завышенными нагрузками может привести к деформации и поломке пресса.**
- 7.6 Аппарат относится к устройствам представляющим опасность возможного поражения током.
- 7.7 Аппарат перед началом эксплуатации должен быть надежно соединен с контуром заземления.
- 7.8 Не оставляйте включенный аппарат без присмотра.
- 7.9 Не допускайте попадание кабеля электропитания на рабочую часть изделия.
- 7.10 Не используйте пресс с поврежденным шнуром электропитания, электроприводом.

8. Техническое обслуживание

- 8.1 Ежедневно удаляйте гипс, грязь с деталей пресса.
- 8.2 Не допускайте попадание посторонних предметов под подвижные части пресса.
- 8.3 Дозаправку системы проводите профильтрованным маслом И20А.
- 8.4 После окончания работы ручку управления режимом «сброс-нагрузка» устанавливайте в положение «сброс».

9. Транспортирование и хранение

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

10 Свидетельство о приемке

Пресс соответствует техническим условиям изготовителя и признан годным к эксплуатации.

ОТК _____ Заводской № _____ Дата изготовления _____

11. Свидетельство об упаковке

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

(ДОЛЖНОСТЬ)

(ЛИЧНАЯ ПОДПИСЬ)

(РАСШИФРОВКА ПОДПИСИ)

12. 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 торговой организации _____ Дата продажи « » _____ 20 г.

Изготовитель ООО НПФ «СОНИС» Россия, 394042 г. Воронеж, ул Минская, 2А
тел./факс. (473) 239-87-80; тел. 295-28-82, 225-47-15 e-mail: sonis-npf@yandex.ru;

<http://www.sonis.vrn.ru>

<https://stomshop.pro>



РАЗРАБОТКА, ПРОИЗВОДСТВО И РЕАЛИЗАЦИЯ
ПРОДУКЦИИ ДЛЯ СТОМАТОЛОГИИ

**ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ
ДЛЯ ШТАМПОВКИ КОРОНОК И ОБЖАТИЯ КЮВЕТ С
ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ
УГП-ШЭ «СОНИС»**

Паспорт 3.208-01-00 ПС

Введение

Настоящий паспорт (ПС) является документом, удостоверяющим гарантированные предприятием-изготовителем основные параметры и технические характеристики пресса гидравлического для штамповки коронок и обжатия кювет (с электроприводом) УГП-ШЭ «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

Пресс предназначен для окончательной штамповки металлической коронки по поверхности и в области шейки зуба. При изготовлении коронок боковых зубов возможна штамповка жевательной поверхности. Пресс оснащен быстросъемными опорами для обжатия кювет при изготовлении пластмассовых протезов.

2. Технические данные

2.1. Габаритные размеры пресса, мм:

- длина.....450;
 - ширина.....300;
 - высота.....540;
 - масса не более, кг..... 45;
- 2.2 Рабочий ход гидропоршня, мм не менее40;
- 2.3 Максимальное развиваемое давление системы, кг/см² (бар).....200;
- 2.4 Количество кювет для обжатия, шт., не более.....2;
- 2.5 Напряжение питания от электросети.....220В, 50Гц.

3. Комплектность

В комплект поставки входят:

- 1.Пресс гидравлический.....1 шт.
- 2.Штампующий узел (комплект).....1 шт.
- 3.Матрица эластичная.....1шт.
- 4.Сменные вставки для крепления штампика.....10 шт.
- 5.Столик.....1 шт.
- 6.Образец штампованной коронки.....1 шт.
- 7.Технологические рекомендации по штамповке Приложение 1.....1 шт.
- 8.Паспорт ПГ 3.208-01-00 ПС.....1 экз.
- 9.Упаковка.....1 шт.

4. Устройство и принцип работы

Действие пресса основано на применении гидравлической системы, позволяющей развивать усилие, достаточное для штамповки коронок и обжатия кювет. Система состоит из силового цилиндра и механической части. Контроль давления осуществляется по манометру. Общий вид пресса и его основные узлы и детали показаны на рисунке 1. Максимальное давление ограничивается предохранительным клапаном.

4

5

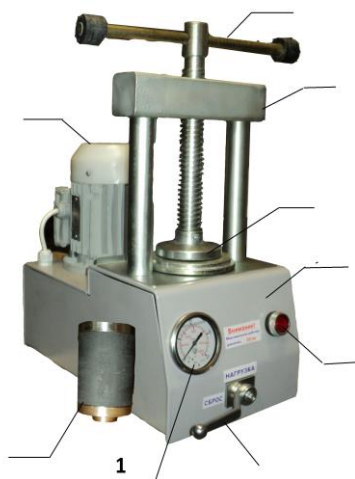
6

7

8

9

10



- 1-манометр
- 2-штампующий узел
- 3-электродвигатель
- 4-силовой винт
- 5-траверса
- 6- стойка -
- 7- поршень - шток гидроцилиндра
- 8-корпус
- 9-кнопка «Пуск»
- 10-ручка управления режимом «Сброс-нагрузка»



шток

гильза

подставка

Усилие создается электроприводом (3) при нажатии кнопки «Пуск» (9).

Сброс нагрузки выполняется ручкой (10).

Эластичные вставки служат для вертикального ориентирования штампа.

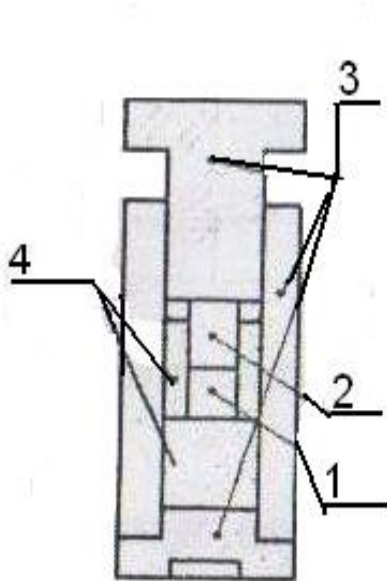
Конструкция пресса имеет механизм возврата поршня гидравлического устройства в исходное положение.

5 Подготовка к работе

- 5.1 Перед вскрытием упаковки проверьте ее целостность.
- 5.2 При распаковке проверьте комплектность пресса (см раздел 3)
- 5.3 После распаковки выполните расконсервацию деталей пресса ветошью смоченной в бензине.
- 5.4 Установите пресс на рабочий стол.
- 5.5 Снимите транспортировочную прокладку-заглушку.
- 5.6 Смажьте машинным маслом резьбу винта.
- 5.7 Подключите пресс к сети электропитания 220В, 50Гц. (Розетка должна иметь заземляющий контур)
- 5.8 Убедитесь, что поршень-шток находится в крайнем нижнем положении, а ручка управления режимом «сброс-нагрузка» установлена в режиме «сброс».
- 5.9 Установите в верхнюю и нижнюю опоры пресса рабочие элементы в зависимости от вида выполняемой работы.

6 Порядок работы

6.1 Штамповка коронок



1. Установите штампик с подогнанной к нему заготовкой коронки в штампуемый узел, используя для этого сменную вставку подходящего размера. Произведите сборку штампуемого узла в соответствии с рисунком 2.

2. Для удобства размыкания узла осуществите смазку элементов смазкой типа «Силикон».

3. Установите штампуемый узел в направляющее отверстие поршень-штока силового цилиндра. С помощью рукоятки опустите винт до смыкания штампуемого узла с пятой верхней.

4. Установите ручку управления режимом «сброс-нагрузка» в положение «нагрузка», нажмите кнопку «Пуск» и удерживая ее создайте давление в гидросистеме порядка 170 кгс/см² (бар). Отпустите кнопку.

5. Выждав время в течении 10-30 секунд, установите ручку управления режимом «сброс-нагрузка» в положение «сброс», извлеките штампуемый узел, снимите штампик.

6. Штамповку коронок производите в соответствии с рекомендациями приложения 1.

Рис.2

1-гильза, 2-штампик, 3-штампуемый узел
4-эластичные вставки

6.2 Обжатие кювет

1. Вставьте столик в направляющее отверстие основания силового цилиндра и установите на нем кюветы (максимально две).

2. С помощью рукоятки опустите винт до смыкания поверхности кювет с пятой верхней.

3. Установите ручку управления режимом «сброс-нагрузка» в положение «нагрузка», нажмите кнопку «Пуск» создайте давление в гидросистеме порядка 70-80 кгс/см² (бар). Отпустите кнопку

Внимание! Привышение указанного давления может привести к деформации кювет.

4. Установите ручку управления режимом «сброс-нагрузка» в положение «сброс», извлеките кюветы.