



Общество с ограниченной ответственностью НПФ «СОНИС»
ПРЕСС ЗУБОТЕХНИЧЕСКИЙ «СОНИС»
ДЛЯ ВЫПРЕССОВКИ ГИПСА
ТУ 9452-012-56446446-2012 Паспорт 3.202-00-00 ПС

Введение

Настоящий паспорт (ПС) объединенный с инструкцией по эксплуатации, является документом, удостоверяющим гарантированные предприятием-изготовителем основные параметры и технические характеристики пресса зуботехнического "СОНИС" для выпрессовки гипса (в дальнейшем - «пресс»). Кроме того, документ позволяет ознакомиться с принципом работы пресса и устанавливает правила эксплуатации.

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

1. Назначение

Пресс предназначен для выпрессовки гипса из кюветы большой, средней при изготовлении приспособлений зубных протезов в зуботехнических лабораториях стоматологических поликлиник, больниц и госпиталей.

2. Технические данные

2.1 Габаритные размеры (без воротка, не более) мм:

длина.....	205;
ширина.....	120;
высота.....	300;

2.2 Масса, кг, не более..... 14,5;

2.3 Усилие, создаваемое прессом, кг, не менее..... 500;

2.4 Рабочий ход пяты, мм, не менее..... 60.

3. Комплектность

В комплект поставки входят:

1. Пресс в собранном виде.....	1 шт.
2. Вороток.....	1 шт.
3. Съемная плита для ориентированной установки кювет.....	1 шт.
4. Болт в комплекте с шайбой и гайкой.....	2 компл.
5. Паспорт 3.202-00-00 ПС.....	1 экз.
6. Упаковка.....	1 шт.

4. Устройство и принцип работы

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

4.1 Действие пресса основано на создании усилия, достаточного для выпрессовки гипса из кювет, помощью винтовой пары. Усилие создается при вворачивании винта (7) по часовой стрелке в траверсу (4), при этом пазы в ориентирующей планках (8) препятствуют проворачиванию пяты (9).

4.2 При выдавливания гипса из средней кюветы, вкладыш (10) крепится к пяте (9) и используется съёмная плита (11).

4.3 При выдавливании гипса из большой кюветы используется опорная плита (2) или съёмная плита (11) из комплекта, при этом вкладыш (10) снимается.

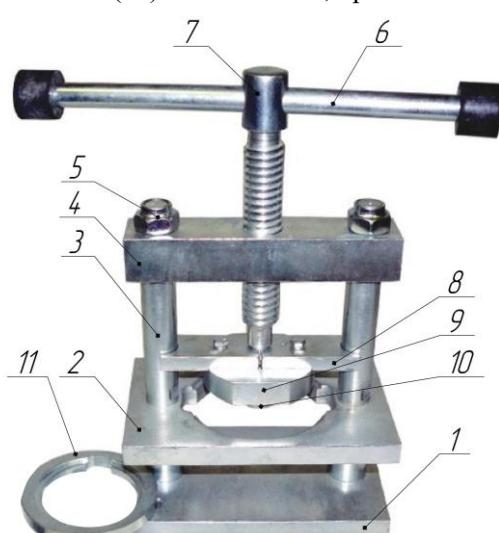


Рис.1 Пресс зуботехнический для выпрессовки гипса:
1 -основание; 2 -опорная плита; 3 -стойки; 4-траверса;
5 - гайки крепления траверсы; 6 - вороток; 7 - винт;
8 - ориентирующие планки; 9 - пята; 10 - вкладыш;
11 - съемная плита.

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, укрепите его болтами через отверстия в основании.
- 5.6 Смажьте машинным маслом винт.
- 5.7 Проверьте легкость вращения винта на всей длине рабочего хода.

6.Указание мер безопасности

- 6.1 При работе не допускается использование приспособлений не входящих в комплект поставки.
- 6.2 Не допускается применение удлинителей воротка при создании усилия опрессовки.

7. Техническое обслуживание

- 7.1 Ежедневно смазывайте винт машинным маслом.
- 7.2 Еженедельно удаляйте загрязнения с поверхности винта.

8.Транспортирование и хранение

- 8.1 Транспортирование упакованного пресса производится при температуре окружающего воздуха от - 50 до + 50°C.
- 8.2 Транспортирование пресса производиться 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.
- 8.4 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 технической документации изготовителя и признан годным к эксплуатации.

ОТК _____ Заводской № _____ Дата изготовления _____

СБОРЩИК

(ЛИЧНАЯ ПОДПИСЬ)

(РАСШИФРОВКА ПОДПИСИ)

10.Свидетельство об упаковывании

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

УПАКОВЩИК

(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, 394033, г. Воронеж, Ленинский проспект, 119В

тел./факс.(473)239-87-80, +7(952)958-88-82;   

e-mail:sonis-npf@yandex.ru;
<https://www.sonis.vrn.ru>