



Общество с ограниченной ответственностью
НПФ «СОНИС»

г.Воронеж

**ПРЕСС ЗУБОТЕХНИЧЕСКИЙ «СОНИС»
ДЛЯ ПЕРЕТЯЖКИ ГИЛЬЗ ЗУБНЫХ КОРОНОК «САМСОН»**

Паспорт 3.205-00-00 ПС

Введение

Настоящий паспорт (ПС) является документом, удостоверяющим гарантированные предприятием-изготовителем основные параметры и технические характеристики прессы зуботехнического «СОНИС» для перетяжки гильз зубных коронок «САМСОН» (далее-пресс), а также позволяет ознакомиться с устройством и порядком работы.

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

1. Назначение

Пресс предназначен для перетяжки гильз зубных коронок при изготовлении в условиях зуботехнических лабораторий, стоматологических поликлиник, больниц и госпиталей.

2. Технические данные

2.1. Габаритные размеры прессы, мм:

- длина.....190;
- ширина.....95;
- высота.....230;
- масса не более, кг.....16;

2.2 Толщина штампуемого металла, мм.....0,25-0,30;

2.3 Заготовки для первоначальной вытяжки: -диск, диаметр, мм.....20, 22, 24;

-гильза, наружный диаметр, мм. не более.....13.

Размер гильз-заготовок получаемых на прессе: матрица верхняя — таблица 2.1, матрица нижняя — таблица 2.2

Матрица верхняя — Таблица 2.1

№№ пуансонов	30		29		28		27		26	
Получ. диам. гильз	4,5		4,75		5		5,25		5,5	
№№ пуансонов	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25
Получ. диам. гильз	8	7,75	7,5	7,25	7	6,75	6,5	6,25	6	5,75

Матрица нижняя — Таблица 2.2

№№ пуансонов	15	14	13	12	11	10	9	8	7
Получ. диам. гильз	8,25	8,5	8,75	9	9,25	9,5	9,75	10	10,5
№№ пуансонов	1	2	3	4	5	6			
Получ. диам. гильз	16	14	13	12	11,5	11			

3. Комплектность

В комплект поставки входят:

1. Пресс зуботехнический «САМСОН» для перетяжки гильз зубных коронок.....1 шт.
2. Рукоятка.....1 шт.
3. Болт в комплекте с шайбой и гайкой.....4 шт.
4. Паспорт 3.205-00-00 ПС.....1 шт.
5. Образец протянутой гильзы.....1 шт.
7. Упаковка.....1 шт.

4. Устройство и принцип работы

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

1. Стойка
2. Стяжка
3. Основание
4. Матрица нижняя
5. Матрица верхняя
6. Подшипник.
7. Вал.
8. Рукоятка
9. Ползун
10. Пуансон с 1 по 15.
11. Пуансон с 16 по 17
12. Таблица

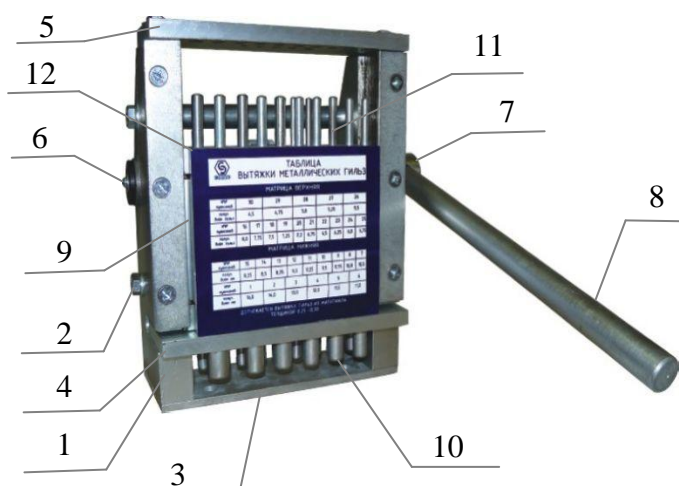


Рис. 1 Пресс

Станина пресса состоит из двух вертикальных стоек 1, соединенных между собой двумя стяжками 2, основанием 3, матрицами 4 и 5. Между стойками на подшипниках скольжениях 6 установлен вал 7 с рукояткой 8. Внутри станины между двумя матрицами 4 и 5 с помощью рукоятки перемещается ползун 9 с закрепленными на ней пуансонами 10 и 11. На ползуне указана таблица 12 с указанием номеров пуансонов и наружных диаметров получаемых гильз.

Детали пресса выполнены из качественной, конструкционной стали, обеспечивающей надежность и долговечность его работы. Антикоррозионное покрытие деталей совместно с консервирующей смазкой обеспечивает надежную защиту пресса от коррозии.

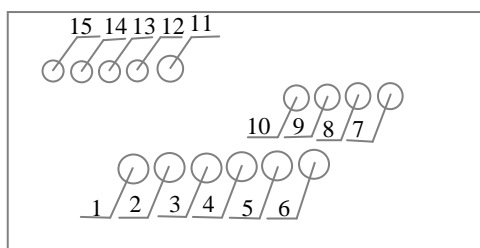


Рис. 2 — Нижняя матрица

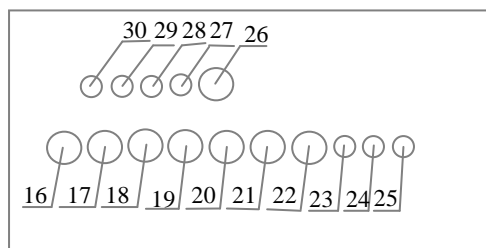


Рис. 3 — Верхняя матрица

5. Подготовка к работе

- 5.1 Перед вскрытием упаковки проверьте ее сохранность
- 5.2 При распаковке проверьте комплектность пресса, а также его сохранность после транспортировки.
- 5.3 После распаковки выполните расконсервацию деталей пресса ветошью смоченной в бензине
- 5.4 Для работы установите пресс на рабочий стол и укрепите его через отверстия в станине четырьмя болтами.
- 5.5 Установите рукоятку 8 в отверстие вала 9 и закрепите винтом.
- 5.6 Вытяжка гильз осуществляется, последовательно начиная с пуансона №1, если в качестве заготовок используются диски диаметром 24 мм. При использовании в качестве заготовок гильзы — вытяжка производится, начиная с пуансона №2 до получения нужного диаметра гильзы. Через каждые три — четыре вытяжки, гильзы, выполненные из нержавеющей стали, необходимо отжигать при температуре 870-900°C для получения пластических свойств. После вытяжки гильз пуансонами №10 и №20, перед последующими вытяжками, гильзу необходимо подрезать до высоты 10 мм и 20 соответственно.
- 5.7 Для снятия гильзы с пуансонов 10,11 рукоятку 8 необходимо повернуть в обратную сторону, матрица в этом случае будет служить съемником.

5.8 Пуансоны 10,11 и рабочие поверхности матриц 4,5 всегда должны быть покрыты слоем смазки.

5.9 В помещении, в котором находится пресс, не должно содержаться примесей вызывающих коррозию и иметь температуру воздуха в интервале от +10°C до +35°C.

Внимание! Не рекомендуется использование гильз с толщиной металла более 0,3 мм.

6. Указание мер безопасности

- При работе не допускается использование приспособлений не входящих в комплект поставки.

7. Техническое обслуживание

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

8. Транспортирование и хранение

8.1 Транспортирование упакованного пресса производится при температуре окружающего воздуха от - 50°C 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.

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 техническим условиям изготовителя и признан годным к эксплуатации.

ОТК _____ Заводской № _____ Дата изготовления _____

СБОРЩИК

(ЛИЧНАЯ ПОДПИСЬ)

(РАСШИФРОВКА ПОДПИСИ)

10. Свидетельство об упаковке

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>