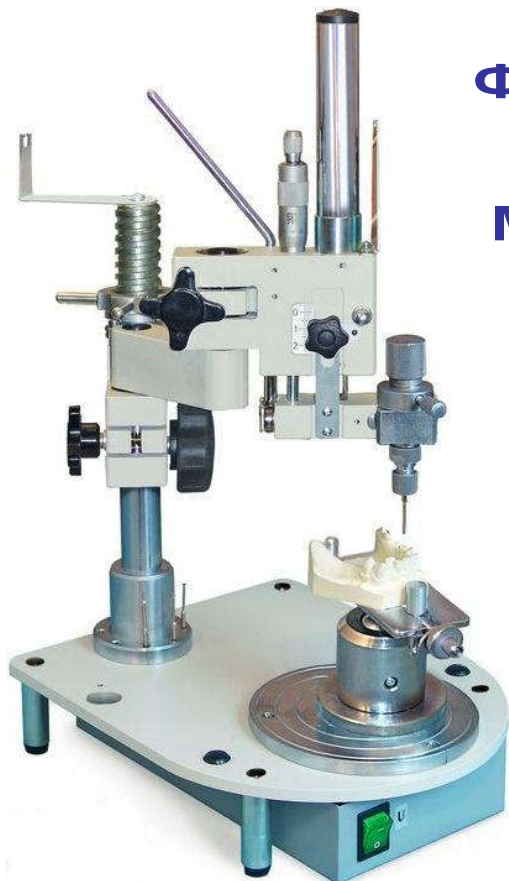




УСТРОЙСТВО-СТАНОК ДЛЯ РАЗМЕТОЧНЫХ, МОДЕЛИРОВОЧНЫХ И ФРЕЗЕРНЫХ РАБОТ НА ЗУБОТЕХНИЧЕСКИХ МОДЕЛЯХ И КАРКАСАХ УСМФ-01-“Аверон”



Регистрационное удостоверение
№ ФСР 2012/13365 от 04.05.2012

Краткое руководство
АВЕ 336.000.000 РЭК

для анализа и разметки моделей, а также любых сверлильно-фрезерных работ при изготовлении бюгельных протезов и индивидуализации абатментов мостовидных протезов с опорой на имплантаты.

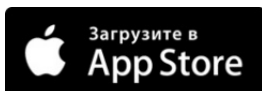
ПРАЙС АВЕРОН всегда под рукой на мобильном



Приложение ПРАЙС АВЕРОН для Android на



<https://play.google.com/store/apps/details?id=ru.averon.averonpricexml1>



Приложение ПРАЙС АВЕРОН для IOS (iPhone и iPad) на

<https://apps.apple.com/ru/app/прайс-аверон/id1484614177>



СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ	3
НАНЕСЕННАЯ МАРКИРОВКА	3
1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ	4
2 КОМПЛЕКТНОСТЬ	4
3 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	4
4 КОНСТРУКЦИЯ	5
4.1 Основные конструктивные элементы	5
4.2 Особенности конструкции	5
4.3 Дополнительные приспособления	5
5 ЭКСПЛУАТАЦИЯ	6
5.1 Подготовка	6
5.2 Установка	7
5.3 Включение	7
5.4 Анализ и разметка модели	7
5.5 Фрезерование и сверление	7
5.6 Блокировка поднутрений	7
6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ	8
7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	8
8 УТИЛИЗАЦИЯ	8

НАСТРОЙКА и УСТРАНЕНИЕ ЛЮФТОВ:

смотри раздел

"ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ"

Руководства по эксплуатации.

ВНИМАНИЕ!

УСМФ разработано и предназначено для изготовления съемных и комбинированных протезов в стоматологии.

Изготовитель не несет ответственности за вред или ущерб, полученный в результате иного использования УСМФ, отличного от указанного в настоящем Руководстве, или в результате нарушения указаний по эксплуатации.

Использование не по назначению или с отклонением от указаний по эксплуатации прекращает действие гарантии на данное устройство.

Сервисные работы должны проводиться Изготовителем или специалистами, имеющими разрешение Изготовителя на их проведение.

ВВЕДЕНИЕ

Уважаемый покупатель,

Благодарим Вас за приобретение Устройства УСМФ-01-“Аверон”.

Данные Устройства позволяют выполнять любые измерительные, моделировочные, фрезерные и сверлильные работы на зуботехнических моделях и каркасах.

Плавное перемещение инструмента, его надежная фиксация и точное позиционирование, а также легкое и доступное управление, сведут к минимуму Ваши временные затраты на освоение и собственно работу с УСМФ, способствуют высокому качеству проводимых работ.

Для быстрого и качественного изготовления любых бюгельных протезов в состав УСМФ могут входить зуботехническая бормашина и электрошпатель.


Комфортные условия работы обеспечат дополнительные приспособления: опоры для кистей рук.

Изготовитель проводит постоянную работу по совершенствованию дизайна и конструкции УСМФ, в том числе с учетом пожеланий Пользователя.

До начала эксплуатации ознакомьтесь с настоящим Руководством.

 научно-производственный комплекс		КОНТАКТЫ АВЕРОН	
Учебный центр АВЕРОН приглашает на обучение зубных техников, врачей, руководителей и администраторов стоматологических учреждений		 averon.ru	 Averno Russia
Программа на http://www.averon.ru/study/		 8 800 700-12-20 бесплатный по РФ	 АВЕРОН - оборудование для зубных техников
		 feedback@averon.ru	 instagram.com/ averon.ru
Присоединяйтесь к нам в соц. сетях!			

НАНЕСЕННАЯ МАРКИРОВКА

	“Внимание! Смотри сопроводительные документы” - необходимо предварительно изучить Руководство по эксплуатации, особенно раздел МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ: подключение УСМФ к электрической сети
	Клавиша включения/отключения электромагнитной платформы
~220В/230В 50/60Гц 0,1А	Параметры электропитания: номиналы и частота напряжения, максимальный потребляемый ток

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1 Настоящее Руководство по эксплуатации распространяется на **Устройство-станок** для разметочных, моделировочных и фрезерных работ на зуботехнических моделях и каркасах УСМФ-01-“Аверон”, ОКП 945220, ТУ 9452-014-25014322-2002, 1.0 СТАРТ (далее - УСМФ).

1.2 УСМФ предназначено для анализа и разметки моделей, а также любых сверлильно-фрезерных работ при изготовлении бюгельных протезов и индивидуализации абатментов при изготовлении мостовидных протезов с опорой на имплантанты.

1.3 Ряд дополнительных приспособлений позволяет работать с большим удобством и с повышенным качеством.

1.4 Установка и эксплуатация **УСМФ** должны проводиться в соответствии с требованиями, изложенными в настоящем Руководстве.

При хранении УСМФ, содержащего узлы с точной механикой, обязательно использовать чехол из комплекта поставки.

2 КОМПЛЕКТНОСТЬ

(см. также Упаковочный лист)

Наименование	Обозначение	Кол-во
Устройство-станок		1
Универсальный столик для фиксации модели	УС 1.2	1
Шпиндель универсальный	ШПИНДЕЛЬ 2.0	1
Грифеледержатель	ГРИФЕЛЬ 1.0	1
Стержни измерительные: аналитический и калибры глубины поднутрений: 0.25, 0.5, 0.75 мм (комплект)	АНАЛИТИК 1.0	1
Комплект держателей провода (2 шт, установлены)		1
Отвертка регулировочная		1
Ключ гаечный 10-12 (10-10)		1
Цанга сменная для инструмента 2,35 мм	ЦАНГА 2.35Ш	1
Чехол защитный (на изделии)	ЧЕХОЛ 1.0	1
Краткое руководство УСМФ	АВЕ 336.000.000 РЭК	1
Этикетка в комплект УСМФ	АВЕ 336.000.000 ЭТК	1
☒ - Поставка по дополнительной заявке на www.aveon.ru или по тел. 8 800 700 12 20, звонок бесплатный по РФ		
☒ Устройство переноса	УП 2.0	
☒ Подставка для фиксации фрезерного цоколя	ПЦ 1.0 ЦОКОЛЬ	
☒ Фрезерный цоколь	ЦОКОЛЬ 0.75	
☒ Комплект шаберов по воску (0°, 2°, 4°, 6°)	ШАБЕР 1.0	
☒ Универсальный столик для фиксации модели дополнительный	УС 1.2	
☒ Подставка для инструментов и боров	ПОДСТАВКА 6.0 БОР	
☒ Сменная головка манипулятора для установки устройств или приспособлений Ø 14...22мм	АДАПТЕР 1.0	
☒ Бормашина* зуботехническая АВЕРОН	БМ АВЕРОН	
☒ Наконечник* БМ НБМ 7.0 с насадкой свободного вращения	НБМ 1.0 УСМФ	

Примечания: отсутствующие в основной комплектации позиции так же можно приобрести по отдельному заказу.

* - эксплуатация и техобслуживание согласно его сопроводительной документации

3 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Для обеспечения гарантированно безопасного использования строго соблюдать следующее:

- Розетка питания должна иметь контакт защитного заземления.
- Соблюдать осторожность при перемещении звеньев и универсальной головки манипулятора, а также при фиксации модели и перемещении платформы столика.

4 КОНСТРУКЦИЯ

4.1 Основные конструктивные элементы

- 1 основание с блоком управления
- 2 клавиша включения электромагнитной платформы
- 3 электромагнитная платформа
- 4 универсальный столик для фиксации модели
- 5 манипулятор (три звена)
- 6 гайка привода вертикального перемещения манипулятора
- 7 стопор вертикального перемещения
- 8 каретка
- 9 кожух возвратной пружины каретки
- 10 эксцентрик с контргайкой
- 11 стопор механизма вертикального перемещения каретки
- 12 рукоятка механизма вертикального перемещения
- 13 зажим универсальной головки
- 14 микрометр
- 15 держатели (угловой, прямой)
- 16 ручки механических стопоров
- 17 встроенная кассетница для размещения инструментов
- 18 шпиндель универсальный

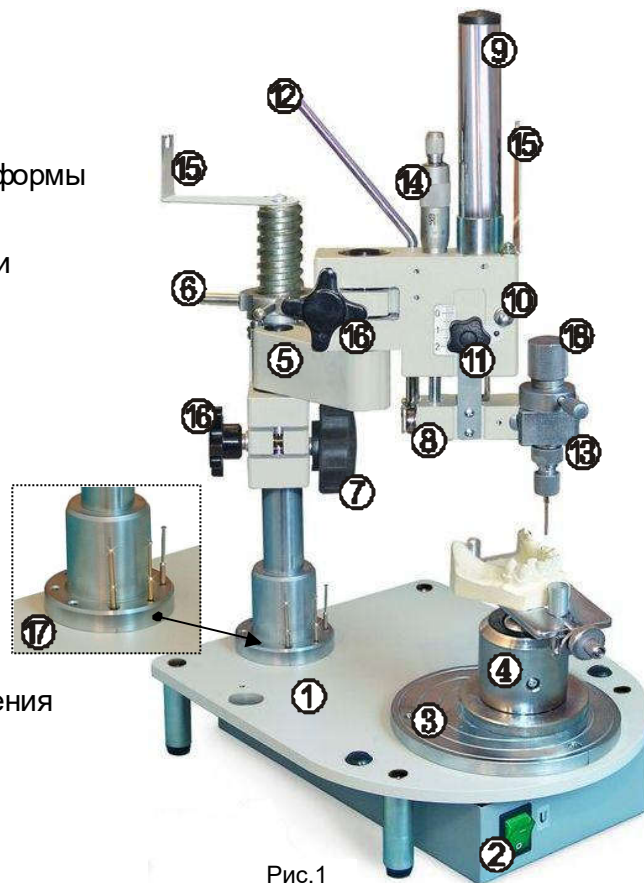
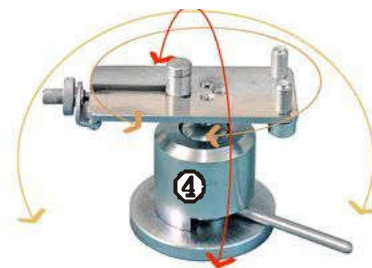


Рис.1



4.2 Особенности конструкции

4.2.1 Манипулятор (5) обеспечивает параллельное перемещение рабочего инструмента в горизонтальной и вертикальной плоскостях. Состоит из 3-х звеньев и 2-х шарниров, которые фиксируются механическими стопорами.

На 3-ем звене расположена каретка (8) с универсальной головкой, имеющая вертикальный ход 0...15мм. Величина перемещения контролируется по шкале грубо или с точностью до 10 мкм микрометром (14). В универсальную головку устанавливаются инструментальный шпиндель (18) или наконечник бормашины. При необходимости, для установки устройств или приспособлений $\varnothing 14...22$ мм используют АДАПТЕР.

С помощью микрометра можно ограничивать величину перемещения инструмента вниз.

Стопор каретки (11) позволяет зафиксировать каретку в нужном положении.

Манипулятор перемещается по высоте до 100 мм вращением гайки (6) и фиксируется стопором.

Перед подъемом или опусканием манипулятора убедитесь в том, что ручка стопора (7) ослаблена. Вращение гайки (6) при зафиксированном стопоре строго ЗАПРЕЩЕНО.

4.2.2 Универсальный столик (4) для фиксации модели с механическим определением горизонтальной плоскости устанавливается на платформу (3) и удерживается электромагнитом при включении клавиши (2).

Модель крепится на столике 3-мя стойками, одна из которых перемещается вращением его ручки. Положение модели относительно вертикали фиксируется рычагом столика.

4.2.3 Неиспользуемый инструмент размещается в специальных отверстиях (встроенная кассетница (17)) на фланце опоры манипулятора.

4.3 Дополнительные приспособления (рис.2)

4.3.1 Для блокировки поднутрений - коническая насадка НКМ 0.0 к электрошпателю ЭШ "Аверон".

4.3.2 Для проведения фрезерных работ – бормашина с наконечником НБМ 1.0 УСМФ или другим, с диаметром корпуса 22...30 мм.

4.3.3 Для обработки воска – комплект шаберов ШАБЕР 1.0 с разным углом рабочей поверхности (0°, 2°, 4°, 6°).

4.3.4 Для обеспечения высококачественного окончательного фрезерования металла первичных коронок - система переноса, состоящая из устройства переноса УП 2.0 (устанавливается в шпиндель УСМФ) и фрезерного цоколя ЦОКОЛЬ 0.75 диаметром 75 мм, который устанавливается на подставку ПЦ 1.0 ЦОКОЛЬ (она же служит для выпрессовки гипса).

4.3.5 Для установки устройств или приспособлений диаметром 14...22мм (например, зуботехнической турбины NSK Presto Aqua) – сменная головка манипулятора АДАПТЕР 1.0.

4.3.6 Для удобства при выполнении работ: опоры для кистей рук.

Рис. 2 Приспособления для УСМФ



5 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

5.1 Подготовка

5.1.1 Распаковать УСМФ. При выявлении нарушений тары, внешнего вида и комплектности зафиксировать их и обратиться к Поставщику.

5.1.2 Проверьте комплектность поставки согласно п. КОМПЛЕКТНОСТЬ. При нарушении упаковки, изделия и/или комплектности свяжитесь с Поставщиком.

5.1.3 До включения УСМФ выдержать 1 час при комнатной температуре, если устройство находилось в холоде.

5.2 Установка

5.2.1 Удалите защитные транспортировочные элементы (пленку электромагнитной платформы, хомуты и пр.). Держатель угловой **(15)** кабеля бормашины переверните на 180° в соответствии с рис.1.

5.2.2 Установите **УСМФ** на неподвижную горизонтальную поверхность.

5.2.3 Расфиксируйте звенья манипулятора.

5.2.4 Закрепите шпindelь **(18)** с инструментом или наконечник (наконечник зажимать в средней цилиндрической части корпуса с насечками, рис.1, **А**) в универсальной головке манипулятора.

При работе с наконечником:

- разместите на держателях **(15)** кабель от наконечника;

5.2.5 Отрегулируйте при необходимости усилие возвратной пружины каретки **(8, рис. 1)**:

- снимите кожух **(9, рис. 1)**;
- вращением гайки, удерживающей пружину, установите требуемое усилие.

5.2.6 Отрегулируйте, если требуется, силу фиксации механизма поворота столика. Для увеличения:

- зафиксируйте столик перемещением его рычага вправо;
- выкрутите рычаг против часовой стрелки;
- закрутите его в соседнее отверстие слева.

При необходимости – повторите указанные действия.

Для снижения усилия фиксации переведите рычаг влево, выкрутите и закрутите его в правое отверстие.

5.3 Включение

5.3.1 Подключите **УСМФ** к сети ~220/230В 50/60Гц.

Перед подключением **УСМФ** к сети убедитесь в соответствии параметров питающей сети установленным требованиям.

5.3.2 Включение и отключение электромагнита столика осуществляется при помощи клавиши **(2)**.

5.3.3 При длительных перерывах в работе отключите вилку сетевого шнура **УСМФ** от розетки сети.

5.3.4 После завершения работы обязательно надевать на **УСМФ**, чехол из комплекта поставки.



5.4 Анализ и разметка модели

Закрепите шпindelь **(18)** с аналитическим стержнем или одним из калибровочных стержней в универсальной головке манипулятора **УСМФ**.

Исследование и измерение модели, в т.ч. расчерчивание фиксирующих элементов кламмеров, проводятся с использованием аналитического стержня и калибров глубины поднутрений (В.Н. Копейкин, Л.М. Демнер “Зуботехническая техника”, изд. Триада-Х, Москва 1998 г., стр. 242).

5.5 Фрезерование и сверление

5.5.1 Для выполнения фрезерных работ закрепите в универсальной головке манипулятора **(5)** наконечник с посадочным диаметром 22...30 мм.

Во избежание повреждения наконечника не прилагайте чрезмерных усилий при затяжке головки манипулятора!

5.5.2 Установите в наконечник фрезу согласно выполняемой работе и зафиксируйте ее.

5.5.3 Управление наконечником – в соответствии с Инструкцией по использованию наконечника.

5.5.4 Отрегулируйте, при необходимости (например, для сверления отверстий интерлоков), величину хода каретки при помощи микрометра **(14)**. Для установки полного хода каретки ослабьте стопор **(11)** и установите микрометр **(14)** на “0”.

5.6 Блокировка поднутрений

Используется перед дублированием на огнеупорную модель для исключения отливки протеза в поднутрения, в которые не сможет попасть паковочная масса. Блокировка проводится воском при помощи насадки НКМ 0.0. Воск наносится обычным шпателем в поднутрения и заглаживается коническим шпателем.

6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1 Транспортирование **УСМФ** проводится в таре изготовителя всеми видами крытых транспортных средств по действующим для них правилам.

Условия транспортирования: температура от минус 50 до +50 °С, относительная влажность до 100 % при температуре 25 °С.

6.2 **УСМФ** должно храниться на закрытых складах в упаковке предприятия-изготовителя, на стеллажах в один ряд при температуре от минус 50 до +40 °С и относительной влажности до 98 % при температуре 25 °С.

Не допускается хранение **УСМФ** совместно с кислотами и щелочами.

7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1 Регулировка

7.1.1 Для устранения люфтов в механизме вертикального перемещения каретки ослабить контргайку эксцентрика (**10**, рис. 1) и, осторожно поворачивая эксцентрик с помощью отвертки, выбрать зазоры. Добившись плавного, легкого, безлюфтового перемещения механизма, зафиксировать положение оси контргайкой. Аналогично устраняется люфт в скалке каретки (**1**, рис.3).

7.2 Для **УСМФ** установлены следующие виды ухода и техобслуживания, выполняемые персоналом, эксплуатирующим **УСМФ**:

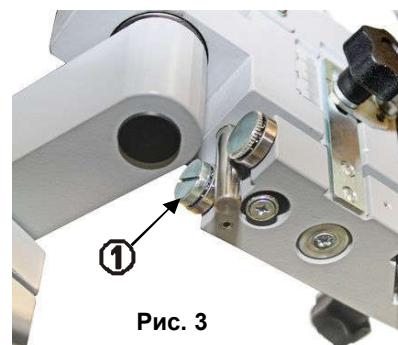


Рис. 3

- **ежедневный**, включающий очистку наружных поверхностей **УСМФ** от пыли влажной мягкой тканью (губкой) или дезинфекции (дезинфицирующие растворы в соответствии с МУ-287-113-00). Затекание растворов в конструкцию **УСМФ** или пульта управления недопустимо;

- **ежемесячный**, включающий операции ежедневного обслуживания, проверки целостности присоединительных кабелей путем **визуального** контроля, продувки сжатым воздухом наружных подшипников каретки.

При затруднительном ходе механизма подъема и опускания манипулятора необходимо ходовой винт и гайку (**6**) промыть бензином "КАЛОША", после чего смазать жидкой силиконовой смазкой.

Мероприятия по техобслуживанию наконечника описаны в его эксплуатационной документации.

8 УТИЛИЗАЦИЯ

В составе **УСМФ** не содержится драгметаллов и опасных веществ. Специальных мер по утилизации (уничтожению) **УСМФ** не требуется.

Адрес Изготовителя:

620102, Россия, Екатеринбург, Чкалова 3, ООО «ВЕГА-ПРО»
бесплатный звонок по России 8 800 700-12-20
тел. (343) 311-11-21
Сервис-центр: тел. (343) 234-66-23
бесплатный звонок по России 8 800 700-11-02

www.averon.ru

feedback@averon.ru

Перечень авторизованных сервисных центров приведен на сайте АВЕРОН:
<https://www.averon.ru/service/>.

Документы по регистрации и сертификации (декларированию) указанной продукции см. на сайте www.averon.ru.