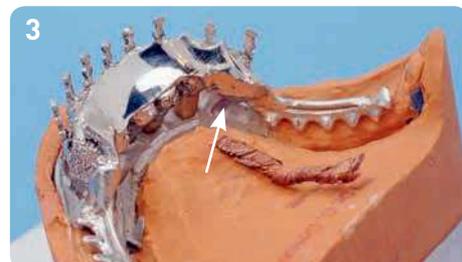
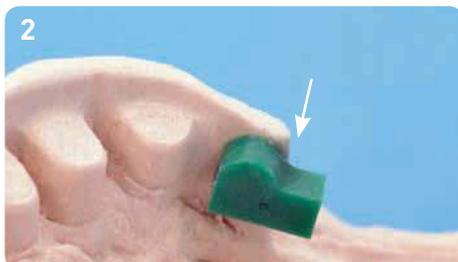


Инструкция по монтажу SAE-поворотного фиксатора стандартного + стандартного мини



1 Дубликат модели с установленными пластмассовыми модельными заготовками [SAE-N^o заказа 30-1241] для эродируемых фиксаторных приспособок. Стекаемый радиус модельной части и кончик первичной цапфы моделировать вровень (см. стрелку) - для последующей оптимальной установки фиксатора.



3 Область приёмки искроэрозионной приспособки поворотного фиксатора. (смотри также снимок 4)



5 Установка модели с первичной- и вторичной частью под углом 90° к плоскости рта. Выверка позиции эрозии посредством прямого, торцованного электрода. Установить на дисплее нулевые пункты для X- и Y-осей.



7 Оптический контроль позиции электрода. Электрод должен попасть в цапфу так, чтобы носик фиксатора полностью вошёл в проэродированную приспособку конусной цапфы.



9 Вторичная часть посажена на первичную часть.



10 Скоба фиксирует вторичную часть на первичной части и создаёт помимо этого электрический контакт. С медленной подачей посадить электрод на модельное литье и произвести на дисплее установку глубины (глубина 5,5 - 5,7 мм)



12 Промывочный шланг для подачи диэлектрика установлен к участку эрозии под углом в примерно 45° .



13 подача диэлектрика запущена, ёмкость заполняется, процесс искровой эрозии начинается. Параметры эродирования смотри список параметров: EDM 2000



14 Обгоревший электрод после завершения процесса эрозии.

For the English version please visit:
www.sae-dental.de

Per la versione italiana invitiamo a visitare il sito:
www.sae-dental.de

Пожалуйста, посетите русскую версию на:
www.sae-dental.de



15 Соосная припасовка фиксатора в первичной и вторичной части.



17 Для эрозии фиксаторной оси под углом в 90° к припасовке фиксатора, фиксаторная часть (№ заказа 30-1242) вставляется в фиксаторную припасовку и на ней монтируется осевая направляющая (№ заказа 30-1602). Вставленный в приёмку фиксатора уровень (№ заказа 82-1201) служит для регулировки параллельности.



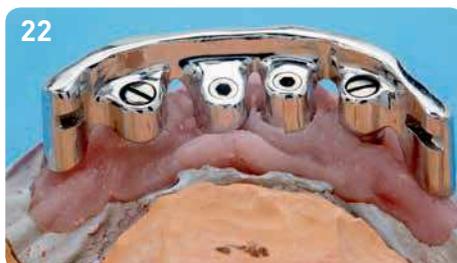
18 Для точной принудительной подачи электрод был введён в тефлоновую втулку направляющей электрода. Втулка подходит к электроду 0,8 мм.



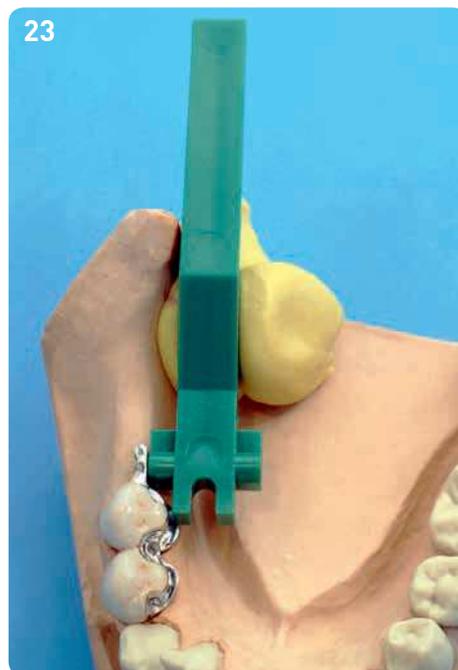
20 После того как запущена подача диэлектрика, начинается процесс искровой эрозии - смотри в списке параметров.



21 Вставленная готовая деталь (поворотный фиксатор, № заказа 30-1242) и вставленная в ней под прямым углом ось.



22 Мезоструктура с эрозионными припасовками для носика фиксатора.



23 Для правильного позиционирования фиксаторной цапфы при моделировании следует применять фиксаторный шаблон (№ заказа 30-1246).



24 Видны две фиксаторные пластинки, которые в припасовке фиксатора прижимаются друг к другу



24 Головка монтажной части фиксаторной фабричной детали заторцована округло. Для доступа ногтем руки выфрезерован паз.