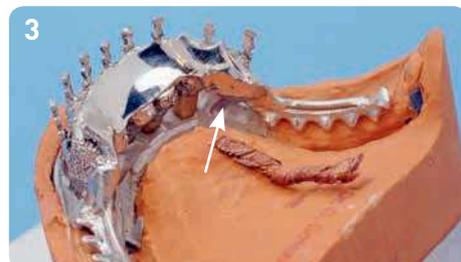
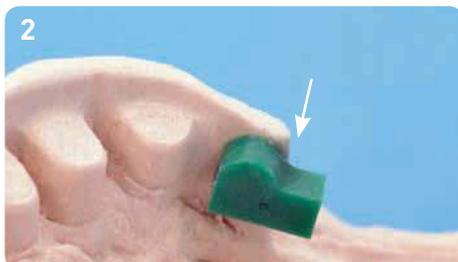


Assembly Instructions

Swivel Latch Standard + Standard mini



1 Il modello duplicato con i preformati calcinabili posizionati (codice di ordinazione SAE 30-1241) per gli accoppiamenti dei chiavistelli da erodere. Modellare a filo la parte finale del raggio del preformato calcinabile e l'estremità del perno primario (vedi freccia), per il posizionamento ottimale del chiavistello in un secondo momento.



3 La zona per l'alloggiamento dell'accoppiamento ad elettroerosione del chiavistello orientabile. (v. anche figura 4)

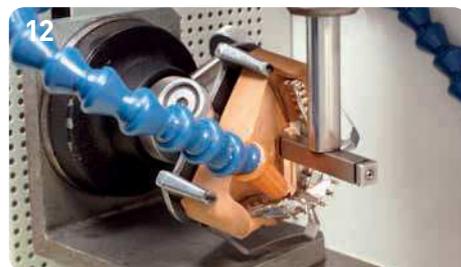


5 Posizionamento del modello con elemento primario e secondario con un angolo di 90° rispetto al piano della bocca. Regolazione della posizione di erosione mediante elettrodo diritto tagliato a misura. Impostare sul display i punti zero per gli assi X e Y.



7 Controllo visivo della posizione degli elettrodi. L'elettrodo deve colpire il perno, in modo che il naso del chiavistello entri completamente nell'accoppiamento eroso del calcinabile conico.

9 L'elemento secondario è posizionato su quello primario.



10 Il gancio fissa l'elemento secondario su quello primario, inoltre realizza il contatto elettrico. Fare posizionare l'elettrodo sullo scheletrato mediante lento avanzamento (segnale acustico) ed impostare la profondità sul display (profondità: 5,5 – 5,7 mm).

12 Il tubo flessibile di lavaggio per l'alimentazione del liquido elettrico è posizionato a 45° rispetto alla zona di erosione.



13 L'alimentazione del liquido dielettrico è partita, il serbatoio viene riempito, inizia il processo di elettroerosione. Per i parametri di erosione vedi lista dei parametri: EDM 2000.

14 L'elettrodo consumato alla fine del processo di erosione.

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



L'accoppiamento del chiavistello allineato con l'elemento primario e secondario.



Per l'erosione dell'asse del chiavistello con un angolo di 90° (codice di ordinazione 30-1242) l'elemento chiavistello viene inserito nell'accoppiamento del chiavistello al quale si monta la guida dell'asse (codice di ordinazione 30-1602). La livella inserita nell'alloggiamento del chiavistello (codice di ordinazione 82-1201) serve per regolare il parallelismo.



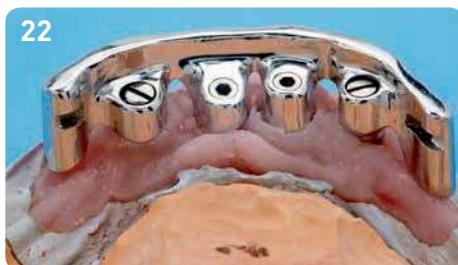
Per l'esatta guida forzata l'elettrodo (codice di ordinazione 30-1004) è stato inserito nella bussola in teflon della guida dell'elettrodo. Bussola adatta a un elettrodo di 0,8 mm.



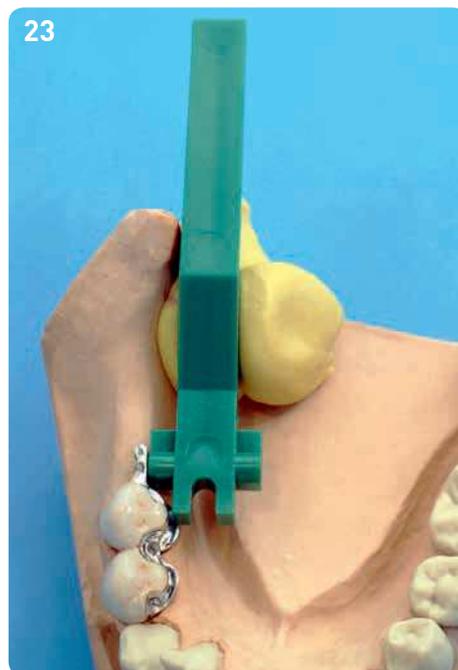
Dopo che è partita l'alimentazione del liquido dielettrico, inizia il processo di erosione - vedi parametri delle schede tecniche.



L'elemento finito inserito (chiavistello orientabile codice di ordinazione 30-1242) e l'asse inserito ad angolo retto rispetto ad esso.



Mesostruttura con accoppiamenti erosi per il naso del chiavistello.



Per posizionare correttamente il perno del chiavistello nella modellazione bisogna utilizzare il relativo calibro (codice di ordinazione 30-1246).



Sono visibili le due lamelle del chiavistello che si inseriscono mediante pressione nell'accoppiamento del chiavistello.



L'elemento per il montaggio dell'elemento di chiavistello prodotto è tagliato a misura con testa arrotondata. Per accedere con l'unghia del dito è stata fresata una scanalatura.