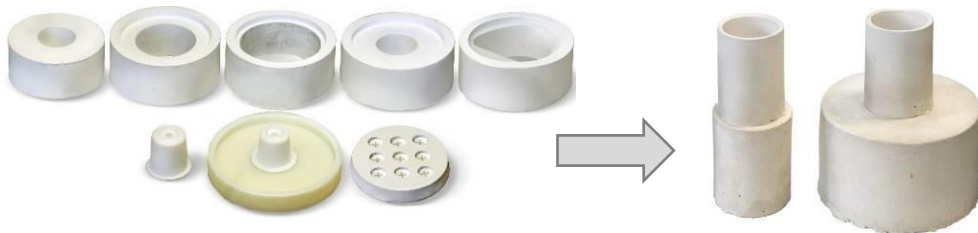




## Набор для изготовления опок НАБОР ОПОКА 1.0 ВЕРСИЯ



**Этикетка  
АВЕ 503.010.000 ЭТ**

### СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Настоящим подтверждается соответствие требованиям действующей технической документации

Исправления не допускаются

| НАБОР ОПОКА 1.0 ВЕРСИЯ      |                   |
|-----------------------------|-------------------|
| Заводской номер             |                   |
| Контролер<br>ООО «ВЕГА-ПРО» |                   |
| Дата выпуска                |                   |
| Дата<br>продажи _____       | Продавец<br>_____ |

Если поле даты продажи не заполнено или исправлено, то гарантия исчисляется с даты выпуска.

#### Изготовитель:

**ООО "ВЕГА-ПРО"**

Юр. адрес: 620146, Свердловская обл., г.о. город Екатеринбург,  
Екатеринбург, Фурманова 127, пом. 1,  
тел.: +73433111121

Адрес производства: 620902, Екатеринбург, Николы Тесла, стр.4  
бесплатный звонок по РФ:

Сервис-центр: бесплатный звонок по РФ

[www.averon.ru](http://www.averon.ru)

[feedback@averon.ru](mailto:feedback@averon.ru)

88007001220

88007001102

[feedback@averon.ru](mailto:feedback@averon.ru)

19-01

[www.averon.ru](http://www.averon.ru)

## 1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ, ХАРАКТЕРИСТИКИ

Набор принадлежностей для изготовления литейных форм, совмещающих в себе тигель и опоку, для УЛК ВЕРСИЯ.

## 2 КОМПЛЕКТНОСТЬ

- |                                                                        |         |
|------------------------------------------------------------------------|---------|
| 1 - Кольца опоки, высота 48мм: Кольцо 40.0 / 60.0 / 80.0 .....         | по 1 шт |
| 2 - Кольцо тигельное, высота 42мм .....                                | 1 шт    |
| 3 - Тигельные конусы: Конус 60.0 и Конус 100.0 .....                   | по 1 шт |
| 4 - Основание с винтом для фиксации конуса .....                       | 1 шт    |
| 5 - Форма для крестообразных восковых профилей КРЕСТИК 9.0 ВЕРСИЯ..... | 1 шт    |
| 6 - Кольцо опоки (в форме челюсти), высота 48 мм: Кольцо 60×70.0 ..... | 1 шт    |
| 7 - ПОДСТАВКА 60×70 ВЕРСИЯ под форму 60×70.....                        | 1 шт.   |

## 3 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

- Изготовьте восковые крестовинки: с помощью электрошпателя заполните воском ячейки в силиконовой форме (5) - рис.2, по числу запланированных плавок. Используйте любой твердый безольный воск. После застывания выньте полученные крестовинки.
- Выберите, установите и зафиксируйте винтом тигельный конус (3) на основание (4).

### Рекомендации:

- для опок Ø 40мм и 60мм используйте малый Конус 60.0 (до 60г металла);
- для опок Ø 80мм - используйте большой Конус 100.0 (до 100г металла);
- для опок 60х70 используйте специальную подставку ПОДСТАВКА 60х70 ВЕРСИЯ;
- протрите поверхность конуса вазелином для облегчения разборки формы.
- Вставьте крестовинку в выемку конуса (3) и приклейте ее электрошпателем – рис.3.
- Установите на основание (4) кольцо тигельное (2).
- Приклейте к крестовинке восковую модель с литниковой системой – рис.4.
- Нанесите на восковую модель спрей для снятия поверхностного натяжения.
- Установите кольцо опоки (1) нужного размера на кольцо тигельное (2) – рис.5.
- Залейте форму паковкой на вибростоліке.

**Рекомендация:** уплотните паковку давлением, используя, например, аппарат для уплотнения опок давлением ПРЕСС 3.0 ОПОКА.

- После застывания паковочной массы снимите основание (4), повернув его относительно кольца (2).
- Снимите кольца (1) и (2). Литейная форма готова к постановке в муфельную печь.

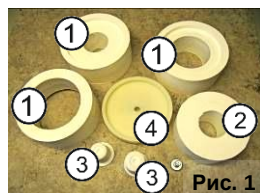


Рис. 1



Рис. 2



Рис. 3



Рис. 4



Рис. 5