

Venkovní rozměry paralelometru: základna

max. výška

180 x 240 mm

465 mm

Hmotnost paralelometru bez příslušenství

14,- kg

Z á k l a d n í v y b a v e n í

1 ks Pracovní stůlek

1 ks Snímací sonda

1 ks Retenční hrot válcový Ø 1,5

1 ks Retenční hrot osazený Ø 2 na Ø 2,6

1 ks Retenční hrot osazený Ø 2 na Ø 3

1 ks Retenční hrot osazený Ø 2 na Ø 3,6

1 ks Ohřívací nůž

1 ks Ohřívací hrot válcový Ø 3

1 ks Ohřívací hrot válcový Ø 1,5

1 ks Ohřívací hrot kuželový 2°

1 ks Ohřívací hrot kuželový 4°

1 ks Ohřívací hrot kuželový 6°

V rozšířeném vybavení může být paralelometr doplněn o:

a/ Mikromotor SCHICK řady SM 78

/viz nabídka fy TRYSTOM - přístroje z dovozu/

b/ pracovní větreno SCHICK

c/ osvětlovací lampy /upevněna na paralelometru/

Ú d r ž b a p ř í s t r o j e :

Je předpokládán provoz v suchém prostředí, takže údržba spočívá v udržování vnější čistoty a zvláště jeho nechráněných a posuvných částí. Při dlouhodobé odstavce přístroje je vhodné magnetickou plochu, nosný sloupek a tyč lineárních ložisek konzervovat vazelínou a na přístroj nasadit ochranný obal.

Výrobce zajišťující záruční
i pozáruční servis:

TRYSTOM

spol. s.r.o. TECHNICA

PŘÍSTROJOVÁ
A ZDRAVOTNICKÁ

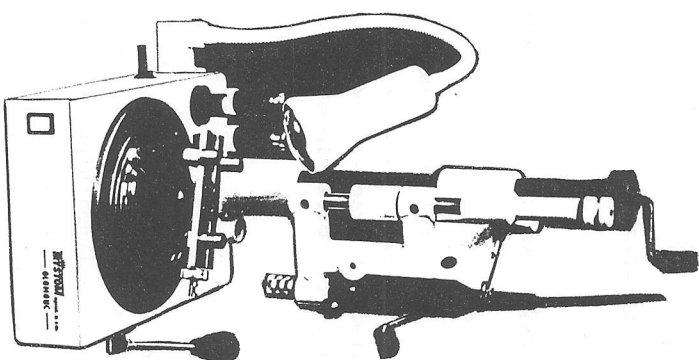
tř. 17. listopadu 50, 772 00 OLOMOUC

Tel. / fax 068 / 5225262

CZECH REPUBLIC

PARALELOMETR s frézovací hlavou

typ : P - 70



TRYSTOM

spol. s.r.o. TECHNICA

PŘÍSTROJOVÁ
A ZDRAVOTNICKÁ

tř. 17. listopadu 50, 772 00 OLOMOUC

Tel. / fax 068 / 5225262

CZECH REPUBLIC

Tento přístroj je určen pro všechny práce v zubní laboratoři týkající se modelování a frézování. Jedná se o univerzální, precizní frézovací přístroj s paralelometrem.

Použití přístroje:

- analýza modelů
- plánování konstrukce
- příprava modelů k dublování
- modelování /konusových a teleskopických korunek ve vosku/
- frézování ve vosku a kovu
- vrtání
- paralelní zasazení protetických konstrukčních elementů /zásuvných spojů/

V základním vybavení je přístroj opatřen snímací sondou s měřicími retenčními hroty, ohřívacím nožem s tepelnými hroty, permanentním magnetickým upínacem a pracovním výklopným stolcem.

V rozšířeném vybavení může být paralelometr doplněn o:

- a/ mikromotor SCHICK
- b/ pracovní vřeteno SCHICK
- c/ osvětlovací lampa

Trojdimenzionální pohyb pracovního nástroje je umožněn systémem dvojkolbovitých ramen, kdy koncové klopné rameno umožňuje i svislý odpružený pohyb v lineárních kuličkových ložiskách. Pro účely frézování, vrtání apod. je možno klopny systém pevně fixovat na pomocné tuhé rameno, které je opatřeno pákovým posuvem pracovního vřetena. Zde je možno podle stupnice nastavit doraz svislého pohybu a vlastní pohyb odečítat na měřícím bubínku, který lze přestavit a odečítat svislý pohyb v milimetrech od nuly nebo k nule /červená stupnice/.

Celý paralelní systém je možno přesunout nahoru a dolů po nosné tyči ovládací klikou.

Snímací sonda, ohřívací nůž nebo pracovní vřeteno mikromotoru se upevňují ve svěrném pouzdru koncového ramene paralelometru, přičemž dva nepoužité systémy mohou být odloženy do příslušných pouzder v základně přístroje. Tato je opatřena ještě schránkou pro uložení výměnných měřících a tepelných hrotů. Základna dále obsahuje elektrickou část napájení ohřívacího nože s vypínačem, potenciometr nastavení topného výkonu a pracovní

plochu tvořenou kruhovým upínacem s permanentním magnetem. Pracovní stolek se na pracovní plochu upíná překlopením ovládací páky upínáče dorazu. V rozšířeném vybavení je na základně ucnýce-na ještě osvětlovací lampa s vypínačem.

Pracovní stolek pomocí dvojitého šroubového posuvu upíná centrický sádrový model. Na centrálním kulovém uložení je možno model v kterémkoliv směru vyklonit až o 30°, přičemž vodovárná poloha je indikována mírnou aretací. Upínací páčkou se nastavená poloha pevně zafixuje.

Snímací sonda umožňuje kleštinové upevnění měřících retenčních hrotů, tuhy nebo jiného nástroje pomocí upínacího šroubu na konci sondy. Je možno upínat pracovní nástroj s průměrem válcové stopky 2 až 3 mm. Typickým průměrem pro upínání je $\varnothing 2,35$ mm.

Ohřívací nůž se kabelem napojuje do zásuvky na levé boční straně přístroje. Nastavení potenciometru v rozsahu 1 až 6 umožňuje optimálně seřídit teplotu kuželového hrotu pro použitý druh pracovního vosku. Hrot se upíná do kleštiny pomocí upínacího šroubu na konci pouzdra. Do kleštiny je možno upínat pouze hroty s válcovou stopkou $\varnothing 3$ mm! Je vhodné po ustálení pracovní teploty hrot v kleštině dotáhnout. Ohřívací nůž je možno dlouhodobě udržovat na pracovní teplotě v odkládacím pouzdře.

Mikromotor SCHICK se na paralelometr upevňuje prostřednictvím pracovního vřetena, které na mikromotor našroubujeme místo původní upínací hlavičky. Přívod k elektronické řídicí jednotce mikromotoru vedeme přes kabelový závěs na pomocném rameni, aby nepřekážel a nebránil volné manipulaci.

Mikromotor je možno využívat i pro samostatné ruční práce mimo PARALELOMETR.

T e c h n i c k á d a t a

Elektrické napájení PARALELOMETRU	220V, 50Hz
Velikost pracovní plochy magnetického upínáče	$\varnothing 160$ mm
Přestavitelná poloha na nosném sloupu	192 mm
Volný svislý pohyb pracovního vřetena	22 mm
Svislý pohyb frézovacího vřetena	21 mm
Dělení stupnice na bubínku svislého dorazu	po 0,1 mm