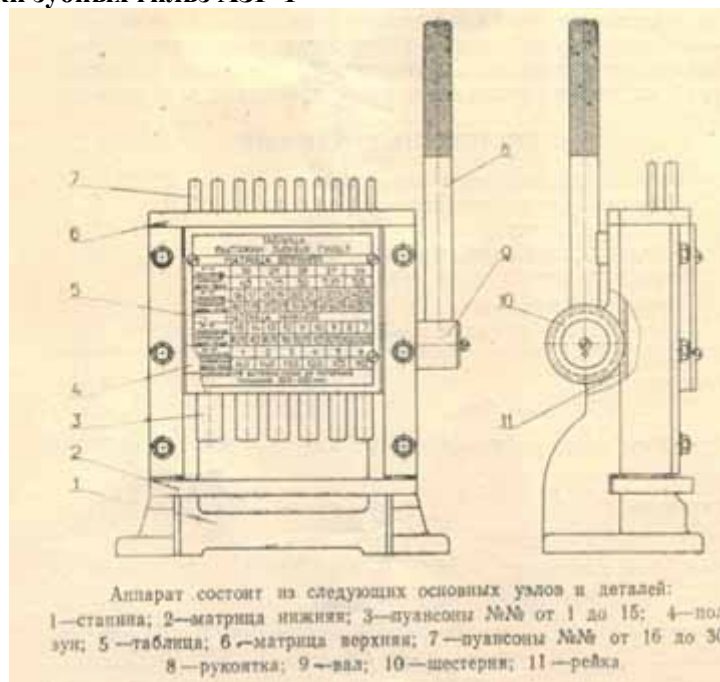


**Аппарат для вытяжки зубных гильз АЗГ-1**

Аппарат для вытяжки зубных гильз АЗГ1 предназначен для изготовления из золота, платины и нержавеющей стали гильз — заготовок, применяемых в зубопротезировании для изготовления коронок для зубов в условиях зуботехнических лабораторий, стоматологических поликлиник, больниц и госпиталей.

**ПАСПОРТНЫЕ ДАННЫЕ**

Толщина штампуемого металла, мм 0,25—0,30

Заготовки для первоначальной вытяжки:

диск, диаметр, мм 20, 22, 24

гильза, наружный диаметр, мм 16

Максимальное утонение металла

при вытяжке, мм 0,03

Размер гильз-заготовок, получаемых на аппарате:

№ пуансона 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

наруж. диам. гильзы в мм 16,0 14,0 13,0 12,0 11,5 11,0 10,5 10,0 9,75 9,5

№ пуансона 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20

наруж. диам. гильзы в мм 9,25 9,0 8,75 8,5 8,25 8,0 7,75 7,5 7,25 7,0

№ пуансона 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30

наруж. диам. гильзы в мм 6,75 6,5 6,25 6,0 5,75 5,5 5,25 5,0 4,75 4,5

Габаритные размеры аппарата:

длина, мм 212

ширина, мм 102

высота с ручкой, мм 440

масса аппарата не более, кг 12

**ОПИСАНИЕ**

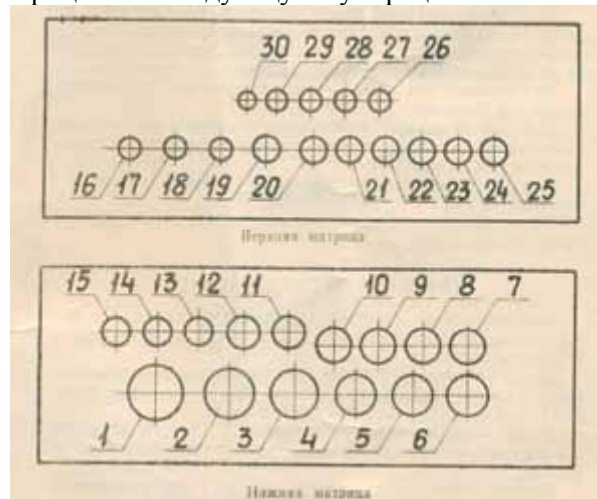
Станина аппарата чугунная, двухстоечная, в верхней и нижней ее частях укреплены матрицы.

В передней части станины имеются направляющие для перемещения ползуна с укрепленными на нем сверху и снизу пуансонами.

В задней части станины имеются две бонки, служащие подшипниками для вала.

На валу укреплен шестерня, которая при помощи рейки, укрепленной на задней стороне ползуна, перемещает ползун вверх, вниз.

Расположение отверстий матриц имеет следующую нумерацию:



В первом гнезде нижней матрицы имеется три выточки диаметром 20, 22, 24 мм для установки заготовки при вытяжке.

Во всех отверстиях нижней и верхней матриц имеются выточки для установки гильз-заготовок при последующих вытяжках.

Пуансоны укреплены на ползуне при помощи пуансоно-держателей, в которых пуансоны имеют некоторую качку для обеспечения центричности при вытяжке гильз.

Укрепленная спереди на ползуне таблица служит для определения номера вытяжки гильзы-заготовки.

#### ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

После распаковки все части аппарата тщательно очистить от антикоррозийного слоя консервации.

Консервационная смазка легко снимается мягкой ветошью, смоченной бензином.

Для работы аппарат необходимо установить на стол, верстак или кронштейн и укрепить его через отверстия в станине четырьмя болтами.

Смазать машинным маслом направляющие станины и подшипники вала.

Проверить легкость движения ползуна путем поворота рукоятки вверх и вниз до отказа.

#### ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Вытяжка гильз производится последовательно, начиная с пуансона № 1, без пропусков до получения нужного размера гильзы-заготовки.

После каждых трех-четырех вытяжек гильзы из нержавеющей стали необходимо отжигать при температуре 870—900° С для получения пластических свойств.

После вытяжки гильз пуансонами № 10 и № 20 перед последующими вытяжками гильзы необходимо подрезать до размера 10—12 мм.

Вытяжка гильз производится вручную, без применения каких-либо дополнительных приспособлений, плавным поворотом рукоятки.

Для снятия гильзы с пуансона рукоятки необходимо повернуть в обратную сторону, и матрица в этом случае будет служить съемником.

Пуансоны и рабочие поверхности матриц всегда должны быть покрыты слоем машинного масла.

Воздух помещения, в котором находится аппарат, не должен содержать примесей, вызывающих коррозию, и иметь температуру в интервале от плюс 10° до плюс 35° С.