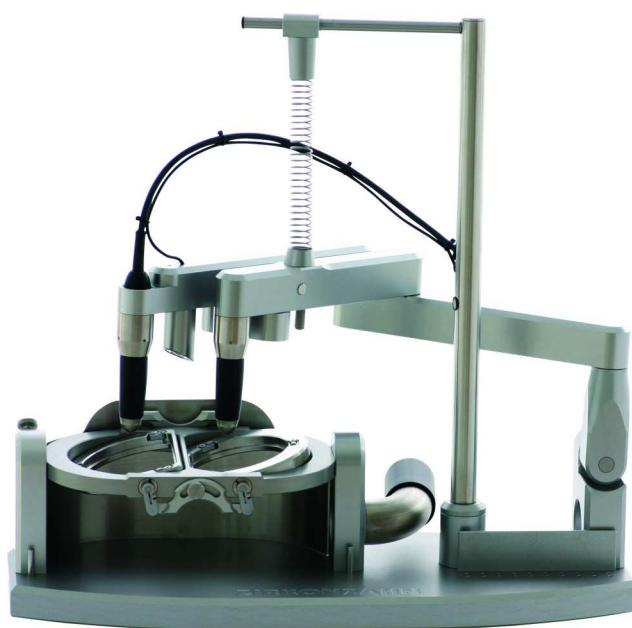


ZIRKOGRAPH 025 ECO s 5tým úhlem

Zirkonzahn®



Technická data

Délka	59cm
Šířka	25cm
Výška	57cm
Hmotnost	21kg
Výstupní výkon	190W
Přívod stlačeného vzduchu	6bar

Rozsah použití

Od sólo korunek až po 16ti členné můstky, kořenové nástavby, zásuvné spoje, inlay, onlay, Prettau práce,...
(frézování šroubovaných můstkůmožné s 5tým úhlem)

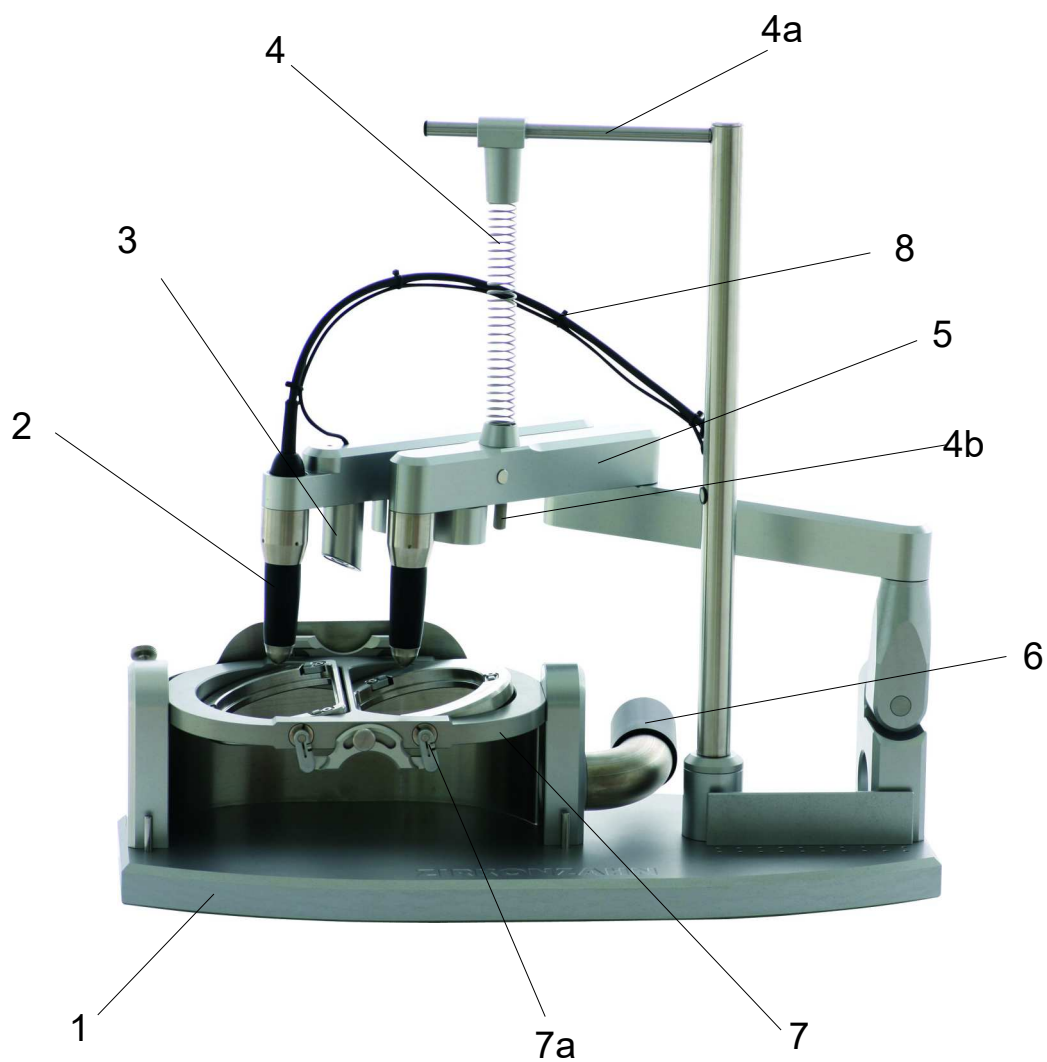
Poznámka

5tý úhel je volitelný



Popis přístroje "Zirkograph 025 ECO"

1. Základna
2. Nástavec mikromotoru
3. Světlo
4. Pružina
- 4a Stojan s ramenem na posouvací držák s pružinou
- 4b Povolovací šroubek na pružinu.
5. Frézovací ramena
6. Koncovka pro odsávací hadici
7. Frézovací stolek s 5tým úhlem
- 7a Fixační šrouby na 5tý úhel
8. Elektrické rozvody od mikromotoru a světla



Mikromotor "Perfecta 900" u "Zirkograph 025 ECO"

Nezbytnou součástí "Zirkograph 025 ECO" je mikromotor "Perfecta 900" a pedál na spuštění mikromotoru.

"Perfecta 900"

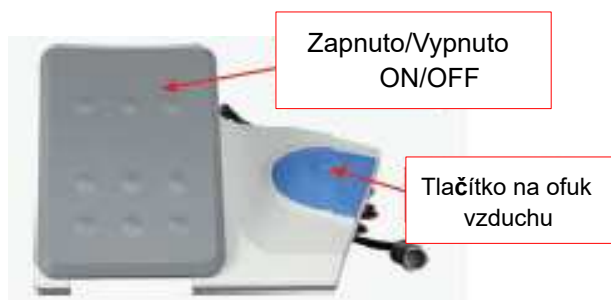


1. Hlavní vypínač(ON/OFF)
2. Zástrčka k nastavci mikromotoru
3. Zástrčka ke světlu
4. Připojení na pedál
5. Připojení na vzduch
6. Síťový kabel

Pedál k "Zirkograph 025 ECO"

Po zmáčknutí pedálu spustíme mikromotor, frézka v nastavci mikromotoru se otáčí. Po spuštění nedržíme nohu na spínači. Pokud chceme zastavit mikromotor, opět jen sešlápneme pedál a pustíme. Mikromotor se zastaví.

Tlačítko na vzduch můžeme sešlapávat dle potřeby v průběhu frézování buď jen krátce nebo držet po delší dobu.



Příslušenství k "Zirkograph 025 ECO"

Součástí manuálního frézovacího přístroje "Zirkograph 025 ECO" jsou:

Červený imbusový šroubovák

– na přišroubování a odšroubování kovových vyměnitelných kroužků na pomocné pryskyřičné destičky a zirkonové bločky („table insert“)



Černý kroužek „dust ring 025 ECO“

- k redukci prachu na frézovacím stolku přístroje Zirkograph 025 ECO.



Kovové ochranné desky (nejsou součástí pokud je dodáno i odsávání Zirkonair 960)

- 2ks pro Zirkograph 025 ECO

- k účinnějšímu zachytávání zirkonového prášku a k lepšímu dosažení sací síly pro jiný individuálně zvolený typ odsávání.



Příslušenství k údržbě mikromotoru

- malý klíč, čistící štětka, pomocný nástroj do vzkličidla

„Cooper“ pasta

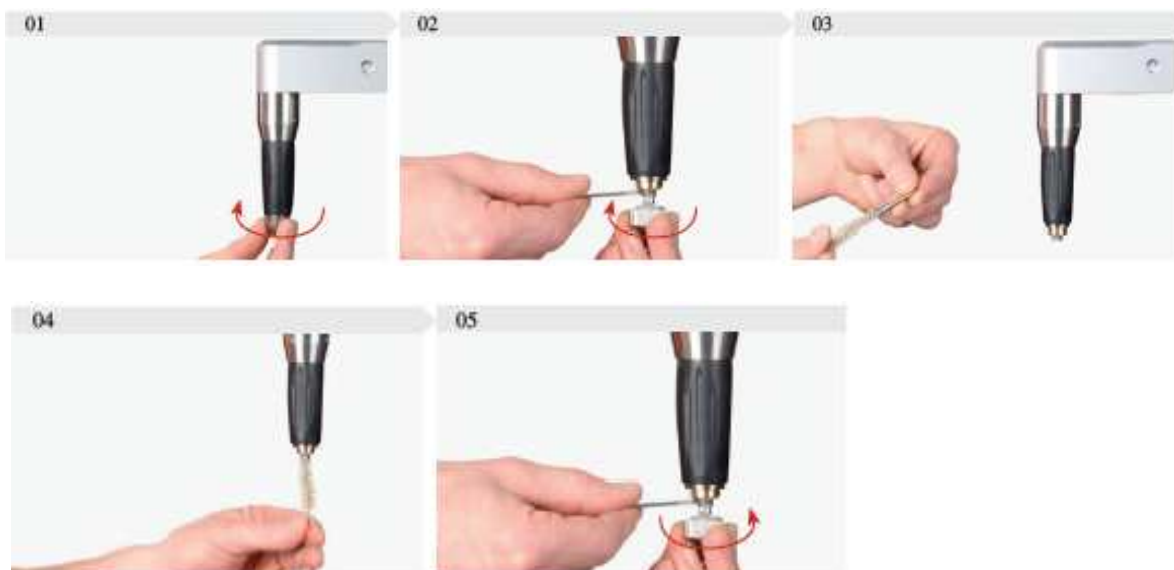
– pasta k promazání šroubků dle potřeby na přístroji Zirkograph 025 ECO



Údržba a čištění přístroje "Zirkograph 025 ECO"

Manuální frézovací přístroj Zirkograph 025 ECO má minimální údržbu, frézovací ramena jsou bezúdržbová, pomocí "cooper" pasty pouze promazáváme šroubky na frézovacím stolku, ale je třeba pravidelně čistit mikromotor.

Postup při čištění mikromotoru:



1/ Odšroubovat stříbrnou krytku.

2/ Do vzkličidla vsunout pomocný nástroj. Klíčem přidržel vzkličidlo a současně odšroubovat pomocným nástrojem vzkličidlo a vytáhnout ven.

3/ a 4/ Vzkličidlo pročistit, stačí profouknout tlakem vzduchu (nebo pročistit přiloženou štětkou).

5/ Opět zašroubovat

Vzkličidlo nepromazávat jakýmkoliv olejem či masti čkou!

Upozornění:

Je velmi důležité provádět pravidelnou údržbu mikromotoru ve frézovacím přístroji. Ve vzkličidle se může hromadit frézovaný zirkonový prášek, dojde k ucpání mikromotoru a pak fréza, která se vkládá do mikromotoru nemusí dosednou přesně až na dno a pak tímto dochází k nepřesnému frézování.

V případě neprovádění dané pravidelné údržby, pozbývá zákazník záruku na frézovací přístroj.

Obsluha "Zirkograph 025 ECO"

Na pravou stranu frézovacího přístroje vlepujeme sekundovým lepidlem pryskyřičnou destičku s objektem. Na levou stranu vkládáme daný zirkonový bloček.



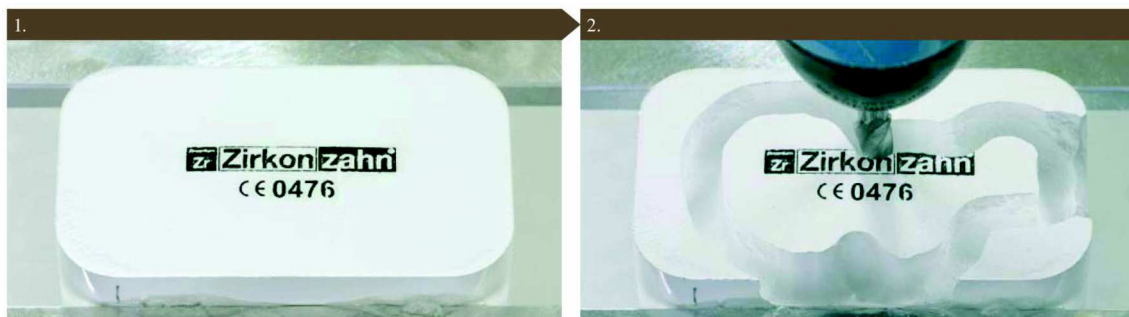
Po nastavení pozice bločku horizontálně i vertikálně vlepujeme zirkonový bloček.



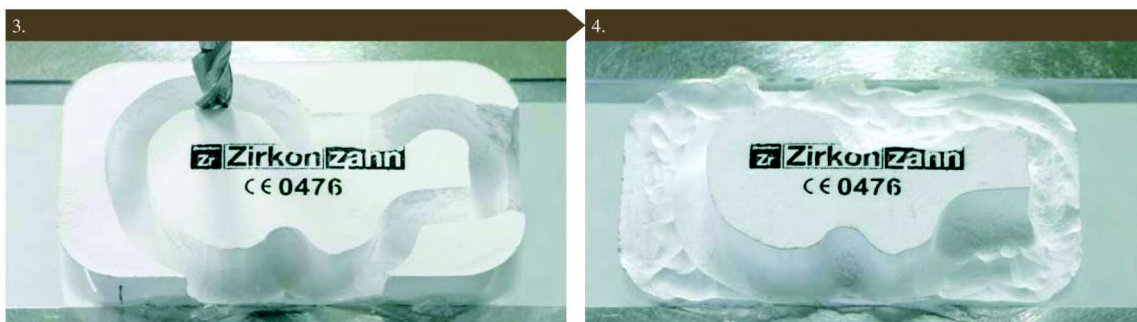
Na levé straně upneme do nástavce mikromotoru vybranou frézu a na pravou stranu upneme vybraný stylus. Ramena frézovacího přístroje uchopíme oběma rukama, zapneme mikromotor, sešlápneme pedál a poté začínáme s frézováním.



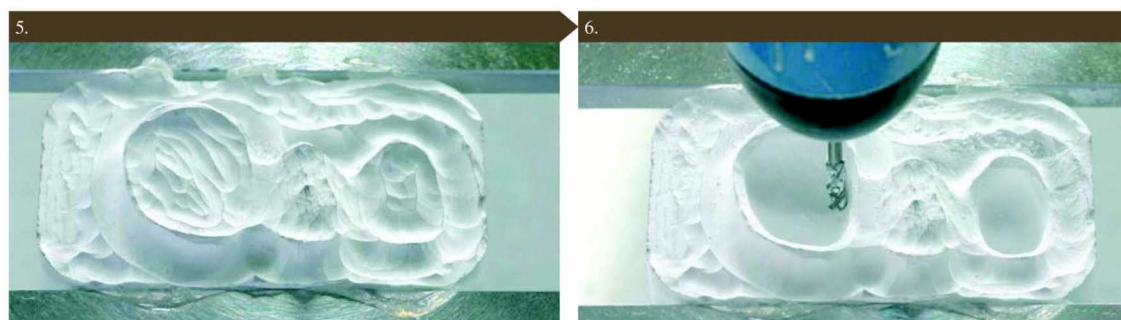
Postup frézování



Vlepíme zirkonový blok do správné pozice. Začneme frézovat nejdříve frézou 4L.

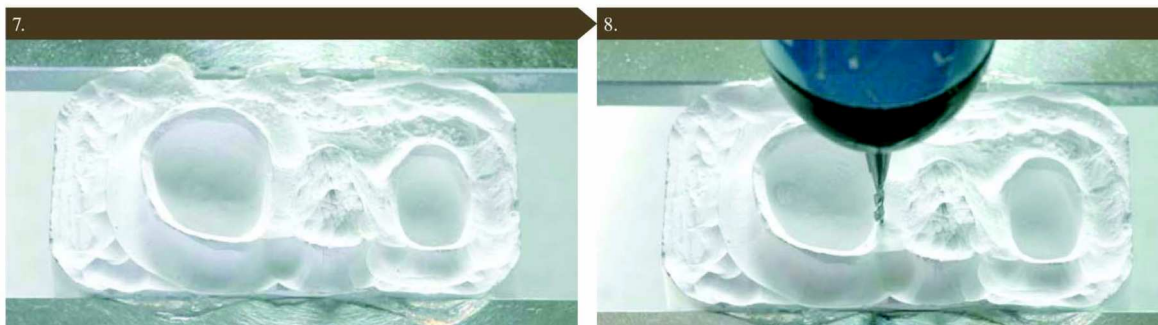


Pomocí této nejsilnější frézy odstraňujeme přebytečné množství hmoty, frézujeme nahrubo vnější tvar práce. Frézujeme lehce, bez tlaku.

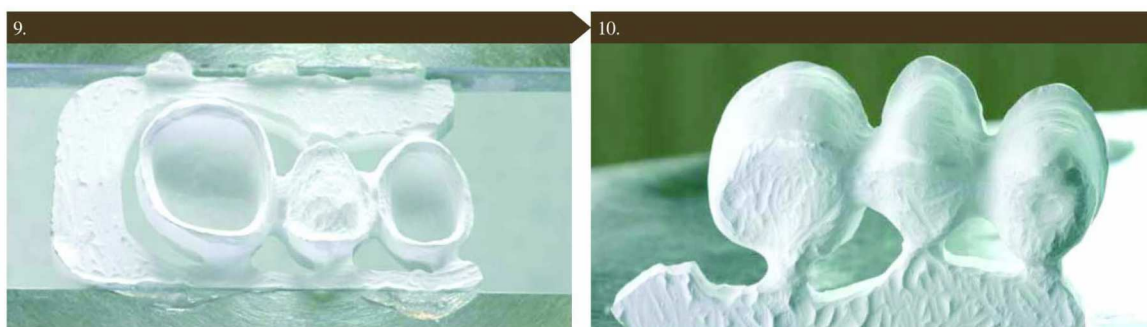


Frézujeme směrem dolů ke krčkové rovině. Vnitřní frézování korunek jemnějšími frézami 3L, 2L.

Postup frézování



Přesné vnitřní frézování a vyhlazení pomocí frézy 1L .



Vyfrézovaný můstek vyřízneme i s podpůrnou základnou. Práce je připravena na barvení.



Dle vybrané barvicí tekutiny práci namočíme na 5-10 sekund do tekutiny. Objekty dáme usušit pod IF lampu. Vysušenou práci vložíme do sintrovací pece.

