

Instrucțiuni de utilizare

200-31__

ARTIC PINS

Sistem de obținere ușoară a modelelor cu matrițe amovibile

Rev. 07/09/2015



1.

Lubrificați baza din aluminiu cu spray 200-4000 VERTYSSILIKON LUBE. Amprenta este fixată cu 200-2002 VERTYS PUTTY PRESS și poziționată cu 200-3210 ARTIC PINS BASE ALU.

După întărire, scoateți amprenta repede de pe baza din aluminiu. Repoziționați amprenta și continuați cu următorii pași.



2.

Pentru a ajusta înălțimea plăcii 200-3110 ARTIC PINS PLATE la cea a amprentei, se pot folosi distanțierele VERTYS FURBO PLEXI din sistemul VERTYSYSTEM®, sau, ca alternativă, se pot nota măsurătorile de pe tijele gradate.

Veți putea astfel să realizați un model master, de multe ori, având poziții ale amprentei și dimensiuni verticale repetabile și certe.



3.

Puteți folosi bazele 200-3104 ARTIC PINS TEMPLATE din tehnopolimer în două dimensiuni diferite. În plus, puteți folosi baza de îmbinare tată 10-1056 ARTIC LINK M.



4.

Asigurați discul metalic de baza din tehnopolimer folosind șurubul prevăzut în acest sens.



5.

Baza din tehnopolimer 200-3110 ARTIC PINS PLATE se prinde de 200-3104 ARTIC PINS TEMPLATE cu ajutorul unui magnet.

Pentru a îndepărta placa 200-3110 ARTIC PINS PLATE de pe 200-3104 ARTIC PINS TEMPLATE, decuplați placa din partea din spate (cea dreaptă), rotind-o în jos.



6.

În caz de spațiu redus între cititorul cu laser și bază, îndepărtați tijele 200-3106 ARTIC PIN AXIS.



Instrucțiuni de utilizare

200-31__

ARTIC PINS

Sistem de obținere ușoară a modelelor cu matrițe amovibile

Rev. 07/09/2015

7.

Cuplați placa **ARTIC PINS PLATE** cu **ARTIC PINS TEMPLATE** sub **ARTIC PINS BASE ALU**. Conturați marginile matriței 200-2002 **VERTYS PUTTY PRESS**, pentru a înconjura gipsul.



8.

Folosind indicatorul cu laser, stabiliți poziția exactă și perforați cu freza 200-3108 **ARTIC PINS BURS**. Perforați încet, ținând fix și nemișcat **ARTIC PINS BASE ALU**.

În cazul în care doriți ca orificiul să fie ușor evazat, folosiți alezorul mare 10-0022 pe parte pe care veți amplasa modelul din gips.

Aveți grijă când găuriți, să nu apăsați pe alezor!

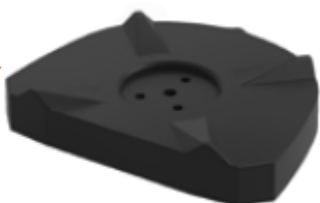


9.

Umpleți amprenta din gips sau rășină și amplasați-o pe baza 200-3102 **ARTIC PINS BASE ALU**. Introduceți știfturile din alamă **PINS** 200-3120 în placă. Introduceți pe cele trei țije placa **ARTIC PINS TEMPLATE** cu **ARTIC PINS PLATE**, până când inserțiile ating distanțierele amplasate anterior.



10 mm



200-3110 ARTIC PINS PLATE H: 10,0 mm
50 buc

16,5 mm



200-3120 PINS H: 16,5 mm
1000 buc

200-3100 artic pins intro kit		buc.
200-3102	ARTIC PINS BASE ALU Bază din aluminiu anodizat	1
200-3104	ARTIC PINS TEMPLATE Capac din aluminiu anodizat	1
200-3106	ARTIC PINS AXIS Axă gradată amovibilă	3
200-3108-01	ARTIC PINS BURS Freze din carbură de tungsten	1
200-3114-01	ARTIC PINS PLATE Placă neagră din tehnopolimer H: 10mm	10
200-3115-01	ARTIC PINS METAL DISC Ø: 24mm H: 2mm completată cu butuc	5
200-3120-01	ARTIC PINS Știfturi din alamă L: 16,5mm	100
10-2535,01	GRAIN BLOCK Butuc de schimb de blocat axul pe baza ARTIC PINS	4
10-2550	ALLEN KEY Cheie Allen pentru extras și introdus axul	1

200-3101 artic pins labor kit		buc.
200-3102	ARTIC PINS BASE ALU Bază din aluminiu anodizat	1
200-3104	ARTIC PINS TEMPLATE Capac din aluminiu anodizat	1
200-3106	ARTIC PINS AXIS Axă gradată amovibilă	3
200-3108	ARTIC PINS BURS Freze din carbură de tungsten	2
200-3114	ARTIC PINS PLATE Placă neagră din tehnopolimer H: 10mm	50
200-3116	ARTIC PINS METAL DISC Ø: 24mm H: 2mm completată cu butuc	25
200-3120	ARTIC PINS Știfturi din alamă L: 16,5mm	1000
10-2535,01	GRAIN BLOCK Butuc de schimb de blocat axul pe baza FURBO și ARTIC PINS	4
10-2550	ALLEN KEY Cheie Allen pentru extras și introdus axul	1
10-103	FERMO VERTYS Piulițe de fixat AP TEMPLATE	3

Subsemnata, **ȘTEFANA FORGACIU**, traducător autorizat de M. J. cu nr. **37629**,
certific exactitatea traducerii în limba română, cu textul înscrisului în copie electronică, în limba engleză.

TRADUCĂTOR ȘTEFANA FORGACIU - AUTORIZAT cu nr. **37629**

