

ТЕМА НОМЕРА:
Модельный ряд

Фото на обложке: литейщица Ирина Макарова (стр. 28)



**САМОЕ
ИНТЕРЕСНОЕ:**

- Мастер-класс «Изготовление высокохудожественных базисов съемных протезов»
- Мнение: воспитывайте своего врача
- Ремонт вытяжки своими руками. Советы инженера

Колонка главного конструктора

В этом номере, кроме практической информации по современным технологиям, мы традиционно знакомим вас с нашими новинками.

А новинок как никогда много, и большинство из них укладывается в рамки выпускаемых нами модельных рядов оборудования. Потому и темой номера выбрана «Модельный ряд».

Напрашивается вопрос - откуда мы черпаем идеи для постоянного обновления и совершенствования? Ответ простой. Ежемесячно нами посещаются более 300 лабораторий по России и ближнему зарубежью. Полученная таким образом информация от практикующих зубных техников трансформируется через нашу производственную систему в новый актуальный функционал, более современный дизайн, в новые приборы.

Так, к примеру, к популярному полимеризатору ПМА 1.0 АРТ добавился ПМА 1.0 БИГ с увеличенной рабочей камерой, для обрезки кап по контуру зубного ряда предлагаем специальный термонож, а сами аппараты для термоформования получили выразительные художественные формы. Особо рекомендую на наших страницах обратить внимание на обновленный модельный ряд вытяжек и фильтров серии АРТ - пример гармоничного сочетания внутреннего и внешнего содержания.

Ильяс Сафин,
главный конструктор АВЕРОН

Большой полимеризатор для больших лабораторий

Несколько месяцев назад мы провели опрос среди наших потребителей, сколько кювет должен вмещать аппарат для полимеризации пластмасс под давлением. Большинство проголосовало за цифру 4. Опираясь на их мнение, мы выпустили новый большой полимеризатор и назвали его соответственно: ПМА 1.0 БИГ (от англ. – большой).

«БОЛЬШОЙ» предназначен для горячей и холодной полимеризации пластмасс, включая облицовочные. Вмещает до четырех кювет КЮВЕТА 1.0 ШАРК (или четырех кювет Dreve либо двух Vertex). Основной функционал полимеризатора совпадает с функционалом ПМА 1.0 АРТ:

- несколько режимов работы (уплотнение, горячая и холодная полимеризация);
- контроль и автоматическая регулировка заданного рабочего давления;
- возможность в процессе работы корректировать конечную температуру, давление, время;

- автоматический сброс давления при завершении цикла, отключение нагрева и звуковое оповещение (даже если техник находится в другом помещении, он услышит, когда процесс закончится).

Сохранено также удобное расположение сенсорной панели управления: она не мешает во время работы, меньше пачкается и позволяет хорошо видеть данные на дисплее полимеризатора.

ПМА 1.0 БИГ подойдет для крупных зубопротезных производств с внушительными объемами заказов. А для небольших лабораторий мы по-прежнему предлагаем более компактный ПМА 1.0 АРТ.



Новая линейка термоформеров

Судя по запросам потребителей и по прошлой выставке в Кельне, технология изготовления кап набирает популярность. Поэтому мы уделили ей особое внимание, обновив и расширив линейку термоформеров.

Для изготовления кап существует три вида аппаратов:

- вакуумформер (формование вакуумом) - подходит только для изготовления однослойных кап;
- термоформер (формование давлением) до 3 бар с мелкой камерой и урезанной электроникой - пригоден для многослойных кап до 3 мм толщиной;
- термоформер до 6 бар с полноценной электроникой и большой камерой - позволяет получить точное прилегание и необходимое давление для изготовления многослойных кап из пластин толщиной до 5-6 мм, а также более качественных тонких кап.

В принципе, вакуумформер тоже позволяет обжать модель, но качественно изготовить многослойную капу на нем технологически невозможно: второй слой «присасывается» к модели сквозь первый слой, из-за чего образуются пузыри воздуха. Тогда как в термоформере давление происходит сверху, поэтому количество слоев не важно. Чтобы обеспечить на вакуумформере тот же результат, нужно перегреть пластину, при этом могут возникнуть наплывы, потеки, выше вероятность ошибки.

Соответственно при выборе оборудования необходимо учитывать, какие именно капы вы планируете делать: ночные, спортивные, отбеливающие, ортодонтические...

Спортивные капы — многослойные, что обеспечивает их защитные свойства: мягкие слои дают амортизацию, жесткий — распределение локальной нагрузки на большую поверхность.

Ортодонтические капы — двухслойные. Делается прокладка, прессуется, на нее накладывается проволока и ламинируется сверху.

Ночные, отбеливающие — однослойные, могут быть изготовлены на любом аппарате.

До недавнего времени мы выпускали один вариант термоформера с максимальным набором функций. Теперь же решили расширить модельный ряд и выполнить его в элегантно-стиле серии «АРТ».



Более продвинутая модель

Получила название ТЕРМОФОРМЕР 1.0 ПНЕВМО, отражающее функционал — горячая формовка кап под давлением. Аппарат позволяет:

- изготавливать одно- и многослойные капы из пластин толщиной до 5 мм, в том числе спортивные;
- удобно работать с любыми моделями: без загипсовки, отбитыми из окклюдатора и даже загипсованными на плашку артикулятора.

Пространство вокруг модели заполняется гранулятом, в качестве наполнителя можно использовать что угодно: обычный песок, гайки, сухой рис и т.п.

Инфракрасный нагрев обеспечивает высокую скорость разогрева пластин и соответственно высокую производительность работы, исключает необходимость предварительного разогрева термоформера.

Аппарат работает от источника сжатого воздуха до 6 бар, т.е. может быть подключен к обычной

пневмосети лаборатории. Есть возможность установить время нагрева, время и давление прессования.

Ручная регулировка давления — это дополнительная, очень удобная функция, которой нет в аналогичных аппаратах других производителей. Она позволяет начать прессование на маленьком давлении (например, 1 бар), а потом вручную довести его до 3-5 бар, чтобы избежать прорыва пластины в начальный момент прессования и обеспечить высокое давление на этапе окончательного застывания пластины.

«Младший» в линейке

ТЕРМОФОРМЕР 1.0 ВАК для формования вакуумом (вакуумформер). Предназначен для изготовления однослойных кап. Имеет более узкий функционал и, соответственно, более низкую цену. Не позволяет изготавливать многослойные капы, но на нем можно делать многие другие: окклюзионные, от бруксизма, от храпа и т.п.

- Сравните новый и старый дизайн:



Как сэкономить гласперлен

Распаковка опок в технологии пресс керамики производится с помощью достаточно дорогостоящего материала гласперлен. И если песок для обработки керамики разрешается использовать только один раз, то очищенный гласперлен теоретически можно (и хотелось бы) применять повторно. Мы предлагаем способ, как это сделать.



Анатолий Акуленко
руководитель
Лаборатории
современных
зубопротезных
технологий
АВЕРОН

Начать придется немного издалека — с общего обзора пескоструйных аппаратов. В прошлом номере мы уже разбирали, где какой пескоструй лучше использовать. Напомним кратко.

Виды аппаратов

Бывают с циркуляционным и напорным способом подачи песка. Напорный в 3 раза эффективнее. Скорость обработки на таком пескоструе увеличивается также за счет возможности своевременно перемещать проектор. Тогда как у циркуляционных аппаратов проектор зафиксирован, его нельзя передвинуть, поэтому приходится поворачивать опоку.

Где они применяются

■ Очистка металлических каркасов от паковочной массы после литья. Производится песком с фракцией 250–350 мкм. В этой технологии, как правило, применяются циркуляционные аппараты, а песок после очистки можно использовать повторно. Для литейщиков мы разработали пескоструй АСОЗ ТУРБО, который очищает песок непосредственно во время обработки (что позволяет использовать его многократно), а кроме того, **в три раза** повышает производительность за счет напорной подачи песка.

■ Обработка металлического каркаса перед нанесением керамики для создания шероховатости. Производится песком с фракцией от 100 до 250 мкм (в зависимости от керамики). Также перед сдачей врачу коронка изнутри обрабатывается песком 50 мкм. Поэтому керамисту нужен аппарат с двумя струйными

модулями. Мы предлагаем для этих целей АСОЗ 5.2У (тоже напорный). Повторное использование песка в металлокерамике крайне нежелательно.

■ Очистка от огнеупорной массы опок с пресс керамикой. Производится шариками гласперлена диаметром 50-100 мкм. Здесь тоже рекомендуется использовать напорный аппарат: в циркуляционном эффективность очистки будет очень низкая, т.к. циркуляционные аппараты рассчитаны, как правило, на крупный песок и мелкий гласперлен не будет иметь достаточной энергии вылета. На напорный

способ рассчитаны и те рекомендации по давлению, которые даны в инструкции на материал e.max.

К чему мы это вспомнили

Теперь мы, наконец, подошли к сути вопроса. Представьте ситуацию, типичную для зуботехнической лаборатории. Керамист ежедневно выполняет по несколько заказов на металлокерамику. Для этого у него стоит пескоструйный аппарат с двумя модулями под две фракции песка. Когда поступает





разовый заказ на пресс керамику, техник ставит на свой пескоструй третий модуль и в этой же камере обрабатывает пресс опоку гласперленом. Получившаяся в камере смесь из песка двух фракций и гласперлена потом выбрасывается. Можно, конечно, отдать ее литейщику, но для него такой песок мелковат.

Однако времена меняются. Технология пресс керамики развивается все активнее, заказов на нее становится все больше. А вместе с этим увеличивается и расход дорогостоящего гласперлена. Возникает вполне объяснимое желание использовать его повторно, чтобы сэкономить.

Но смесь песка с гласперленом использовать нельзя: песок может повредить пресс керамику. Разделить гласперлен и песок не реально. Проще и экономичнее выделить для

пресс керамики отдельный пескоструй, который должен иметь:

- струйный модуль на мелкую фракцию абразива;
- функцию автоматической очистки гласперлена для повторного использования;
- высокую производительность.

Этими критериями мы и руководствовались, когда создавали комплектацию ПРЕСС пескоструйного аппарата АСОЗ ТУРБО.

В аппарате АСОЗ 1.1 ТУРБО ПРЕСС обработка происходит из компактного струйного модуля с диаметром сопла 1.0 мм. За счет напорного принципа действия он обеспечивает высокую производительность.

Отработанный абразив через

калиброванное сито попадает в накопительный бункер. Бункер легко отстыковывается от аппарата и очищенный, готовый к повторному применению материал засыпается обратно в емкость струйного модуля.

Самая мелкая пыль от паковки, которая соизмерима по размеру с гласперленовыми шариками и смогла пройти через сито, при повторном использовании не помешает, и будет удалена из камеры пылесосом.

Очистка абразива происходит непосредственно в процессе обработки опоки (не нужно тратить на это дополнительное время). Перезарядка модуля занимает всего 45 сек. Сито легко вынимается, отходы высыплются в мусорное ведро. То есть, время на очистку гласперлена и обслуживание пескоструя практически не тратится. Легкий мобильный карандаш проектора можно передвигать, чтобы быстро обработать опоку со всех сторон.

Пневмодолото с педалью

Наверное, нет смысла упоминать, что предварительная распаковка грубыми инструментами вроде щипцов или молотка может не понравиться содержимому опоки. Не то чтобы оно решит обидеться... Но вот деформироваться или сломаться — легко. Так что да, мы снова напоминаем: используйте для распаковки пневмодолото, берегите свой труд и нервы.

Кстати, мы свое пневмодолото недавно модернизировали. Теперь в его комплектацию входит ножная педаль, которая позволяет освободить руки и не отвлекаться на включение/выключение устройства.

С помощью ПД 1.0 ПЕДАЛЬ удобно контролировать силу и направление удара, чтобы паковочная масса дро-

билась так как нужно вам, а не ей самой. Отливка извлекается легко и быстро, затраты времени уменьшаются на треть в сравнении с распаковкой «вручную».

Для удобного хранения пневмодолото дополнено магнитным «крючком», теперь инструмент всегда будет на своем месте.

**«Опока
— она как женщи-
на, любит бережное
и нежное отношение»**

*Из разговора
со старым
литейщиком*



Ремонт своими руками. Вытяжки

Когда случаются мелкие поломки, везти оборудование в сервис особенно обидно. Тем более, если ближайший сервис за 300 км! Но техники «с руками» могут самостоятельно устранить некоторые неполадки. В этом им помогут советы сервисных инженеров АВЕРОН.



Юрий Пивень
инженер
головного
сервисного
центра
АВЕРОН

1 Почему падает сила всасывания вытяжек

Вытяжка ВМУ 3.1 БАЗИС/БРАВО

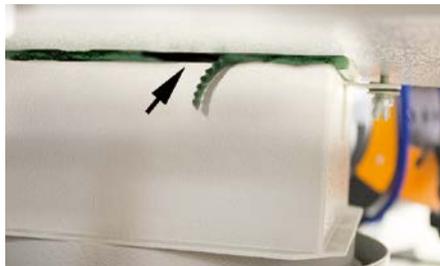
Самая частая причина снижения мощности всасывания в том, что пользователь не чистит фильтры. В первую очередь, нужно менять/чистить фильтр грубой очистки (рулонный*). Когда они забиты, производительность пылесоса резко падает.

Чтобы было понятнее, приведем аналогию. Представьте автомобиль, в нем охлаждающая жидкость. Если ее не будет, авто перегреется и встанет. Когда фильтры сильно забиты, движение воздуха идет, но его не хватает даже на охлаждение самого двигателя.

Если убрать все фильтры и включить пылесос вхолостую (без забора пыли), он без проблем проработает несколько часов, охлаждая сам себя. Но воздух должен откуда-то поступать. Когда фильтры забиты, ему неоткуда брать, и пылесос гоняет по кругу один и тот же разогретый воздух.

Более того, если рулонный фильтр долго не чистить, в один (не)прекрасный день крупный мусор, состоящий из острых осколков гипса и металлической стружки, затянет в фильтр тонкой очистки (бумажный фильтр). Бумажный фильтр сразу порвется, мусор попадет в двигатель пылесоса — вам придется покупать новый двигатель.

Если проблемы с силой всасывания остались после чистки фильтра, возможно, при подключении после чистки были слишком сильно затянуты барашковые винты, из-за чего оказался срезано резиновое уплотнение фильтра. Обычно это видно даже на глаз:



■ Появилось отверстие

Чтобы убедиться, поднесите руку к соединению — если идет подсос воздуха, вы это почувствуете. В таком случае нужно менять фильтр.

** Речь идет о старых вытяжках — с предварительным рулонным фильтром. Последние модели вытяжек АВЕРОН переведены на одноразовые мешковые фильтры (см. стр. 10)*

Переполнение рулонных фильтров не сразу отражается на всасывающей силе вытяжки, а когда отразится — бывает уже поздно. Тут как с человеком, не следящим за своим здоровьем.

Вытяжка УПЗ 5.0

При чистке фильтра его важно надежно прикрутить, чтобы не было зазора между фильтром и корпусом. Если зазор останется, пылевая взвесь будет через него засасываться и попадать в двигатель. Фильтр тонкой очистки сверху обматывается рулонным фильтром. Не забывайте вовремя его менять.



■ Не доводите до такого состояния

Вытяжка УПЗ 7.2 ЦИКЛОН, фильтр-циклон АФЦ 1.0

В первую очередь проверьте контейнер для мусора. Если он забит, эффективность циклонного фильтра сразу же падает.

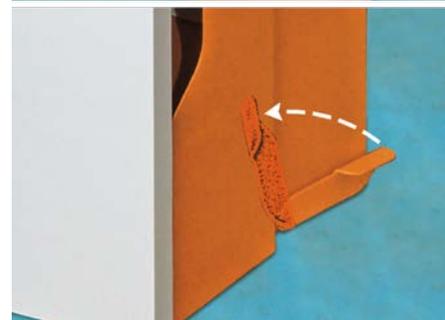


■ Такое количество отходов — уже многовато

Важно не допустить момент, когда контейнер будет переполнен, и заранее его почистить, иначе пыль и песок не будут задерживаться. В нашей практике это одна из основных проблем.

Если пылесос чистый, а проблема осталась, проверьте:

1) Хорошо ли состыкованы шланги. Негерметичное соединение снижает эффективность фильтрации до 50 %. Используйте на концах



■ Незафиксированный контейнер — еще одна частая причина плохой тяги вытяжки

шлангов для уплотнения стыков тонкие резиновые кольца (они входят в комплект АФЦ).

2) Не порвался ли сам шланг.

3) Не изношен ли модуль циклона. В этом случае можно заказать дополнительный МОДУЛЬ 1.0/1.1 ЦИКЛОН и самостоятельно его установить.

Обратите особое внимание, поджат ли контейнер для мусора фиксирующей ручкой.

Стирка рулонного фильтра

В принципе, стирать его можно. Но после стирки фильтр слегка спрессуется и частично потеряет свои свойства. Лучше не экономьте, поставьте новый. Можно заменить его обычным синтепоном, который продается в любом магазине тканей.

2 Почему выходит из строя двигатель вытяжки

Из-за чего слышен посторонний шум в двигателе

Дело не в износе подшипников. В двигателе стоит крыльчатка, которая засасывает воздух.

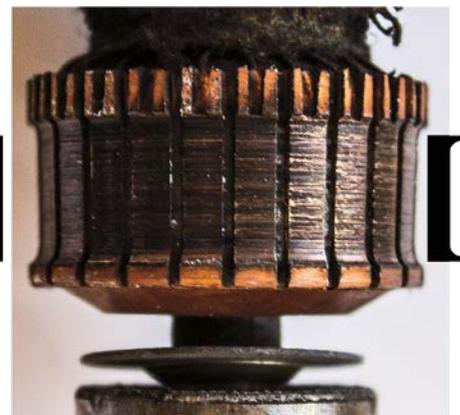
При плохой работе фильтра мусор попадает в двигатель (что мы только не вытаскивали! кусок гипса — это лишь самое безобидное).



■ Обломки щетки в двигателе

У двигателя большие обороты, поэтому при попадании мусора крыльчатку сразу же разрывает, и обломки начинают издавать тот самый шум. И виноват в этом исключительно пользователь, который не чистил фильтры.

Прежде чем менять щетки у коллекторного двигателя, следует

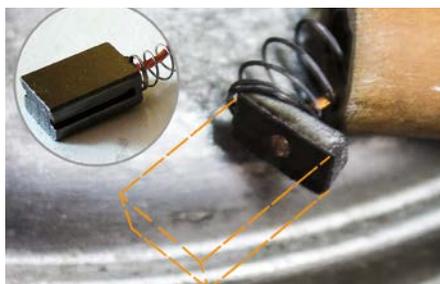


■ Слева новый, справа — сточенный коллектор

сначала увидеть сам двигатель. Может оказаться, что проточило коллектор (на нем видна канавка от щеток). В этом случае замена щеток поможет от силы недели на две. Лучше не тратить зря деньги на новые щетки, а сразу менять двигатель.

Графитовые щетки — это, грубо говоря, большой кусок грифеля — такого же, как в карандаше. Как стачивается карандаш — так же стачиваются щетки и коллектор.

Щетку может сломать пополам. Отломившийся кусок отлетает, а пружина поджимает остатки щетки. Двигатель функционирует до тех пор, пока она не сточится «под ноль». Тогда пружина выскочит и двигатель перестанет работать. Если вы открыли двигатель, там торчит пружинка, а щетки нет — это тот самый случай. Если при этом коллектор не сточен, щетку имеет смысл менять.



■ Хорошо видно, что щетка сточена почти до основания

Заменить щетки без паяльника невозможно. И сразу предупреждаем: паять там неудобно.

3 Зачем между печью и насосом ставится фильтр

Вакуумный насос выйдет из строя, если в него будет попадать нагар, возникающий при обжиге, или крупинки столика. Фильтр их задерживает. Если будете самостоятельно менять фильтр насоса, при подключении устанавливайте его коротким шлангом к насосу. Для подсказки на фильтре есть стрелка:



■ Стрелка должна быть направлена от печи к насосу

Важно!

По нашей статистике, когда техники следят за фильтрами пылесоса, его двигатель служит очень долго. Пылесос после двух лет работы в нормальном режиме имеет нормальные щетки и почти идеальный коллектор — там нечему стачиваться. Когда же в двигатель между щетками и коллектором попадает гипс, трение между ними возрастает многократно, поэтому они стачиваются почти мгновенно. Так что те, кто вовремя не чистит пылесос, могут хоть каждый день менять щетки или двигатель.

Новая версия программы «Зуботехническая лаборатория»

Ориентируясь на пожелания наших клиентов, мы добавили в программу «Зуботехническая лаборатория» (сокращенно ПО ЗТЛ) удобный функционал:

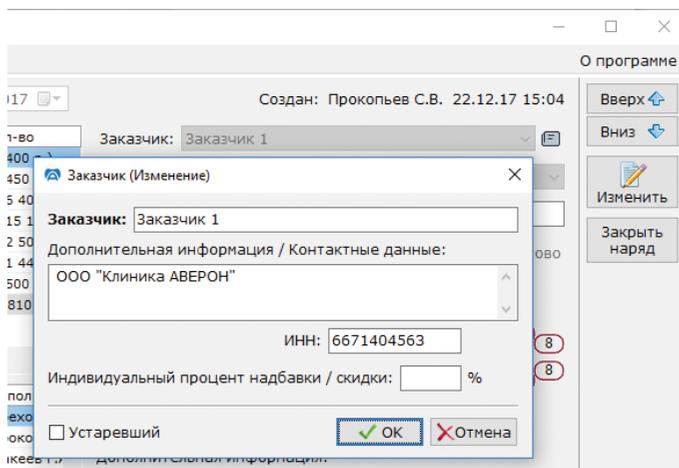
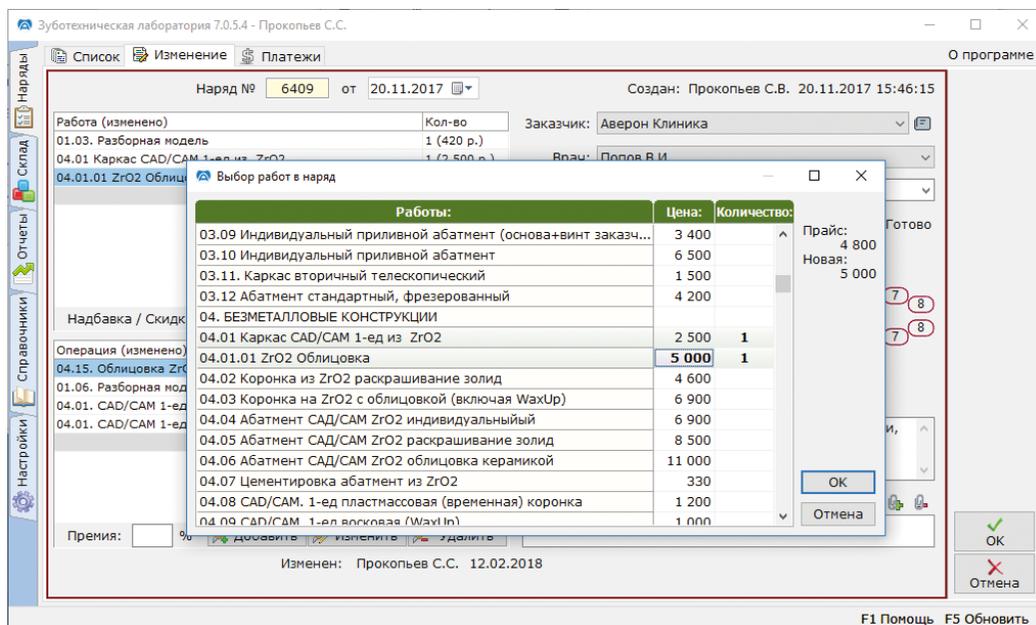
1 Возможность в наряде устанавливать цену работ вручную: это сильно упрощает повседневную работу в программе. Теперь вы можете установить стоимость работы конкретно в ТЕКУЩЕМ наряде. Не придется искать в справочнике или пользоваться наценками/скидками! Все быстро, просто и наглядно.

2 Возможность в наряде устанавливать сумму оплаты за операцию вручную: теперь вы сможете изменить вознаграждение технику за выполненную операцию конкретно в ТЕКУЩЕМ наряде. Можно поставить даже ноль, например, в случае переделки, когда расход материала есть, а оплаты работы техника — нет.

3 Проведена комплексная доработка справочника Заказчики. Появился признак устаревшего заказчика. Можно скрыть ненужное.

4 В списке нарядов добавлен фильтр по Технике.

Кроме того, в новой версии мы предлагаем переработанный модуль управления сотрудниками и множество других нововведений, нацеленных на увеличение производительности, расширение функциональности



и, конечно, простоту работы с нашей программой!

Традиционно всем покупателям ПО ЗТЛ 6,

купившим программу менее года назад, будет бесплатно предоставлено обновление на седьмую версию.

Попробовать все возможности ПО ЗТЛ и решить, насколько она вам подходит, можно в любой момент, скачав и установив бесплатную демо-версию с сайта aversoft.ru. И там же - купить полную версию ПО ЗТЛ.

Напоминаем, что наша демо-версия не ограничена по времени! Можете брать и работать 😊. Используйте ее для тестирования и исследования возможностей программы или сразу начинайте вести в ней свой учёт.

№	От	Заказчик	Врач	Пациент	Срок	Закрыт	Оплата	Стоимость
1340	01.02.18	Заказчик 13	Деева З.И.	Пациент 1340	01.02.18			10 100
1959	15.01.18	Заказчик 133391		Пациент 1959	15.01.18			20 090
266	12.01.18	Заказчик 148770	Ситникова		12.01.18	15.01.18	12.01.18	950
6329	22.12.17	Заказчик 1	Ситников И	Пациент 6329	22.12.17			26 810
6321	19.12.17	Заказчик 1	Ситников И	Пациент 6321	19.12.17	19.12.17	19.12.17	2 660
6320	18.12.17	Заказчик 1	Арустамов	Пациент 6320	18.12.17			15 650
6274	21.11.17	Заказчик 1	Арустамов	Пациент 6274	11.12.17 17:00			6 400
6197	12.10.17	Заказчик 1	Арустамов	Пациент 6197	08.12.17 15:00	11.12.17	22.12.17	36 190
1940	06.12.17	Заказчик 133391		Пациент 1940	06.12.17	07.12.17	06.12.17	13 620
1939	06.12.17	Заказчик 133391		Пациент 1939	06.12.17	07.12.17	06.12.17	14 220
6202	16.10.17	Заказчик 1	Арустамов	Пациент 6202	04.12.17 18:00	13.12.17	11.12.17	39 550
1319	04.12.17	Заказчик 13	Лихачева	Пациент 1319	04.12.17	06.12.17	31.01.18	1 690

Вытяжка для вашего вдохновения

Оглянитесь вокруг: какие вещи окружают вас во время работы? Все они так или иначе влияют на человека. В окружении красивых вещей поднимается настроение, их использование доставляет удовольствие. Они дарят вдохновение, дают толчок к собственному творчеству, поэтому красивым инструментом проще делать красивую работу. И это научно доказанный факт.



■ В комплекте с циклоном

■ УПЗ АРТ и СТАЙЕР в новом дизайне

■ Фильтр АМФ

Красота складывается из гармонии формы, правильного подбора цвета и эргономики. Кому как не зубным техникам знать об этом! Мы тоже учитывали их при создании оборудования в стиле «АРТ». Теперь эта линейка пополнилась элегантными вытяжками и фильтрами. Посмотрите, насколько они гармоничны.

Обе вытяжки, входящие в новую серию, отличаются:

- компактностью;
- низким уровнем шума;
- простотой обслуживания благодаря модульной конструкции;
- мобильностью, которую обеспечивают роликовые опоры;
- более длительным сроком службы благодаря одноразовому мешковому фильтру (он надежно защищает предмоторный фильтр и не допускает выход частиц пыли в окружающую среду).

Давайте познакомимся с ними поближе.

УПЗ 1.0 АРТ с коллекторным (щеточным) двигателем. По техническим характеристикам эта вытяжка близка к предыдущей модели коллекторного пылесоса УПЗ 5.0, но отличается конструкцией основного фильтра (вместо рулонного — одноразовый мешок).

УПЗ 1.0 СТАЙЕР ПЛЮС с мощным

бесщеточным двигателем и непрерывным длительным режимом работы. Его втягивающая способность и производительность в разы выше, чем у предшественника УПЗ 1.0 СТАЙЕР и примерно в 1.5 раза выше, чем у УПЗ 1.0 АРТ.

Эта вытяжка может работать в непрерывном режиме с CAD-CAM системами или обслуживать сразу до двух рабочих мест зубных техников. Встроенный регулятор мощности обеспечивает широкий диапазон изменения всасывающей силы, что позволяет подбирать под определенную работу оптимальную мощность.

Мы учли и то, каким получится тандем вытяжка + фильтр-циклон¹. В частности, заложили возможность их стыковки в единый комплекс, который можно легко перемещать по лаборатории без использования дополнительной тумбы (как требовалось в предыдущих моделях).

И, наконец, последний представитель новой линейки — автономный модуль предварительной фильтрации **АМФ 1.0 АРТ**. Он будет полезен при работе с любыми внешними вытяжками (в том числе с бытовыми пылесосами):

¹ Фильтр-циклон АФЦ 1.0 АРТ задержит до 99% отходов, значительно продлевая срок службы вытяжки.

- обеспечит предварительный сбор отходов, увеличивая ресурс фильтра самой вытяжки;

- надежно защитит от проникновения частиц пыли в окружающую среду за счет использования мешкового фильтра;

- корпус АМФ 1.0 АРТ механически стыкуется с циклонным фильтром АФЦ 1.0 АРТ (АФЦ 1.0 М), образуя совместно систему фильтрации для сбора отходов и многократно повышая ресурс мешкового фильтра;

- благодаря роликовым опорам легко перемещается в нужное место.

Выбирайте, какая модель вытяжки и/или фильтра подходит вам больше всего. Любая из них вдохновит вас на создание шедевров и обеспечит хорошее настроение.



■ Циклон и вытяжка стыкуются в единый мобильный комплекс

УЛК ВЕРСИЯ в вопросах и ответах

Публикуем ответы на самые часто задаваемые вопросы по литейной установке УЛК ВЕРСИЯ. Эту информацию мы разместили также на нашем сайте в разделе FAQ.

? Можно ли в УЛК ВЕРСИЯ плавить золото?

При существующей системе изготовления опоки это делать нельзя, т.к. золото плавится в графитовом тигле, на который данная опочная система не рассчитана.

? Какие параметры программы поставить изначально?

Мощность 70-100% в зависимости от веса металла. Задержка прессования 0,1 сек — это время, необходимое металлу, чтобы стечь на дно тигля после выключения электромагнитного поля. Давление прессования 3-3,5 бар в зависимости от проливаемости металла и внешнего давления, которое создает компрессор. Время прессования 30 сек. Порог включения генератора можно поставить равным 0, т.к. вакуум может набраться в процессе плавки к моменту литья. Незачем терять на ожидание набора драгоценные секунды, пока опока еще горячая.

? Какой компрессор нужен?

Подойдет обычный компрессор на 6 бар, который используется в лаборатории для пескоструйного аппарата. Резерв желателен более 10 л.

? Какую мощность использовать при плавке?

В начальный момент можно использовать любую мощность, главное — чтобы металл не начинал греть в точках контакта и нагревался равномерно во всем тигле. Если этого не происходит, мощность нужно снижать. При переплавке «вторяков» может потребоваться снижение мощности вплоть до 30-40%. С началом размягчения металла мощность должна быть поднята на уровень не менее 60-70%, иначе недостаточное магнитное поле не будет удерживать жидкий металл в тигле, и он провалится в литник.

? В какой момент включать прессование?



Момент литья зависит от сплава, на котором вы работаете. В зависимости от температуры плавления и текучести сплава признаком готовности к литью может служить образование или уход тени либо разрыв окисной пленки.

Лайфхак для техников

Очень популярное сейчас слово «лайфхак» означает идею или приспособление, которые делают жизнь более комфортной. Мы тоже стараемся создавать для зубных техников вещи, которые могут облегчить их работу или сделать ее более приятной.

Хотим напомнить вам об одной из них — это инфракрасный датчик автоматического включения оборудования. К сожалению, устройство незаслуженно обойдено вниманием потребителей, хотя оно весьма удобно, позволяет сберечь оборудование и сократить расходы. Еще раз напомним о нем.

Основной принцип

Инфракрасный датчик включает оборудование при появлении объекта в зоне его чувствительности и отключает, когда объект ее покидает.

Чем он удобен

Применять инфракрасный выключатель можно при самых разных зуботехнических операциях (с учетом требований техники безопасности).

Представьте: вы полируете на шлифмоторе съемный протез. Работа достаточно грязная, ваши руки измазаны жидкой пастой. В этот момент вам потребовалось на какое-то время отойти. Грязной рукой вы тянетесь к кнопке выключения шлифмотора. Брызги попадают на рукав, кнопка шлифмотора пачкается пастой... Потом придется отмывать и себя, и оборудование...



А теперь по-другому. Вы просто отходите от рабочего места, и шлифмотор сам отключается. Корпус прибора не нужно отмывать, ведь вы не касались его грязными руками. Кнопка не забита пастой, а для уборки рабочего места достаточно сполоснуть съемный бокс.

Еще одна ситуация. Вам нужно отлить несколько десятков гипсовых моделей, на счету каждая

? Почему не доливаются бюгеля?

Трещины в рубашке или между рубашкой и огнеупорной моделью могут приводить к проникновению воздуха в опоку и, как следствие, к недоливам. Причиной также может быть недогрев металла и его низкая текучесть. В этом случае нужно сильнее нагревать металл.

? Почему литейка перестала плавить металл?

Возможная причина — сдвиг индуктора из-за задевания опокой. При этом нижняя часть тигля выходит из зоны индуктора, металл оказывается на краю электромагнитного поля и не может расплавиться. Для исправления нужно выправить индуктор на выключенной литейке.

? Что делать если тигель встал на подставку не ровно и уперся в индуктор?

Немедленно открыть камеру. Проверить визуально кривизну опоки, если возможно — исправить кривизну гипсовым ножом. Исправленную опоку вновь установить на подставку, закрыть камеру и попробовать провести плавку. Если опока успела остыть или задевает индуктор, поместить ее на

несколько минут обратно в муфельную печь. Тем временем попытаться на выключенной литейке руками вернуть индуктор в прежнее положение. При правильной установке индуктора опока должна входить в индуктор, не касаясь его. Верхний край тигля опоки должен быть на одном уровне с верхним витком индуктора для опоки с большим конусом и на 5 мм ниже для опоки с малым конусом.

? Использую опоку диаметром 25 мм. Литейный конус опоки не центруется с носиком тигля. Что делать?

При использовании нестандартных опок (диаметром менее 35 мм) и нестандартных тиглей для центровки опоки можно подкладывать под нее любой огнеупорный материал размерами 50x50 мм, например, огнеупорный фетр или асбест.

? При подаче давления слышен хлопок воздуха, как можно устранить эту неисправность?

При подаче давления в камеру допускается незначительная утечка воздуха и хлопок. Это связано с механизмом запирания уплотнительного кольца. Неисправностью не является.



Большой светодиодный светильник

Мировая тенденция такова, что все больше ведущих производителей лабораторных светильников переходят на светодиодные источники света.

До сих пор мы применяли светодиоды только в локальных светильниках: ЛЮКС 2.1, ЛЮКС 3.0 и др. ЛЮКС 1.0 ЛЕД — наша первая светодиодная модель для общего освещения рабочего места зубного техника. Светильник повторяет конструкцию и основной функционал популярного ЛЮКС 1.0 Нью и обеспечивает бесшумное, мерцающее освещение рабочей зоны (освещенность около 3 500 лк на высоте 500 мм, что соответствует требованиям СанПиН).

Проверенный временем пантограф позволяет одной рукой плавно регулировать положение осветительного плафона в вертикальной плоскости. Дополнительно плафон поворачивается и горизонтально.

Светодиодный светильник имеет два принципиальных преимущества перед люминесцентным:

1. При одном и том же световом потоке потребление электроэнергии ЛЮКС 1.0 ЛЕД в 2.5 раза меньше чем у ЛЮКС 1.0 Нью.

2. Заявленный производителем ресурс работы светодиодов в 4 раза выше ресурса люминесцентных ламп.

При всем этом стоимость ЛЮКС 1.0 ЛЕД всего на 20 % выше люминесцентного светильника ЛЮКС 1.0 Нью.

«Чем активнее ты пробуешь что-то новое, тем больше у тебя шансов наткнуться на что-то действительно стоящее.»

С.М. Брин (разработчик и основатель Google)

секунда. В одной руке у вас емкость с быстро застывающим гипсом, в другой — ложка со слепком. Чтобы включить вибростол, нужно освободить руки, нащупать кнопку, потом снова взять в руки работу... Если бы вибростол включался автоматически, проводить одну за другой заливки можно было бы без промедления. А в перерывах, пока замешивается новая порция гипса, стол не работал бы вхолостую.

Но особенно удобен такой датчик для автоматического включения вытяжки. Установите его на рабочий стол и мусор будет удаляться сразу, как только вы начнете работать бормашиной.

Датчик может также включать освещение: настольный светильник, подсветку бокса, пескоструйного аппарата и др.

Как датчик экономит ресурсы

Наверное, каждый техник в рабочей суете время от времени забывает о включенном оборудовании, в результате чего оно часами впустую расходует электроэнергию и быстрее изнашивается. Но этого не произойдет, если оборудование за вас выключит датчик. Он-то уж точно ничего не забудет!

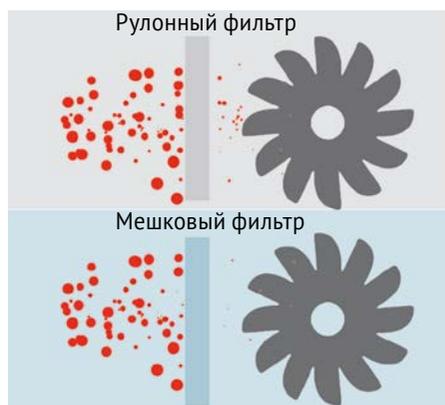
Все перечисленное выше вам обеспечит обновленное устройство БЛИК 2.1 СЕНСОР. В отличие от предыдущей модели заметно уменьшен корпус, внедрена возможность магнитной фиксации корпуса в удобном месте. Конструкция адаптирована для применения в столах СЗТ 4.3 МАСТЕР.

Попробуйте БЛИК 2.1 СЕНСОР в работе!

Переходим на новые фильтры

Более 20 лет все наши вытяжки для пыли комплектовались одноразовыми рулонными фильтрами. И вот почему. Когда только начинали разрабатывать первые пылесосы для лабораторий, выбор традиционных мешковых фильтров был скудным: многоразовые мешки из специальной фильтрующей ткани и одноразовые бумажные.

Многоразовые были дороги и неудобны в эксплуатации (некомфортно чистить). Бумажные же одноразовые мешки имели ограниченный ассортимент и при определенной механической нагрузке (неосторожное обращение, переполнение) легко рвались. Мешковые фильтры в основном были ориентированы на бытовую пыль, а от гипса и прочих лабораторных отходов резко уменьшалась их пропускная способность.



Мы же стремились обойти эти недостатки и потому применили инновационный по тем временам способ фильтрации — одноразовые рулонные фильтры. Многолетний опыт эксплуатации наших вытяжек показал, что при своевременной замене рулонных фильтров вытяжки работают долго.

Однако выявились и недостатки. Многие техники забывают менять фильтр, а особенность рулонного фильтра в том, что по мере

наполнения он несколько сжимается и начинает пропускать пыль напрямую в предмоторный фильтр. От того тяга вытяжки лишь незначительно уменьшается, и беспечный техник продолжает беззаботно работать. Предмоторный фильтр через какое-то время, не выдержав нагрузки, рвется, и вся пыль поступает в мотор, ускоряя его разрушение.

Но в последнее время, наконец-то, стали доступными как по цене, так и по наличию одноразовые мешковые фильтры из синтетического трехслойного материала для профессиональных пылесосов. Испытания таких фильтров показали ряд принципиальных преимуществ:

- **Механическая прочность** — такой фильтр невозможно без специального инструмента порвать.

- **Устойчивость к влаге** — при случайном попадании жидкости или влажного мусора синтетика не отсыревает и не теряет прочность.

- При заполнении фильтра до определенного уровня резко снижается тяга вытяжки, что служит **сигналом к смене фильтра**.

- **Гарантированная защита от попадания пыли** в предмоторный фильтр и в сам мотор.

- Кроме того, применяемый синтетический материал обладает **антибактериальными и антиаллергическими свойствами**, что особенно актуально для зубных техников, у которых аллергические и бронхолегочные заболевания относятся к числу профессиональных.

- **Мешка объемом 20 л** (а в основ-

! В блоках регулятора мощности БРМ 1.1, БРМ 2.1 ВМУ, а также в бормашинах БМ 2.0 ЭКО реализованы для забывчивых техников две «умные» функции сбережения ресурсов вытяжки.

Для защиты от рассеянных пользователей (ушли пить чай и забыли выключить вытяжку): после непрерывной работы на постоянной мощности в течение 10 минут вытяжка автоматически выключится.

Напоминание о чистке фильтра: после 16 часов суммарного времени работы мощность вытяжки начинает циклически меняться от минимума до максимума.

! Почему у вытяжек АВЕРОН выносной, а не встроенный пульт управления

Лабораторный пылесос не нужно передвигать по помещению, поэтому его чаще всего задвигают под стол к задней стенке. Из такого положения добираться до встроенного в корпус пульта сложно — придется каждый раз выдвигать пылесос или залезать под стол. Поэтому выносной пульт здесь значительно удобнее, он всегда под рукой. Кстати, не забывайте, что вытяжками АВЕРОН можно управлять и от пульта бормашин БМ ЭКО.

Давайте посчитаем

- стоимость мешка Filtero KAR 17 Pro около 150 руб. Средний срок службы (в зависимости от нагрузки) — 2 месяца, т.е. средний расход за год — 900 руб., а при использовании предварительного циклонного фильтра АФЦ — значительно меньше.
- стоимость вытяжки УПЗ 5.0 АРТ — около 18 000 руб., УПЗ СТАЙЕР ПЛЮС — 43 000 руб.

При замене фильтров раз в 2 месяца в течение 5 лет вы потратите на их покупку 4 500 руб. Но зато более надежный фильтр позволит вашей вытяжке проработать на 5 лет дольше, и вам не придется покупать новую.

Вы сэкономите

- на УПЗ АРТ: 18 000 — 4 500 = 13 500 руб.
- на УПЗ СТАЙЕР ПЛЮС: 43 000 — 4 500 = 38 500 руб.

! Если у пылесоса с мешковым фильтром резко упала тяга, проверьте фильтр.

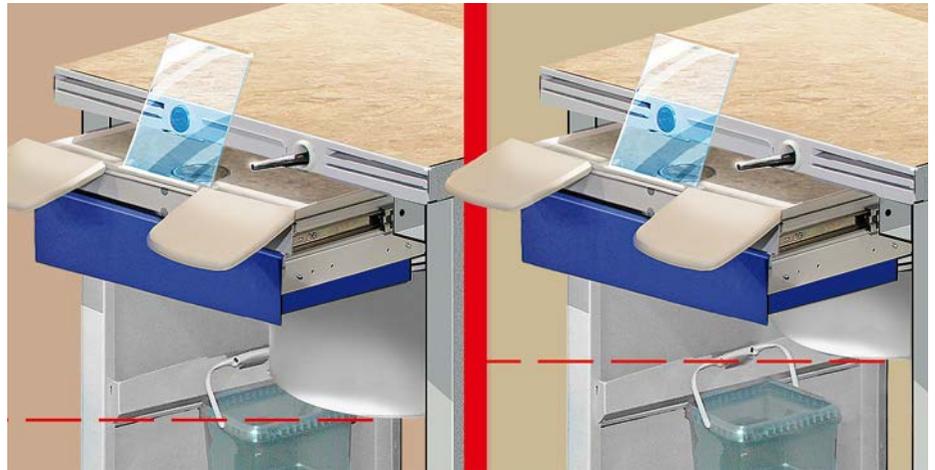
При заполнении мешков вытяжка перестает втягивать пыль.

ном такие фильтры сейчас в наших вытяжках) **в среднем хватает на 2 месяца работы.** Стоит такой фильтр примерно как пачка сигарет!!

За последние полгода мы перевели все свои вытяжные устройства на синтетические мешковые фильтры. Это модели: ВМУ 3.2 БАЗИС, ВМУ 2.0 МАСТЕР НЬЮ, УПЗ 5.0 КЛАССИК, УПЗ 5.0 АРТ, УПЗ 1.0 СТАЙЕР КЛАССИК, УПЗ 1.0 СТАЙЕР ПЛЮС.

Во всех устройствах мы используем стандартные мешковые фильтры объемом 20 л с названием Filtero KAR 17 Pro.

Эти фильтры обладают всеми перечисленными выше поло-



■ Помимо фильтров мы также заменили в вытяжках двигатель на более компактный, что позволило существенно уменьшить габариты вытяжных модулей. При этом основные потребительские параметры: сила всасывания и уровень шума не ухудшились.

жительными качествами: надежность, хороший срок службы, антибактериальные свойства, разумная цена. Их можно свободно приобрести по всей России, например, в магазинах М-Видео, ozon.ru и

аналогичных.

А для тех, кто предпочитает покупать все комплектующие в одном месте, мы ввели в наш прайс-лист ФИЛЬТР 20.0 МЕШОК, куда входит комплект из 5 фильтров.

Автономная вытяжка

Как ее ни декорируй, вытяжная гофрированная труба в состоянии испортить внешний вид даже самой красивой лаборатории. Кроме того, во внутренних складках гофры скапливаются загрязнения и конденсат, могут появиться плесень и грибок. Наружные складки успешно собирают пыль, которую трудно удалить.

Специально для рабочих мест на базе столов серии ЭЛЕМЕНТ нами разработана локальная газовая вытяжка АВГЛ 1.0 ЭЛЕМЕНТ с низким уровнем шума и высокой производительностью.

Она относится к устройствам модульного типа. На крышку зонты последовательно ставятся модуль угольного фильтра и модуль вытяжки — и никаких соединительных гофрированных труб.

Такая локальная вытяжка позволит создавать в лабораториях автономные рабочие места, не привязываясь к общей вытяжной системе. Особенно удобна она будет

в индивидуальных «домашних» лабораториях.

Ее можно использовать при организации рабочих мест:

- для пайки металла и работ с пластмассой СУЛ 1.0 ЭЛЕМЕНТ + НАБОР 1.0 ПАЙКА;

- для термопрессования и других работ с пластмассой СУЛ 7.0 ЭЛЕМЕНТ + НАБОР 7.0 ПРЕСС.

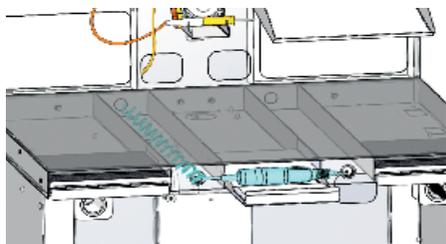


■ АВГЛ 1.0 ЭЛЕМЕНТ компактна, легко монтируется и просто обслуживается. Для замены отработанного угля не требуется специальных навыков и инструментов.

Столешница «специального назначения»

Внутреннее пространство металлической столешницы СЗТ МАСТЕР и МАСТЕР МИНИ, помимо выдвижных подлокотников и встроенного вытяжного канала, позволяет реализовать ряд оригинальных идей.

Например, провести внутри столешницы кабели наконечника бормашины, электрошпателя и обдувочного сопла, пневмотрубку для КУЛЕР 2.0 БМ. Так можно освободить столешницу от постоянно мешающих проводов и шлангов.



Для быстрой протяжки проводов внутри столешницы в комплект стола введено приспособление КРОТ 1.0.

При использовании СЗТ 4.3 МАСТЕР с бормашиной БМ 2.0 ЭКО ПРОФИ появляются дополнительные возможности.

■ Силовой блок бормашины можно разместить в задней стенке стола или с внутренней стороны на боковых стенках:



■ Пульт управления установить на подставке на задней стенке, на ней же можно разместить ручку электрошпателя:



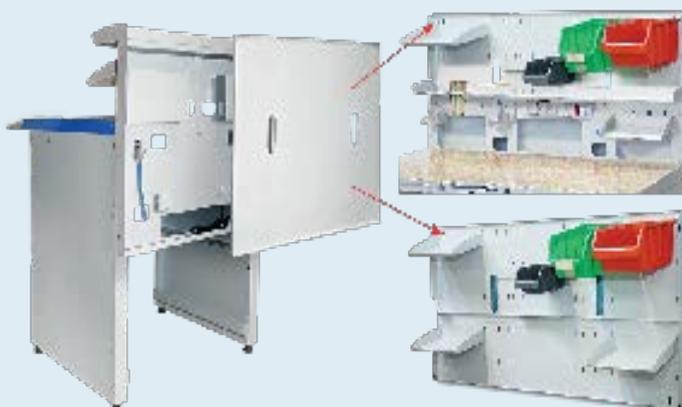
■ Наконечник бормашины удобно хранить на выдвижной вытяжной платформе (выдвижном финагле):



Сравните, как было и как стало:



Крышка и полка – два в одном:



Задняя крышка, которой закрываются провода и шланги в задней стенке столов МАСТЕР, получила дополнительный функционал. Теперь ее можно использовать еще и как панель над верхней полкой стола или крепить на стену. В пазы панели устанавливаются рейлинги для лотков.

Новые возможности позволят крышке не стоять без дела, если скрывать содержимое задней стенки стола не требуется.

Компактно, мобильно, недорого

Думаете, удобное хранение работ и материалов потребует больших хлопот и расходов? Вовсе нет, ведь в нашем ассортименте есть решения на любой кошелек.

Например, в качестве компактного бюджетного стеллажа вы можете использовать подкатные столики серии СПП 1.x

Столики выполнены полностью из металла, каждая полка выдерживает вес до 10 кг. Бортики по краям не позволяют содержимому упасть. Качественные колесные опоры обеспечивают легкое перемещение. Конструкция позволяет установить на столик ЭЛЕКТРОБЛОК 5.0.

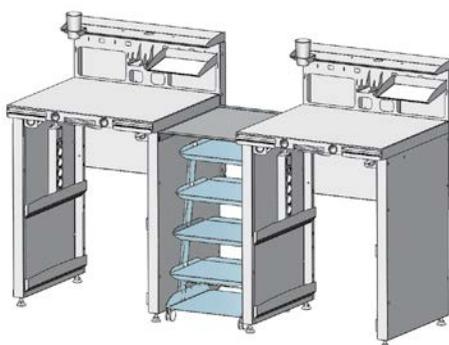
СПП используют также в качестве мобильных мини столиков для небольшого оборудования в



■ СПП 1.0 — базовая конструкция (3 полки и увеличенная полка в основании)

■ СПП 1.1 — с выдвижным ящиком для принадлежностей

■ СПП 1.4 — с дополнительной полкой



зуботехнических лабораториях и стоматологических кабинетах.

Столик идеально размещается под полкой БРИДЖ, соединяющей столы серии МАСТЕР, а также под самими столами МАСТЕР (вместо ТУМБА 1.1М).

Колесные опоры позволяют вам легко выдвинуть столик, чтобы достать необходимое, а затем задвинуть обратно.

На смену Лорелее

Учитывая опыт эксплуатации столов СЗТ ЛОРЕЛЕЯ и СЗТ МАСТЕР КОМФОРТ, мы разработали еще одну комплектацию стола МАСТЕР — СЗТ 4.3 МАСТЕР АККОРД.

Как и ЛОРЕЛЕЯ, стол АККОРД имеет полную комплектацию (принцип «all-inclusive» сохраняется), необходимую, чтобы сразу начать работать. Но есть и принципиальное отличие: стол собирается из унифицированных модулей, что позволило снизить его стоимость.

СЗТ 4.3 МАСТЕР АККОРД это:

- встроенная вытяжная система на базе ВМУ 2.0 МАСТЕР НЬЮ;
- бестеневой светильник ЛЮКС 1.0 НЬЮ;
- многофункциональная бормашина БМ 2.0 ЭКО ПРОФИ с электрошпателем и регулятором мощности вытяжки в комплекте.

Конструкция двухуровневой рабочей зоны нового стола заимствована от СЗТ КОМФОРТ: она образована объединением СЗТ 4.3 МАСТЕР МИНИ, ТУМБА 1.1 М и ПАНЕЛЬ 1.0 ТУМБА.

Стол СЗТ 4.3 МАСТЕР АККОРД удобен как для механической обработки, так и для нанесения керамики. Размер столешницы СЗТ МАСТЕР МИНИ дает достаточно пространства для комфортной работы, но занимает меньше места, чем стандартный стол. Столешница тумбы может использоваться техником как продолжение основной столешницы, так и для размещения электровакуумной печи.

При помощи соединительных полок БРИДЖ, КОНЕР, ДЕЛЬТА можно объединять СЗТ 4.3 МАСТЕР АККОРД с другими столами серии МАСТЕР и серии ЭЛЕМЕНТ в единое рабочее пространство.

Стол СЗТ 4.3 МАСТЕР АККОРД будет выпускаться вместо СЗТ ЛОРЕЛЕЯ.



Соберите лабораторию

Лабораторная мебель АВЕРОН позволяет составлять индивидуальную лабораторию сантиметр за сантиметром. А соединить нужные элементы с учетом металлических полок, стеллажи и панели.



■ Столы зубного техника с расширенной зоной хранения



■ Все для полимеризации



■ Два рабочих места керамиста с общей печью и вакуумасосом



■ Комп

ИЮ ПОД СВОИ ЗАДАЧИ

Специальные комплекты под конкретные задачи, используя каждый сантиметр пространства и формы помещения помогут специализированные



и термопрессования в одном месте



■ Полностью укомплектованная зона пресс керамики



актная гипсовочная



■ Литейная лаборатория полного цикла на минимальной площади

Изготовление высокохудожественных базисов: зачем?



Эльвира Юрьева
зубной техник,
преподаватель
Учебного центра
«АВЕРОН»

Протез, изготовленный по данной технологии, отличается от обычного, привычного нам «съёмника» удивительной схожестью с естественной «живой» слизистой. Это особенно важно для пациентов с высокой линией улыбки, при которой видна вся архитектура десен.

Обычно приводят в пример известных людей — в нашем случае можно вспомнить Инну Чурикову, Андрея Макаревича. Если при таком обнажении слизистой ставить обычный одноцветный протез, сразу бросится

в глаза ровная пластмассовая поверхность. Не спасет даже самое качественное изготовление «съёмника».

Много ли таких пациентов? Достаточно много. С каждым годом у нас становится все меньше «старичков» и все больше «людей в возрасте», то есть тех, кто и после 60 лет тщательно следит за своей внешностью. Такие люди готовы потратить больше денег, но скрыть недостатки зубного ряда.

Кроме впечатляющего внешнего вида индивидуализированный протез отличается большим удобством в носке. От природы для

людей характерно, чтобы губа ощущала рельеф слизистой. Поэтому человек себя лучше чувствует, когда есть небольшой объем. Хорошо помню пациентов, которым мы в первый раз накладывали обычный гладкий пластмассовый протез. Надо было видеть их ошарашенные лица — они даже не могли понять, удобно ли им.

И наоборот, те, кто вместо гладкого получил анатомически отмоделированный протез, отмечали, что ощущения намного лучше. А если бы им сразу сделали анатомически выраженный базис, первоначального шокового состояния можно было избежать.

Не сказать, что изготовление высокоэстетических протезов — это новая технология, скорее она из серии «хорошо забытое старое». Однако раньше ее развитие останавливала дороговизна материалов. Сейчас пластмассы для индивидуализации стали более доступными.

Суть технологии

Чтобы протез был мало отличим от естественной слизистой, он должен повторять не только объем (иметь проекцию корня,



прищечные валики, выраженные межзубные сосочки), но и естественные цветовые переходы, правильное светопреломление и не иметь неестественного глянца.

Для воспроизведения натуральных оттенков слизистой и предназначен набор материалов DentureArt. Он состоит из основной непрозрачной базовой пластмассы и различных насыщенных цветных компонентов, которые сочетаются друг с другом и позволяют создать естественную по цвету, очень близкую к природной десну.

И хотя зубы используются гарнитурные, вид слизистой можно воспроизвести весьма убедительно, распределив цвет пластмассы. Плавно протянув цветовую палитру, получим естественный цветовой переход.

Протез изготавливается методом холодной полимеризации с дублированием силиконом в специализированной кювете с отверстиями (мы выполняем работу в кюветах ШАРК, у Dreve тоже есть свой вариант аналогичной кюветы).

Производим заливку силиконом в кювете ШАРК отмоделированного со всеми анатомическими признаками протеза. Через определённое время извлекаем модель с постановкой из силикона, вклеиваем в него зубы, изолируем модель изоляком и приступаем к «волшебству».

По определенному алгоритму производим распределение кисточкой пигментированных полимеров согласно их естественному местоположению. После этого, столь увлекательного процесса, устанавливаем модель обратно в силикон и соединяем все оттенки базовым цветом. И вот — вуаля!!! 10 минут



творчества — и индивидуализация готова.

Далее следует полимеризация. После завершения одной 5 минут на обработку, 2 минуты на полировку границ протезного ложа — и результат, без сомнения, будет восхитительным не только вас, но и критично настроенных докторов и капризно-дотошных пациентов.

Альтернатива

Схожий результат можно получить, дорабатывая пластмассовый протез композитами. Однако этот способ имеет ряд недостатков.

Увеличивается время. Нужно сначала сварить протез, потом, используя дорогостоящий композит, потратить время на доработку. Должным образом подготовить акриловый базис: отпесочить, произолировать бондом, который будет сцеплять акрил с композитом, обеспечить плавную стыковку акрила с композитом так, чтобы в процессе носки не было зазоров.

Это два материала разных типов, которые держатся за счет химии и

механики. Если возникнет зазор, туда проникнет органика и протез будет выглядеть плохо.

Отполировать композит в разы тяжелее, чем акрил.

Покрытие композита светоотверждаемым лаком, которое рекомендуют в таких случаях, недолговечно. Сначала оно смотрится красиво, но все лаки со временем сходят. Так что через пару месяцев пациент может прийти с жалобами.

Дороговизна материалов. На полный съемный протез потребуется примерно три шприца композита (каждый около 3,5 тыс. руб.).

Метод одновременной раскладки полимеров в контрформу этих недостатков лишен. Акрил полируется быстро, а если выкладывать полимеры непосредственно в силикон, полировка вообще займет 2 минуты.

В наборе DentureArt действительно расходная часть — только база и мономер, цветные полимеры будут использоваться понемногу, а значит, очень долго. Зато вы при небольших вложениях



сможете расширить спектр своих услуг.

Развеиваем сомнения

Когда техники видят такой протез, приводят один и тот же аргумент: к рельефному протезу будет прилипать органика, он очень быстро потеряет вид.

Однако опытные специалисты, кто уже сталкивался с такой моделировкой, подтвердят, что все зависит от пациента. Если человек ухаживает, протез всегда будет выглядеть достойно, независимо от способа изготовления. Ту как с зубами – их или чистят, или нет. Все техники сталкивались с проблемой, когда в лабораторию приносят на починку абсолютно гладкие протезы без рельефа, но в ужасном состоянии, с уже каменным органическим налетом, который не убирается щеткой, его можно только отпескоструить. Так где логика?

Другой популярный аргумент: «у нас это не пойдет, пациенты слишком бедные». Не спешите. Нельзя заранее ставить штампы. Иногда приходит скромно одетый человек, а за углом у него припаркован «Лексус».

Поэтому услугу надо предлагать. «Продажником» у нас является врач. Он может так «раскрутить» пациента, так «вкусно» преподнести работу, что пациент соберет последние деньги и закажет этот протез. Убедите врача и дайте клиентам выбор.

Есть мнение



Ольга Ануфриева, зубной техник, г. Калуга:
– Стоматология не стоит на месте. У клиентов все чаще возникает желание получить не только надежный, но и красивый результат. Тем более, что среди пациентов есть как пожилые, так и молодые люди, для которых внешность, в том числе красивая улыбка, особенно важна.

Я работаю в основном на съемных протезах, а технология индивидуализации базисов позволяет сделать очень живые работы, схожие с естественной слизистой человека по цвету и форме. Поэтому меня заинтересовало обучение на этом курсе: хочется и людям сделать лучше, и самой развиваться. Знаний, полученных во время учебы, мне хватило, чтобы освоить новую для меня технологию.

Стандартными протезами уже никого не удивишь, чтобы найти заказы, которые хорошо оплачиваются, требуется предлагать сервис более высокого уровня. Чем больше разных и уникальных услуг я могу предложить, тем я интереснее для возможных заказчиков.

Подробнее об этом мы поговорим в отдельной статье на стр. 19.

И напоследок один совет. Сделайте красивую работу. Чтобы что-то продать, надо сначала показать это наглядно. Особенно хорошо работает сравнение. Вот – протез с гладким базисом и самыми дешевыми зубами, а вот – с трехслойными зубами, которые максимально идентичны натуральным, и с отмоделированным базисом. У этих работ разная ценовая категория. Покажите людям, за что они платят свои деньги.

Заинтересовала технология?

Приезжайте на **двухдневный практический курс для зубных техников «Изготовление высокохудожественных базисов съемных протезов методом послойного нанесения из пластмассы DentureArt» в Учебном центре «АВЕРОН».**

Расширьте свои возможности!



**Учебный центр
АВЕРОН**

8 800 700 12 20

(бесплатный звонок по России)

+7 982 723 02 31

uc-averon.ru

Практические и демо курсы:

металлокерамика, пресс-керамика, литье, бюбели, сварка, термопрессование, композиты, моделирование воском, облицовка циркония, термокапы, финансы и маркетинг



Воспитывайте своего врача



Эльвира Юр'ева
зубной техник,
преподаватель
Учебного центра
«АВЕРОН»

В крупных городах конкуренция среди техников достаточно высока. Всем хочется, чтобы врачи именно им отдавали заказы. Что же делать, чтобы стать успешнее конкурентов?

Снижение цен не поможет

Кто-то начинает завлекать низкой ценой. Если средняя цена за керамику по городу 2000 руб., он думает: «Ага, я сейчас сделаю за 1800 – и мне все понесут слепки». Сначала так и будет. Но если качество окажется хуже, чем привыкли заказчики, они снова уйдут. Кроме того, всегда найдется другой техник, который тоже опустит цену. Затем еще один. И еще. В итоге цены по городу выровняются, ситуация вернется к первоначальной, только все зубные техники станут меньше зарабатывать.

Так что борьба цен – это не выход. Необходимо найти свою «изюминку». Это может быть технология, которая еще не вошла в моду в вашем городе или услуга, которую не предоставляют другие техники... Но давайте по порядку.

Кто задает планку

Почему-то многие полагают, что продвижение новых технологий зависит от врачей. На самом же деле – от техников.

Врач не закажет вам работу, если он не знает, что вы, оказавшись, можете ее сделать.

Техник должен чему-то научиться, подготовить демонстрационную модель, показать врачу, аргументированно преподнести все плюсы именно этого материала или технологии, а врач... У врача ведь ничего особенно не меняется: он так же



обрабатывает зуб, снимает слепок... А уж из какого материала будет работа – это техническая часть.

Разница в цене за стандартную работу может отличаться в 2-3, а то и в 4 раза. По отзывам техников, которые освоили, например, изготовление протезов с индивидуализированным базисом (см. стр. 18), если обычный протез продается, скажем, за 4000 руб., то высокохудожественный – за 8000 руб. и больше. При этом себестоимость работы у второго протеза увеличится даже не на половину, а от силы на треть. Остальная разница в цене – ваша прибыль, которая отражает профессиональную квалификацию.

А вы готовы?

Действительно, готовы ли вы удовлетворить запросы стоматолога? Если в лаборатории, с которой сотрудничает врач, нет светополимеризатора для композитов или термопресса, а сотрудники не владеют технологией, то и доктор не сможет им заказать такую работу. Представьте, он просит техников: «Сделайте цельнокompозитную реставрацию», а в ответ слышит: «А это что? Мы такое не умеем». На этом все и закончится...

Продавайте вместе

Как мы уже говорили в предыдущей статье, «продажником» у нас является врач. Он может так преподнести работу, что пациент соберет последние деньги, чтобы сделать заказ.

Но только вы в силах снабдить своего партнера-стоматолога информацией и «демонстрационными материалами».

Сделайте красивый образец, который врач сможет показывать пациентам. Желательно в сравнении с более дешевым, но примитивным вариантом, чтобы клиенты наглядно видели, почему возникла разница в цене.

Не думайте за других

Не стоит заранее говорить, что какая-то услуга или технология в вашем городе не будет востребована. Возможно, «выстрел» действительно окажется мимо, но точно так же он может попасть точно в цель. Вы не узнаете этого наверняка до тех пор, пока не попробуете. Да, в какой-то мере это риск, но ведь и побеждает только тот, кто готов рисковать.

«Конкурс» на спекание



Вячеслав Бушманов,
региональный
представитель
АВЕРОН в Северо-
Западном ФО

Конкурс первый

Все началось с жалобы. Ко мне обратились сотрудники стоматологической поликлиники № 30 г. Санкт-Петербурга. Их старенькая авероновская печь ЭВП КЛАССИК не справлялась с работой. Чтобы разобраться с проблемой, я привез в поликлинику свою «дежурную» печь ЭВП ПРАКТИК и предложил сотрудникам лаборатории провести сравнительный обжиг на двух печах. Но все получилось намного интереснее.

Чтобы быть объективным, передаю слово беспристрастным участникам теста - зав. производством зуботехнической лаборатории Лидии Николаевне Савченко и зубному технику высшей категории **Елене Борисовне Сараевой:**

— Мы проводили обжиг на массе VITA Master. Наш «ветеран» ЭВП 2.0 КЛАССИК предсказуемо дал не лучший результат. Керамика получилась немного белесая и мутноватая.

Но когда мы установили те же параметры (температура 930°, время обжига 1 мин. 30 сек / стояло 922 г и 1

мин. / рекомендации производителя массы 930° и 1 мин.) на ПРАКТИКе и провели обжиг, результат оказался более чем удовлетворительный, керамика достаточно прозрачная, заостренные края не оплавившись.

Ради интереса мы решили воспроизвести те же условия на еще двух печах — проверенных надежных IVOCCLAR Programat P20 и VITA VACUMAT 40. К нашему удивлению, на них керамика получилась хуже, чем на ЭВП 1.1 ПРАКТИК.

После этого мы совсем другими глазами посмотрели на авероновские печи, хотя сомнения еще оставались. Чтобы их развеять, Вячеслав оставил нам свой ПРАКТИК для более вдумчивого тестирования.

Через несколько дней мы окончательно убедились, что печь дает стабильный результат, и спустя некоторое время приобрели себе в лабораторию ЭВП 1.1 ПРАКТИК.

С тех пор прошло уже несколько месяцев. Новая печь исправно

работает и радует нас качественным обжигом. Спасибо Вячеславу за возможность протестировать перед покупкой такое важное для зубных техников оборудование.



■ Справа Л.Н. Савченко, слева — Е.Б. Сараева



Конкурс второй

Идея полевых испытаний показала мне интересной, и с аналогичным предложением я обратился в стоматологическую поликлинику №29, где также довольно скептически относились к оборудованию АВЕРОН. И снова передаю слово непосредственному участнику событий - зав. лабораторией, зубному технику высшей категории **Наталии Валерьевне Нечаевой:**

— При выборе печей мы АВЕРОН действительно даже не принимали во внимание. Сейчас у нас в лаборатории три ЭВП Programat, в том числе P95 и P310. И хотя к

оборудованию АВЕРОН мы относились как отечественным автомобилям, предложение провести «конкурс» с немецкими ЭВП, конечно, было очень интересно.

Спекали массу Ducera Kiss, в целом результатом остались очень

довольны. Несмотря на скромную цену, авероновская печь показала очень достойный результат, сравнимый с немецкими печами. Теперь при закупках в поликлинику мы будем без опасения рассматривать оборудование АВЕРОН.



Печи АВЕРОН в вопросах и ответах

? При нажатии кнопки «открыть» слышу металлический звук, а лифт не сразу спускается. Это нормально?

В соответствии с алгоритмом работы печи перед началом движения столика вниз сначала срабатывает клапан сброса вакуума (на случай остаточного вакуума в камере), и только через пару секунд происходит открывание. Вероятнее всего, вы слышите работу клапана, не стоит беспокоиться.

? Возможен ли обжиг в печах АВЕРОН CAD-CAM блоков e.max?

К сожалению, нет. Для этого у наших печей недостаточная максимальная температура. Они предназначены для обжига керамических масс при облицовке уже спеченного оксида циркония и металлических каркасов.

? Почему в ваших печах нет кварцевого экрана как у большинства европейских производителей?

Считается, что кварцевый экран повышает срок службы нагревательного элемента. Но по большей части это маркетинговый ход. На распределение температуры в такой маленькой камере экран никакого влияния не оказывает. Более того, при контакте с кварцем (оксидом кремния) нагревательная проволока из сплава фехраль, который используется в печах АВЕРОН, разрушается.

На самом деле кварцевый экран ставится исключительно в целях

электробезопасности. Но поскольку нагреватель в наших печах расположен внутри и, чтобы коснуться его рукой, надо очень постараться, мы отказались от использования кварца без потери в безопасности. Кроме того, керамический экран — вещь дорогостоящая, его установка существенно увеличит стоимость печи. Зачем же вам переплачивать?

? В чем отличие ЭВП АРТ от ЭВП ПРАКТИК?

В возможностях управления и дизайне. АРТ может управляться не только со встроенного кнопочного пульта, но и от планшета/смартфона на Android. Технические характеристики и основные элементы (устройство камеры нагрева; максимальная температура и скорость нагрева; точность поддержания температуры; продолжительность обжига; мощность) у АРТ и ПРАКТИК одинаковые.



? Какова потребляемая мощность печи с насосом?

В ЭВП заданная по программе температура поддерживается автоматически, поэтому среднее значение потребляемой мощности не

превышает 1.4 кВт. Но пиковая нагрузка при включении вакуумноса может доходить до 2.5 кВт. С учетом запаса 20% получаем 3.0 кВт.

? В печи установлен режим работы вакуумноса 91-95%. Почему не 100%? Означает ли это, что насос неисправен?

91% — это наиболее эффективный режим работы вакуумноса (связанный с низкой теплопроводностью вакуума). Кроме того, при более высоком пороге отключения чаще происходит переключение насоса. Установленный порог позволяет сэкономить ресурс изделия и снизить уровень шума в лаборатории. При необходимости потребитель может самостоятельно изменить это значение. Это относится к исправному насосу!

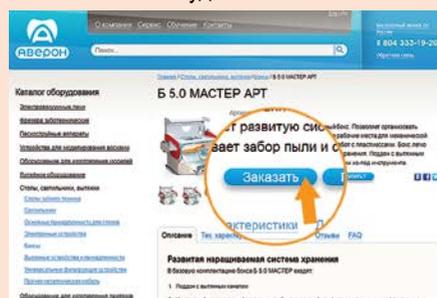


У обеих печей (для металло- и пресс керамики) разъем подключения насоса находится сзади

■ Перед началом работы убедитесь, что вакуумноса подключен правильно. Например, при таком подключении печь работать не будет.

Официальный интернет-магазин оборудования АВЕРОН

Выберите оборудование на сайте averon.ru и оплатите его удобным вам способом



Мы отгрузим заказ со склада завода, вложив сертификаты, чеки и гарантию



И быстро доставим покупку в ваш город транспортной компанией





Студенческий конкурс

Участие, а главное — победа в финале международного конкурса профессионального мастерства среди студентов зуботехнических отделений медицинских колледжей России и стран СНГ, организованного НПК АВЕРОН, для студента нашего колледжа Габидуллина Рамиля — это шаг вперед в повышении профессионального мастерства.



Салимов Т.М.,
преподаватель
стоматологии
ортопедической, к.м.н.
ГАПОУ «Казанский
медицинский
колледж»

Конкурс, проводимый уже в четвертый раз НПК АВЕРОН, играет важную роль в подготовке квалифицированных, конкурентоспособных выпускников. Это как раз та площадка, на которой лучшие в своей профессии студенты из России и стран СНГ могут обмениваться опытом и не просто узнавать, но и формировать современные международные

стандарты. Этому способствуют также проводимые мастер-классы для участников конкурса.

Основная цель конкурса — выявление лучших по специальности стоматология ортопедическая, углубление профессионального интереса будущих специалистов, активизация творческой, активной жизненной позиции студентов, повышение престижа профессии зубной техник. А также возможность ознакомиться с новинками отечественного оборудования и материалов. Важным элементом является и неформальное общение, создающее условия для установления личного контакта и заинтересованного диалога как

студентов, так и преподавателей.

Во время конкурса была организована дискуссионная площадка для выступления и презентаций преподавателей, сопровождающих участников конкурса.

География и количество участников конкурса растет, это говорит о том, что профессиональный престиж мероприятия с каждым годом только увеличивается.

Выражаем огромную благодарность учредителю НПК АВЕРОН за подготовку и проведение престижного международного конкурса.

Отдельные слова благодарности спонсорам за предоставленные призы победителям и участникам.



Ильнур Рзаев, член жюри, зав. кафедрой стоматологии мед. колледжа, г. Сумгаит:
«Меня впервые пригласили участвовать в жюри конкурса «Шаг вперед». Даже не ожидал, что уровень мероприятия окажется таким высоким. Это относится и к качеству работ студентов, и к мастер-классам, и к организации всех событий этих двух насыщенных дней. Спасибо компании АВЕРОН за поддержку юных талантов».



Победители

По результатам двухдневной борьбы победителями стали:

- **1 место** – Габидуллин Рамиль, г. Казань
- **2 место** – Анафия Куанышхан, г. Кызылорда
- **3 место** – Хусаинова Айслу, г. Копейск
- **«За волю к победе»** – Исаев Абдурагим, г. Владимир
- **Спецприз лаборатории «Галерея 32»** – Чупаг Максим, г. Архангельск
- **Спецприз компании «Целит»** – Божатора Дарья, г. Симферополь
- **Спецприз Учебного центра «АВЕРОН»** – Степанян Рафаел, г. Нижний Новгород



- Главный приз победителю – полный набор керамики Dusega Kiss, сертификаты на покупку оборудования и материалов, а также многое другое





Мы открываем сеть фирменных магазинов в России и СНГ

Фирменный магазин – это намного больше, чем просто точка продаж.

Во-первых, это возможность самостоятельно поработать на оборудовании в торговом зале и уже потом принять решение о покупке.

Во-вторых – постоянное присутствие квалифицированного консультанта, который досконально знает оборудование АВЕРОН, готов ответить на любые вопросы и даже приехать к вам в лабораторию, чтобы разобраться на месте. Ну и, конечно, консультант поможет вам с быстрым оформлением и доставкой покупки. Если товара не окажется на складе магазина, заказ на него в течение 10 минут поступит на завод-изготовитель.

В-третьих – собственный сервисный центр, где быстро и качественно устранят поломку. Вам не нужно ждать, пока ваш «кормилец» отправится на ремонт через всю страну. Проблемы (за исключением самых серьезных) решаются на месте.

Вы живете в другом городе, но готовы приехать? Вам тоже будут рады! Помогут с выбором, покупкой, ремонтом, а если необходимо – с отправкой груза в другой регион.

Клиенты интернет-магазина



также могут воспользоваться услугами фирменных магазинов: протестировать оборудование в торговом зале, а затем сделать заказ на сайте

averon.ru или averon.pro. Заказанный товар будет доставлен на склад транспортной компании или магазина.

Адреса фирменных магазинов АВЕРОН:



Москва, Космодамианская набережная, д. 38, стр. 3 (м. Таганская, Павелецкая)
тел./whatsapp: +7 (909) 150-63-65

Казань, ул. Профессора Камая, 15А
тел./whatsapp: +7 (917) 861-81-97

Ростов-на-Дону,
ул. Буровая, 46, оф. 7
тел./whatsapp: +7 (960) 457-38-44,
+7 (904) 507-06-22



Казахстан, Алматы,
ул. Масанчи, 48а
тел.: +7 (727) 350-60-24,
+7 (707) 141-02-58
whatsapp: +7(747)912-14-67

Нужна помощь?

Позовите регионального представителя!

Каждый месяц представители АВЕРОН посещают более 300 зуботехнических лабораторий

Москва и Московская область



Краева Алёна
+7 (985) 206-18-16
kraevaea@averon.ru

Санкт-Петербург и Северо-Западный ФО



Бушманов Вячеслав
+7 (921) 891-97-27
bushmanovi@averon.ru

Казань и Приволжский ФО



Баджиев Альберт
+7 (917) 86-18-197
badgiyat@averon.ru

Екатеринбург и Уральский ФО



Чечулин Виталий
+7 (982) 638-42-05
urfo@averon.ru

Уфа, Башкортостан, Оренбургская область



Шайдуллин Ришат
+7 (989) 954-71-17
ufa@averon.ru

Краснодар и Южный ФО



Лесковец Руслан
+7 (900) 295-09-50
ug@averon.ru

Ростов-на-Дону и Южный ФО



Ширманова Инна
+7 (960) 457-38-44
inna@averon.ru

Республика Казахстан



Танатаров Ерлан
+7 (727) 350-60-24
sale@averon.kz

Пермь и республика Удмуртия



Гаврик Оксана
+7 (922) 314-76-67
gavrikou@averon.ru

Руководитель отдела



Асташонок Антон
+7 (922) 600-90-81
astashas@averon.ru

На каком оборудовании вы работаете?

При всем многообразии функций и характеристик любое оборудование можно разделить на 5 категорий:

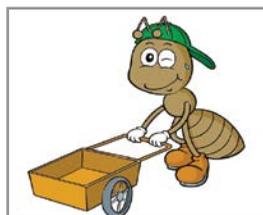
■ Шикарно, дорого, надежно



■ Шикарно, дорого... не работает



■ Честный продукт по честной цене



■ Ого! Даже не рассчитывали!



■ Ну вот... сэкономили ☹



А к какой из них относится ваше?

Кстати, нам кажется, что АВЕРОН находится здесь:



. Вы согласны?

Про лаборатории в США

Один из сотрудников АВЕРОН теперь живет и работает в Нью-Йорке (а точнее в его «русском» районе Бруклине) и время от времени делится с нами своими впечатлениями.

Иван Степин,
«американский» сотрудник АВЕРОН

Немного расскажу о том, как живут и работают зубные техники в США.

Все как у нас

Познакомился с одним техником, который 15 лет владеет собственной лабораторией. Лаборатория небольшая — три человека делают пластмассовые протезы. Среди них техник лет 60-ти, у него тоже раньше была своя лаборатория, но в другом штате, а потом что-то пошло не так. Теперь он работает по найму и ждет пенсию.

Кто работает техниками

Рядом с моим домом есть еще одна, как говорят, самая крупная лаборатория в Бруклине. Она действительно большая, только на CAD-CAM заняты человека 3-4. Много комнат, где сидят техники, и пульсируют толпы народа. Также у них есть отдельное помещение, где делают пластмассовые протезы. Все сотрудники русскоговорящие.

Работают в основном молодые, нелегально оставшиеся в стране по студенческим и туристическим визам.

Когда познакомился с начальником по съемному протезированию (с 18-летним опытом работы), показал ему наш термопресс. Перевели цену в \$, он сказал: «Дешево», показав свой термопресс за \$ 8000 (сфотографировать не разрешили).

Вездесущие китайцы

Зуботехнические лаборатории и сама профессия зубного техника не возведены в ранг престижных. Если в России и Казахстане, как правило, цену протезирования делают 50/50 клиника с лабораторией, то тут примерно 70% клиника и 30% лаборатория, а то и меньше.

Все дело в том, что некоторые клиники отправляют свои работы в Китай. Врач отправляет туда слепки, а ему возвращаются готовые и, как говорят, идеальные в плане эстетики, а самое главное — дешевые работы. Весь процесс занимает от 2 до 4 недель в зависимости от сложности.

Есть даже объявления клиник «У нас не китайские протезы». Это для тех, кто протезируются за свои деньги. А в основном протезы заказывают пожилые люди, их стоимость покрывает страховка, так что где и при каких условиях протезы сделаны, таких клиентов мало интересует. Клинике же выгодно заказывать более дешевые, так как со страховой компании они все равно спишут как стоимость местных.

О профессии

Работать в лаборатории может любой желающий и без соответствующего образования. Достаточно и объявлений в этой сфере «приходите, мы научим и дадим работу», но платят там немного,



поэтому и работают студенты и нелегалы.

Всем зубным техникам я задавал вопрос о лицензировании лаборатории, на что они пожимали плечами. Говорили, что не знают о таком и могут купить любое понравившееся оборудование и работать на нем, а некоторые считают, что только в России так делают, чтобы содрать с людей деньги ☺.

Все техники говорят, что им немаловажен «customer service» — что-то типа сервисного центра, чтобы в случае возникновения вопроса по работе они могли туда обратиться. И за это, как я понял, они готовы платить: покупать более дорогое, но с качественной поддержкой.



Хотите получать журнал «Зубная механика»?

Позвоните по тел. **8-800-700-12-20** (бесплатный звонок по России)
или заполните заявку на сайте **averon.ru/public**



Помогаем создавать прекрасное

Оборудование АВЕРОН используют не только зубные техники. Иногда оно работает в самых неожиданных местах. Одно из тех, которыми мы особенно гордимся – небольшое училище в архангельской области, где готовят мастеров художественной резьбы по кости. Его учебные классы оснащены бормашинами, столами, вытяжками и светильниками АВЕРОН. Нам очень приятно, что наше оборудование помогает создавать такие потрясающие вещи!

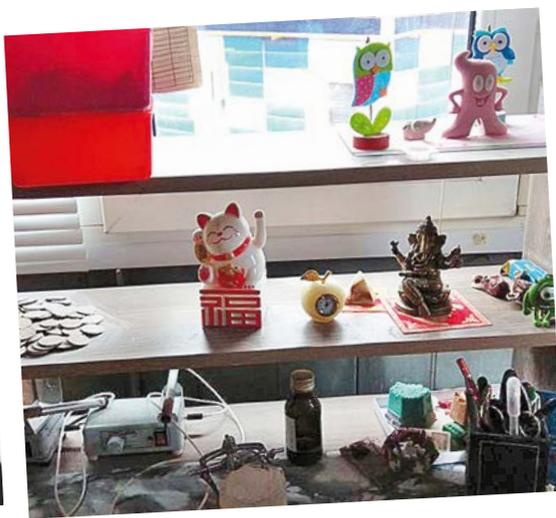
О приметах и суевериях



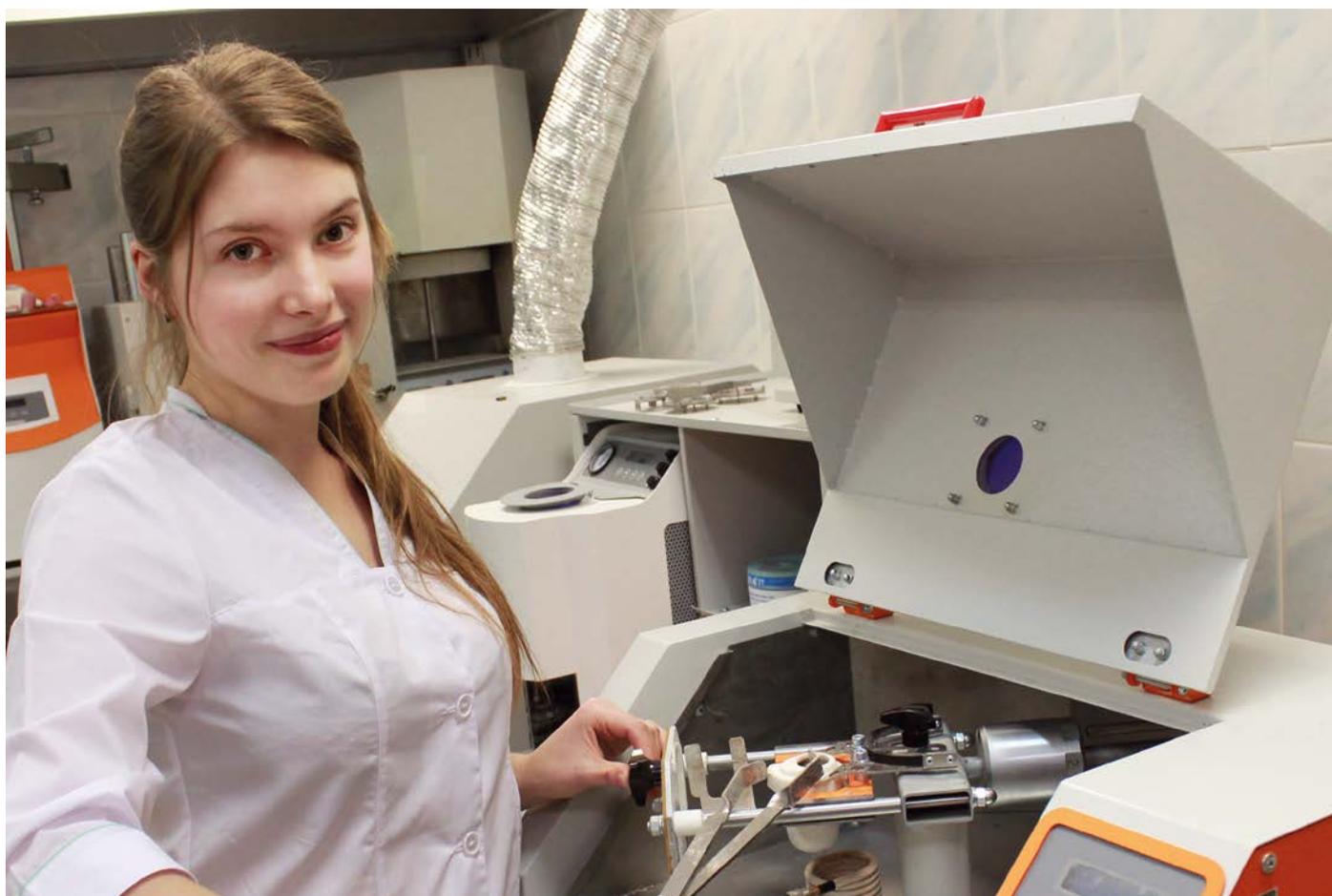
Как и везде, среди зубных техников есть суеверные люди. Да и профессия, наверное, располагает: запечется ли керамика? прольется ли без пор металл? — иногда кажется, что за это отвечает кто-то свыше. Вот и шепчут техники наговоры, плюют через левое плечо и общаются со своим оборудованием, уговаривая не подвести. А иногда окружают себя на удачу самыми неожиданными предметами.

Одна из жемчужин нашей коллекции – из Волгограда. На авероновской печи стоит баночка с черной икрой, чтоб приносила деньги. «Старушка» выпуска 2000 года еще хоть куда. Зубные техники очень ей гордятся, называют кормилицей и даже сделали печке рестайлинг.

Но и если вы не суеверны, пожелания удачи лишними не будут. Так что мы тоже скрестим за вас пальцы и пошепчем что-нибудь мистическое. Пусть у вас все будет хорошо!



■ Профессиональное училище № 27 имени Н.Д. Буторина, с. Ломоносово Архангельской обл.



Суровая профессия

На курсах в Учебном центре АВЕРОН встречаются очень необычные и интересные люди. Хотим познакомить вас с некоторыми из них.

Сегодня представляем Ирину Макарову, г. Коряжма Архангельской области. Маленькая хрупкая 22-летняя девушка работает ни много ни мало – литейщиком.

– Ирина, почему такая миниатюрная девушка – и вдруг литейщик?

– У нас не было литейщика, и два года назад мне предложили сменить специализацию. Я попробовала – понравилось. Видимо, металл – это мое, я его чувствую. Интуитивно знаю, как, когда и что нужно делать.

– Нет ощущения, что это мужское занятие? Все-таки обычно литейщики – мужчины.

У нас в городе вообще техников-мужчин нет, только женщины. Они занимаются всем, включая штамповку.

– Это физически не тяжело?

– Ну, сначала тяжело, потом привыкаешь.

– А мужчины-то у вас где?

– Не знаю. Врачи-ортопеды мужчины есть, а зубные техники куда-то все разъехались.

– На курсах как ты себя чувствуешь одна среди суровых мужчин?

– Сначала на меня смотрели удивленно и снисходительно. На лицах было написано: «Что она здесь делает?». А когда мы в первый раз сделали отливки, я посмотрела на свой результат, на другие – мой в чем-то был даже лучше (смеется). К концу дня меня немало зауважали.

– Как вообще впечатления от курсов?

– Довольна! Очень понравился преподаватель – с большим опытом, объясняет простым доступным языком. Сразу понимаешь, в чем твои ошибки, как лучше сделать. Я теперь знаю, что нужно усовершенствовать, что выполнять по-другому. И даже что докупить, когда приеду домой.

– Какие планы на будущее?

– Хочу еще учиться, чтобы стать универсалом. Самой отливать, наносить керамику, делать бюгеля...

– Это самые популярные зубопротезные технологии в вашем городе?

– Коряжма – город маленький, в основном работаем для пожилых, им достаточно штампованных мостов и коронок. Еще заказывают керамику, бюгеля, нейлоны. А вот пресс-керамика для нас пока экзотика, специалистов нет. Может быть, я потом научусь.

Новости АВЕРОН

Мокрый триммер – уже скоро

По многочисленным просьбам потребителей начаты работы по созданию триммера для мокрой обработки гипсовых моделей.

Боковые панели на столешницу

Для тех, кто стремится к творческому уединению и еще большему удобству на рабочем месте. Новые панели ПАНЕЛЬ 1.0 ЛЕФТ и



ПАНЕЛЬ 1.0 РАЙТ огораживают рабочую зону на столешнице с боков. Дополнительно в панелях имеются карманы для хранения и отверстия для лотков, держателей инструментов и прокладки проводов.

Еще один бункер для гипса

Пробная партия классических бункеров для хранения гипса на рабочем месте уже в производстве. БУНКЕР 10.0 КЛАССИК рассчитан на 10 кг гипса, может устанавливаться как на стол, так и навешиваться на стену. Адаптирован для столов СУЛ 9.1 ГИПС.

Пароструй: наконец-то с кнопкой!

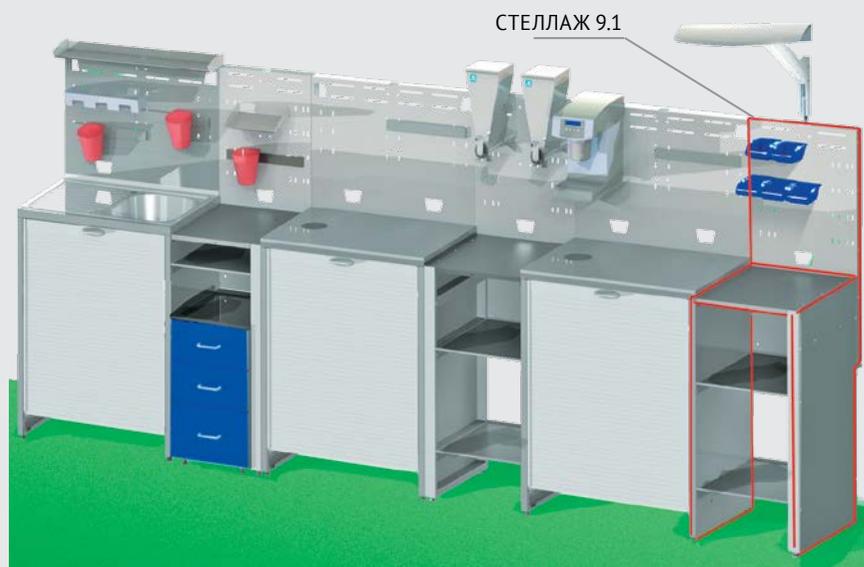
По многочисленным просьбам потребителей в пароструйном аппарате УПС 4.3 ГЕЙЗЕР ножная педаль подачи пара заменена кнопкой на ручке пистолета.

Увеличиваем площадь гипсовочного стола

Для поклонников больших гипсовочных столов вводится приставка СТЕЛЛАЖ 9.1 к столам серии СУЛ 9.1. Соединив с помощью этой приставки несколько СУЛ 9.1 ГИПС и/или СУЛ 9.1 МОЙКА, можно создать рабочую поверхность любого размера.

Многофункциональная задняя стенка приставки образует дополнительную систему хранения. Ее можно расширить, разместив под столешницей до трех полок ПОЛКА 1.1 БРИДЖ или одну полку БРИДЖ и ТУМБУ 1.1 М.

СТЕЛЛАЖ 9.1 крепится с любой стороны стола: и слева, и справа.



Обновление фрезера

Поступил в продажу обновленный фрезер для кропления зубного ряда ФРМ 2.1.



От предыдущей модели его отличает новый компактный дизайн и более удобное расположение выключателя.

Для лучшего освещения рабочей зоны рекомендуем установить на ФРМ 2.1 светодиодный светильник ЛЮКС 2.1.

Фирменные часы

Помимо оборудования АВЕРОН выпускает сувениры, которые вы можете приобрести для себя или в подарок коллегам. Один из таких сувениров – яркие настенные часы, которые украсят любую лабораторию. Выпускаются в той же цветовой гамме, что и оборудование: бирюзовый, оранжевый и синий.



Рабочие места на базе вытяжки УПЗ 7.2 КОМБИ

Занимает всего 0.09 м²



УПЗ 7.2 КОМБИ:

вытяжка + фильтр-циклон
+ столешница

- экономия ресурса вытяжки
- легкое обслуживание
- минимум места

