


Зубная механика

№24, 2021

МЕЧТЫ СБЫВАЮТСЯ!

 АВЕОДЕНТ

В НОМЕРЕ:

- Термопрессование: отвечаем на ваши вопросы
- Полезные режимы пресс печи
- Какой плунжер лучше
- Новый бюджетный электрошпатель

Колонка главного конструктора

На обложке этого номера - зубной техник Асан Асанов из Евпатории, ставший обладателем авероновского пароструя, о котором давно мечтали. Мы очень рады, что УПС ГЕЙЗЕР оправдал все ожидания, и владелец хвалит удобную заливку, хорошую защиту пароуловителя и красивый внешний вид аппарата.

АВЕРОН вкладывает много сил в разработку новых изделий, в улучшение их качества, дизайна. Давно известно, что одно из главных условий успеха компании - комфортные условия работы ее сотрудников. Эту философию мы распространяем как на потребителей нашей продукции (через направление Рабочие места для зубных техников), так и на себя.

Потому, несмотря на сложную обстановку в стране, нам удалось отремонтировать собственное офисное здание, где уютно разместились конструкторские, маркетинговые, сбытовые и вспомогательные структуры.

И самое главное, мы наконец-то достроили новый заводской корпус, в котором планируем в ближайшее время развернуть все производственные подразделения, оснастив их современным оборудованием. Это позволит утолить возникший на российском рынке "голод" на оборудование АВЕРОН.

Мы непрерывно улучшаем серийное оборудование и одновременно создаём новое. Для этого в нашей производственной системе имеется всегда открытое "окно", через которое воплощаются в реальность пожелания и мечты зубных техников из самых разных уголков России, Казахстана, Киргизии, Армении, Узбекистана, Грузии...

И в каждой представленной в журнале новинке можно найти какой-то "кирпичик" креатива, родившийся из пожеланий пользователей нашей продукции.

Ильяс Сафин,
главный конструктор АВЕРОН



Утилизация оборудования любых производителей

Если ваше оборудование с честью выполнило свой долг и просится на заслуженный отдых, воспользуйтесь акцией утилизации.

Мы принимаем старое зуботехническое оборудование любого производителя в любом состоянии.

**Взамен предоставляем
скидку 20%
на новое оборудование АВЕРОН.**

Меняем всё на всё: вы можете, например, сдать старую литейку и получить скидку как на новую литейку, так и на печь для пресс-керамики, термопресс или даже стол.

Условия просты:

- сдаете зуботехническое оборудование и приобретаете аналогичное по функционалу - получаете скидку 20% от цены нового изделия;

- сдаете и приобретаете зуботехническое оборудование разного назначения - получаете скидку 20% от наименьшей цены старого или нового изделия.



Заявка на утилизацию



Остались вопросы? Звоните на горячую линию 8-800-700-12-20.

Новый бюджетный электрошпатель

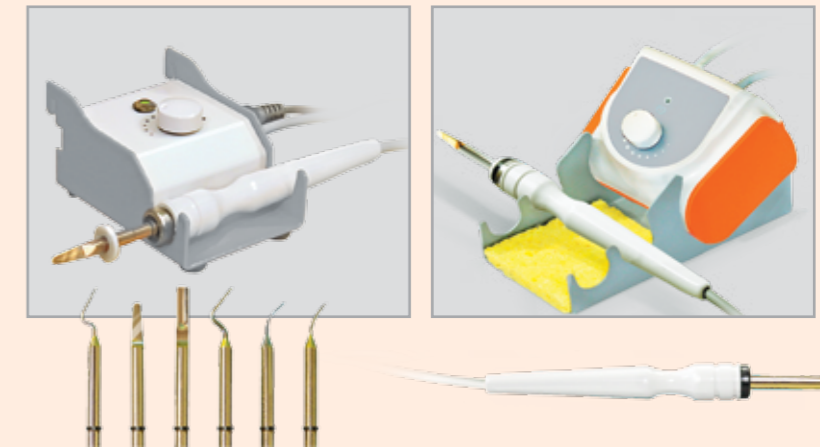
Электрошпатель ЭШЗ 1.0 СТАРТ пришёл на смену эконом-моделям ЭШЗ 1.4 и ЭШЗ 1.5. У новинки два принципиальных отличия от предшественников.



1 Другая конструкция моделировочной ручки

Ручка со съёмной насадкой, к ней подходят все сменные насадки серии НС x.0 НЬЮ.

Для сравнения: электрошпатели ЭШЗ 1.4 и ЭШЗ 1.5 комплектовались неразъёмной ручкой, для смены насадки требовалась дополнительная ручка РШ.



2 Блок управления объединён с подставкой для инструмента

Его можно не только ставить на стол (1), но и навешивать с помощью встроенных зацепов в посадочные гнезда столов и панелей (2) или за край полки (3).

При таком размещении ваш инструмент не будет занимать полезную площадь в рабочей зоне.



Температура электрошпателя ЭШЗ СТАРТ регулируется по визуальной шкале, диапазон рабочих температур - такой же как у остальных электрошпателей АВЕРОН: от 40 до 220°C. В комплект ЭШЗ СТАРТ входит моделировочная ручка со съёмной насадкой НС 5.0 НЬЮ "лопатка прямая".

Электрошпатели ЭШЗ 1.4 и ЭШЗ 1.5 снимаются с производства.

Пресс печь: полезные режимы

В печах АВЕРОН есть множество вспомогательных режимов, которые облегчают работу зубного техника и экономят его время. Проверьте, всеми ли вы пользуетесь.

1. Время прессования

Определяется печью автоматически по полному заполнению опоки керамикой. Такой алгоритм позволяет сократить время прессования и уменьшает проникновение керамики в паковочную массу (так называемую шубу).

2. Защита от трещин в опоке

Защита срабатывает при резком падении усилия прессования. Прессование прекращается и, как правило, удается сохранить реставрацию в целости, удалив небольшой облой. Перепад усилия при сработке защиты можно регулировать.

3. Индивидуальные программы для ускоренного нагрева

Суть метода ускоренного нагрева – в передаче опоке того же количества тепла, что и при классическом нагреве с длительной выдержкой, но за более короткое время.

Например, можно быстро разогреть опоку до 1050°C, сделать короткую выдержку 3-4 мин. и охладить до 880°C. После чего начинать этап прессования.

Это позволит сократить время выполнения программы до трёх раз. Кроме выигрыша по времени при ускоренном разогреве таблетка меньше время находится под воздействием высоких температур. Благодаря этому уменьшается выгорание из керамики красителя, и керамика имеет более насыщенный цвет.



4. Калибровка вакуумного тракта

Нужна, если давление в регионе сильно отличается от нормального атмосферного (например, в высокогорных районах). Подробнее см. на стр. 5.

5. Экономичный режим работы вакуумнонасоса

Продлевает срок службы насоса, позволяет экономить электроэнергию и снизить уровень шума.

6. «Управление нагревателем»

Позволяет выбрать тип управления нагревом. По умолчанию задан Алгоритм 1, в котором печь создаёт минимум помех, но при слабой сети может вызывать мерцание светильников в помещении. Если нет возможности подключить печь к стабильной электросети и в помещении мерцает свет, выберите Алгоритм 2.

7. «Скол керамики»

Позволяет в случае неудачной облицовки (возникновения трещин, скола керамики) быстро сколоть с каркаса всю керамику и начать облицовку заново.

8. «Ночной режим»

Поддерживает в камере температуру 120°C, что исключает попадание влаги. Рекомендуется всегда устанавливать этот режим по окончании работы. Особенно он полезен в районах с повышенной влажностью.

9. «Спящий режим»

Обеспечивает автоматическое завершение обжига. После окончания обжига этот режим автоматически, без участия техника, открывает камеру, охлаждает ее до 100°C, закрывает камеру обратно и выключает печь.



Экономит от 30 мин. до нескольких часов рабочего времени ежедневно. Можно в любой момент выполнения любой программы обжиг активировать «Спящий режим» и уйти, не дожидаясь окончания работы печи.

10. Настройка по термоиндикатору

Позволяет проверить и, при необходимости, подстроить тепловую настройку печи по температуре плавления одноразового термоиндикатора, близкий к температуре спекания большинства облицовочных керамических масс.

11. Чистка камеры

Рекомендуется при смещении тепловой настройки печи из-за оседания на стенках камеры обжига, нагревателе и термопаре сажистых частиц от выгорания связующих керамики и затворной жидкости.

Признаки загрязнения: керамика не допекается (сахаристая

поверхность светлого тона) или, при сильном загрязнении камеры, не спекается (белый порошок на поверхности изделия).

Для очистки камеры нужно протереть термопару спиртом, установить трегер на столик, положить на него 1-2 таблетки активированного угля и запустить программу очистки. По окончании удалить золу от сгоревших таблеток. Настройка печи должна восстановиться.

12. Калибровка привода

Используется, если время открывания/закрывания камеры ЭВП не соответствует заданным значениям. Калибровка автоматическая, параметры сохраняются по окончании программы.

13. Проверка ПРЕСС

Предназначена для проверки и настройки пресс-блока. Без необходимости не изменяйте настроечный

коэффициент максимального давления, так как чрезмерное усилие может привести к разрыву опоки, а недостаток давления – к недопрессовке!

Если необходимость всё-таки возникла, предварительно проконсультируйтесь со специалистами сервисного центра АВЕРОН: 8 (800) 700-11-02 (бесплатный звонок по РФ) 8 (902) 447-22-04 (WhatsApp, Viber) с 7-00 до 15-00 по московскому времени

14. Тоже полезно: встроенный Wi-Fi модуль

Встроенный Wi-Fi модуль – это хоть и не программа, но тоже удобная опция печей. Воспользуйтесь всеми её преимуществами:

→ Управление печью с любого смартфона или планшета на расстоянии. Можно контролировать процесс, не отрываясь от текущей работы.

→ При подключении к интернету – автоматическое обновление программного обеспечения. Обновление проходит под контролем пользователя: перед установкой печь запрашивает подтверждение.

→ Удаленная диагностика оборудования. После включения питания печь отправляет на сервер разработчика информацию о текущем состоянии: версия программы, настроечные коэффициенты, нагрузка нагревателя и т.д. При появлении ошибок в процессе работы на сервер также передается сообщение.

Эта информация помогает специалистам сервисного центра определить неисправность. Кроме того, специалисты могут сами подключиться к вашей печи, чтобы в реальном времени провести удаленную диагностику.

Ответы на вопросы

■ Нужно ли регулировать вакуумный тракт, если давление меньше 100%?

Показатель 94-97% (или 0.94-0.97 атм.) – это нормальное значение. В печи используется относительный датчик измерения вакуума, который сравнивает отрицательное давление в печи с атмосферным давлением.

Если атмосферное давление меняется, возможен сдвиг показаний датчика. А так как давление постоянно меняется даже в пределах одной местности, небольшой разброс в несколько процентов в показателе вакуума не должен вас беспокоить.

При перемещении же в другую местность (особенно в горные районы) существенно меняется высота над уровнем моря и соответственно атмосферное давление. И тогда насос, набирая в реальности те же 95%, будет показывать, например, 88%. Из-за этого может срабатывать защита от низкого вакуума и печь начнёт выдавать сигнал аварии, хотя насос исправен.

В таком случае и требуется регулировка вакуумного тракта. Необходимо зайти в программу и увеличить показатель до 95% – ошибка пропадёт. Как это сделать самостоятельно, подробно рассказано в инструкции на печь.

■ Как узнать какой пароль WiFi у печи?

По умолчанию в печах установлен пароль 12345678, который потом

рекомендуется изменить во избежание несанкционированного доступа.

■ Почему, когда печь работает на нагрев, меняется яркость освещения?

Причина в слабой электросети. Вам нужно либо провести ревизию проводки, либо освещение и питание печи развести по разным фазам. Наилучшим вариантом для лабораторий, конечно же, является выделенная линия питания для энергоёмкого оборудования – литеек, печей, муфельей.

Если нет возможности заменить проводку, попробуйте выбрать тип управления нагревом Алгоритм 2 в настройках печи (см. режим 6). В этом режиме мерцание будет минимальным, но печь станет издавать слабое гудение – не беспокойтесь, это техническая особенность режима.

“ Об этом почти нельзя говорить вслух, но... я до сих пор занимаюсь прессованием. Почему? Потому что это экономично.

Нам уже давно говорят, что почти всё можно изготавливать с помощью CAD/CAM. Это правда, но эффективно ли это, если у меня не так много работ и недостаточная загруженность? Покрытие расходов – это волшебное слово в нашей лаборатории... вот поэтому мы и прессуем.

Другим преимуществом является то, что продукт сохраняет стабильность. Даже после нескольких выполненных обжигов не возникает деформаций или потери объёма.

WOLFGANG WEISSER,
зубной техник-мастер, Германия
(из статьи в «Dental Labor»)

Какой плунжер лучше – одноразовый или многоразовый?



Анатолий Акуленко, зав. лабораторией современных зубопротезных технологий

При выборе плунжера для пресс-керамики следует учитывать безопасность использования и стоимость.

Безопасность

При повторном использовании плохо очищенного многоразового плунжера остатки керамики могут попасть на толкатель блока прессования, из-за чего отпрессованная опока прилипнет к толкателю.

КТР керамики очень близок к КТР плунжера, поэтому при прессовании толкатель прочно спекается с опокой. Чтобы это исключить, наносится порошковый сепаратор.

Проблема возникает, когда использованный плунжер плохо очищен и при следующем прессовании установлен вверх стороной со следами керамики: плунжер симметричный и разницу «верх-низ» легко не заметить.

Остатки керамики на плунжере расплавляются, прилипают к

толкателю, и при открывании камеры техник обнаруживает, что опока висит на толкателе. В этот момент начинается процесс остывания и достаточно минимальной нагрузки, чтобы опока, разогретая до 800°C, оторвалась и упала. Она падает на столик, отскакивает, катится на пол, оставляя подпалины. В худшем случае возможен пожар.

И это ещё не всё: на толкателе тоже остаётся керамика, которую необходимо удалить, чтобы ситуация не повторилась. Но толкатель находится в глубине механического узла, доступ к нему затруднён. Кроме того, если выдвинуть его в ручном режиме на включённой печке, можно получить удар током. Поэтому для очистки полностью снимают механический узел, что означает дорогостоящий негарантийный ремонт.

В такой ситуации техники часто делают вывод, что виной прилипания была плохая паковка и в следующий раз покупают фирменную, переплавивая в четыре раза. Тогда как дело было всего лишь в недостаточной очистке плунжера.

Поэтому, если вы предпочитаете многоразовые плунжеры, очень тщательно очищайте их пескоструйным аппаратом перед каждым использованием.

Чтобы исключить прилипание опоки к толкателю, наносите сепаратор на плунжер с обеих сторон. После сепаратора основная часть керамики (но не вся!) самостоятельно отваливается. Оставшиеся крошки тоже нужно удалить, например, поскоблив торец плунжера гипсовым ножом.

С одноразовыми плунжерами таких проблем, не возникнет. Не нужно использовать сепаратор. Не нужно распиливать опоку по границе плунжер-таблетка и потом отчищать плунжер от остатков керамики. Опока просто спиливается на

триммере до поверхности таблетки.

Некоторые фирмы для своих систем опокowych форм выпускают одноразовые плунжеры. Но проще изготавливать плунжеры самостоятельно. При заливке опоки как раз остается немного огнеупорной массы, которой хватает для заливки плунжера. Прочности огнеупорной массы более чем достаточно для прессования керамики.

При работе с шокowymi массажи, когда опоку ставят в муфель уже через 25-30 мин. после заливки, желательно использовать плунжер, залитый заранее, а свежий плунжер оставить для следующего прессования. Это связано с тем, что реакция в малом объеме формы для плунжера идет медленнее, чем в опоке и за это короткое время масса не успевает затвердеть и расширится до нужного размера.

Ещё одной возможной проблемой может быть получение конусного плунжера. Это происходит, если не изолировать и не почистить доньшко формы для плунжера. Остатки паковки сжимают силикон, и форма становится конусной. Как вариант можно не пользоваться доньшком вообще, заливку производить без вибрации в силиконовую форму, просто установленную на стекло.

Для изготовления одноразовых плунжеров АВЕРОН выпускает специализированную многоразовую форму ФОРМА 1.0 ПЛУНЖЕР. Её можно найти в каталоге оборудования в разделе «Электровакуумные печи».

Стоимость

По среднерыночным ценам на лето 2021 г.:

многоразовый плунжер Ivoclar	6 000 руб. за пару + сепаратор 2 500 руб. за 200 г
одноразовый плунжер, изготавливаемый вместе с опокой	2 500 руб. за ФОРМА 1.0 ПЛУНЖЕР, покупается один раз, служит годами

Шлифмотор со съёмными конусами

По многочисленным просьбам зубных техников в шлифмоторе ПОЛИР МАСТЕР рабочие конусные насадки сделаны легкосменными.

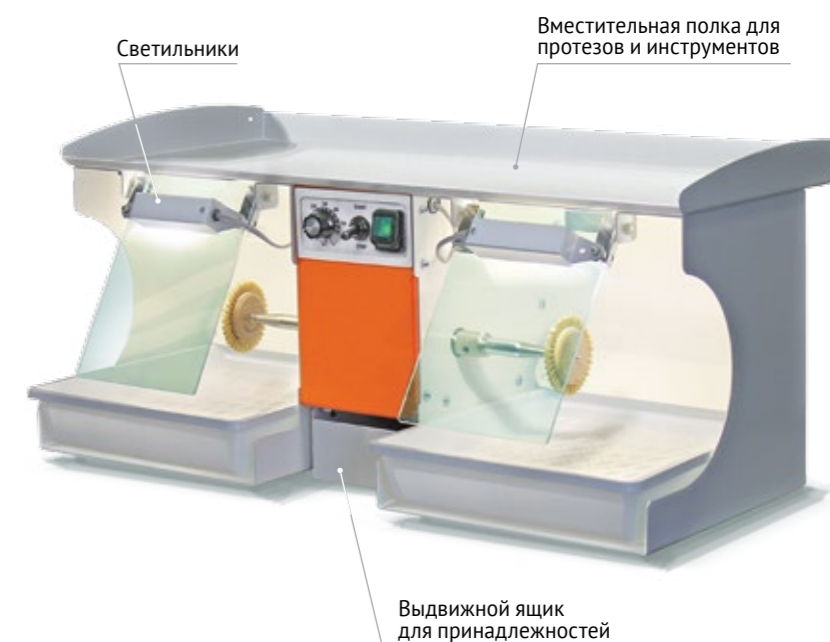
Уменьшен также начальный диаметр кончика насадок с 2 до 1 мм для более простой установки щёток.

Кроме того, изменены размеры боксов, чтобы защитные стёкла с установленными светильниками открывались на больший угол для удобства работы. Вытяжные каналы в боксах обеспечивают удаление пылевзвеси из зоны обработки.

После обновления шлифмотор получил в названии новую цифру: 6.4 вместо 6.3.

Плавная регулировка скорости от 500 до 6000 об/мин на базе частотно-регулируемого привода позволяет обрабатывать любые материалы (металл, акрил, нейлон) без локального перегрева.

Управляемая розетка включает-выключает внешнюю вытяжку синхронно с шлифмотором.



Полимеризатор для ложек на светодиодах

У нового светополимеризатора для изготовления индивидуальных ложек увеличилась производительность: ложку нужно засвечивать всего 30 секунд против 2 минут у предыдущей модели, при этом качество засветки даже улучшилось.

На изготовление ложки теперь требуется на 75% меньше времени.

Этого удалось добиться благодаря переходу с люминесцентных ламп на более современные светодиоды. Их долговечность и

постоянная интенсивность светового потока обеспечивают продолжительную бесперебойную работу аппарата.

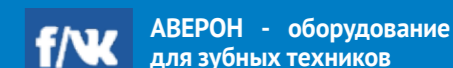
Новую модель назвали в соответствии с функционалом - ПМУ 1.0 ЛЕД.

Высота камеры полимеризатора позволяет размещать модели с любой высотой цоколя (до 64 мм).

С помощью встроенных таймеров можно установить время засветки 30 или 60 секунд.



Заходите к нам!



Приборные столики: +3

Линейку мобильных приборных столиков для лабораторий и врачебных кабинетов пополнила серия СПП 2.х, выполненная по заявке наших потребителей.

Серия СПП 2.х отличается от СПП 1.х расширенной системой хранения (модуль из выдвижных ящиков) и основанием с усиленными колёсными поворотными опорами.

Удобная верхняя приборная полка выдерживает оборудование весом до 10 кг.

Ящики с шариковыми направляющими плавно выдвигаются, прочные колесные опоры обеспечивают легкое перемещение столика.

Разборная конструкция в два раза снижает размер упаковки.



СПП 2.2

СПП 2.3

СПП 2.4

Уже привычные модели СПП 1.0 – 1.4 тоже изменились после небольшого рестайлинга, получив в названии приставку М.

Теперь полки и ящики можно произвольно менять местами. В ящиках встроенные удобные ручки, полки устанавливаются по желанию бортиками вверх или вниз.



СПП 1.0 М
4 полки, из них 3 с возможностью установки в двух положениях (бортиками вниз или вверх)

СПП 1.1 М
4 полки, из них 2 с возможностью установки в двух положениях (бортиками вниз или вверх)

СПП 1.3 М
4 полки и 3 выдвижных ящика с шариковыми направляющими

СПП 1.4 М
5 полок, из них 4 с возможностью установки в двух положениях (бортиками вниз или вверх)



Все столики серии СПП можно использовать как мобильное рабочее место и как элемент системы хранения. Их удобно размещать как сбоку от рабочего места, так и под столами МАСТЕР, ЭЛЕМЕНТ, под модулем ПРИСТРОЙ 1.0 СТОЛ, полками БРИДЖ. В комплекте каждого гнездо для установки электроблока с магнитной фиксацией.

Бюджетный стол ЮНГА



Представляем бюджетный стол зубного техника - в комплекте только самое необходимое для начала работы.

Новый стол СЗТ 4.3 ЮНГА выполнен на базе популярного СЗТ 4.3 МАСТЕР МИНИ:

- полностью металлическое исполнение, столешница 700x600 мм;
- вытяжной канал встроен в столешницу;
- есть всё для организации бюджетной вытяжной системы: защитный экран ЩИТ 1.1 МАГНИТ, ВТУЛКА 1.0 ШГВ, фильтр-сито - требуется только внешний пылесос. Предподготовка для установки премиум вытяжной системы ВМУ 3.3 БАЗИС М, светильников ЛЮКС 1.х;
- на боковых стенках снаружи крепления для соединительных полок БРИДЖ, КОНЕР, ДЕЛЬТА, изнутри - гнезда (140 мм) для навесных элементов, например, для держателя мусорных пакетов ДЕРЖАТЕЛЬ-РАМКА 1.0 ТРЭШ или циклона АФЦ 1.0 МИНИ.

Пользователь дополнительно платит только за то, что ему нужно и заранее не переплачивает.

Стол совместим с многочисленными полезными мелочами АВЕРОН: подставки, держатели, лотки, полки, панели...



Отличия ЮНГА от МАСТЕР МИНИ

		
	СЗТ 4.3 ЮНГА	СЗТ 4.3 МАСТЕР МИНИ
Подлокотники	твёрдые из ПВХ	мягкие из иск. кожи
Выдвижные подлокотники и финагель	✗	✓
Ниши под каналы для проводов и пневмотрубок	✗	✓
Декоративные картинки	✗	✓
Дополнительные элементы:	✗	✓
- панель-крышка задней стенки;		
- внутренние декоративные панели боковых стенок;		
- обдувочное сопло с держателем, пневмоблоком и трубкой для подключения;		
- ЛОТОК 1.0 МАСТЕР;		
- ЭЛЕКТРОБЛОК 5.0 с магнитной фиксацией;		
- держатель стакана со стаканом;		
- подставка для инструментов;		
- планка с крючками.		
	 ЭКОНОМ	 БИЗНЕС
Цена	- 40%	

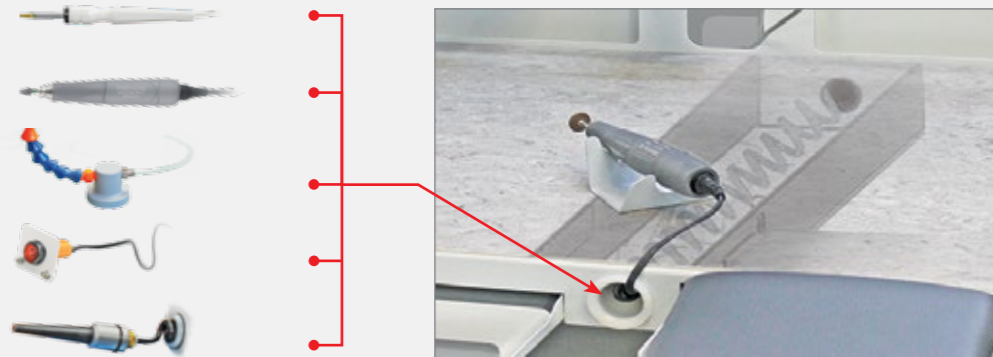
Возможности столов МАСТЕР



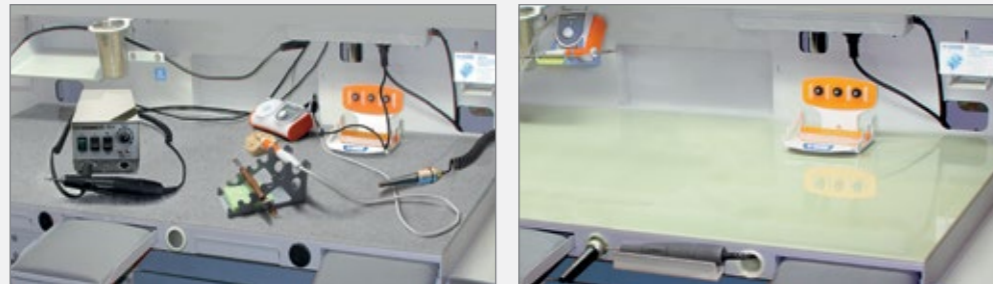
Внутреннее пространство объемной столешницы

Скрытая проводка

Четыре сквозных узких канала позволяют прокладывать провода и пневмотрубки внутри столешницы. Рабочая поверхность без проводов.



Сравните:



Финагель и вытяжной канал

Финагель одновременно можно использовать и как вытяжную рабочую платформу:
 - к переднему козырьку финагеля крепится магнитный экран ЩИТ 1.1 МАГНИТ;
 - снизу к соответствующему каналу через втулку (ВТУЛКА 1.0 ШГВ) подключается внешняя вытяжка АВЕРОН или любой бытовой пылесос.



Для более комфортной работы с бормашиной вместо финагеля в вытяжной канал рекомендуется установить вытяжной зонт ВМУ 2.0 АРТ.



Выдвижные подлокотники и лотки

Пять широких каналов для выдвижных подлокотников, финагеля и двух лотков для инструментов.



Вытяжные системы и ящики

Под столешницу можно установить:

- 1 - вытяжную систему ВМУ 3.3 БАЗИС М;
- 2 - вытяжную платформу ВМУ 3.0 НЬЮ;
- 3 - набор ящиков КОМПЛЕКТ 2.1

КОМПЛЕКТ 2.1 + ВМУ 3.3 БАЗИС М
премиум вытяжная система



КОМПЛЕКТ 2.1 + ВМУ 3.0 НЬЮ
полубюджетная вытяжная система с внешней вытяжкой



КОМПЛЕКТ 2.1 + КОМПЛЕКТ 2.1
расширенная система хранения, бюджетная вытяжная система с внешней вытяжкой

Возможности столов МАСТЕР

Многофункциональная задняя стенка и верхняя полка

Вместительная объемная задняя стенка, доступ к внутреннему пространству с двух сторон:

Карманы - удобно размещать баночки, планшет, блоки управления (от бормашины, КУЛЕРа). Провода уходят внутрь задней стенки и выводятся: в рабочую зону через кабель-каналы в столешнице или наружу через проемы в задней стенке.



Гнезда для навешивания подставок, держателей, лотков.



Сзади пространство для укладки проводов, пневмотрубок, блоков управления.



Под верхнюю полку удобно крепить ЭЛЕКТРОБЛОК 5.0, блоки управления (БЛИК 2.1 СЕНСОР, КУЛЕР 2.0 БМ...) - не занимает полезная площадь задней стенки.

Многофункциональная панель-крышка для задней стенки

1. Функция крышки (когда есть доступ к столу сзади)
Закрывает содержимое задней стенки - стол выглядит аккуратно. Гнезда для лотков, рейлингов позволяют использовать крышку как зону хранения.
2. Функция крышки-панели (стол у стены, но к нему есть доступ сзади)
Панель и крышка одновременно. Частично закрывает заднюю стенку, над верхней полкой образуется широкая панель для рейлингов, лотков.
3. Функция автономной панели (стол стоит вплотную к стене)
Крышка крепится отдельно на стену - вместительная панель для хранения.



Боковые опорные стенки

- Снаружи резьбовые гнезда для установки:
- локальных (a,d) и соединительных (b) полок и панелей;
 - планки с крючками, держателя пакета для мусора (c) - мусорная "корзина" всегда под рукой.



Изнутри карман для электроблока или баночек.

Провода к электроблоку подводятся под декоративным кожухом как спереди, так и сзади. Под столешницей нет свисающих проводов, трубок, шлангов.



В верхней полке гнезда для левого или правого размещения светильников ЛЮКС 1.x.
По углам в полке гнезда для установки вертикальной многоуровневой системы хранения STELLAJ 5.0 TEJBL BAZIS.



Порядок - почти бесплатно

Найти персональное место для каждой мелочи, не занимая ни сантиметра помещения и потратив сущие копейки? Легко! Гнёзда в панелях, задних стенках столов, а также стульях АВЕРОН позволяют вертикально повесить множество элементов, в которых поместится всё. Закрепите их там, где вам удобно.

Что повесить



- 1 - КАРМАН 1.0 ФОЛК из фетра с магнитным клапаном
- 2 - ДЕРЖАТЕЛЬ 1.0 ГРИН, кронштейн для цветочных горшков
- 3 - ЛОТОК 1.0 КОРЗИНА + ДЕРЖАТЕЛЬ 1.0 КОРЗИНА - пластиковая корзина + кронштейн
- 4 - ЛОТОК 1.0 МАСТЕР / МАСТЕР БИГ для инструментов и работ (250 мм / 380 мм)
- 5 - ДЕРЖАТЕЛЬ 2.0 СТАКАН - кронштейн для стаканов
- 6 - ПОДСТАВКА 2.0 МОДИС для пульта электрошпателей АВЕРОН и инструментов
- 7 - у электрошпателя ЭШЗ 1.0 СТАРТ свои зацепы (подставка не нужна)
- 8 - ПОДСТАВКА 6.0 ТУЛЗ для моделировочного ножа и инструментов
- 9 - ПОДСТАВКА 6.0 БОР для инструментов и фрез
- 10 - ПОДСТАВКА 6.0 КИСТОЧКА для инструментов и кисточек
- 11 - ПОДСТАВКА 6.0 НАСАДКА для сменных насадок электрошпателя Нью

Куда повесить



- 1-2 - столы СЗТ 4.3 МАСТЕР и СЗТ 4.3 МАСТЕР МИНИ
- 3 - стол с вытяжкой СЗТ 3.1 ДРИМ
- 4 - дополнительный модуль ПРИСТРОЙ 1.0 СТОЛ для столов МАСТЕР
- 5 - панель для столов и тумб ПАНЕЛЬ 1.1 БРИДЖ
- 6 - система углового хранения КОНЕР
- 7-8 - лабораторные столы СУЛ 1.0 / 7.0 ЭЛЕМЕНТ
- 9 - стул зубного техника СТУЛ 2.0 ФОЛК НЬЮ
- 10-11 - столы для гипсовочной СУЛ 9.2 ГИПС и СУЛ 9.2 МОЙКА
- 12-13 - настольные рабочие места ВМУ 1.0 ТЕЙБЛ ПЛЮС и ВМУ 1.0 ТЕЙБЛ БАЗИС

Молния 5.0



Аппарат для точечной сварки любых дентальных сплавов и правки баланса каркасов

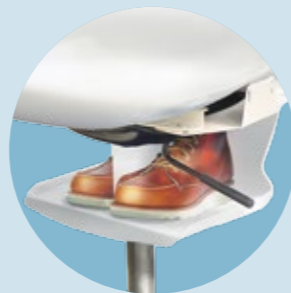
- новый режим с профилями сварки, с использованием модуляции тока;
- обновленный интерфейс пульта управления МОЛНИИ и мобильного приложения;
- возможность изменять: на пульте управления – амплитуду и время импульса сложной формы, в мобильном приложении – отдельные параметры импульса сложной формы.

Стулья зубного техника серии ФОЛК



Система хранения не занимает место

На полку под сиденьем можно положить сменную обувь, инструменты и всё, что необходимо, но мешает на рабочем столе.



...

В 5 отделений органайзера из качественного войлока войдёт много личных вещей, принадлежностей и документов. Крепится на заднюю стенку полки для обуви.



Рекомендуем

Дополните стулья органайзером КАРМАН 1.0 ФОЛК (продается отдельно). Он выполнен из войлока, закрывается на магнитный клапан. Устанавливается на стул ФОЛК под левую или правую руку. Удобен для хранения личных вещей и принадлежностей для работы.



Экономно:

СТУЛ 2.0 ФОЛК НЬЮ

Минимальная комплектация

- эргономичное сиденье;
- по бокам гнезда с шагом 60 мм для навешивания карманов, держателей и подставок АБЕРОН.



Аккуратно:

СТУЛ 2.0 ФОЛК ПЛЮС

СТУЛ 2.0 ФОЛК НЬЮ + система хранения

- встроенная под сиденье полка для легкой обуви;
- органайзер для хранения личных вещей и инструментов.



Удобно:

СТУЛ 2.0 ФОЛК КОМФОРТ

СТУЛ 2.0 ФОЛК ПЛЮС + удобные подлокотники

- подлокотники
- встроенная под сиденье полка для легкой обуви или других предметов;
- органайзер для хранения личных вещей и инструментов.



Обновление в стиле АРТ

Фрезер с повышенной защитой мотора

Фрезер для кропления моделей перестал быть «гадким утенком». Исполнение ФРМ 3.0 АРТ гармонично вписывается в один ряд с такими признанными формами как ФОТОПРЕСС АРТ, УЗС ПИН АРТ, ТРИММЕР АРТ, ЭВП АРТ.

ФРМ АРТ унаследовал все преимущества предыдущих моделей этого надёжного аппарата: эффективный вытяжной канал из-под фрезы, розетка, включающая внешнюю вытяжку одновременно с приводом, простое обслуживание.

На верхней крышке ФРМ предусмотрены гнезда для крепления «вторым этажом» циклона АФЦ 1.0 НЬЮ. Такое расположение экономит место в рабочей зоне и обеспечивает удобный доступ к контейнеру с отходами. Контейнер всегда перед глазами – удобно контролировать его наполнение.



Пара ФРМ 3.0 АРТ + АФЦ 1.0 НЬЮ работает с любыми вытяжками, в том числе с бытовыми пылесосами. При запуске пыль удаляется из рабочей зоны и более 90% отходов оседает в циклоне.

! Кстати, при одновременной покупке фрезера и циклона действует специальная цена.

Насос ВН 6.2 АРТ для электровакуумных печей

Популярный вакуумный насос ВН 6.2 приобрел новые формы. Теперь комплект печь + насос станет настоящим украшением лаборатории.

Кроме современных форм новая модель имеет в комплекте подвижную платформу с демпфирующим покрытием. Насос на такой платформе легко перемещается - особо ценно при уборке, демпфирующие же свойства платформы эффективно гасят естественную вибрацию насоса.



! При одновременной покупке электровакуумной печи и насоса также действует специальная цена.

Термопресс: ответы на вопросы

АВЕРОН проводит на Youtube-канале стримы, где техники-консультанты отвечают на вопросы по оборудованию и технологиям. Публикуем самое интересное из стрима по термопрессованию.

■ Почему при прессовании пластмассы сминаются зубы?

Они могут терять форму, если не выдерживают высоких температур при прессовании. По нашему опыту этим страдает продукция Эстедент, многие китайские. Зубы всех известных брендов стандартную температурную нагрузку выдерживают.

■ Можно ли в термоакриловых протезах устанавливать проволочные кламмеры?

Металлические можно. А вот кламмеры из ацетала нельзя, так как температура акрила выше.

■ Сминаемый картридж застревает в цилиндре. Что делать?

В комплект ТЕРМОПРЕССа входит стакан, который является имитатором кюветы. Всё, что застряло, можно выдавить в этот стакан, поставив его вместо кюветы. В ручном режиме нажимаем стрелку «Вверх» - поршень поднимается и выходит в стакан на максимальном давлении, которое развивает компрессор. Если использовался картридж без сминания, нужно достать цилиндр и поменять поршень с 21 мм на 22 мм.



■ Подходят ли к ТЕРМОПРЕССу кюветы от других аппаратов?

В целом все кюветы сделаны по

одному принципу. Авероновские отличаются в лучшую сторону тем, что у них есть площадка вокруг отверстия для впрыска, которое чётко позиционируется по цилиндру. Если вы будете использовать кюветы сторонних производителей, вам придётся вручную совмещать отверстия кюветы и аппарата.

АВЕРОН выпускает три вида кювет на все случаи: 100 мм, 80 мм и 60 мм, необходимости использовать другие обычно не возникает.

■ После прессования внутри протеза образуются воздушные полости.

Возможны несколько причин.

1) Полость в районе литников (см. вопрос выше) – использовано короткое время прессования.

2) Влага в протезе. Полиамиды очень гигроскопичны, и, если пластмасса не была высушена, она может в худшем случае выйти в литник и застыть там ещё в процессе нагрева из-за закипания влаги. Если влаги не так много, остаются поры.

3) Поры и наплывы могут образовываться: а) при избыточном количестве изоляции гипса от пластмассы, которая наносится на гипс и б) при малой толщине базиса. Толщина базиса под зубами должна быть не менее 1 мм.

■ Почему на месте литника остаются поры?

Как правило, это связано с тем, что пластмасса даёт усадку. Вероятно, было использовано короткое время прессования, прессование было закончено до застывания пластмассы. Если использовать время порядка 15 мин. для полиамидов



и 20 мин. для акрила, все процессы усадки заканчиваются, и происходит компенсация усадки давлением. Никаких пор не остаётся.

■ У авероновских кювет слишком большие отверстия по сравнению с другими производителями. Это может влиять на качество прессования?

Нет. Проблемы, вероятнее всего, были связаны с использованием некачественного гипса.

Большой диаметр даже удобнее: выколачивание происходит с помощью молотка и, если отверстие очень маленькое, есть большая вероятность вместо отверстия попасть по кювете.

■ На протезе коричневые разводы.

Появление темных разводов может быть связано с влажностью пластмассы либо с её перегревом. Некоторые пластмассы (Vertex, Симплекс, Evidsun Light) не любят длительное соседство высоких

температур. Для них в ТЕРМОПРЕССе есть полуавтоматический режим: аппарат запускается без кюветы и картриджа, нагревается до максимальной температуры, после чего подаёт сигнал «Установите картридж и кювету». Картридж и кювета оказываются в термопрессе, когда он максимально разогрет, после чего производится выдержка и прессование.

Этот режим можно использовать и для других пластмасс, если вы уверены, что всё делаете правильно, но протез получается хрупкий, обесцвеченный или с коричневыми разводами.

Конечно, в режиме полного автомата работать удобнее, и большинство пластмасс его поддерживают, но иногда полуавтоматический режим может оказаться полезным.

■ Выдавливает гипс из кюветы во время прессования.

Выдавливает по двум причинам: либо это отсыревший гипс, либо зубы находятся слишком близко к крышке кюветы (модель была загипсована высоко). До режущего края должно быть порядка 15 мм.

Большинство работ рекомендует гипсовать в среднюю кювету (80 мм). Это экономит гипс и зубной ряд оказывается вне плоскости отверстия:



■ T-crystal заходит в литниковую систему и дальше не проходит.

Такая ситуация может возникнуть со всеми полиамидами, если материал хранится в открытой упаковке.

Бывает ситуация, когда пластмасса даже не может расплавиться, потому что влага не даёт производить нагрев выше 100°C – вплоть до того, что в остатках картриджа булькает вода.

Если воды меньше, она закипает с нагретой пластмассой, пластмасса прорывает картридж (так как ей некуда расширяться) и заходит в литник на 3-4 см, закупоривает его, и когда дело доходит до прессования, литник оказывается уже закрыт – пластмасса в кювету дальше не заходит.

■ Нейлоновый протез после прессования хрупкий

Это та самая ситуация с перегревом: нужно снижать температуру в автоматическом режиме или использовать режим полуавтомат.

■ Возможна ли починка нейлона? Чем и как?

В принципе возможна с помощью праймера. Праймеры производятся на основе цианакрилатного клея. Он наносится на нейлон, после чего можно перепрессовать или сделать перебазировку.

Однако трудоёмкость изготовления такого протеза ничуть не меньше, чем изготовление нового, а нейлон – временный протез, который необходимо менять через несколько месяцев. Поэтому вместо починки обычно проще изготовить новый.

Кроме того, насколько нам известно, все праймеры не сертифицированы в России. Брать на себя ответственность и использовать в полости рта цианакрилатные компоненты, не имеющие сертификата, не стоит.

■ Как подготовить акриловый зуб для нейлонового протеза?

Акриловые зубы не имеют химического контакта с полиамидом, поэтому они удерживаются в протезе исключительно на счёт механической ретенции. Для этого в зубе создаются центральное отверстие и отверстия с апроксимальных сторон, чтобы пластмасса охватывала зуб со всех направлений. Делается также циркулярная канавка по шейке зуба, чтобы и базис достаточно толстым слоем заходил со всех сторон (чтобы под зуб ничего не падало).

■ Чем и как отполировать нейлон?

Нейлон полируется хуже, чем акрил. Для него все производители выпускают специальные порошки или пасты с более высокой абразивностью, чем для акрила,

например, PumiTOP от Evolon.

Полировка производится сначала фильцем, потом более жёсткой щёткой. Постепенно добавляется вода, смесь становится всё более жидкой. Финальная полировка происходит на совсем мягкой щётке или на пуховке.

Полировка должна выполняться на низкой скорости (1500 об.). Если включить 3000 об., произойдёт перегрев пластмассы и всё, что вы заполировали, аннулируется.

Полировка производится резкими короткими движениями. Если полируете базис в районе зубов, желательнее их защищать, потому что акриловые зубы могут споліроваться.

Перед полировкой нейлон можно предварительно обрабатывать крупнозернистыми алмазными инструментами и камнями. Камнями особенно удобно: одновременно происходит обработка и возникает первоначальный блеск, после них можно сразу полировать.

Есть варианты полировки без порошка, с помощью жёлто-розовой полировки в виде бруска фирмы Evident и затем финишной обработки зелёным бруском от Valplast.

Обычными фрезами нейлон обрабатывать не получается, потому что после них остаётся «бахрома», которую затем приходится срезать скальпелем. Продаются специальные фрезы по нейлону со специальной насечкой и голубой меткой.

■ Зачем нужна сушка материала в термопрессе?

Это удобнее.

Непосредственно перед работой ставим открытый картридж с отсыревшим материалом, запускаем на 10 мин. программу сушки при 100°C – пластмасса высыхает, после этого закупориваем картридж, переворачиваем его в рабочее положение и работаем.

Так же можно сушить всю пластмассу целиком, например, в духовке, это займёт 1-2 ч, затем материал нужно пересыпать в герметичную ёмкость для дальнейшего хранения.

Обратите внимание! Если вы собираетесь сушить пластмассу в духовке, обязательно выньте из неё пакетик с силикагелем: нетканый материал, в который он упакован, расплавится при нагреве и силикагель попадёт в пластмассу – её придётся выбрасывать.

О картриджах

■ Можно ли использовать картридж Vertex с бортиком в аппарате ТЕРМОПРЕСС 3.0 М?

От стандартного картриджа (гильзы) Vertex отличается бороздкой на корпусе, которая не позволяет заглушке при сминании проваливаться внутрь.



С аппаратом ТЕРМОПРЕСС их использовать можно, как и любые другие: наш термопресс работает с гильзами любого диаметра и геометрии. Если у вас неожиданно закончатся картриджи одного производителя или диаметра, можно спокойно использовать любые другие.

Однако наша лаборатория предпочитает использовать картриджи без сминания. При работе со сминаемыми картриджами требуется дополнительное давление для сжатия, которое приводит к более быстрому износу поршня термопресса. Необходима также смазка, которая при прессовании может попасть в пластмассу.

При работе без сминания соответственно ничего не сминается – то есть требуется в три раза меньшее исходное давление (всего 1.5-1.6 атм), снижается износ оборудования. Прессование происходит внутри картриджа – картридж каждый раз новый, поэтому гарантированно чистый.

Смазка не используется, поэтому в пластмассу не попадёт грязь.

По остаткам материала из картриджа можно оценить степень разогрева пластмассы, остатки некоторых материалов можно использовать повторно. Признаком того, что материал расплавился полностью, является отсутствие видимых гранул в столбике материала

из картриджа. Если пластмасса равномерной структуры, то температура в норме, если есть гранулы – нужно увеличивать температуру, если есть частичное потемнение пластмассы – снижать. При работе сминаемыми картриджами этого не видно.

■ На что обращать внимание при выборе картриджей?

Известные производители указывают для своих картриджей параметры прессования, поэтому работать с ними одинаково легко и какой выбрать, зависит только от личного вкуса и опыта.

Для сминаемых картриджей «попате» важнее всего толщина стенок. Чем она меньше, тем меньшее усилие нужно приложить, чтобы смять гильзу. Этот параметр можно оценить только на глаз. Более того, толщина металла у гильз одного производителя может меняться от партии к партии. И даже у одного картриджа толщина в верхней части и в нижней (где он должен прорваться) может быть разной.

В некоторых случаях (особенно при работе с китайскими изделиями) стенки гильзы настолько толстые, что при прессовании не разрываются – требуется на дне каждой делать крестообразные засечки.

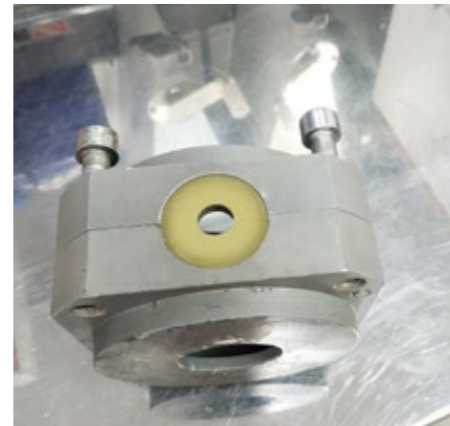
Несминаемые картриджи выпускает только компания Pressing Dental.



■ Зачем нужна текстолитовая шайба?

Текстолитовая шайба – это прокладка между кюветой и нагревателем, она требуется при прессовании полиамидов в автоматическом режиме. Шайба не даёт перегревать кювету до 120°C (при перегреве снижается прозрачность и повышается хрупкость материала).

Для Acgi наоборот: шайбу ставить нельзя, если кювета будет недогрета, акрил в холодную кювету не зайдет.



■ Какие диаметры картриджей существуют и какой диаметр лучше брать?

Картриджи со сминанием: Ø 22; 25.4; 28 мм. Диаметр зависит от производителя.

Обычно количество пластмассы в картриджах разного диаметра примерно одинаковое: гильзы меньшего диаметра длиннее, а большего – короче.

Выпускаются как пустые гильзы, к которым необходимо отдельно покупать упаковку пластмассы, так и уже заряженные. Вторые дороже, зато продаются в индивидуальной вакуумной упаковке, что защищает пластмассу от попадания влаги*.

Большие пакеты с пластмассой необходимо хранить тщательно упакованными, а перед использованием рекомендуется просушить в сушильном шкафу в течение 4 ч при 120°C. Можно сушить гранулы также прямо в ТЕРМОПРЕССЕ. Как это сделать, описано в инструкции на аппарат.

Чем меньше диаметр картриджа, тем меньшее давление требуется для прессования. Поэтому гильзы на 28 мм менее популярны, мы даже не вкладываем в комплект нашего ТЕРМОПРЕССА цилиндр для них (можно докупить отдельно).

Картриджи без сминания: Ø 22 мм (к ним подходят поршень и вкладыш Ø 21 мм); Ø25.4 мм (поршень Ø 24.5 мм).

* Влага при нагревании вскипает, картридж лопаётся, и пластмасса выходит в литник.

Ходовыми являются гильзы на 22 мм. Однако они не вмещают 20 г пластмассы, которые требуются для больших протезов с большой литниковой системой, и в этом случае выручают гильзы на 25.4 мм, куда входит в 1.5 раза больше материала.

Для картриджей на 25.4 мм необходима дополнительная тефлоновая заглушка. К ним мы выпускаем под заказ вкладные поршни на 24.5 мм (называются ВКЛАДЫШ 0.24).



Эльвира Юрьева, техник-консультант АВЕРОН:

В своё время мы тестировали разные материалы для термопрессования и, в том числе, решили проверить, что будет, если смешать в равных пропорциях кристаллы жёсткой и мягкой пластмассы. Рассчитывали увидеть нечто среднее, но получили протезы с «рыбьей чешуёй»: слои акрила и полиамида были как будто наплавлены друг на друга как чешуйки.

Мы экспериментальным путём убедились, что у этих пластмасс нет химической связи, при расплавлении гранулы в хаотичном порядке накладываются друг на друга, не смешиваясь. Использовать их вместе нельзя.

Рекомендуем внимательно следить, чтобы в открытую упаковку акрила не попали гранулы полиамида и наоборот.

Иногда смешивание происходит из-за спешки, если при заполнении картриджа немного не хватает материала, и техник, торопясь, досыпает из другого пакета почти не глядя.

Советы

👉 Перед началом работы убедитесь, что рабочий цилиндр очищен от остатков алюминиевого картриджа после предыдущего прессования.

Для этого переведите поршень в верхнее положение и удалите то, что поднялось вместе с поршнем.

👉 Чтобы сократить общее время прессования, на этапе «Прессование» (при выключенном нагреве) используйте принудительное охлаждение кюветы встроенным вентилятором.

Это не вызовет термодара внутри кюветы и не ухудшит качество протеза.

👉 В отличие от большинства других прессов, ТЕРМОПРЕСС АВЕРОН не требует обязательного предварительного разогрева кюветы: она может разогреваться вместе с картриджем.

👉 Недостаток давления может привести к непроливу базиса протеза, превышение – к разгибанию половинок кюветы, возникновению облоя и завышению базиса протеза.

👉 Чтобы сэкономить время, при больших объемах прессования используйте для закручивания/раскручивания кюветы шуруповёрт.

👉 При нагревании пластмасса расширяется. Заполняя картридж, оставляйте свободное место для расширения.

👉 У несминаемого картриджа толкатель заходит внутрь гильзы.

Проверяйте, чтобы гильзе соответствовал свой толкатель.

Особенно часто путают толкатели диаметром 21 и 22 мм, они оба идут в комплекте ТЕРМОПРЕССА, но отличаются по высоте.

👉 Картридж должен располагаться, не доходя примерно 3 мм до края цилиндра.

Чтобы контролировать размещение гильзы, её торец в нижней части чуть-чуть деформируем.

Можно также чуть деформировать верхний край картриджа, чтобы материал не высыпался, если таблетка встала не плотно.

ПРОСТО о программе учёта нарядов, материалов и зарплат в зуботехнической лаборатории

Зачем нужна программа учёта

Для небольших лабораторий



Учет нарядов
не потеряются, удобно искать



Учет денег
всегда знаешь, кто сколько
заплатил и за какие наряды



Справочник заказчиков
с контактами



Прайс-лист
в том числе индивидуальный для
каждого клиента



Распечатка нарядов с реквизитами
по которым клиенты будут платить



Множество отчетов
клиенту - по выполненным для него
работам; владельцу - доход лаборатор-
ии, движение материалов...

.....

Когда лаборатория выросла



Расчет ЗП каждому технику
за какие операции, сколько
и в каких нарядях
он получил деньги



Прибыль по каждому наряду
ЗП техникам и расход материалов
попадают в себестоимость



Мобильное приложение
для техника
техники сами отмечают
выполненные операции



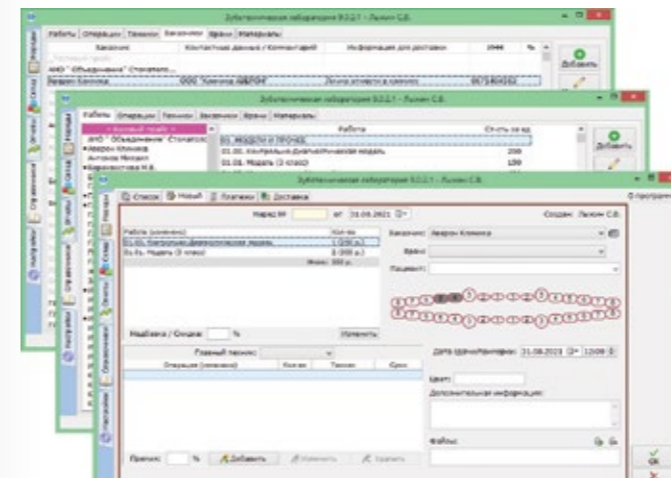
**Распечатка задания техникам на
каждый наряд**
прямо из программы

Чем специализированная программа лучше, чем Excel

	Excel 🐼	ПО ЗТЛ 🐼
Удобство использования	Не адаптирована под задачи зуботехнической лаборатории	Разработана на основе рекомендаций зубных техников
Простые операции (приход/ расход материала со склада, расчет вознаграждения технику)	Занимают много времени	Выполняются быстро
Подготовка нарядов и актов выполненных работ, контроль минимального остатка материалов на складе	Почти невозможно	Очень просто
Безопасность информации	Риск потерять важные данные	Надёжная защита
Обучение работе	Требует дополнительных знаний по программированию в Excel	Программа интуитивно понятна
Стоимость	Платная, за использование без лицензии - штраф	Бесплатная демо версия позволяет вести полноценный учёт

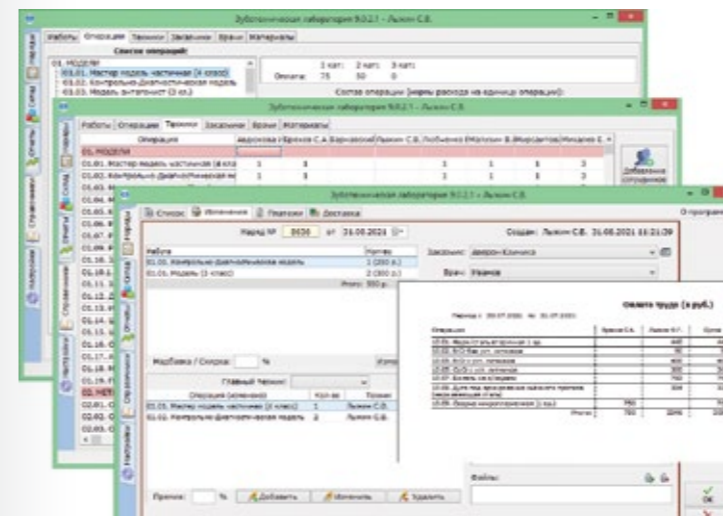
Рекомендованный порядок освоения программы

- 1 Работа с простыми нарядями**
 - Заполняем список работ - ваш прайс-лист.
 - Заносим заказчиков и, при необходимости, врачей.

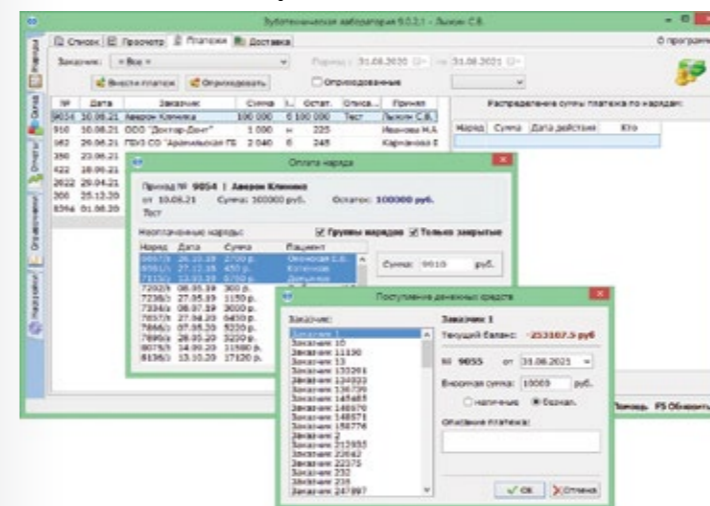


- 2 Добавляем техников и считаем им ЗП**

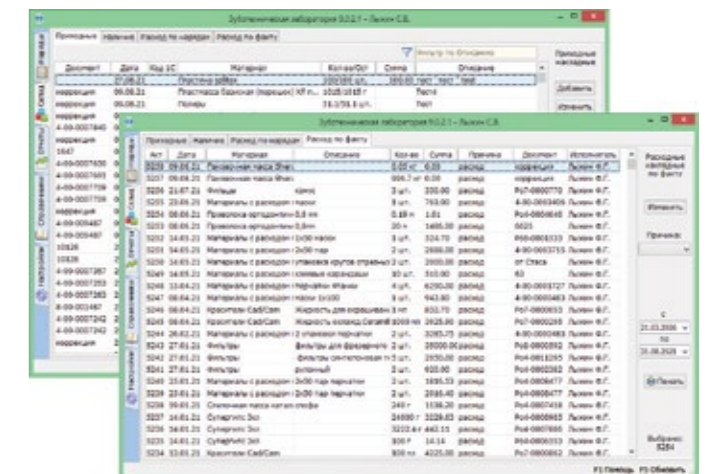
- Заносим техников.
- Заполняем справочник операций с расценками - что делают техники и какое получают за это вознаграждение.
- Заполняем матрицу операции/техники. Отмечаем категории выполнения операций каждым техником.



- 3 Добавляем прием оплат от Заказчиков и распределение их по нарядам**

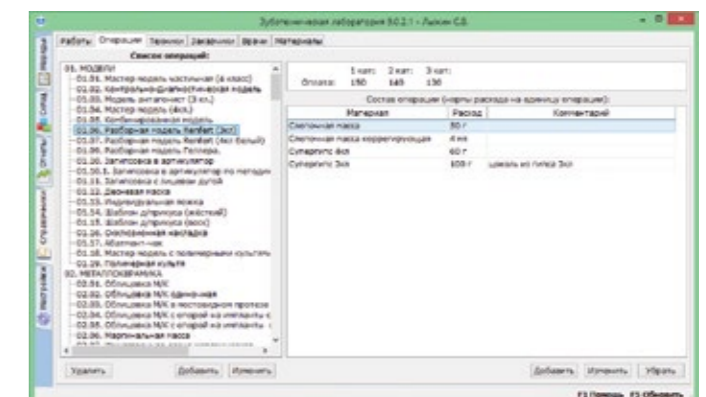


- 4 Добавляем простой учет материалов на складе: оприходование и списание по факту**



- 5 Добавляем нормы расходов материалов на операции**

Нормы расхода материалов на операцию - какое количество материала А, материала В и материала С расходуется на одну единицу данной операции. Если настроили их в программе, то ПРИ ЗАКРЫТИИ наряда она сама спишет нужное для выполнения указанных операций количество материалов со склада. Стоимость этих материалов попадёт в себестоимость наряда.



Подробнее о программе
«Зуботехническая
лаборатория» -
на сайте
aversoft.ru

Больше угловых систем хранения

В любой лаборатории не менее четырех углов – предлагаем использовать их по максимуму! Для этого не понадобится сложный монтаж и инженерные хитрости. Готовые системы хранения КОНЕР можно установить автономно или привязать к столам АВЕРОН, а на

наружную сторону закрепить локальные полки ПОЛКА 1.0 ЭВП и ПОЛКА 1.3 ЛОКАЛ АРТ. Автономные системы (СОЛО) также могут соединяться через полки и панели БРИДЖ со столами МАСТЕР, ЭЛЕМЕНТ, СУЛ 9.2.

! Стоимость готовой системы хранения на 10% ниже, чем общая стоимость её элементов.

Локальные системы углового хранения

для столов МАСТЕР, ЭЛЕМЕНТ, СУЛ 9.2

КОМПЛЕКС 2.1 КОНЕР ЛОКАЛ

- В составе:
1 - ПОЛКА 2.1 КОНЕР
2 - ПОЛКА 2.1 КОНЕР МИНИ (2 шт.)
4 - СТЕНКА 2.1 КОНЕР



ПОЛКА 1.0 ДЕЛЬТА ЛОКАЛ

- В составе:
2 - ПОЛКА 1.0 ДЕЛЬТА (2 шт.)
4 - СТЕНКА 2.1 КОНЕР



Автономные системы углового хранения

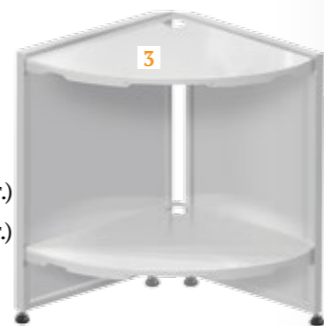
КОМПЛЕКС 2.1 КОНЕР СОЛО

- В составе:
 ПОЛКА 2.1 КОНЕР
 ПОЛКА 2.1 КОНЕР МИНИ (2 шт.)
 СТЕНКА 2.1 КОНЕР (2 шт.)



ПОЛКА 1.0 ДЕЛЬТА СОЛО

- В составе:
 ПОЛКА 1.0 ДЕЛЬТА (2 шт.)
 СТЕНКА 2.1 КОНЕР (2 шт.)



КОМПЛЕКС можно достраивать вверх без ограничения

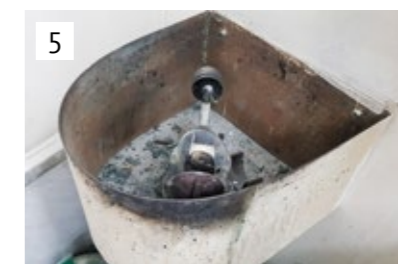
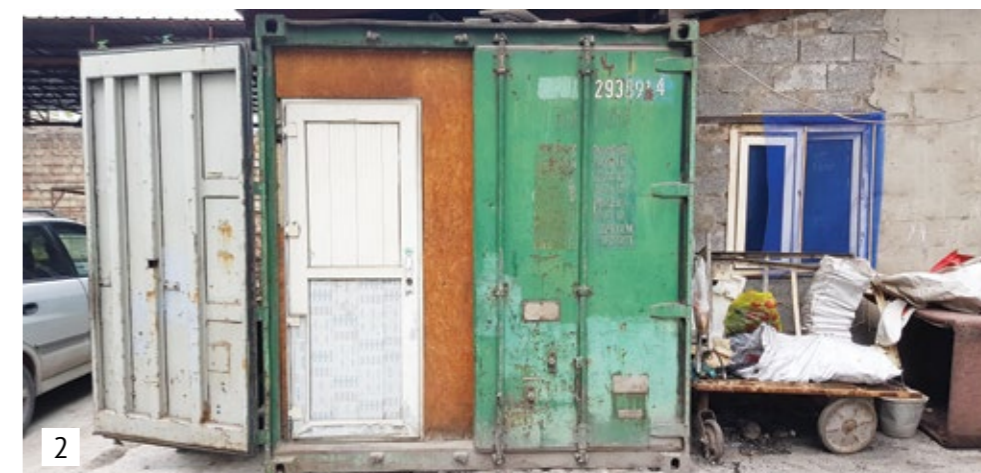


Системы ЛОКАЛ крепятся к столам МАСТЕР, ЭЛЕМЕНТ и СУЛ 9.2



Угадайте, что это

В поездках по зуботехническим лабораториям мы порой встречаем уникальные вещи, назначение которых сразу даже трудно понять. Попробуйте угадать, для чего предназначено то, что изображено на фотографиях.



1 – Авероновская подставка для инструментов (старая модель) оказалась идеальной подставкой для планшета.

2 – Под зуботехническую лабораторию оборудовали старый транспортный контейнер. Гениально!

3 – Центробежная литейная установка: крутишь ручку – начинается вращение. А ведь на подобных все работали не так и давно...

4 – Это не НЛО, это электровакуумная печь.

5 – Ещё одна литейная установка.

6 – Конечно, это пескоструй, а не робот из фильма, но до чего похожи!

7 – Тоже электровакуумная печь, а вовсе не чайник.

8 – Вход в зуботехническую лабораторию. Гиподинамия сотрудникам не страшна!

9 – Из старой авероновской печи получился шикарный журнальный столик в стиле стимпанк.

Новости АВЕРОН

Теперь мы будем делать для вас оборудование ещё лучше!

Спрос на оборудование АВЕРОН постоянно растёт. Чтобы вы смогли получать нашу продукцию быстрее без потери качества, мы активно занимаемся модернизацией производства.

И вот наше главное достижение - вопреки кризисам и карантинам нам удалось достроить собственное современное производственное здание на территории крупнейшего промышленного парка Екатеринбурга. Конечно потребуются еще какое-то время, чтобы развернуть на полную мощность производственные цеха на новой площадке. Одновременно закупается и осваивается новое высокотехнологичное оборудование, что в конечном счете неизбежно повысит общий уровень выпускаемой продукции.



Магниты с ручками помогают создавать аккуратные рабочие места

Сверхсильные магниты МАГНИТ 2.0 КОМФОРТ намного удобнее обычных:

- их легко отстыковывать и устанавливать в нужное место благодаря штыревым ручкам;

- ручки препятствуют «заползанию» магнитов в труднодоступные участки.

Они удобны в разных применениях:



- как площадки для фиксации проводов в нужном месте;
- для хранения под рукой нужных бумажек и принадлежностей;
- в качестве мобильного крючка, например, для хранения ключей или мелких инструментов.

Новая подставка для насадок электрошпателя

Удобная ПОДСТАВКА 6.0 НАСАДКА предназначена для хранения до 6 насадок серии НБЮ. Может размещаться на столе, а



также крепиться на вертикальные поверхности за край или в гнезда с шагом 60 мм, то есть на стенках столов МАСТЕР, СУЛ, ДРИМ, панелях БРИДЖ, САЙД. При таком размещении нужные насадки всегда будут под рукой, не захламляя рабочую зону.

Другие варианты подставок для инструментов см. в разделе Инструменты и принадлежности каталога оборудования.

Улучшена эргономика пневмодолота

Универсальное пневмодолото с ножной педалью для распаковки опок экономит до 30% времени при обработке и исключает повреждения.

После модернизации пневмодолото стало удобнее для руки и, главное, массивнее - снизилась вибрация в руку при распаковке.

Конструктивно ПД 1.0 ПЕДАЛЬ предназначено для автономной работы.

Отдельно ручка пневмодолота также входит в состав



пескоструйного аппарата АСОЗ КАСТ для литейной.

Магнит на ручке позволяет крепить долото в удобном месте (например, к корпусу пескоструя).

Значительно увеличена система хранения столов СТАРТ

В комплектацию столов СТАРТ добавлен СТЕЛЛАЖ 5.0 ТЕЙБЛ МАСТЕР - пятиуровневая «этажерка» для хранения моделей, протезов, инструментов, расходных материалов. Занимаемая этажеркой на столе полезная площадь увеличивается более чем в 70 раз!

В комплекте 8 корзин ЛОТК 1.0 КОРЗИНА и встроенный держатель на 6 инструментов.



Изменилась комплектация столов МАСТЕР ТЕХНО

Во всех комплектациях МАСТЕР ТЕХНО:

- 1) В комплект столов добавлен держатель пакетов для мусора с магнитной фиксацией ДЕРЖАТЕЛЬ-РАМКА 1.0 ТРЭШ*.

- 2) ТУМБА 1.1 заменена на ТУМБА 1.2 с новыми врезными ручками и расширенным функционалом.

- 3) Ещё одно изменение коснулось только комплектации СЗТ 4.3 ТЕХНО (не относится к ТЕХНО 2 и ТЕХНО 3).



Здесь КОМПЛЕКТ 4.0 ЛОТК заменён на КОМПЛЕКТ 4.0 КОРЗИНА - вертикальная система хранения будет вмещать намного больше.

Обратите внимание, что цены на все комплектации почти не изменились.

А также стола СЗТ 4.3 МАСТЕР

В комплектацию полноразмерного базового стола МАСТЕР больше не входят выдвижные ящики КОМПЛЕКТ и ПАНЕЛЬ САЙД. Цена на стол соответственно снижена.

У покупателей теперь есть выбор: использовать стол «как есть», докупить ящики КОМПЛЕКТ или установить под столешницей набор ТУМБА 2.1 + НАДСТРОЙКА 1.0 ТУМБА.

Последний вариант функциональнее и заметно дешевле.



Унифицированы адаптеры для CAD-CAM

CAD-CAM установки разных производителей имеют разные разъемы для управления вытяжками. Поэтому мы предлагаем дополнительную опцию - управляемую розетку АДАПТЕР КАМ-УПЗ

*ДЕРЖАТЕЛЬ-РАМКА 1.0 ТРЭШ вошла также в состав столов СЗТ 4.3 МИНИ ТЕХНО.

для включения/выключения вытяжек АВЕРОН от САМ модуля.

Чтобы вам было проще подобрать подходящий адаптер, мы стандартизировали разъемы. Теперь вам не нужно дополнительно заказывать АДАПТЕР КАМ-УПЗ, вы можете купить готовый сразу же - одновременно с вытяжкой.

Если вам требуется адаптер с другим разъемом, отправьте нам данные: какая у вас установка и какой у нее разъем для управления вытяжкой. Мы изготовим адаптер с соответствующим разъемом и вышлем его вам.



Курс «Возможности e-max. Теория и практика»

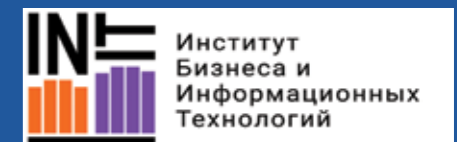
Курс А. Черных прошёл в Учебном центре АВЕРОН в рамках образовательной программы «Применение электровакуумных малогабаритных печей с автоматизированным регулированием параметров в изготовлении ортопедических конструкций с применением наноструктурированной пресскерамики».

Практика была впечатляющей: изготовление разных видов реставраций разными способами, в том числе мультидентифицированной техникой build-up послойного нанесения методом латерального сегментирования с использованием импульсных масс и бескаркасным послойным нанесением на рефракторный штампик с блокировкой дисколора с помощью масс.

Организаторы курса:

Учебный центр Аверон

АНО ДПО Институт бизнеса и информационных технологий при поддержке Фонда инфраструктурных и образовательных программ РОСНАНО



Мобильное приложение «АВЕРОН»

Информация всегда под рукой



Может работать без интернета



Минимальные системные требования к мобильному устройству



Сами пользуемся с удовольствием!



Попробуйте, вам понравится!



Android



iOS



Huawei

➔ Каталог оборудования с удобным поиском

➔ Всё об изделии: описание, характеристики, фото, видео

➔ Скидки, акции, новости, адреса сервисов и магазинов

➔ Быстрое и удобное оформление заказа

