



VOSKOVÁ MODELOVACÍ JEDNOTKA

HOT 1 PLUS



NÁVOD K POUŽITÍ A ÚDRŽBĚ



1. POPIS

HOT 1 Plus je elektrická vosková jednotka s elektronickou regulací, vhodná pro modelovací techniku vosků, které se nejčastěji používají v zubním a zlatnickém oboru.

Lze nastavit až dvě mezní hodnoty teploty, což uživateli umožňuje pracovat se dvěma různými voskovými produkty vyvoláním nastavené teploty. Regulace teploty je zajištěna teplotním senzorem nainstalovaným v násadci,

který je v kontaktu s modelovací koncovkou.

Pro snazší použití byly vyvinuty dva držáky násadců: jeden magnetický, umístěný na ovládací jednotce, druhý, který má být umístěn na pracovním stole. Standardní konfigurace obsahuje 2 modelovací koncovky, další 4 koncovky jsou volitelně k dispozici. Nástroje mohou být uloženy v konkrétním oddílu nebo vloženy do otvorů na krytu.

Toto jsou hlavní výhody používání HOT 1 Plus:

žádné nebezpečí související s otevřeným plamenem

značné odstranění voskových výparů

žádné riziko ztráty plynu

možnost přednastavit a uložit do paměti dvě pracovní teploty.

2. TECHNICKÉ SPECIFIKACE

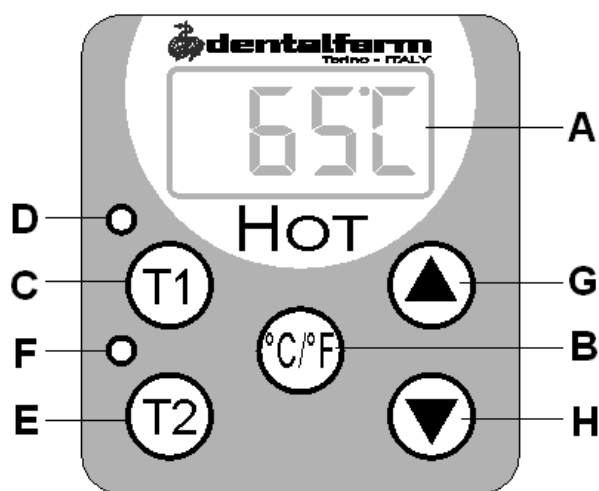
Popis	
Řídicí jednotka - délka	80 mm
Řídicí jednotka - šířka	120 mm
Řídicí jednotka - výška	70 mm
Čistá hmotnost - hrubá hmotnost	0,7 kg – 1,0 kg
Napětí v síti	230 v AC – 50/60 Hz
Pracovní napětí	24 v AC
Pojistka	1.0 A
Příkon	9 W – 0.3 A
Pracovní teploty	2 – rozmezí od 50°C do 200°C

3. INSTALAČNÍ INSTRUKCE

- Zapojte kabel násadce do konektoru na přední straně řídicí jednotky.
- Umístěte podpěru násadce podle vašich preferencí.
- Vložte koncovku pro modelování
- Připojte napájecí kabel do certifikované zástrčky a ověřte, zda napětí v síti odpovídá údajům uvedeným na štítku.

4. INSTRUKCE K POUŽITÍ

- Zapněte hlavní vypínač umístěný na pravé straně zařízení. Displej (A) a jedna ze dvou teplotních LED se rozsvítí (D a F).
- Pokud si přejete změnit druh stupnice (° C nebo ° F), stiskněte patřičné tlačítko (B) a změňte ji.
- Nejdříve nastavte pracovní teplotu: stiskněte T1 a na displeji se zobrazí uložená hodnota; chcete-li jej změnit, stiskněte G pro zvýšení, H pro snížení; potvrďte výběr stisknutím C na několik sekund, dokud se nerozsvítí LED D.
- Nastavte druhou pracovní teplotu: stiskněte E a na displeji se zobrazí uložená hodnota; chcete-li ji změnit, stiskněte G pro zvýšení a H pro snížení; potvrďte svou volbu stisknutím E na několik sekund, dokud se nerozsvítí LED F.
- Pracovní teplota v reálném čase je ta, která je indikována LED (D nebo F) a je zobrazena na displeji.
- Vyberte si modelovací nástroj a vložte jej do hrotu (kleštěmi, abyste se vyhnuli spálení) a ujistěte se, že správně sedí na svém místě.
- Nasadte násadec vždy na jeden z určených držáků (magnetický nebo pohyblivý).
- Jakmile přístroj vypnete, přednastavená data budou uložena do paměti.



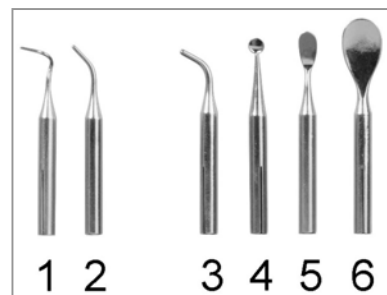
K jednotce (1 a 2) se dodávají dva modelovací nástroje; navíc jsou k dispozici volitelně 4 další koncovky:

3 - 6003005 velká zakřivená kónická sonda

4 - 6003006 malý zaoblený hrot

5 - 6003007 střední špachtle

6 - 6003008 vosková lžice



Pro provádění frézovacích operací montáží voskové jednotky na paralelometr Dentalfarm je k dispozici další sada nástrojů (kód **6003009**). Tato sada obsahuje 4 nástroje (zleva doprava):

6003013 6° sonda

6003012 4° sonda

6003011 2° sonda

6003010 válcová sonda



5. INSTALACE NA PARALELOMETRY DENTALFARM

Aby bylo možné používat voskovací jednotku v ortogonálních podmínkách společně s paralelometrem, je třeba mít specifický adaptér.



Pro ruční paralelometry A - B nebo C (obrázek napravo) budete potřebovat adaptér s kódem **6003015**, který se přišroubuje na hřídel, na místě šestihřanné uzavírací kruhové matice.

Na druhé straně, v případě, že používáte iso-paralelometr (ISO), je nutný adaptér **6003014**, který navine poslední část násadce a musí být zajištěn kleštěmi.



6. ÚDRŽBA

UPOZORNĚNÍ:

BPřed prováděním jakékoliv údržby odpojte zástrčku ze zásuvky; tímto způsobem bude jednotka zcela odpojena. V případě jakýchkoli pochybností, obtíží nebo možnosti chyby se obraťte na naši technickou službu, abyste předešli jakémukoli riziku nebo poškození.

Čištění koncovek

Doporučujeme udržovat koncovky čisté od zbytků vosku; jemně otřete, pouze pokud je špička studená.

Čištění jednotky

Prach utírejte měkkým hadříkem, nepoužívejte vodu, aby nedošlo k poškození elektrické instalace a vzniku rizik; nepoužívejte žádné přísady ani rozpouštědla, která by mohla poškodit plastový povrch.

7. TECHNICKÉ REFERENČNÍ NAŘÍZENÍ A ZKUŠEBNÍ POSTUPY

Elektronické voskovací jednotky řady HOT jsou sériově vyráběny společností DENTALFARM v souladu s platnými technickými a bezpečnostními pravidly, jak je stanoveno ve směrnici Společenství o strojních zařízeních 2006/42 CEE.

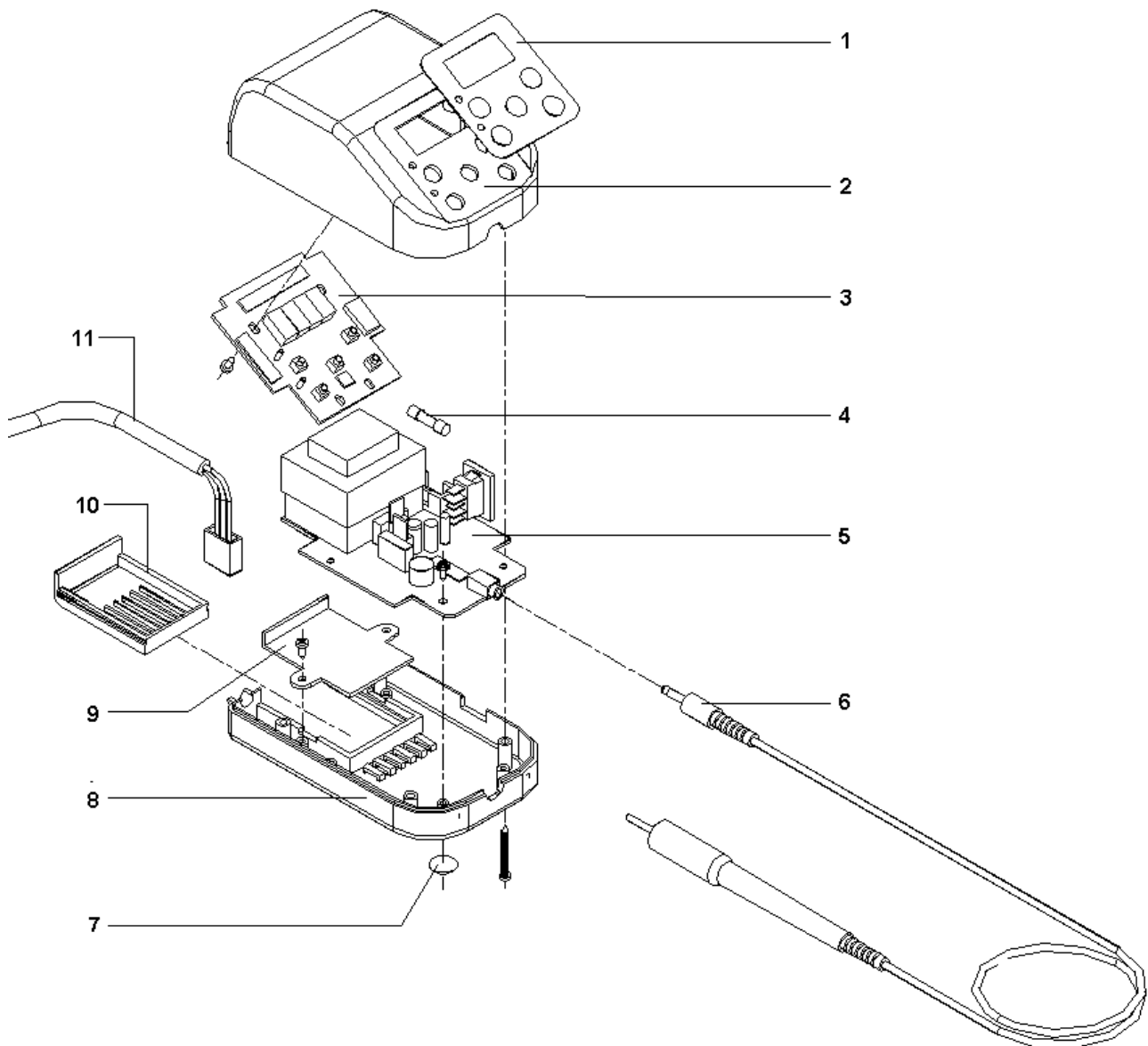
Pečlivá kontrola a úplné rutinní testování se provádějí samostatně na každém stroji, který je dále testován automatickou testovací instalací, která zajišťuje dodržování stanovených limitů.

8. LIKVIDACE

Podle mezinárodních předpisů byla tato jednotka klasifikována jako AEE (elektrické a elektronické zařízení, jehož správná funkce závisí na elektrických proudech a elektromagnetických polích), a proto nemůže být na konci své životnosti považována za běžný odpadní materiál. ale musí být zlikvidováno samostatně, v souladu se směrnici 2002/96 / ES.

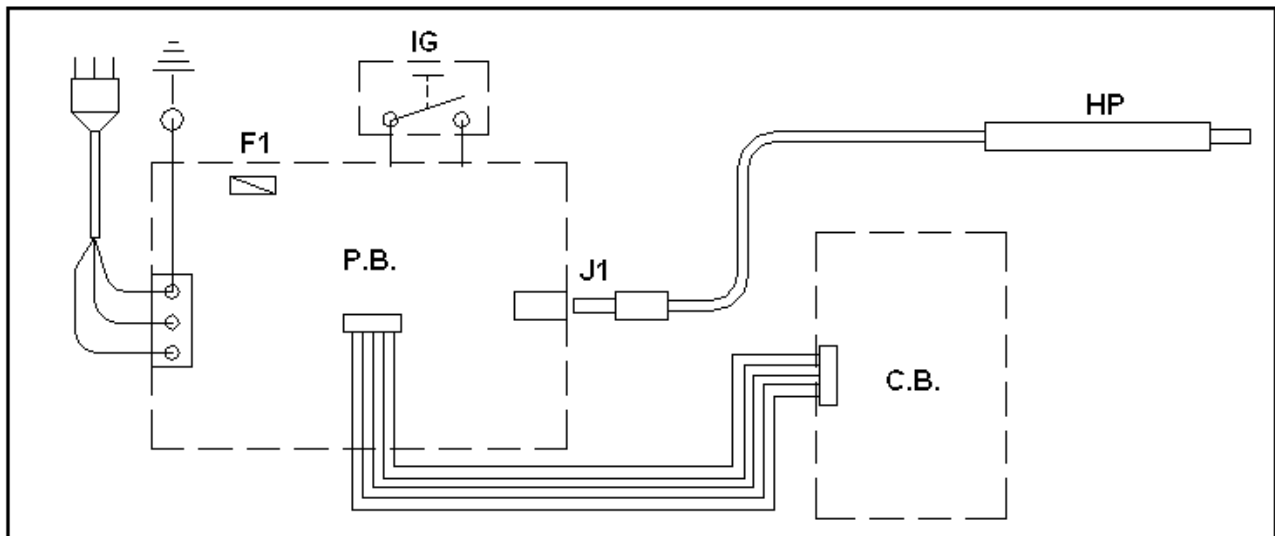


9. DETAILNÍ ROZKRES A SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ



Č.	KÓD	POPIS
1	6003020	Brand label
2	6003022	Upper shell
3	6003024	Control board with keyboard and display
4	NEA070	Fuse
5	6003023	Power board
6	6003016	Complete handpiece
7	---	Rubber feet
8	6003021	Lower shell
9	6003026	Drawer closure
10	6003025	Tool holder drawer
11	NEV010	Power cord

10. DIAGRAM ZAPOJENI



REF.	POPIS
IG	Main switch
P.B.	Electronic board
F1	Fuse
C.B.	Control board
J1	Connector
HP	Mandpiece with heating element and thermocouple

DENTOLFARM s.r.l.

Via Susa, 9/a - 10138 TORINO - ITALY

☎ TECHNICAL COMMERCIAL SERVICE - (+39) 011/4346588

☎ TECHNICAL SUPPORT - 011/4346632

📠 FAX 011/ 4346366

E-mail: info@dentalfarm.it

Website: www.dentalfarm.it