



# Литейная установка Inducast



## Технический паспорт Инструкция по эксплуатации



14 -19 rue Henri-Dunant 38180 SEYSSINS – France  
Tél. National : 04.76.84.45.45 - Fax : 04.76.84.46.46  
Tél. International : ++33.4.76.84.45.43 - Fax : ++33.4.76.84.46.46  
Email : [info@ugin-dentaire.fr](mailto:info@ugin-dentaire.fr) - [http : www.ugin-dentaire.fr](http://www.ugin-dentaire.fr)

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ВЫСОТА	1200мм
ШИРИНА	690мм
ГЛУБИНА	560мм
ВЕС	110 кг
МОЩНОСТЬ	2500 кВт
НАПРЯЖЕНИЕ	220/230 В
ЧАСТОТА	50/60 Гц
УРОВЕНЬ ВАКУУМА	99,8%
МАКСИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ	3,5 Бар
МАКСИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА	1600 С
МАКСИМАЛЬНЫЙ ВЕС СПЛАВА	60 г
РАЗМЕРЫ ЛИТЕЙНЫХ КОЛЕЦ	мин: диам. = 50*55мм макс: диам. = 100*70мм
ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ	АРГОН

## АКСЕССУАРЫ

- 4 ОПОКИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ С ГИБКИМ ДНОМ ИЗ ПЛАСТИКА(1Х. 3Х. 6Х. 9Х.)
- 2 ОПОКИ СИЛИКОНОВЫЕ С 1 КРЫШКОЙ
- 1 БОЛЬШАЯ ОПОКА С 1 КРЫШКОЙ
- 1 ВИТРИФИЦИРОВАННАЯ ВСТАВКА
- 6 СИЛИКОНОВЫХ ОПОК, 3 ИЗ НИХ СО ВКЛАДЫШЕМ (ВТУЛКОЙ)
- 6 ТИГЛЕЙ
- 1 ЩИПЦЫ ДЛЯ КОЛЕЦ
- 3 ЛИТЕЙНЫХ КОЛЬЦА ИЗ СИЛИКОНА (1Х. 3Х. 6Х) С ГИБКОЙ КРЫШКОЙ (3Х. 6Х. 9Х.)
- 1 ВОРОНКА

## УСТАНОВКА И ПОДКЛЮЧЕНИЕ

ПРИ РАСПАКОВКЕ, ПРОВЕРЬТЕ КОМПЛЕКТАЦИЮ И ОБЩИЙ ВИД.  
В СЛУЧАЕ ПРОБЛЕМ - СООБЩИТЕ ВАШЕМУ ПОСТАВЩИКУ.

### УСТАНОВКА

- ПОСТАВЬТЕ УСТАНОВКУ НА РОВНОЕ МЕСТО
- ОСТАВЬТЕ РАССТОЯНИЕ ОТ КАЖДОЙ СТЕНЫ ДО УСТАНОВКИ НЕ МЕНЕЕ 5 см ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ (СЖАТОГО ВОЗДУХА И АРГОНА), А ТАКЖЕ ДЛЯ ВЕНТИЛЯЦИИ УСТАНОВКИ.
- ПРЕЖДЕ ЧЕМ ВКЛЮЧИТЬ УСТАНОВКУ, **УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ВОДЯНОЙ БАК ЗАПОЛНЕН.**

#### **ПОРЯДОК ЗАПОЛНЕНИЯ БАКА ВОДОЙ:**

- УДАЛИТЕ 4 ПЛАСТИКОВЫЕ ЗАГЛУШКИ С КВАДРАТНОГО ЩИТА НА ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТИ УСТАНОВКИ.
  - ВЫКРУТИТЕ 4 ВИНТА
  - СНИМИТЕ ПАНЕЛЬ
  - ОТКЛЮЧИТЕ ОТ СЕТИ ВОДЯНОЙ НАСОС И ОТСОЕДИНИТЕ ЕГО ОТ ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ БАКА СЕРОГО ЦВЕТА
  - ЗАЛЕЙТЕ В БАК 20 ЛИТРОВ ВОДЫ, А ЗАТЕМ ПРИСОЕДИНИТЕ НАСОС ОБРАТНО, НЕ СЛИШКОМ ТУГО ЗАТЯГИВАЯ ХОМУТ.
- НЕ ЗАБУДЬТЕ ПОДКЛЮЧИТЬ НАСОС К СЕТИ**
- УСТАНОВИТЕ НА МЕСТО ПЕРЕДНЮЮ ПАНЕЛЬ.

**ПРОВЕРЬТЕ, ЧТОБЫ НАПРЯЖЕНИЕ В СЕТИ СООТВЕТСТВОВАЛО НАПРЯЖЕНИЮ, УКАЗАННОМУ В ПАСПОРТЕ ИЗДЕЛИЯ.**

### **Внимание:**

**Напряжение питания должно быть в пределах 210 – 240 вольт. При резких скачках напряжения, литейная установка может выйти из строя. В связи с этим настойчиво рекомендуем подключить литейную установку к электророзетке с заземлением через стабилизатор напряжения постоянной мощностью не менее 3 квт и в импульсе до 5 квт.**

--ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА УСТАНОВКИ **ИНДУКАСТ** НЕ ТРЕБУЕТ СМАЗКИ (НЕОБХОДИМА ПОДАЧА ВОЗДУХА ДАВЛЕНИЕМ НЕ МЕНЕЕ 3.5 БАР).

**Внимание:** **ИНДУКАСТ** ОСНАЩЕН ДАТЧИКОМ КОНТРОЛЯ ЗА ДАВЛЕНИЕМ. ЕСЛИ ДАВЛЕНИЕ В СИСТЕМЕ МЕНЕЕ 2 БАР, ТО СИСТЕМА НЕ БУДЕТ РАБОТАТЬ.

---- ПРИСОЕДИНИТЕ ШЛАНГ СО СЖАТЫМ ВОЗДУХОМ К УСТАНОВКЕ И ПРОВЕРЬТЕ ДАВЛЕНИЕ ПО МАНОМЕТРУ НА ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ УСТАНОВКИ. ДАВЛЕНИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ ОКОЛО 3.5 БАР

--- ЕСЛИ ДАВЛЕНИЕ ПО МАНОМЕТРУ СОСТАВЛЯЕТ МЕНЕЕ 3.5 БАР, НАЖМИТЕ НА КНОПКУ ДЛЯ УСТАНОВКИ МАНОМЕТРА НА НОЛЬ.  
--- ВЫСТАВЬТЕ ДАВЛЕНИЕ И СНОВА НАЖМИТЕ НА КНОПКУ, ЧТОБЫ ЗАФИКСИРОВАТЬ ЕГО.

**ВАЖНО:** ЕСЛИ У ВАС ЖЕСТКОЕ СОЕДИНЕНИЕ МЕЖДУ МАШИНОЙ И КОМПРЕССОРОМ, РЕКОМЕНДУЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ МЕДНУЮ ТРУБКУ ДИАМЕТРОМ НЕ МЕНЕЕ 0.8 В ДИАМЕТРЕ, ЧТОБЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ЕДИНООБРАЗИЕ ТРУБ В УСТАНОВКЕ.

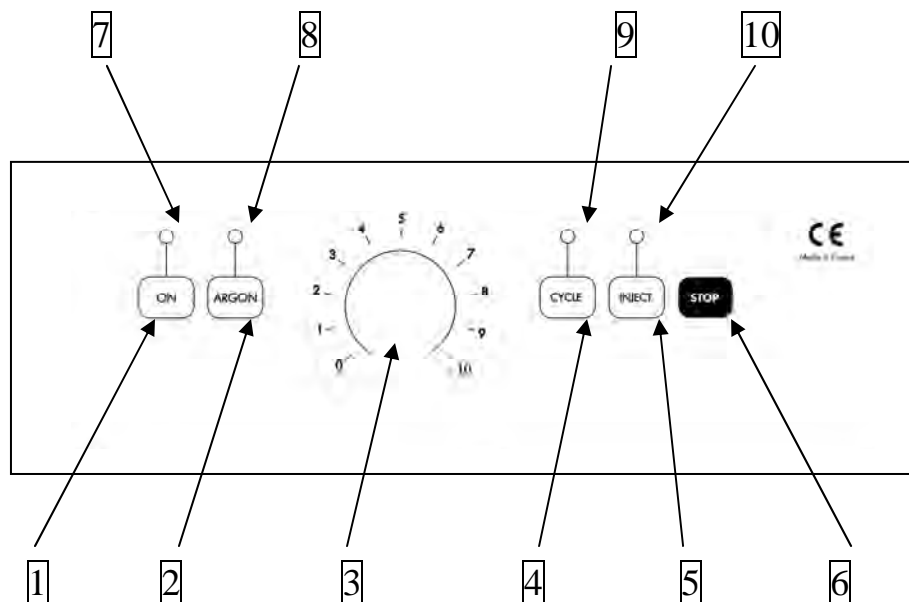
**Внимание:** НЕ ПЕРЕПУТАЙТЕ ВХОД ДЛЯ АРГОНА СО ВХОДОМ ДЛЯ СЖАТОГО ВОЗДУХА.

**ИНДУКАСТ** НЕ ТРЕБУЕТ ОБЯЗАТЕЛЬНОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ АРГОНА. УСТАНОВКА БУДЕТ РАБОТАТЬ ВНЕ ЗАВИСИМОСТИ ОТ ТОГО ПОДКЛЮЧЕН АРГОН , ИЛИ НЕТ.

### **ИСПОЛЬЗОВАНИЕ АРГОНА**

МОЖЕТ ПРИМЕНЯТЬСЯ ГАЗ РАЗЛИЧНЫХ ТОРГОВЫХ МАРОК. ПРИСОЕДИНИТЕ БАЛЛОН С ГАЗОМ К УСТАНОВКЕ И УСТАНОВИТЕ РЕГУЛЯТОР НА БАЛЛОНЕ НА ДАВЛЕНИЕ В 1 БАР.

## КОНТРОЛЬНАЯ ПАНЕЛЬ



- 1 **ON**  
КНОПКА ВКЛЮЧЕНИЯ
- 2 **ARGON**  
РЕЖИМ ПОДАЧИ АРГОНА (ДОЛЖЕН БЫТЬ ВЫБРАН ДО НАЧАЛА ЦИКЛА)
- 3 **Power control**  
ДЛЯ ИЗМЕНЕНИЯ ВРЕМЕНИ ПЛАВКИ И ТЕМПЕРАТУРЫ ПЛАВЛЕНИЯ  
ВО ВРЕМЯ ПЛАВЛЕНИЯ (ПРИ ВИЗУАЛЬНОМ НАБЛЮДЕНИИ ПРОЦЕССА)
- 4 **CYCLE**  
КНОПКА НАЧАЛА ПРОЦЕССА ПЛАВКИ И ВАКУУМИРОВАНИЯ
- 5 **INJECT**  
КНОПКА ПУСКА ДЛЯ РОЗЛИВА СПЛАВА (ПОСЛЕ ТОГО, КАК **СПЛАВ ДОСТИГ НУЖНОЙ ТЕМПЕРАТУРЫ**)-- (ОПЕРАТОР ОПРЕДЕЛЯЕТ МОМЕНТ ПУСКА САМОСТОЯТЕЛЬНО).

**6 STOP**

КНОПКА ДЛЯ ЭКСТРЕННОЙ ОСТАНОВКИ ЦИКЛА ЛИТЬЯ В ЛЮБОЕ ВРЕМЯ ПРОГРАММА СБРАСЫВАЕТСЯ И ИНДИКАТОР **ON** МИГАЕТ

**7 ON** - ИНДИКАТОР

ГОРИТ ПРИ ЗАПУСКЕ ЦИКЛА И ПОСЛЕ, ЕСЛИ НЕ НАЖИМАТЬ КНОПКУ **STOP**. ЕСЛИ НАЖАТЬ **STOP**, ТО ИНДИКАТОР **ON** ГОРИТ ЕЩЕ 2 МИНУТЫ И ЗАТЕМ ГАСНЕТ.

**8 ARGON** -ИНДИКАТОР

ГОРИТ ВО ВРЕМЯ ЦИКЛА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ АРГОНА

**9 CYCLE**- ИНДИКАТОР

ГОРИТ С НАЧАЛА ЗАПУСКА ПРОГРАММЫ. ГОРИТ ДО КОНЦА ЦИКЛА ЛИТЬЯ

**10 INJECTION**- ИНДИКАТОР

ГОРИТ ВО ВРЕМЯ РОЗЛИВА И ГОРИТ ДО КОНЦА ЦИКЛА

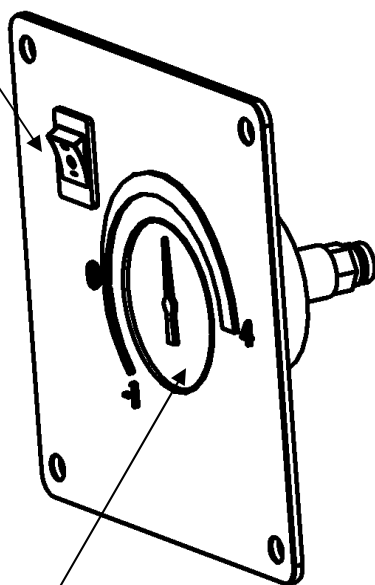
## ■ Датчик вакуума и давления ■

### 3 Варианта

Позиция **0** = без вакуума

Позиция **1** = с вакуумом

Позиция **2** = Максимум вакуума



ДАТЧИК ДАВЛЕНИЯ И ВАКУУМА.  
(0,8 бар – 3,5 бар).

## **РАБОТА С УСТАНОВКОЙ**

### **ОПИСАНИЕ СТАНДАРТНЫХ ПРОГРАММ**

- ВКЛЮЧЕНИЕ УСТАНОВКИ: НАЖМИТЕ И ДЕРЖИТЕ КНОПКУ **ON** В ТЕЧЕНИИ 2 СЕКУНД (ИНДИКАТОР **ON** ЗАГОРИТСЯ)
- ПОМЕСТИТЕ ТИГЕЛЬ СО СПЛАВОМ
- ПОМЕСТИТЕ ОПОКОВОЕ КОЛЬЦО (ОТЦЕНТРУЙТЕ ЕГО ОТНОСИТЕЛЬНО ТИГЛЯ). ЧТОБЫ УБЕДИТЬСЯ В ТОМ, ЧТО КОЛЬЦО ПРАВИЛЬНО ОТЦЕНТРОВАНО, СЛЕГКА ПОВЕРНИТЕ ЕГО ПО ОСИ.
- ЗАКРОЙТЕ И ЗАФИКСИРУЙТЕ КАМЕРУ
- ЗАКРОЙТЕ ВЕРХНЮЮ КРЫШКУ (ЦИКЛ НЕ НАЧНЕТСЯ ПОКА КРЫШКА НЕ ЗАКРЫТА)
- НАЖМИТЕ КНОПКУ **CYCLE**
- Цикл начинайте, установив регулятор мощности на 0
- ЦИКЛ ПЛАВКИ И ВАКУУМИРОВАНИЯ (ДАВЛЕНИЕ= -0.8 БАР) НАЧАЛСЯ. ЭТО ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ ЦИКЛ, В КОТОРОМ ОПЕРАТОР ОПРЕДЕЛЯЕТ ПОДХОДЯЩИЙ МОМЕНТ ДЛЯ РОЗЛИВА СПЛАВА.
- НАЖМИТЕ КНОПКУ **INJECT**
- КАМЕРА ПЕРЕВОРАЧИВАЕТСЯ И ПОДАЕТСЯ СЖАТЫЙ ВОЗДУХ (ДАВЛЕНИЕ=3.5 БАР)
- КАМЕРА ОСТАЕТСЯ В ТАКОМ ПОЛОЖЕНИИ ОКОЛО 1 МИНУТЫ
- КАМЕРА ВОЗВРАЩАЕТСЯ В ПЕРВОНАЧАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ И ВОССТАНАВЛИВАЕТСЯ ДАВЛЕНИЕ
- ОТКРОЙТЕ ВЕРХНЮЮ КРЫШКУ
- РАЗБЛОКИРУЙТЕ И ОТКРОЙТЕ КАМЕРУ

**ВНИМАНИЕ:** НЕ ОСТАВЛЯЙТЕ ТИГЕЛЬ В КАМЕРЕ ПОСЛЕ ЛИТЬЯ

**ВАЖНО:** ПО ОКОНЧАНИЮ ЦИКЛА, НЕ НАЖИМАЙТЕ КНОПКУ **STOP**, ЕСЛИ ВЫ ХОТИТЕ ПРОДОЛЖАТЬ РАБОТУ С УСТАНОВКОЙ. ЕСЛИ ВЫ НАЖМЕТЕ **STOP**, ИНДИКАТОР НАЧНЕТ МИГАТЬ И УСТАНОВКА БУДЕТ ОТКЛЮЧАТЬСЯ В ТЕЧЕНИЕ 2 МИНУТ. ЗАТЕМ, ДЛЯ НАЧАЛА НОВОГО ЦИКЛА, ВАМ БУДЕТ НЕОБХОДИМО СНОВА НАЖАТЬ И ДЕРЖАТЬ КНОПКУ **ON** В ТЕЧЕНИЕ 2 СЕКУНД.



- **ОПИСАНИЕ ПРОГРАММ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ "АРГОНА"**

**ИНДУКАСТ** ПОЗВОЛЯЕТ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ ЛИТЬЕ В СРЕДЕ АРГОНА. ДЛЯ ВЫБОРА ДАННОЙ ОПЦИИ НАЖМИТЕ КНОПКУ **ARGON** НА ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ.

- ВКЛЮЧИТЕ УСТАНОВКУ (НАЖМИТЕ И ДЕРЖИТЕ КНОПКУ **ON** В ТЕЧЕНИЕ 2 СЕКУНД) (ЗАГОРИТСЯ ИНДИКАТОР)
- ПОМЕСТИТЕ ТИГЕЛЬ СО СПЛАВОМ
- ПОМЕСТИТЕ ОПОКОВОЕ КОЛЬЦО (ОТЦЕНТРУЙТЕ ЕГО ОТНОСИТЕЛЬНО ТИГЛЯ). ЧТОБЫ УБЕДИТЬСЯ В ТОМ, ЧТО КОЛЬЦО ПРАВИЛЬНО ОТЦЕНТРОВАНО, СЛЕГКА ПОВЕРНИТЕ ЕГО ПО ОСИ.
- ЗАКРОЙТЕ И ЗАФИКСИРУЙТЕ КАМЕРУ
- ЗАКРОЙТЕ ВЕРХНЮЮ КРЫШКУ (ЦИКЛ НЕ НАЧНЕТСЯ ПОКА КРЫШКА НЕ ЗАКРЫТА)
- НАЖМИТЕ КНОПКУ **CYCLE**
- ЦИКЛ ПЛАВКИ И ВАКУУМИРОВАНИЯ НАЧАЛСЯ
- КАК ТОЛЬКО БУДЕТ ДОСТИГНУТ ПОДХОДЯЩИЙ УРОВЕНЬ ВАКУУМА (-0.8 БАР), НА 2-3 СЕКУНДЫ ПОДАЕТСЯ **АРГОН**
- ЗАТЕМ ЦИКЛ ВАКУУМИРОВАНИЯ НАЧИНАЕТСЯ СНОВА, ПОКА ОПЯТЬ НЕ БУДЕТ ДОСТИГНУТО ДАВЛЕНИЕ В -0.8БАР

**ВАЖНО:** В ТЕЧЕНИЕ ПОСЛЕДНИХ 3 ФАЗ, ЛИТЬЕ ПРОДОЛЖАЕТСЯ. ЭТО ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ, ВО ВРЕМЯ КОТОРОГО ОПЕРАТОР ОПРЕДЕЛЯЕТ ПОДХОДЯЩИЙ МОМЕНТ ДЛЯ РОЗЛИВА СПЛАВА.

- НАЖМИТЕ **INJECT**
- КАМЕРА ПЕРЕВОРАЧИВАЕТСЯ И ПОДАЕТСЯ СЖАТЫЙ ВОЗДУХ (3.5 БАР)
- КАМЕРА ОСТАЕТСЯ В ТАКОМ ПОЛОЖЕНИИ ОКОЛО 1 МИНУТЫ
  
- КАМЕРА ВОЗВРАЩАЕТСЯ В ПЕРВОНАЧАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ И ВОССТАНАВЛИВАЕТСЯ ДАВЛЕНИЕ
  
- ОТКРОЙТЕ ВЕРХНЮЮ КРЫШКУ
  
- РАЗБЛОКИРУЙТЕ И ОТКРОЙТЕ КАМЕРУ

**ВНИМАНИЕ:** НЕ ОСТАВЛЯЙТЕ ТИГЕЛЬ В КАМЕРЕ ПОСЛЕ ЛИТЬЯ

**ВАЖНО:** ПО ОКОНЧАНИЮ ЦИКЛА, НЕ НАЖИМАЙТЕ КНОПКУ **STOP**, ЕСЛИ ВЫ ХОТИТЕ ПРОДОЛЖАТЬ РАБОТУ С УСТАНОВКОЙ.  
ЕСЛИ ВЫ НАЖМЕТЕ **STOP**, ИНДИКАТОР НАЧНЕТ МИГАТЬ И УСТАНОВКА БУДЕТ ОТКЛЮЧАТЬСЯ В ТЕЧЕНИЕ 2 МИНУТ. ЗАТЕМ, ДЛЯ НАЧАЛА НОВОГО ЦИКЛА, ВАМ БУДЕТ НЕОБХОДИМО СНОВА НАЖАТЬ И ДЕРЖАТЬ КНОПКУ **ON** В ТЕЧЕНИЕ 2 СЕКУНД.

## ОБСЛУЖИВАНИЕ

ЕСЛИ НЕ УЧИТЫВАТЬ ПРОТИРКУ КОРПУСА **ИНДУКАСТА**, (НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ РАСТВОРИТЕЛИ) ТО ОБСЛУЖИВАНИЕ УСТАНОВКИ СОСТОИТ ВСЕГО ИЗ НЕСКОЛЬКИХ ПРОСТЫХ ОПЕРАЦИЙ:

- РЕГУЛЯРНО ПРОТИРАЙТЕ УПЛОТНЕНИЕ НА КРЫШКЕ КАМЕРЫ СПИРТСОДЕРЖАЩИМ РАСТВОРОМ ДЛЯ ДОЛЬШЕГО СРОКА СЛУЖБЫ И ПЛОТНОГО ЗАПИРАНИЯ
- РЕГУЛЯРНО ЧИСТИТЕ КАМЕРУ  
ДЕЛАЕТСЯ ЭТО СЛЕДУЮЩИМ ОБРАЗОМ:
  1. ВЫКЛЮЧИТЕ УСТАНОВКУ
  2. ЗАПРИТЕ КАМЕРУ
  3. УДАЛИТЕ 2 ЗАЩЕЛКИ НА ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ И СНИМИТЕ ЕЁ
  4. ПОВЕРНИТЕ ВРУЧНУЮ КАМЕРУ (прибл.на 60град.)
  5. ОТКРУТИТЕ 4 ВИНТА ИЗ НИЖНЕЙ ЧАСТИ КАМЕРЫ
  6. ПРОТРИТЕ УПЛОТНИТЕЛЬ СПИРТСОДЕРЖАЩИМ РАСТВОРОМ  
СТАРАЯСЬ НЕ ПОВРЕДИТЬ ИНДУКЦИОННУЮ КАТУШКУ
  7. ПОВТОРИТЕ ПРОЦЕДУРУ В ОБРАТНОМ ПОРЯДКЕ

**ВНИМАНИЕ: ПРИ УСТАНОВКЕ ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ НА МЕСТО, СНАЧАЛА УСТАНОВИТЕ НИЖНИЙ КРАЙ ПАНЕЛИ, НЕ ЗАЩЕЛКИВАЯ ЕГО. ЗАТЕМ, ПРИПОДНИМАЯ ВВЕРХ ПАНЕЛЬ, УСТАНОВИТЕ ВЕРХНИЙ КРАЙ. И ПОСЛЕ ТОГО КАК УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ПАНЕЛЬ СЕЛА НА СВОЕ МЕСТО, УСТАНОВИТЕ ЗАЩЕЛКИ.**

- РАЗ В ГОД НЕОБХОДИМО ЧИСТИТЬ ПЫЛЕВОЙ ФИЛЬТР, РАСПОЛОЖЕННЫЙ НА ЛЕВОЙ СТОРОНЕ УСТАНОВКИ  
ДЕЛАЕТСЯ ЭТО СЛЕДУЮЩИМ ОБРАЗОМ:
  1. ВЫКЛЮЧИТЕ УСТАНОВКУ
  2. УДАЛИТЕ 2 ЗАЩЕЛКИ НА ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ И СНИМИТЕ ЕЁ
  3. ВЫКРУТИТЕ 3 ВИНТА НАХОДЯЩИЕСЯ НА ЗАДНЕЙ ЧАСТИ УСТАНОВКИ, КАК И ТЕ, КОТОРЫЕ НАХОДЯТСЯ ВНУТРИ МОТОРНОГО ОТСЕКА (С ЛЕВОЙ СТОРОНЫ УСТАНОВКИ)
  4. ПОДНИМИТЕ И УДАЛИТЕ ЗАЩИТНУЮ КРЫШКУ
  5. ПОВЕРНИТЕ ФИЛЬТР (НАХОДЯЩИЙСЯ СРАЗУ ЖЕ ЗА ПОДШИПНИКАМИ КАМЕРЫ) И ВЫВЕРНИТЕ ЕГО, ВРАЩАЯ.
  6. ПОЧИСТИТЕ ФИЛЬТР, ВСТАВЬТЕ ЕГО НА МЕСТО И ПОВТОРИТЕ ПРОЦЕДУРУ В ОБРАТНОМ ПОРЯДКЕ

## ПАСПОРТ

На изделие «Печь индукционная стоматологическая для плавки металлов "INDUCAST"»

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ: Ugin, Франция**

**Заводской номер:** \_\_\_\_\_

**Год выпуска:** \_\_\_\_\_

**Средний срок службы:**

### Технические параметры

Модель: INDUCAST

Назначение: Печь индукционная стоматологическая для плавки металлов

Электрическое питание:

Номинальное напряжение, В/Гц: 220/50

Максимальная потребляемая мощность, кВт: 2,5

Габариты Ш x В x Г, мм : 690 x 1200 x 560

Вес, кг: 110 кг



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА ПО НАДЗОРУ В СФЕРЕ ЗДРАВООХРАНЕНИЯ  
И СОЦИАЛЬНОГО РАЗВИТИЯ  
FEDERAL SERVICE OF HEALTH CARE AND SOCIAL DEVELOPMENT CONTROL

**РЕГИСТРАЦИОННОЕ УДОСТОВЕРЕНИЕ  
REGISTRATION CERTIFICATE**

**ФС №2005/1161**

ДЕЙСТВИТЕЛЬНО с 24 августа 2005 года до 24 августа 2015 года

ИЗДЕЛИЕ МЕДИЦИНСКОЙ ТЕХНИКИ

*Печь стоматологическая индукционная для плавки металлов  
INDUCAST с принадлежностями (см. Приложение на 1 листе),*

ПРОИЗВОДСТВА *Ugin' Dentaire, Франция,*

**ЗАРЕГИСТРИРОВАНО В РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ  
ВНЕСЕНО В ГОСУДАРСТВЕННЫЙ РЕЕСТР  
ИЗДЕЛИЙ МЕДИЦИНСКОГО НАЗНАЧЕНИЯ И МЕДИЦИНСКОЙ ТЕХНИКИ**

Государственная регистрация предусматривает надзор за производством  
в целях обеспечения безопасности, качества, эффективности  
зарегистрированных изделий медицинского назначения и медицинской техники

*Руководитель Федеральной службы  
по надзору в сфере здравоохранения  
и социального развития*



*Р.У. Хабриев*



**ПРИЛОЖЕНИЕ  
К РЕГИСТРАЦИОННОМУ УДОСТОВЕРЕНИЮ**

**ATTACHMENT**

**ФС №2005/1161**

**Лист 1**

**Принадлежности к печи индукционной INDUCAST:**

1. Тигли Silicast 2000 (18 шт.)
2. Вставка из витрифицированного углерода (5 шт.)
3. Стержень кварцевый
4. Цилиндр из нержавеющей стали (4 шт.)
5. Цилиндр силиконовый (3 шт.)
6. Крышки силиконовые для цилиндров (7 шт.)
7. Формы квадратные под бюгеля (3 шт.)
8. Подставка металлическая для опок малых размеров
9. Конус резиновый для литья
10. Щипцы для переноса
11. Предохранитель (4 шт.)
12. Ножки (4 шт.)
13. Вилка электрическая
14. Ключ гаечный (2 шт.)
15. Подставка огнеупорная
16. Шланг резиновый для подключения (2 шт. по 3м)



**Руководитель Федеральной службы  
по надзору в сфере здравоохранения  
и социального развития**



*Р.У. Хабриев*

*24 августа 2005 года*