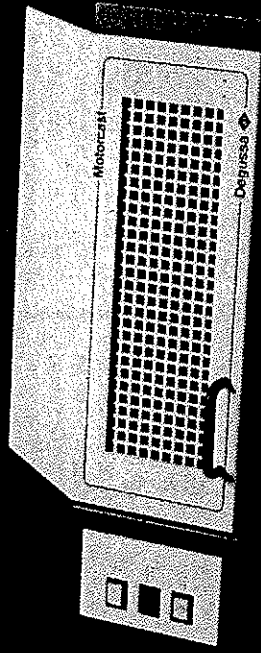




Zurück



Beschreibung und Arbeitsanleitung
Description and Instructions for Use
Description et mode d'emploi
Descrizione e istruzioni d'uso
Descripción instrucciones de trabajo

Motorcast (Typ 2)


Degussa


Degussa

Degussa AG
Geschäftsbereich Dental
D-6000 Frankfurt am Main 11

Beschreibung

Kompaktes Zentrifugal-Gießgerät zum Schmelzen aller heute üblichen Edelmetall- und NEM-Legierungen, einschließlich der Modellgußlegierungen, mit der offenen Flamme. Platzsparendes Tischgerät. Motorantrieb. Sofortige Betriebsbereitschaft. Hohe Arbeitssicherheit. Wartungsfrei.

A. Lieferumfang

Motorcast komplett mit 1 Schmelzmulde
Bestell-Nummer: 2305 0001

B. Technische Daten

Nennstrom: 4,0 A
Nennleistung: 550 W
Nennfrequenz: 50 Hz
Nennspannung: 220 V ~
Umdrehungszahl: 3000/550⁻¹
Höhe/Breite/Tiefe: 380/720/600 mm
Höhe mit geöffnetem Deckel: 750 mm
Gewicht: ca. 70 kg

C. Inbetriebnahme

Motorcast auf stabilen Tisch stellen und Netzanschluß unter Beachtung VDE-gerechter Elektroinstallation herstellen.

D. Bedienung

1. Ca. 15 sec nach der Betätigung des Ein/Aus-Schalters ist über den Schalter „Öffnen“ die Entriegelung des Schutzdeckels möglich. Schutzdeckel öffnen.

2. Gegengewicht zum Schleudermittelpunkt ziehen und solange drehen, bis die jeweilige Kuvettengröße (1x...12x) ablesbar ist. Gegengewicht mit Federzug zurückgleiten lassen; ein Haltestift sichert das Gewicht gegen unwillkürliches Verdrehen.

3. Gußkuvettenauflage mit Handrad auf die der jeweiligen Größe entsprechende Lochmarkierung (1x...12x) vorstellen.

Bei nachlassendem Druck der Federstahlplatte (Auflage sinkt unter Belastung selbstständig ab) beide Befestigungsmuttern an der Druckplatte gleichmäßig nachziehen.

Die vorgewärmte Schmelzmulde auf den Muldenschliffen stellen.

4. Gußlegierung in die Schmelzmulde füllen.

5. Vorgewärmte Gußkuvette auf die Kuvettenauflage legen, Schmelzmulde heranschieben und überprüfen, ob Nase der Mulde und Trichter der Kuvette einwandfrei rasten.

6. Legierung mit Schmelzpiستole auf Verarbeitungstemperatur verflüssigen und schon jetzt durch Drücken der grünen Taste „Gießen“ Gerät vorprogrammieren (Kontrollampe leuchtet auf).

Achtung: Endgültige Auslösung des Schmelzvorganges erfolgt erst durch das Schließen des Schutzdeckels.

7. Weiterheizungszeiten der Legierungstypen beachten. Dann Schmelzpiستole aus dem Innenraum der Motorcast entfernen und sofort Schutzdeckel schließen; der Gießvorgang wird ausgelöst (s. Pkt. 6.).

8. Zur Beendigung des Schmelzvorganges nach ca. 1 min Taste „Gießen“ erneut drücken, die grüne Lampe erlischt und der Schleuderarm kommt zum Stillstand.

9. Nach kurzer Verzögerung (ca. 15 sec) durch die elektronische Deckelverriegelung läßt sich der Schutzdeckel nach Betätigung des Tasters öffnen; Kuvette entnehmen.

E. Wartung

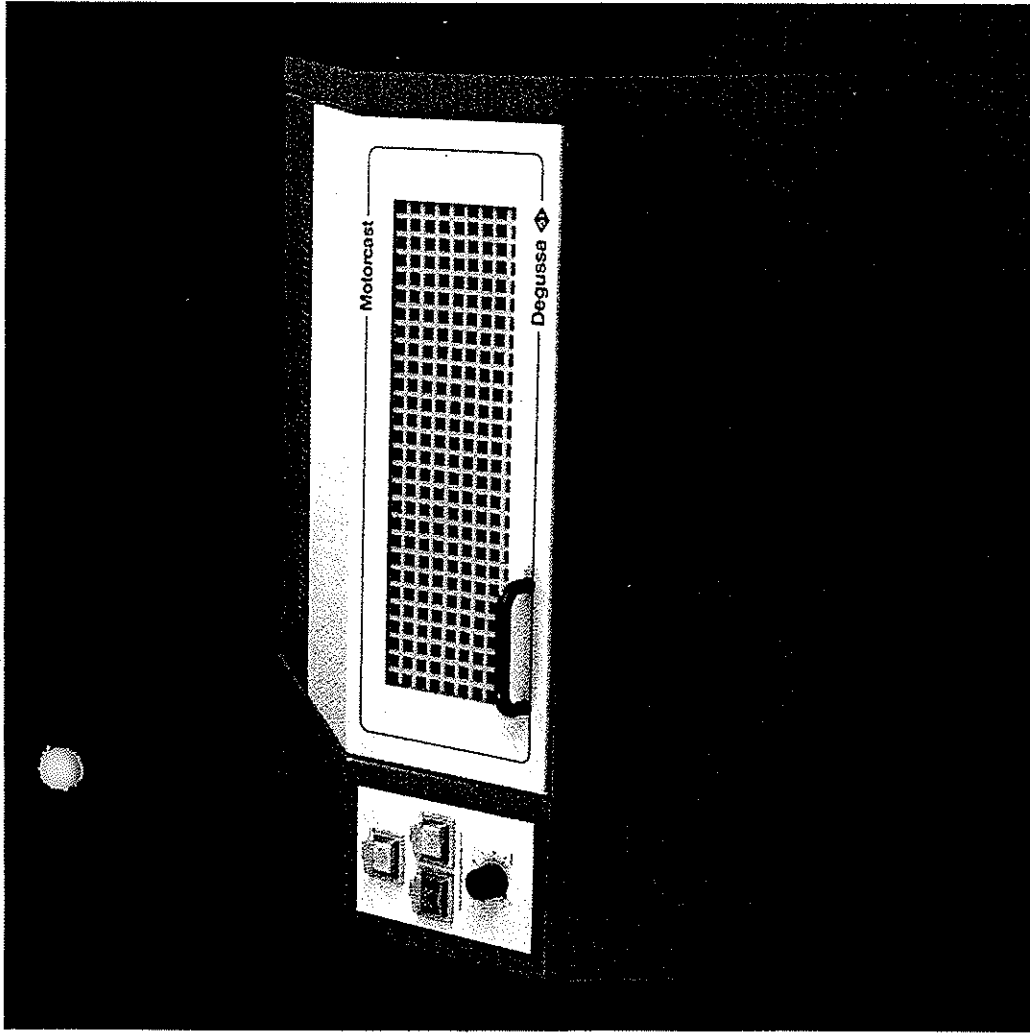
Die Motorcast ist wartungsfrei.

Bei Ausfall der Elektrik der Motorcast zunächst die Gerätesicherung (Feinsicherung T 0,63 A, linke Geräteseite) durch eine neue ersetzen.

F. Sicherheitshinweis

Um eine größtmögliche Betriebssicherheit zu gewährleisten, kann der Schleudervorgang auch bei geschlossenem Gießraumdeckel nach Stromausfällen nicht gestartet werden. Hierzu muß der Deckel zuerst geöffnet und wieder geschlossen werden.

Schäden auch an im Gießraum verbleibenden Gegenständen sind durch ungewolltes Starten somit unter allen Betriebsbedingungen ausgeschlossen.



Beschreibung und Arbeitsanleitung
Description and Instructions for Use
Description et mode d'emploi
Descrizione e istruzioni d'uso
Descripción instrucciones de trabajo

Motorcast (Typ 3)

Degussa

gedruckt auf Recycling-Papier
aus 100% Altpapieranteilen

Degussa

Degussa AG
Geschäftsbereich Dental
Postfach 1364
D-63403 Hanau

Beschreibung

Kompaktes Zentrifugal-Gießgerät zum Schmelzen aller heute üblichen Edelmetall- und NEM-Legierungen, einschließlich der Modellgußlegierungen, mit der offenen Flamme. Platzsparendes Tischgerät. Motorantrieb mit Anlaufverzögerung. Sofortige Betriebsbereitschaft. Hohe Arbeitssicherheit. Wartungsfrei.

A. Lieferumfang

Motorcast komplett mit 1 Schmelzmulde
Produkt-Nummer 23050001

B. Technische Daten

Nennstrom: 4,0 A
Nennleistung: 550 W
Nennfrequenz: 50 Hz
Nennspannung: 220 V ~
Umdrehungszahl: 3000/550-1
Höhe/Breite/Tiefe: 380/720/600 mm
Gewicht: 750 mm
ca. 70 kg

C. Inbetriebnahme

Motorcast auf stabilen Tisch stellen und Netzanschluß unter Beachtung VDE-gerechter Elektroinstallation herstellen.

D. Bedienung

- Ca. 15 sec nach der Betätigung des Ein/Aus-Schalters ist über den Schalter „Öffnen“ die Entriegelung des Schutzdeckels möglich. Schutzdeckel öffnen.
- Gegengewicht zum Schleudermittelpunkt ziehen und solange drehen bis die jeweilige Kuvettengröße (1x . . . 12x) ablesbar ist. Gegengewicht mit Federzug zurückgleiten lassen; ein Haltestift sichert das Gewicht gegen unwillkürliches Verdrehen.
- Gußkuvettenaufgabe mit Handrad auf die der jeweiligen Größe entsprechende Lochmarkierung (1x . . . 12x) vorstellen.
Bei nachlassendem Druck der Federstahlplatte (Auflage sinkt unter Belastung selbsttätig ab) beide Befestigungsmuttern an der Druckplatte gleichmäßig nachziehen.
Die vorgewärmte Schmelzmulde auf den Muldenschlitten stellen.
- Gußlegierung in die Schmelzmulde füllen.
- Vorgewärmte Gußkuvette auf die Kuvettenauflage legen, Schmelzmulde heranschieben und überprüfen, ob Nase der Mulde und Trichter der Kuvette einwandfrei rasten.
- Legierung mit Schmelzgerät schmelzen. Weitererhitzungszeit des Legierungstyps beachten.
Schmelzgerät zurücknehmen und dabei Schutzdeckel schließen.
Bei Bedarf kann jetzt die Anlaufverzögerung gewählt werden, die die Startgeschwindigkeit des Schleuderarmes individuell herabsetzt.
Beim Linksanschlag des Drehknopfes (Stellung 0) wird die Anlaufverzögerung ausgeschaltet, d.h. die höchste Startgeschwindigkeit ist vorgewählt. Bei Rechtsanschlag des Drehknopfes (Stellung max.) wird die größtmögliche Anlaufverzögerung erreicht, d.h. die kleinste Startgeschwindigkeit ist vorgewählt. Durch Zwischenstellung des Drehknopfes kann die Anlaufverzögerung individuell bestimmt werden. Eine Zuschaltung empfiehlt sich besonders bei der Verwendung von gipsgebundenen Einbettmassen.

Achtung: Endgültige Lösung des Schleudervorganges erfolgt erst durch das Schließen des Schutzdeckels.

- Unmittelbar nach Schließen des Schutzdeckels den Gießprozeß durch Drücken der grünen Taste „Gießen“ auslösen.
Bitte halten Sie die Reihenfolge der Punkte 6 und 7 zu Ihrer Sicherheit unbedingt ein.
- Zur Beendigung des Schleudervorganges nach ca. 1 min Taste „Gießen“ erneut drücken, die grüne Lampe erlischt und der Schlauderarm kommt zum Stillstand.
- Nach kurzer Verzögerung (ca. 15 sec) durch die elektronische Deckelverriegelung läßt sich der Schutzdeckel nach Betätigung des Tästers öffnen; Kuvette entnehmen.

E. Wartung

Die Motorcast ist wartungsfrei.

Bei Ausfall der Elektrik der Motorcast zunächst die Gerätesicherung (Feinsicherung T 0,63 A, linke Geräteseite) durch eine neue ersetzen.

F. Sicherheitshinweis

Um eine größtmögliche Betriebssicherheit zu gewährleisten, kann der Schleudervorgang auch bei geschlossenem Gießraumdeckel nach Stromausfällen nicht gestartet werden. Hierzu muß der Deckel zuerst geöffnet und wieder geschlossen werden.
Schäden auch an im Gießraum verbleibenden Gegenständen sind durch ungewolltes Starten somit unter allen Betriebsbedingungen ausgeschlossen.

Hinweis

Motorcast mit Anlaufverzögerung

Der vielfache Wunsch unserer Kunden nach Ausstattung der Motorcast mit einer Anlaufverzögerung ist bei diesem Gerät im Rahmen der Produktpflege realisiert worden.

Die Anlaufverzögerung können Sie durch Betätigung des Tasters Ein/Aus ansprechen. Durch das Drücken der Taste Klein/Groß können Sie die Höhe der Anlaufverzögerung wählen.

Es stehen Ihnen somit drei Startgeschwindigkeiten zur Verfügung:

Taste	„Gießen“ und „Anlaufverzögerung aus“	– keine Anlaufverzögerung
	„Anlaufverzögerung ein“ und „klein“	– reduzierte Anlaufverzögerung
	„Anlaufverzögerung ein“ und „groß“	– erhöhte Anlaufverzögerung

Die Anlaufverzögerung kann legierungsspezifisch unabhängig ausgewählt werden. Eine Zuschaltung empfiehlt sich bei der Verwendung von gipsgebundenen Einbettmassen.

Special note

Motorcast with start-up delay

The desire often expressed by our customers for a Motorcast equipped with a start-up delay has been realized in this machine in conjunction with product development.

You can activate start-up delay by pressing the push-button marked on/off. By pressing the push-button marked short/long you can select the length of the start-up delay.

Consequently, you have three starting speeds available:

Push-button marked	„Gießen“ und „Anlaufverzögerung aus“	
	„casting“ and „start-up delay off“	– no start-up delay
	„Anlaufverzögerung ein“ und „klein“	
	„start-up delay on + short“	– reduced start-up delay
	„Anlaufverzögerung ein“ und „groß“	
	„start-up delay on + long“	– increased start-up delay

The start-up delay can be selected independent of the alloy. It is recommended that the delay mechanism is switched on when plaster-bound investing compounds are used.

Degussa 

Degussa AG
Geschäftsbereich Dental
D-6000 Frankfurt am Main 11