

D_ Devices

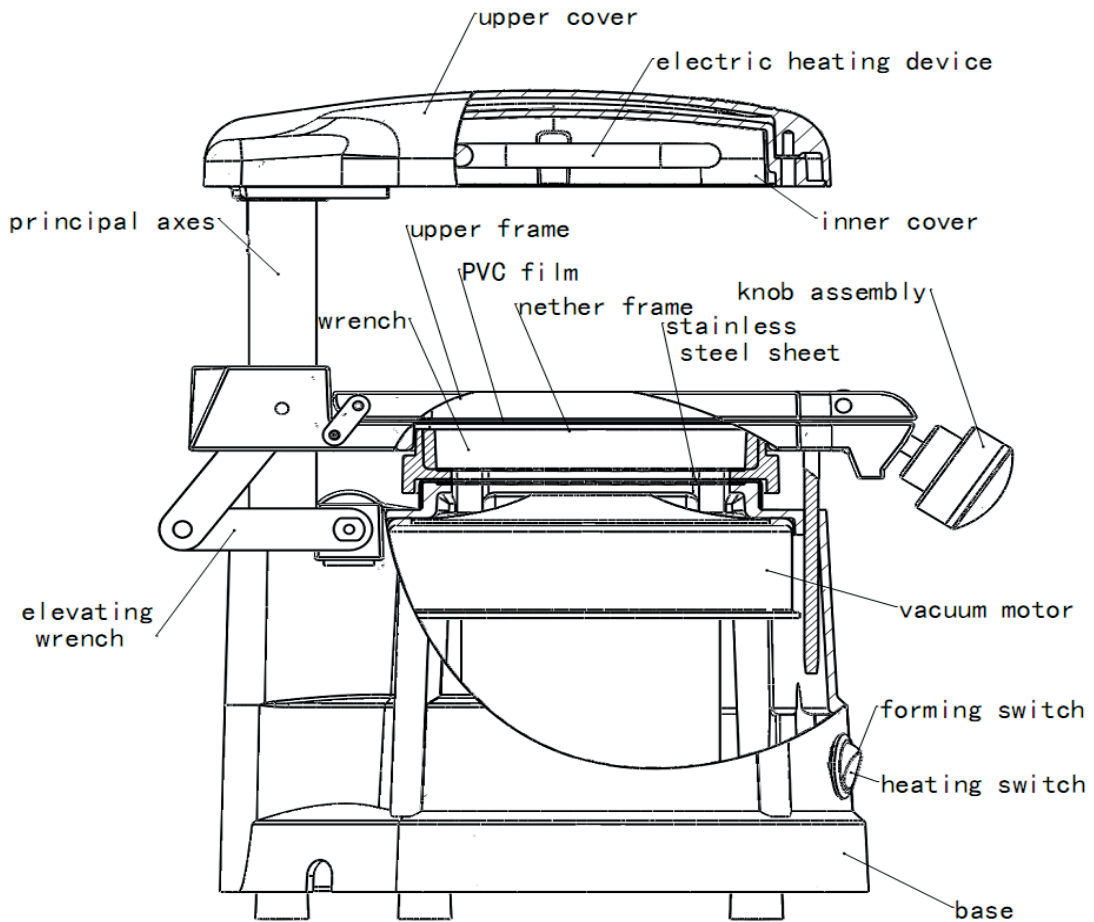
Advanced systems for dental devices

D_VACUUM FORMING MACHINE

EN_ User manual

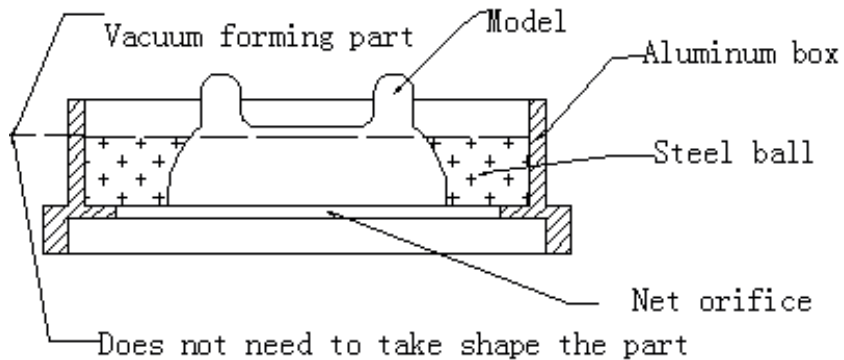
ES_ Manual de instrucciones

1. Connect the machine with power (220V/50Hz or 110V/60Hz), check the status of vacuum motor and electric heating device.
 2. Turn the upper cover 90°(from left or right side), put a film between upper and nether frame and switch the knob to close the frames tightly. Turn the upper cover back and push down the elevating wrench to elevate the frame to working position (there is a position holder on the principal axes). Then put the product in the middle of the sheet and switch on the heating device to heat the film. Switch off the heating device (about 2-3 minutes later), when the lower surface of the film is under the nether frame about 1cm. Switch the elevating wrench to set down the frame and turn on the vacuum motor, take the product out after forming.
- Below is the structure of the machine for reference.



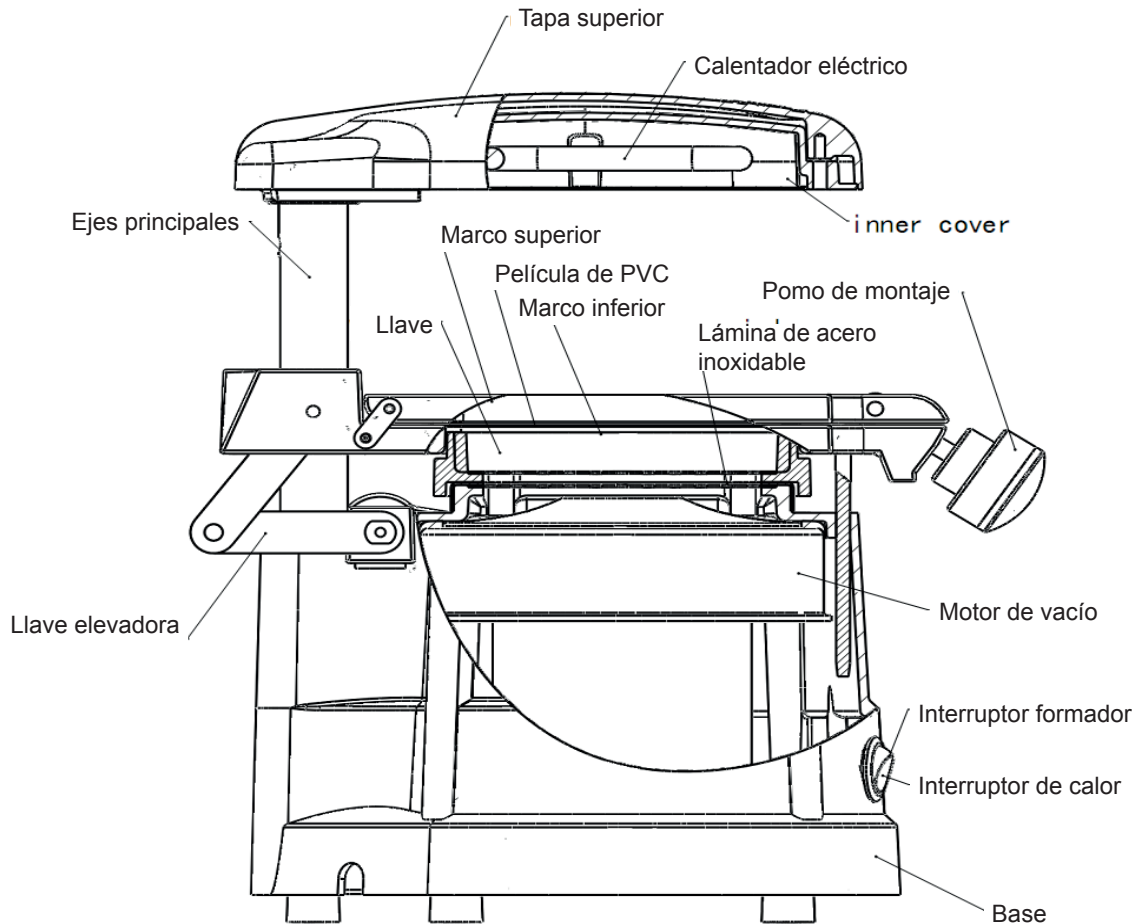
3. Stochastic steel ball's use and application method.

Takes down the aluminum box, the model laying aside, then does not need with the steel ball to take shape the part to bury, places in again the radio station.



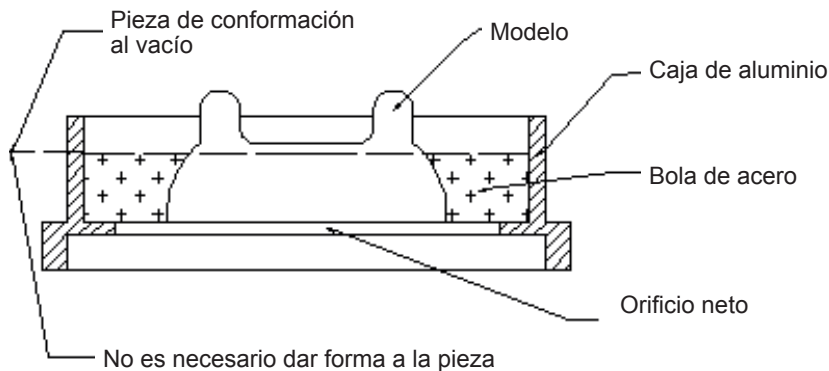
1. Conecte la máquina a la corriente eléctrica (220V/50Hz o 110V/60Hz) y verifique el estado del motor de vacío y del dispositivo de calentamiento eléctrico.

2. Gire la tapa superior 90° (desde el lado izquierdo o derecho), coloque una lámina entre el marco superior e inferior y gire la manilla para cerrar los marcos firmemente. Vuelva a girar la tapa superior y empuje hacia abajo la palanca de elevación para elevar el marco a la posición de trabajo (hay un soporte de posición en el eje principal). Luego, coloque el producto en el centro de la hoja y encienda el dispositivo de calentamiento para calentar la lámina. Apague el dispositivo de calentamiento (aproximadamente 2-3 minutos después) cuando la superficie inferior de la lámina esté a un cm por debajo del marco inferior. Desplace la palanca de elevación para bajar el marco y encienda el motor de vacío. Saque el producto después del formado. A continuación, se muestra la estructura de la máquina.



3. Uso y método de aplicación de la bola de acero estocástica:

Retire la caja de aluminio y coloque el modelo a un lado. Luego, sin necesidad de utilizar la bola de acero, coloque la parte a formar en la estación de radio nuevamente.





PROCLINIC S.A.U.

C/ Palermo 9
50197 Zaragoza (España)



YuYao JinTai Machinery Factory
No.27 Rongchang Rd, Minwei Industry Zone,
Yuyao, Zhejiang Province, China

Rev. 06/24