{phocagallery view=category|categoryid=1|imageid=2|detail=5|displayname=0|displaydetail=0|displaydownload=0|displaybuttons=0|displaydescription=0|displayimgrating=0|float=left|type=0}

Термопресс **«УНИПРЕСС 2М»** разработан, на платформе **«УНИПРЕСС 02»** , при непосредственном участии зубных техников, пользователей нашего оборудования. Критике не подвергались основные технологические возможности пресса: все термополимеры, которые могут быть использованы в качестве конструкционных материалов, были успешно опробованы и каждый получил инструкцию с параметрами и рекомендациями по их использованию. Немногие, правда, упрекали создателей, что кое-что желательно бы изменить.

Пользователи высказали пожелание в организации визуализации оставшегося времени технологического процесса разогрева термопласта в печи. Говорят, что не видно сколько осталось времени до момента впрыска? Хотелось бы знать: успею ли я, например, гипс замешать? Анализ ситуации, продиктовал необходимость в небольших изменениях таймера, замена его на более дорогую модель с обратным отсчетом. Проведя испытания в составе пресса, пришли к выводу, что мы можем, используя внутренние резервы, принять решение об изменении типа таймерного устройства аппарата. Мы установили новый таймер с цифровой индикацией обратного отсчёта времени процесса, который теперь позволяет правильнее планировать рабочее время технику.

Процесс смены технологии на **«УНИПРЕСС 02»** замены толкающего поршенька, или визуальный осмотр силового штока, предусматривает установку пустой втулки и иммитатора кюветы, для срабатывания системы разрешения прессования. Это не очень удобно, хотя и более безопасно, а если уже установлен картридж во втулку для разогрева, то и невозможно. Бывает картридж, при обратном ходе, разрывается и его остатки налипают на шток, его трудно почистить, а в этот момент втулка заполнена отработанным материалом. Мы изменили алгоритм срабатывания системы, после чего, нет нужды собирать в рабочей зоне втулку с иммитатором. Включатель «режим», а он теперь имеет три положения, «0» - положение дает возможность беспрепятственно выдвинуть шток с поршеньком. При включении «пресс», шток с поршеньком выдвигается наружу и остаётся в выдвинутом положении, после чего нужно вытянуть «грибок»

клапана и провести замену поршенька или другие работы.

Термополимеры – очень капризны к условиям хранения и очень боятся влаги, ведь они способны даже из окружающего воздуха набирать её. Что можно сделать в такой ситуации? Ответ очевиден – просушить его, но как? Есть некоторые отечественные материалы, газящие в процессе нагрева, но если их выдержать при температуре на 40% ниже рекомендуемой, то газация снижается и очень прилично. Продавцы материалов сходятся во мнении, что сушить надо при температуре плюс 80 градусов Цельсия в течение 2-ух часов, а проводить дегазацию при плюс 150 градусов Цельсия в течение 5-10 минут. Мы решили дополнить пресс функцией сушки и дегазации, позволяющей использовать «старые» и «капризные» материалы. Вы устанавливаете картридж с термополимером во втулку, таймер ставите на 2 часа, втулку помещаете в печку, затем включаете нагрев, устанавливаете любую температуру от плюс 30 градусов и занимаетесь своими делами. По истечении двух часов сработает звуковая сигнализация известив об окончании процесса «сушки». Далее все манипуляции по стандартной схеме: Устанавливаете необходимую температуру и время и процесс разогрева идет в соответствии с установленными параметрами температуры и времени разогрева.

Анализируя динамику нагрева термополимера внутри картриджа, мы пришли к выводу, что теплопроводность элементов печи и втулки не является идеальной для работы. Был проведен многофакторный эксперимент с вычислением основных значений постоянных режима ПИД-регулятора термоконтроллера. Изменения которых позволило приблизиться к равномерности градиента температуры по всей цилиндрической части периметральной зоны материала внутри картриджа и его центральной осевой зоны, что привело к корректировке реальных температур и стабильности полученного материала изделия. Физико-механические свойства протеза, идеальная посадка на модели вот результат модернизации. Мы считаем, что постоянная работа по улучшению отдельных элементов и систем термопресса, движение к расширению возможностей и удобств - это путь прогресса и Вы его достойны.

С уважением и наилучшими пожеланиями!