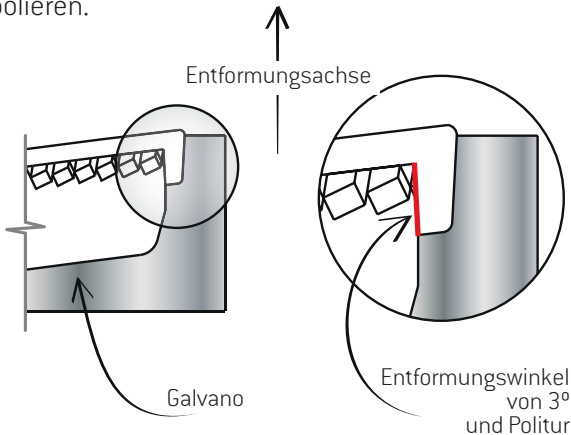




## ANPASSUNG EINES GALVANOS

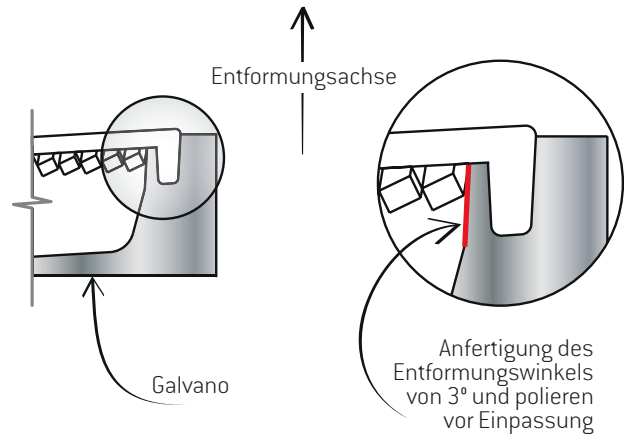
### AUSSPARUNG OHNE STAHLWAND

Nachdem das Galvano eingepasst ist, soll man einen Entformungswinkel von 3° hinzufügen und polieren.



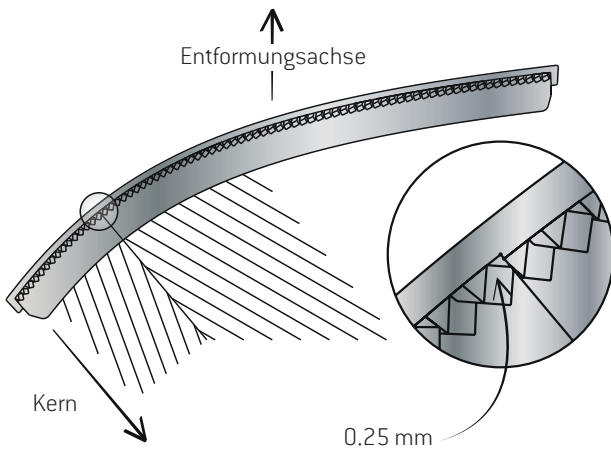
### AUSSPARUNG MIT STAHLWAND

Nachdem das Galvano eingepasst ist, soll man einen Entformungswinkel von 3° hinzufügen und polieren.



### ANPASSUNG AM SCHIEBER

Das Galvano, das im Schieber eingebaut ist, muss rund 0.25 mm höher sein als das Galvano welches im Kern eingebaut ist.

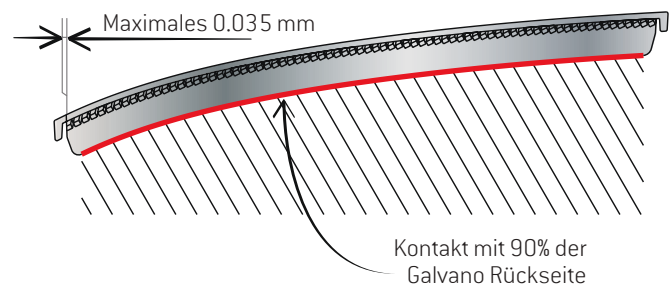


### EINPASSUNG IM EINSATZ

Um die Austauschbarkeit zu versichern, bitte Material am Umriss des Galvanos zu entfernen.

UM DAS GALVANO VOR UNABÄNDERLICHEM SCHADEN ZU SCHÜTZEN, IST ES NOTWENDIG DASS: 90% der Rückseite des Galvanos mit dem Boden der Aussparung in Kontakt ist.

Es gibt eine maximale Lücke von 0.035 mm zwischen dem Galvano und der Aussparung.



### AUFMERKSAMKEITS HINWEISE

Galvanos sind zerbrechliche Formelemente und können sichtbar oder unsichtbar beschädigt werden, wenn man sie nicht richtig und mit Sorgfalt benutzt.

Wenn Sie Bedenken haben, bitte wenden Sie sich an DBM Reflex.