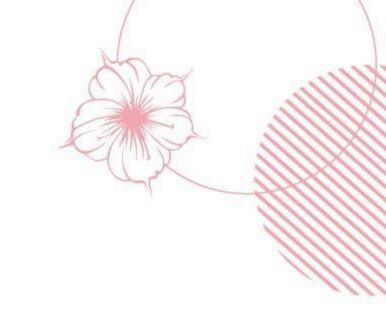
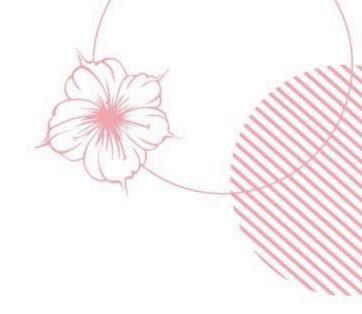
## АППАРАТН ЫЙ







### КЛАССИФИКАЦИЯ



### АППАРАТОВ



### ПО ВИДУ АППАРАТОВ С удалением пыли

С пылесосом Со

спреем





### ПО ВИДУ ДППАРАТОВ Без удаления пыли

Аналоги фрейзеры (маникюрные аппараты)

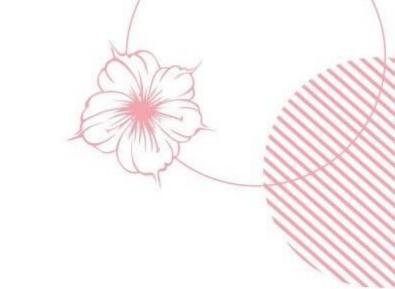


### НЕОБХОДИМЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ АППАРАТНОГО ПЕДИКЮРА.

- Мощность крутящего момента!!!
- Наличие реверса
- Скорость вращения до 45 тыс. (30-35)
- Уровень вибрации
- Уровень шума

Strong	7,5-15	Xenoks	15-25	Brunch
тыс. (Юж.		тыс.		30-70
Корея)		(Германия)		тыс.

# АБРАЗИВНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ, НЕОБХОДИМЫЕ для РАБОТЫ



#### НАСАДКИ (ВРАЩАЮЩИЕСЯ

• Резиновая основа, Мультиборы

• Боры и фрезы (алмазное напыление, спечённый ал твердосплавные)

- Металлические
- Керамические камни
- Резиновые каучуковые ( для полировки и шлифовки ногтей)
- Тканевые
- Щетки (металические, тканевые,







### СТРОЕНИЕ ВРАЩАЮЩИХСЯ

Вращающийся инструмент состоит из двух частей: штифта (хвостовика) и рабочей части.



Диаметр хвостовика: 2,35 мм.

Длина хвостовика: 3,5-4 см.

Размер рабочей части: различный.

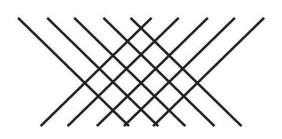
Отступ в приводе (от рабочей части): 0,5

CM.

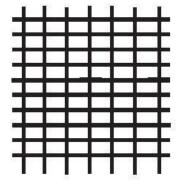


продольная насечка с необработанными зубьями

левосторонняя насечка



насечки, направленные по косой



продольно-поперечная насечка

### КЛАССИФИКАЦИЯ АБРАЗИВНЫХ

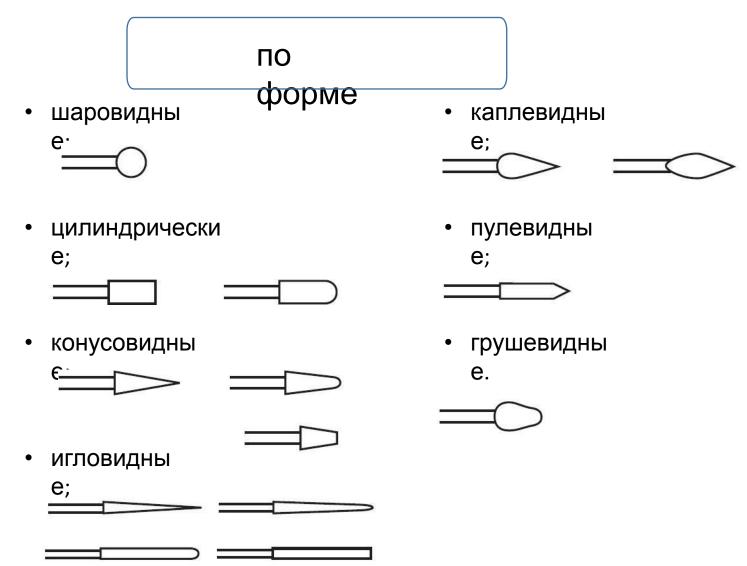
по абразивнест СТРУМЕНТочас Вкам

- мегажесткая (2 черных);
- супержесткая (черный);
- жесткая (зеленый);
- грубая (синий или отсутствует);
- средня существи на

- супержесткая (черный)
- жесткая (зеленый)
- грубая (синий)
- средняя (красный)
- мягкая (желтая)



### КЛАССИФИКАЦИЯ АБРАЗИВНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ



### Правила подбора

### **Oupma**

Форма зависит от места обработки

### Диаметр

Диаметр фрезы
должен быть равен,
или чуть больше
диаметра
обрабатываемой

**к**ности

### Абразивнос

Абразивьогль подбирается по толщине обрабатываемой поверхности

Диаметр насадки	Скорости вращения			
Резиновая основа				
13 MM.	10-12 тыс. оборотов			
10 мм.	16-18 тыс. оборотов			
7 MM.	22-24 тыс. оборотов			
5 MM.	26-28 тыс. оборотов			
Алмазное напыление				
5и>	16-18 тыс. оборотов			
4,5-3 MM.	22-24 тыс. оборотов			
2,5-2 мм.	24-26 тыс. оборотов			
1,5-1 MM.	26-28 тыс. оборотов			
1 и < мм.	28-30 тыс. оборотов			
Твердосплавные фрезы				
5 и > мм	22-24 тыс. оборотов			
4,5-1,5 MM	24-26 тыс. оборотов			
1 и < мм	26-28-30 тыс. оборотов			

### 

- использовать только исправные, свободно вращающиеся насадки;
- использовать только сухие фрезы;
- изменять направление вращения только при выключенном моторе;
- бережно обращаться с ручкой мотора;
- аппарат и мотор предохранять от влаги;
- избегать сильного давления инструмента на поверхность.

- использовать фрезы с поврежденным или согнутым стержнем;
- превышать максимально допустимое число оборотов;
- смазывать механизм зажима фрез маслом самостоятельно;
- включать микромотор без вставленной фрезы;
- держать мотор включенным без необходимости.



- центровку насадок при появлении вибрации;
- механизм зажима фрезы на загрязненность.

### ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

При вращении фрезы 🔷	При вращении фрезы 🔨
Вертикальное положение фрезы движение справа налево	Вертикальное положение фрезы движение слева направо
горизонтальное положение фрезы движение сверху вниз	горизонтальное положение фрезы движение снизу вверх

EMI-SCHOOL.RU 14

#### Аппаратный

#### Этапы выполнения:

Дезинфекция Осмотр.(выявление проблем, подбор методики) Обработка стопы :

- 1. Удаление гиперкератоза и локально расположенных проблем на стопе (используем шлифовальный колпачок 80гритт или мультибор грубой абразивности)
- 2. Полировка кожи. Все места, где проходились грубым колпачком (используем шлифовальный колпачок 320гритт или мультибор мягкой абразивности)

#### Педикюр пальчиков:

- 1. Корректируем длину (используем щипцы для ногтей)
- 2. Очистка рыхлых ороговений в боковых пазухах, диагностика подногтевой мозоли.(используем тампонодержатель, он же экскаватор)
- 3. Профилактика вросшего ногтя , при необходимости.( используем Расп)
- 4. Дорабатываем кутикулу и боковые валики.( используем алмазную фрезу усеченый конус или цилиндр)
- 5. Придаем форму свободному краю (используем алмазный цилиндр с торцевым