

CONTRA ÁNGULO

Manual de instrucciones



CE 0197

REF.ROT000750

Leer este manual y guardarlo como referencia

1. Introducción

Le agradecemos la compra de esta unidad.

Con la finalidad de trabajar de la manera más segura y eficaz con este equipo, lea las instrucciones con atención y guárdelas como referencia futura.

Debido a nuestra incesante voluntad de mejora, así como a la necesidad de adaptarnos a toda nueva regulación existente, es probable que observe diferencias entre la unidad recibida y las instrucciones. Si así fuera, póngase en contacto con nosotros para aclarar cualquier duda al respecto.

2. Especificaciones técnicas

- Protección de líquidos-Líquidos normales – equipo protegido
- Margen de temperaturas :-40°C--+135°C
- Humedad relativa :10% a 80%, no condensada
- Ruido : ≤ 70 dB
- Pieza de mano de baja velocidad con contra ángulo externo--4:1 Dirección directa
- Fresas : Fresas CA para $\Phi 2.35$;

Motor eléctrico 40,000 RPM de fuente de alimentación

Modelo	Plato contra ángulo	Botón empuje contra ángulo
Velocidad giro máximo	10,000min ⁻¹	10,000min ⁻¹

Motor aire 20,000 RPM de fuente de alimentación

Modelo	Contra ángulo profilaxis
Velocidad giro máximo	5,000min ⁻¹

Advertencia

- Leer este manual con atención antes de usar la unidad.
- Este producto está pensado para tratamientos de odontología, no usar para otras finalidades.

- Sólo para ser usado por doctores.
- Cada vez que se vaya a usar, comprobarlo primero. Si se observa alguna anomalía, ponerse en contacto con nosotros.
- Antes de trabajar, tirar de la pieza de mano contra ángulo para estar seguros de que está conectada con firmeza y seguridad.
- El cabezal no debe funcionar sin insertar la fresa, de otro modo el cabezal o el motor podrían resultar dañados.
- Asegurarse de que la presión de trabajo es la correcta. 0.3 Mpa para motor de aire de cuatro agujeros, 0.25 Mpa para dos agujeros.
- No sumergir la pieza de mano en ningún producto químico, solución o desinfectante de calor seca. .Se sugiere la esterilización en autoclave a $(135 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ & 0.22MPa

3. Composición producto

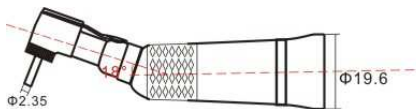


Fig. 1.1

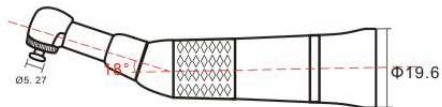


Fig. 1.2

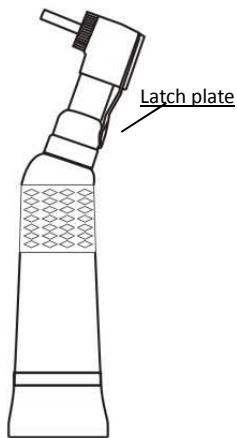


Fig. 2.1

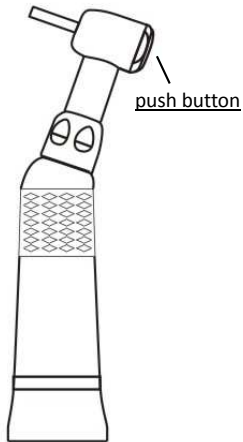


Fig. 2.2

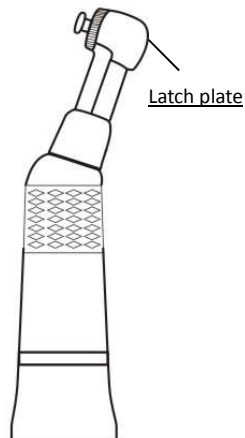


Fig. 2.3

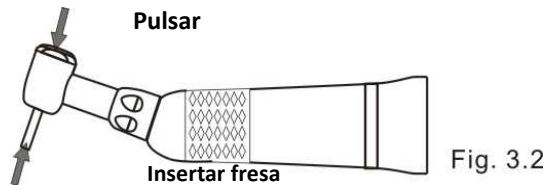
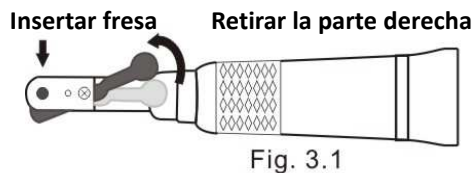
4. Montaje fresa

1. Pin de cierre

Abrir la pinza, insertar la fresa, asegurarse de que la fresa queda bien alineada con el cartucho, después volver a colocar la pinza.

2. Botón de pinza

El método para quitar la fresa es pulsar el botón de empuje hasta el fondo y retirar la fresa del cabezal



⚠ **NOTA :**

1、 No usar fresas torcidas, rotas o deformadas. Si se hiciera, se corre el riesgo de perjudicar el trabajo y provocar un accidente.

2、Asegurarse de que la fresa está bien fija antes de empezar a trabajar.

5. Cambio cartucho

1. Pin cierre

- (1) Aflojar la sección curva de cierre y retirar el cabezal de la funda.
- (2) Tirar del eje de dirección para sacarlo del cabezal. (Fig. 4.1)
- (3) Usar la llave en el cabezal y girar en sentido contrario a las agujas del reloj.
- (4) Destornillar y separar la tapa. (Fig. 4.2)
- (5) Introducir el nuevo cartucho, con lo pins alineados con el centro del cabezal.
- (6) Volver a montar en sentido inverso.



Fig. 4.2

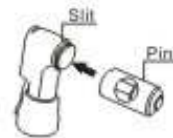


Fig. 4.3

2. Botón de empuje

- (1) Aflojar el tornillo pequeño en la parte curva, mover la tapa del cabezal y retirar el eje de transmisión. (Fig. 5.1)
- (2) Usar la llave adjunta para retirar la tapa [Fig.5.2].
- (3) Usar la fresa para sacar el cartucho.

(4) Insertar el nuevo cartucho en el cabezal de la pieza de mano, asegurándose de que la pequeña parte alzada queda bien alineada con el frontal del cabezal para que encajen bien.

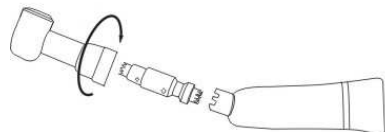


Fig. 5.1

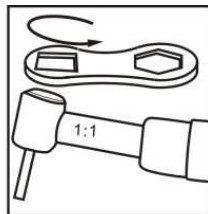


Fig. 5.2

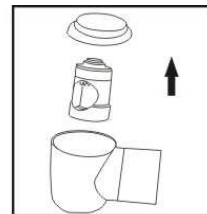


Fig. 5.3

3. Profilaxis

Montar y retirar la tapa de goma/cepillo

Montar

- 1) Insertar la tapa de goma en dirección contraria a las agujas del reloj para fijarla.
- 2) Girar la tapa de goma en sentido de las agujas del reloj para fijar el tornillo.

Retirar

Llevar a cabo el proceso inverso al montaje. Girar la tapa de goma en el sentido de aflojar.

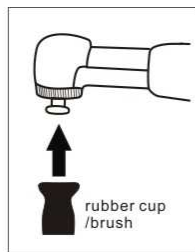


Fig. 5.1

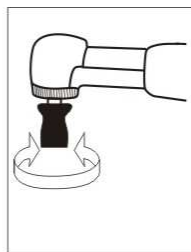


Fig. 5.2

4. Contra ángulo y conexiones de motor

5. 1. Insertar de manera recta el motor en la conexión del contra ángulo hasta que se oiga un sonido.
6. 2. Sostener la máquina y tirar del motor, se separará.



Fig. 6

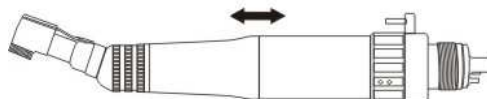


Fig. 7

7. Después del uso diario, aplicar lubricante en spray durante 1 a 2 segundos insertando la boquilla del lubricante totalmente en el tubo de aire.
8. Si el trabajo es intensivo, la lubricación debe llevarse a cabo al mediodía y por la tarde después del uso.

7.- Lubricación.-

Lubricar el cabezal, eje e interior. (Fig.8) Al lubricar el cabezal, abrir la pinza.

- * Desmontar el contra ángulo del motor.
- * Instalar la boquilla spray E en el lubricante.
- * Insertar la boquilla de spray E en la parte trasera de la Pieza de mano y vaporizar durante 2 a 3 segundos hasta que quede bien lubricado.
- + Mantener la pieza de mano recta durante un tiempo, y después conectar con el motor.

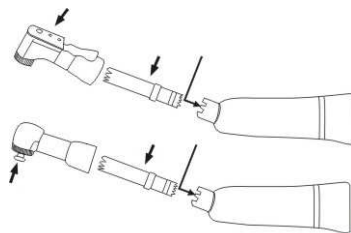


Fig. 8



Nota:

Sostener la pieza de mano con firmeza para evitar que la pieza de mano caiga o se deslice durante la lubricación.

Aplicar lubricante durante 2 segundos.

Mantener el bote de SPRAY recto.

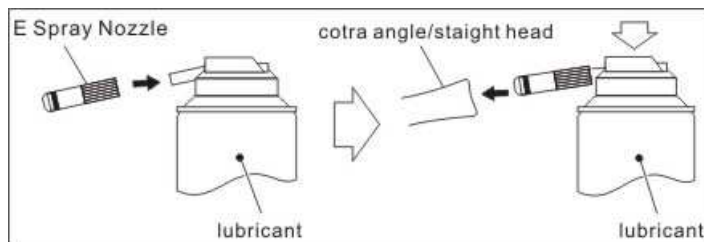


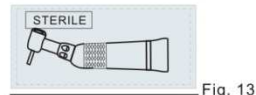
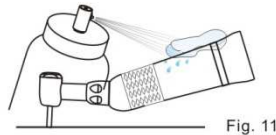
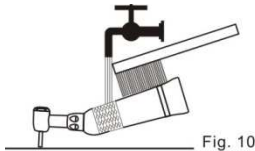
Fig.18

5. Esterilización y limpieza

- Se recomienda autoclave por vapor.
- Esterilización en autoclave necesaria después de tratar a cada paciente.

- Limpiar la pieza de mano como se describe anteriormente (Fig.19/20).
- Lubricar la pieza de mano con SPRAY . (Ref.Fig.18. Lubricación)
- Colocar la pieza de mano en el autoclave y llevar a cabo el proceso (Fig.21).
- Autoclavable a un máx. de 135°C (275°F) ej. Fig.22)
- Autoclave durante 20 min. a 121C(250°F),o 15 min. A 132°C(270°F)

NOTA : Después del tratamiento a antes del autoclave, lubricar.



12. Transporte y condiciones de trabajo

Temperatura ambiente : -40° C-->50° C; Humedad relativa ≤80%;

Ningún contacto corrosivo y habitación bien ventilada

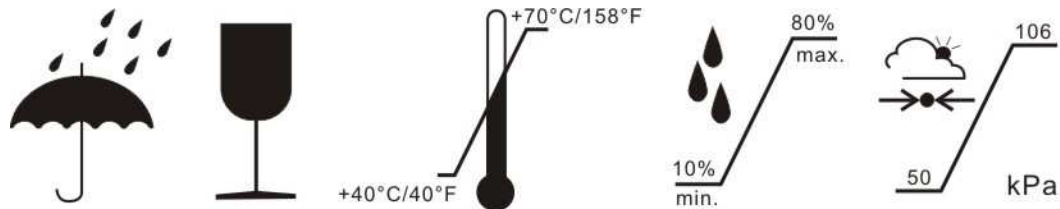


Fig.23

13. Anomalías

Problemas	Causa posible	Solución
El cuerpo del cabezal recto y el contra ángulo giran durante el trabajo	La anilla en el motor está gastada	Cambiar anilla
La pieza de mano no gira	Algunos elementos de suciedad impiden que el contra-ángulo esté en la posición correcta	Limpiar y lubricar

15. Símbolos estándar



Aviso importante



Atención, consultar instrucciones



Equipo Clase II



Parte aplicable tipo B



Autoclave



Certificado por MDD93/42/EEC



Fabricante

Fabrico por:

		Foshan SOCO Precision Instrument Co., Ltd
		Address: 316 Room, 3rd Floor, Huahong Business Center, Guidan Road, Nanhai District, Foshan, Guangdong, China
		PN Electronics Ltd. Address: 34 Yavorov Str. 5900 Levski, Bulgaria

Distribuido por:



C/ Bach, 2-B Pol.Ind.Foinvasa

08110-Montcada i Reixac

BARCELONA (España)

 Tel: + 34 93 572 41 61

 Fax : + 34 93 572 41 65

 Web : www.benmayor.com