

CONTRA ANGULO

Manual de instrucciones



CE 0197

*REF.ROT000720*

Leer este manual con atención y guardarlo como referencia

**CX235-1eries**

## 1.Introducción

Le agradecemos la compra de esta unidad

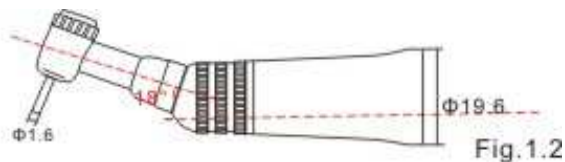
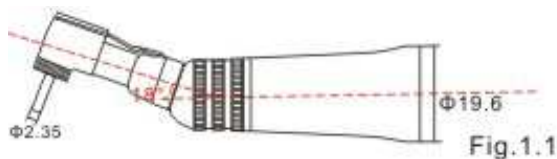
Con la finalidad de trabajar de la manera más segura y eficaz con este equipo, lea las instrucciones con atención y guárdelas como referencia futura.

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

- Tipo de protección contra corto-circuito : Clase II
- Protección contra corto-circuito : Tipo B
- Trabajo continuo
- Protección de líquidos-líquidos normales – equipo protegido
- Margen temperatura :-40°C--+135°C
- Humedad relativa :10% a 80%,no condensada
- Ruido :  $\leq 70$ dB

- Máxima velocidad permitida :25,000min-1(rpm)
- Fresas :CX235-1,CX235-1A,Externl,pin cierre para fresas  $\Phi 2.35$ .  
CX235-13,Externa, botón empuje para fresas CA  $\Phi 2.35$ .  
CX235-1B,Interna, botón empuje para fresas CA $\Phi 2.35$ .  
CX235-14,Externa, botón empuje para fresas FG  $\Phi 1.6$ .

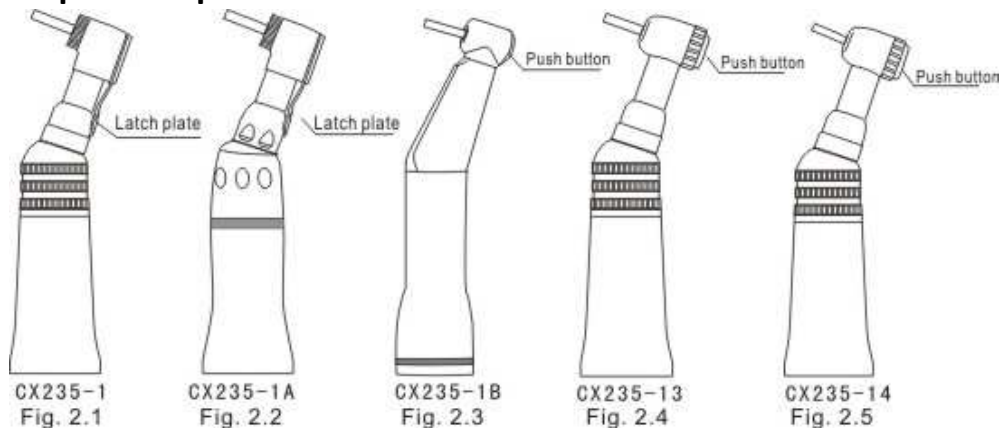


## Advertencia

- Leer el manual y guardarlo como referencia.
- Producto para usar en tratamientos de odontología.
- Sólo para ser usado por doctores.
- Comprobarlo cada vez que se use. Si se detecta algo anormal, acudir al servicio técnico.

- Antes de trabajar, tirar de la pieza de mano de contra-ángulo con la mano para asegurarse de que está firme y segura en su conexión.
- El cabezal no debe funcionar sin fresa, de lo contrario podría dañarse.
- Asegurarse de la presión de trabajo que debe ser de 0.3Mpa, para dos agujeros es 0.25Mpa.
- No sumergirlo en ningún solvente químico o soluciones de desinfección de calor seca. Se recomienda la esterilización a  $(135\pm 2)^{\circ}\text{C}$  & 0.22MPa

### 3. Composición producto



## 4. Montar la fresa

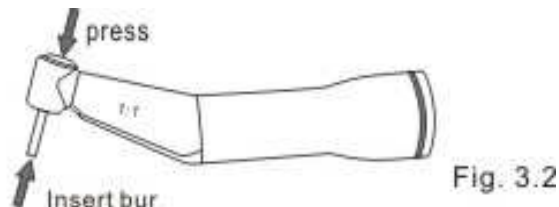
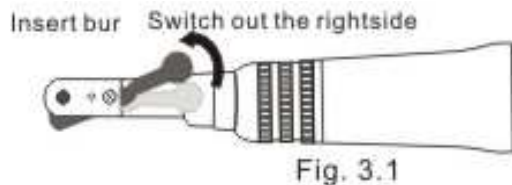
### 1. Pin cierre

Abrir la pinza, introducir la fresa, asegurarse de que queda bien alineada con el cartucho. Volver a cerrar.

Cuando se cambie la fresa, abrir la pinza y quitar la fresa.

### 2. Botón empuje

El método habitual de la pieza de mano de baja velocidad es pulsar botón hasta el final y quitar la fresa del cabezal.



⚠ **NOTA :**

- 1.- No usar fresas torcidas, rotas o deformadas. Si lo hiciera, podría causar daños graves a la unidad o un accidente.
- 2、 Asegurarse de que la fresa queda bien fija antes de trabajar.

## 5. Cambio cartucho

### 1. Pin cierre

- (1) Aflojar la sección de cierre curva y retirar el cabezal.
- (2) Retirar el eje de dirección del cabezal.[Fig.4.1]
- (3) Usar la llave en el cabezal y girar en sentido inverso a las agujas del reloj. (Fig 4.2)
- (4) Destornillar y separar la tapa.[Fig.4.2]
- (5) Introducir el nuevo cartucho, que debe estar alineado con el centro del cabezal.
- (6) Montar de nuevo en sentido inverso.



Fig. 4.1



Fig. 4.2

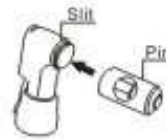


Fig. 4.3

## 2. Botón empuje

(1) Aflojar el tornillo pequeño de 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 tirar del cartucho.

(4) Insertar el nuevo cartucho en el cabezal de la pieza de mano, asegurándose de que la parte levantada se alinea con el cabezal para que todo encaje bien.

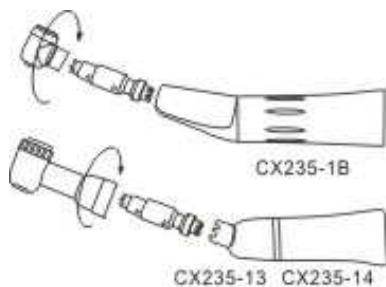


Fig. 5.1



Fig. 5.2



Fig. 5.3

### 3. Contra ángulo y conexiones de motor

1. Insertar el motor en la conexión del contra ángulo hasta que se oiga un sonido.
2. Sostener la unidad y tirar del motor, se separarán

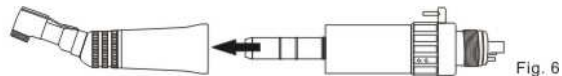


Fig. 6

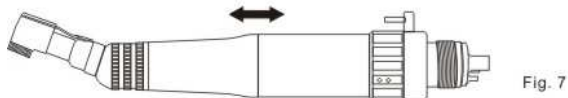


Fig. 7

Después del uso diario, usar el lubricante durante 1 a 2 segundos insertando la boquilla del lubricante en el tubo de aire.

Si el trabajo es intensivo, la lubricación debe llevarse a cabo al mediodía y por la tarde después del uso.



#### 4.- Lubricación

Lubricar cabezal, eje e interior (Fig.8) Cuando se lubrique el cabezal, se debe abrir la pinza completamente.

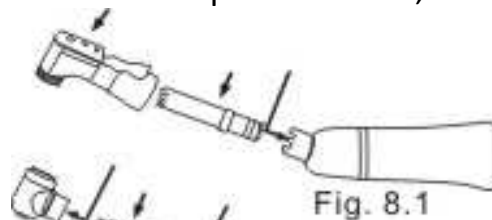


Fig. 8.1



Fig. 8.2

- \* Desmontar la pieza de mano del motor.
- \* Instalar la boquilla de spray E en el lubricante.
- \* Insertar la boquilla de spray E en la parte trasera de la pieza de mano durante 2 a 3 segundos. Parar cuando se observe exceso de lubricación.
- \* Mantener la pieza de mano erguida durante un rato y después conectarla al motor.

⚠ Nota:

Sostener la pieza de mano con firmeza para evitar que pudiera deslizarse y caer.  
Aplicar lubricante durante unos 2 segundos hasta que se note exceso de lubricación.  
Mantener el bote de SPRAY derecho.

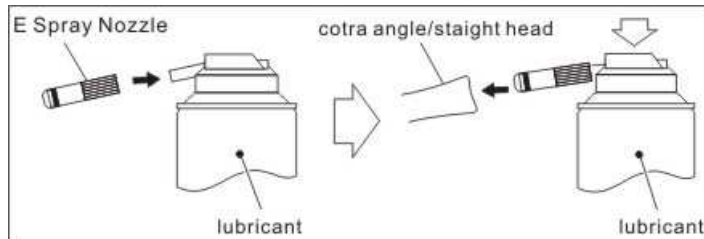


Fig.18

## 5. Esterilización y limpieza

Se recomienda autoclave por vapor.

La esterilización en autoclave después de cada paciente es necesaria.

Limpiar la pieza de mano como se indica arriba (Fig.19/20).

Lubricar la pieza de mano con SPRAY . (Ref.Fig.18. Lubricación)

Colocar la pieza de mano en el recipiente del autoclave y cerrarlo. (Fig. 21)

Autoclave hasta u máximo 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 o antes del autoclave, hacer la lubricación



Fig.19



Fig.20

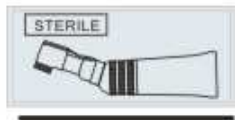


Fig.21



275° F Fig.22

## 12. Transporte y condiciones de trabajo

Temperatura ambiente : -40° C--+50° C; Humedad relativa  $\leq 80\%$ ;

Ningún contacto corrosivo y habitación bien ventilada

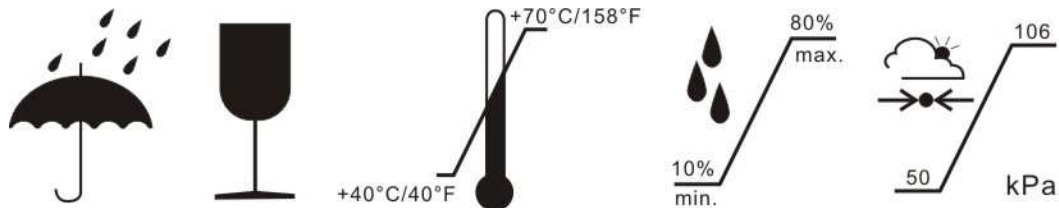


Fig.23

### 13. Anomalías

Problemas	Causa posible	Solución
El cuerpo del cabezal recto y el contra ángulo giran mientras el motor trabaja	La anilla del motor está gastada	Cambiar anilla
La pieza de mano no gira	Debido a la suciedad, la pinza del contra-ángulo no está en la posición correcta	Limpiar y lubricar, mover a mano

### 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](http://www.benmayor.com)