

94 5220

СТОМАРТ
DENTAL SOLUTIONS

Группа Р22

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ОАО "Казанский медико-
инструментальный завод"


Р.Р.Шакиров
28.05.2002 г.

Наконечник для микромоторов угловой
с поворотной головкой с передаточным
отношением 1:1 НУП-ЗОМ

ПАСПОРТ
3872.2.600.023 ПС

Главный инженер
ОАО "Казанский медико-
инструментальный завод"


В.П.Винокур
28.05.2002 г.

Инв. № подп.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
3/36	С.С.М.	4.06.02		

1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1.1 Наконечник для микромоторов угловой с поворотной головкой с передаточным отношением 1:1 НУП-30М (в дальнейшем - наконечник) предназначен для закрепления рабочих инструментов с диаметром хвостовика 2,35 мм и передачи им вращения от микромоторов.

Область применения - терапевтическая и ортопедическая стоматология.

1.2 Наконечник предназначен для условий эксплуатации:

- температура от +10 до +35°C;
 - относительная влажность не более 80 % при температуре +25°C.

1.3 Основные параметры

1.3.1 Частота вращения инструмента, с ⁻¹ (об/мин), макс	- 500 (30000)
1.3.2 Передаваемый крутящий момент, Н·м (кгс·см), не менее	- 0,15·(1,5)
1.3.3 Габаритные размеры наконечника, мм	- длина - 102 ± 3 - диаметр - 20 ± 0,3
1.3.4 Масса, кг, не более	- 0,06

2 КОМПЛЕКТНОСТЬ

2.1 Комплект поставки наконечника должен соответствовать, указанному в таблице 1

Таблица 1

Наименование	Количество, шт.
Наконечник для микромоторов угловой с поворотной головкой с передаточным отношением 1:1 НУП-30М	1
<u>Запасные части</u>	
Вкладыш	1
<u>Инструменты и принадлежности</u>	
Узел охлаждения	1
Мандрек	1
Масленка с маслом индустриальным И-5А ГОСТ 20799-88	1
<u>Эксплуатационная документация</u>	
Паспорт	1 экз.

Подп.	7	Все	20-09	11.02.09	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	3872.2.600.023 ПС
Инв. № подл.	3136	Разраб.	Шишканов	11.02.09	Наконечник для микромоторов
		Проб.	Чтешев	16.02.09	угловой с поворотной головкой
		Н.контр.	Бинокурова	17.02.09	с передаточным отношением 1:1
					НУП-30М
					Паспорт
					Лит. А Лист 2 Листов 10
					ОАО «КМПЗ»

3 РЕСУРС, СРОКИ СЛУЖБЫ И ХРАНЕНИЯ, ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

3.1 Средняя наработка на отказ не менее 120 часов.

3.2 Средний срок службы не менее 300 часов.

3.3 Предприятие-изготовитель гарантирует безотказную работу наконечника при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения, указанных в настоящем паспорте.

3.4 Гарантийный срок эксплуатации наконечника - 6 месяцев со дня продажи. В случае отсутствия штампа торгующей организации гарантийный срок эксплуатации исчисляется со дня изготовления изделия.

3.5 В течение гарантийного срока предприятие-изготовитель или фирма сервисного обслуживания безвозмездно ремонтирует или заменяет наконечник и его части по предъявлении гарантийного талона при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

3.6 Изготовитель не несет гарантийных обязательств в случае выхода изделия из строя, если:

- изделие имеет внешние повреждения;
- не предъявлен паспорт на изделие;
- изделие использовалось с нарушением требований паспорта;
- изделие подвергалось не предусмотренной паспортом разборке или любым другим вмешательствам в конструкцию.

3.7 Гарантийный срок хранения – 5 лет.

4 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1 Необходимо использовать в работе защитные очки и перчатки, чтобы свести к минимуму опасность травмирования и заражения.

4.2 Неправильная эксплуатация наконечника, применение нестандартных рабочих инструментов, неправильная фиксация рабочего инструмента, а также использование наконечника с повышенным шумом могут привести к поломке подшипников наконечника и несчастному случаю.

4.3 Наконечником может пользоваться только квалифицированный (обученный) медперсонал, который для избежания вышеуказанных рисков должен выполнять следующие указания:

Инв. № подп.	Подп. и дата	Инв. № бубл.	Подп. и дата
3136	03.09	03.09	

- запрещается работать наконечником при частоте вращения более 500 с^{-1} (30000об/мин);
- запрещается пользоваться наконечником при открытом зажимном устройстве;
- не рекомендуется прикладывать к рабочему инструменту нагрузку выше 30Н (3 кгс);
- использовать только стандартные рабочие инструменты с диаметром хвостовика 2,35 мм, воспрещается использовать согнутые, поврежденные и неравномерно изношенные рабочие инструменты;
- необходимо регулярно проверять надежность закрепления рабочего инструмента в патроне наконечника;
- необходимо бережное отношение к наконечнику и исключение механических повреждений;
- осуществлять правильное техническое обслуживание;
- недопустима работа без охлаждающих агентов (воды или воздуха);
- для охлаждения в рабочей зоне необходимо использовать дистиллированную воду;
- хранить наконечник и работать им в рекомендованных условиях окружающей среды.

5 ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ

5.1 Вскрыть упаковку и протереть наружные поверхности наконечника сухой и чистой салфеткой.

5.2 Перед первичным использованием и перед каждым последующим применением наконечника провести его смазку и стерилизацию (см. разделы 7, 8).

5.3 Подсоединить наконечник к микромотору.

5.4 Перед началом работы наконечник, удерживая в вертикальном положении головкой вниз, необходимо привести в действие на 15-20 секунд и масло, появляющееся на головке необходимо стереть безволокнистой салфеткой.

5.5 Вставить и закрепить без усилия рабочий инструмент в наконечнике (см. п.6.2).

Внимание! Запрещается смена рабочего инструмента на ходу при работающем микромоторе.

5.6 Проверить систему охлаждения рабочего инструмента. При необходимости прочистить систему охлаждения мандреном.

5.7 В конструкции наконечника предусмотрен поворот головки 1 относительно корпуса 3. Для изменения положения головки 1, необходимо повернуть защелку 4 против часовой стрелки, отвернуть гайку 2 на 2 ... 3 оборота, отсоединить головку 1, установить её в нужное положение и завернуть гайку 2 (см. рис.1).

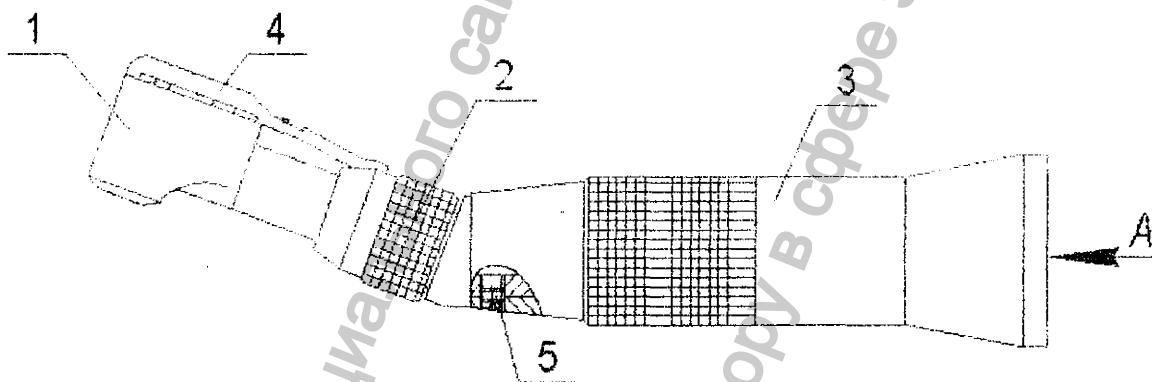
Инв. № подл.	3136
Подл. и дата	03.06
Взам. инв. №	

6 КРЕПЛЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА

6.1 На рисунке 1 изображен наконечник НУИ-30М, состоящий из головки 1, гайки 2, корпуса 3, защелки 4, винта специального 5.

6.2 Крепление инструмента в наконечнике производится следующим образом:

- повернуть защелку 4 против часовой стрелки, хвостовик рабочего инструмента вставить в отверстие головки до упора, после чего защелку 4 установить в рабочее положение. Извлечение инструмента осуществляется таким же образом, что и крепление. Если защелка без усилия не устанавливается в рабочее положение, следовательно, инструмент не занял свое (правильное) положение.



1 - головка, 2 - гайка, 3 - корпус задний, 4 - защелка, 5 - винт специальный

Рисунок 1

7 СТЕРИЛИЗАЦИЯ

ВНИМАНИЕ! Запрещено мыть наконечник под проточной водой и помещать в ванны с жидкостью

7.1 Не применяйте сухожаровые стерилизаторы.

7.2 После каждого приема пациента необходимо наконечник подвергать циклу обработки, состоящему из дезинфекции, предстерилизационной очистки и стерилизации, предварительно отсоединив наконечник от микромотора.

7.3 Наружная поверхность наконечника дезинфицируется путем двукратного пропитывания салфетками, пропитанными дезинфицирующим 4% раствором перекиси водорода, с интервалом в 15 мин.

7.4 Предстерилизационная очистка наружной поверхности проводится салфеткой, смоченной в 70% растворе этилового спирта.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. №	Подп. и дата
3136	21/05/09		

7.5 Произвести смазку внутренних поверхностей наконечника через отверстие А (см. рис.1).

7.6 Поместить наконечник в пакет из полиамидной пленки ПМ ТУ 6-19-102-78 или другой термостойкой пленки, заложить в автоклав, где создается температура (132±2°C, произвести стерилизацию в соответствии с ISO 17665-1:2006.

7.7 После стерилизации наконечник поместить в емкость, обеспечивающую сохранение стерильности.

8 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

8.1 Наконечник должен подвергаться ежедневному (ежесменному) уходу.

8.2 Для предупреждения преждевременного износа наконечника при эксплуатации необходимо произвести очистку и смазку наконечника в приборе типа «Assistina».

8.3 При отсутствии прибора необходимо смазывать трущиеся поверхности наконечника, закапывая 3-5 капель масла индустриального И-5А ГОСТ 20799-88 или использовать спрей, распыляя смазку в течение 1 сек. через отверстие А (см. рис. 1).

Необходимо не реже одного раза в месяц провести полную очистку наконечника от возможного попадания продуктов резания в подшипники и другие внутренние части наконечника, для чего наконечник опустить в бензин Б-70 ТУ 38.101913-82 на 8...10 мин, промыть, вращая вал наконечника, просушить и смазать маслом индустриальным И-5А ГОСТ 20799-88.

Внимание!

Отсутствие смазки, нарушение периодичности смазки приводят к выходу из строя подшипников.

Сильная загрязненность наконечника является основанием для снятия гарантии.

8.4 В случае, если охлаждающая смесь не поступает из узла охлаждения, выходное отверстие следует прочистить мандреном.

8.5 При ухудшении фиксации рабочего инструмента вкладыш, находящийся в защелке 4, следует заменить.

8.6 В случае, если защелка 4 открывается при очень слабом усилии, необходимо подогнуть ее хвостовик.

8.7 При появлении свободного хода корпуса 3 для его фиксации необходимо повернуть винт специальный 5 против часовой стрелки до упора (см. рис.1).

Инв. № подл.	3136
Подл. и дата	11/03/09
Инв. № дубл.	

9 ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

9.1 Наконечник в упаковке завода - изготовителя должен храниться в закрытом помещении в интервале температур от +5°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 80% при температуре +25°C. Воздух помещений не должен содержать примесей, вызывающих коррозию.

9.2 Изделие транспортировать только в закрытом транспорте при температуре от минус 50°C до +50°C и относительной влажности не более 98% при температуре +25°C.

10 КОНСЕРВАЦИЯ

10.1 Предельный срок защиты без переконсервации - 5 лет.

Дата изготовления и консервации _____

11 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Наконечник для микромоторов угловой с поворотной головкой с передаточным отношением 1:1 НУП-30М
наименование изделия

обозначение _____ заводской номер _____

изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями действующих технических условий ТУ 9452-084-05519988-2002 и признан годным к эксплуатации.

от

М.И.

личная подпись

расшифровка подписи

год, месяц, число

12 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неправильность	Вероятная причина	Метод устранения
Инструмент не вставляется	Погнут инструмент или диаметр хвостовика инструмента превышает Ø 2,35 мм	Заменить инструмент
Наблюдается интенсивный нагрев наконечника при работе	Нет смазки. Во внутренних полостях скопилось много продуктов резания и пыли	Смазать наконечник Тщательно провести очистку и смазку наконечника (см. разделы 7, 8)

Инв. № подл.	Подл. и дата	Бзм. инв. №	Инв. № б/бр.
3136	03.09		

13 СВЕДЕНИЯ О УТИЛИЗАЦИИ

13.1 Материалы, применяемые для изготовления наконечника, не токсичны.

13.2 Утилизацию проводить обычным способом для такого рода изделий.

14 СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

14.1 В случае отказа наконечника в период гарантийного срока необходимо составить технически обоснованный акт о повреждениях. В акте обязательно указать дату изготовления и дату продажи изделия. В случае невозможности ремонта в сервисных центрах обращаться на предприятие-изготовитель.

14.2 Адреса сервисных центров имеются в приложении к паспорту.

14.3 Все рекламации регистрируются потребителем в таблице 2.

Таблица 2

Дата отказа или возникновения неисправности	Количество часов работы до отказа или неисправности	Краткое содержание неисправности	Дата направления рекламации	Меры принятые по рекламации	Примечание

Адрес предприятия-изготовителя:

Россия, Татарстан, 420021, г. Казань, ул. С.Сайдашева 12
Салеха Сайдашева, 12

ОАО «Казанский Медико-инструментальный завод»

тел./факс (843) 221-93-28

Представлен в рамках Европейского Сообщества Уполномоченным представителем-

CEpartner4U B.V. Адрес: Esdoornlaan 13, 3951 DB Maarn, The Netherlands

тел. +31(0) 6 616.536.26

Регистрационное удостоверение № 29/13076601/3289-02 от 01.02.2002 г.

Инв. № подл.	Подл. и дата	Инв. № подл.	Подл. и дата
3136	—	8 —	16-2010
Фамилия	Имя	Фамилия	Имя
Л.С.	И.С.	Л.С.	И.С.

3872.2.600.023 ПС

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

на ремонт (замену) в течение гарантийного срока

Наконечника для микромоторов углового с поворотной головкой с передаточным
отношением 1:1 НУП-30М ТУ 9452-084-05519988-2002.

Заводской номер и дата изготовления

(заполняется заводом-изготовителем)

продан

(дата, подпись и штампами торгующей организации)

принят на гарантийное обслуживание ремонтным предприятием

города

М.П.

Подпись и печать руководителя
ремонтного предприятия

МП

Подпись и печать руководителя
учреждения владельца

Инв. № подл.	Подл. и дата
3/36	03.09
Инв. № дубл.	Взам. инв. №

Имя	Фамилия	№ здания	Подп.	Дата

Лист

9

3872.2.600.023 ПС

Лист регистрации изменений

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
3136	05.09.2015	0509		