

Инструкция по эксплуатации боров зубных твердосплавных для углового, прямого, турбинного наконечников

БОРЫ ЗУБНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ

по ТУ 9433-087-05519988-2002

НАЗНАЧЕНИЕ:

Обработка зубных тканей и пломб

СТЕРИЛИЗАЦИЯ:

Метод дезинфекции, предстерилизационной очистки и стерилизации - по (МУ 287-113)

Режим	Дезинфекция
Температура	(120±3)°C
Время	(45+5) мин
Режим	Стерилизация
Среда	Сухой горячий воздух
Температура	180 ⁺² ₋₁₀ °C
Время	60 ⁺⁵ минут

РЕСУРС:

Не менее 300 минут машинного времени

ХРАНЕНИЕ:

В упаковке
Температура 5..40°C
Влажность 0..80%

ГАРАНТИИ:

Гарантийный срок хранения - 5 лет.

Боры в зависимости от формы рабочей части изготавливаются следующих типов:

- 11 - полостные шаровидные с косой непрерывной режущей кромкой
- 12 - полостные обратноконусные с косой непрерывной режущей кромкой
- 13 - полостные колесовидные с косой непрерывной режущей кромкой
- 22 - фиссурные цилиндрические с косой непрерывной режущей кромкой

Боры в зависимости от общей длины и типа хвостовика изготавливаются в исполнениях:

Обозначение типа хвостовика	Общая длина бора L±0,5 мм	Вариант исполнения
5	44,5	Для прямого наконечника
6	25,0	Для турбинного наконечника
7	22,0	Для углового наконечника
8	27,0	Для углового наконечника
9	19,0	Для турбинного наконечника

Условное обозначение бора из трех групп цифр, разделенных дефисом: (xx-xxx-x) первые две цифры - тип бора, вторые три цифры - обозначение номинального размера рабочей части бора по ГОСТ 22090.1, последняя цифра - обозначение типа хвостовика.

Условное обозначение цельных боров дополняется буквой „Ц”.

Условное обозначение боров выполненных из твердого сплава ВК-10 ОМ дополняется буквой „П”



Начинается на внутренней стороне
наискладных боров зубных твердосплавных
для углового, прямого, турбинного наконечников



GB. Dental carbide burs

Instruction manual

Dental carbide burs are designed for treatment of tooth fundamental substance, fillings and metal structures of prosthetic dentures when attaching to a straight, angled or turbine dental handpiece. Scope of application - dentistry. Dental carbide burs are designed for operation and storage at a temperature from plus 10 to plus 35°C, air relative humidity should not exceed 80% at a temperature plus 25°C. Indoor air should be free of impurities that cause corrosion. Dental carbide burs can be used for at least 300 minutes of machine running time. They are supplied non-sterile.

SAFETY MEASURES

- Dental carbide burs can only be used by qualified medical personnel characterized with sufficient experience and good manual skills;
 - do not use corroded and mechanically damaged tools;
 - do not use a tool with a nominal diameter smaller than the maxilla alveolar canal diameter;
 - touching the tool working part with a hand is not allowed when working with hard-alloy dental drills to exclude cuts against sharp edges;
 - tool rotation speed should not exceed 300,000 rpm for the turbine dental handpiece. Should not exceed 30,000 - 160,000 rpm for straight and angled dental handpiece.
- Use the tool pursuant to its purpose. Dental carbide burs are made of non-toxic material. Used tool disposal is executed in the manner usual for this kind of tools.

PREPARATION FOR WORK

Working part is made of hard alloy, shank end - of stainless steel.

Dental carbide burs must be consistently disinfected, cleaned and sterilized before use. For this purpose you should use solutions with neutral pH.

Disinfection: Place the tool in the disinfectant solution before initial and repeated use.

Observe the curing period and recommendations specified by the disinfectant manufacturer. Then the tools must be washed with running water.

Cleaning: Dental carbide burs must be subjected to ultrasonic cleaning within 10 minutes, then be rinsed in distilled water within 0.5 min. Dry the tool at a temperature of 85°C until the moisture complete disappearance.

Sterilization: Before sterilization, put tools on sterilization stands or trays. Sterilize tools with steam in the autoclave: the curing period should make 5 minutes at a temperature of 134°C and a pressure of 0.21 MPa, or the curing period should make 20 minutes at a temperature of 131°C and a pressure of 0.11 MPa.

When sterilizing a large number of tools in one cycle, make sure that the autoclave maximum loading is not exceeded. After sterilization and cooling, place tools in sealed containers that ensure the tool sterility preservation and eliminate accidental mechanical damage, tool removal should be executed with sterile tweezers fixed at the shank end.

DE. Hartmetall-Zahnbohrer

Betriebsanleitung

Die Hartmetall-Zahnbohrer sind für die Bearbeitung von Zahnhartgewebe, Zahnfüllungen und Metallkonstruktionen von Zahnpfropfen bestimmt, dabei werden sie an ein gerades Handstück, ein Winkelstück oder ein Turbinenhandstück angeschlossen. Anwendungsbereich - Zahnmedizin. Die Hartmetall-Zahnbohrer sind bei der Temperatur von +10 bis +35°C zu verwenden und aufzubewahren, die relative Luftfeuchtigkeit soll bei der Temperatur +25°C höchstens 80% betragen. Die Luft im Raum soll keine Fremdstoffe enthalten, die die Korrosion verursachen können. Die Hartmetall-Zahnbohrer sind mindestens 300 Minuten Maschinenlaufzeit zu verwenden. Sie werden nichtsteril geliefert.

SICHERHEITSHINWEISE

- Die Hartmetall-Zahnbohrer sind nur vom qualifizierten Zahnarztpersonal zu bedienen, das ausreichende Erfahrung und gute manuelle Fertigkeiten hat;

- Benutzen Sie keine korrodierten oder beschädigten Instrumente;

- Benutzen Sie kein Instrument mit dem Nenn Durchmesser, der kleiner als der Durchmesser des Zahnkanals ist;

- Um die Schnittwunden an scharfe Kanten zu vermeiden, ist es verboten, bei der Arbeit mit Hartmetall-Zahnbohrern an den Arbeitsteil des Instrumentes zu greifen;

- Die Drehgeschwindigkeit des Instrumentes beträgt höchstens 300000 U/min fürs Turbinenhandstück und höchstens 30000-160000 U/min fürs gerade Handstück und Winkelstück.

Verwenden Sie das Instrument bestimmungsgemäß. Der Werkstoff der Hartmetall-Zahnbohrer ist nichttoxisch. Die gebrauchten Instrumente werden in für Instrumente solcher Art üblicher Weise entsorgt.

ARBEITSVORBEREITUNG

Der Werkstoff des Arbeitsteils - Hartmetall, des Schaftes - rostfreier Stahl.

Die Hartmetall-Zahnbohrer sollen vor dem Gebrauch desinfiziert, gereinigt und sterilisiert werden. Dafür wird die Lösung mit dem neutralen pH-Wert benutzt.

Desinfektion: Vor dem ersten und wiederholten Gebrauch legen Sie das Instrument in die Desinfektionslösung. Halten Sie die Verweilzeit und die Empfehlungen des Desinfektionsmittelherstellers ein. Dann ist das Instrument mit fließendem Wasser zu spülen.

Reinigung: Die Hartmetall-Zahnbohrer sind mit dem Ultraschall innerhalb 10 Minuten zu reinigen, dann sind sie im destillierten Wasser innerhalb 0.5 Minuten zu spülen. Das Instrument ist bei der Temperatur 85°C auszutrocknen, bis die Feuchtigkeit vollständig verschwindet.

Sterilisation: Vor der Sterilisation ist das Instrument auf die Sterilisationsgestelle oder -platten zu legen. Sterilisieren Sie das Instrument mit dem Dampf im Autoklav:

bei der Temperatur 134°C und beim Druck 0,21 MPa beträgt die Verweilzeit 5 Minuten oder bei der Temperatur 131°C und beim Druck 0,11 MPa - 20 Minuten.

Wenn Sie große Anzahl von Instrumenten je Zyklus sterilisieren, stellen Sie sicher, dass maximale Beladung des Autoklavs nicht überschritten ist. Nach der Sterilisation und Abkühlung legen Sie die Instrumente in die hermetischen Behälter, die die Sterilität sichern und zufällige mechanische Beschädigungen ausschließen. Nehmen Sie das Instrument nur mit einer sterilen Pinzette heraus, greifen Sie dabei an den Schaft.

FR. Fraises dentaires en carbure

Instruction d'utilisation

Les fraises dentaires en carbure sont conçues pour traiter les tissus durs des dents, des obturations et des structures métalliques des prothèses dentaires lorsqu'elles sont fixées à une pointe droite, angulaire ou turbine. Domaine d'application - dentisterie. Les fraises en carbure dentaire sont destinées à l'exploitation et au stockage à une température comprise entre plus 10 et plus 35 °C, l'humidité relative de l'air ne dépassant pas 80% à une température comprise entre plus 25 °C. L'air intérieur ne doit pas contenir d'impuretés provoquant la corrosion. Les fraises dentaires en carbure peuvent être utilisées pendant au moins 300 minutes de temps de marche. Livrées non stériles.

MESURES DE SÉCURITÉ

- Les fraises dentaires en carbure ne peuvent être utilisées que par du personnel médical qualifié, possédant une expérience suffisante et de bonnes compétences manuelles

- N'utilisez pas d'instruments corrodés et disposant de dommages mécaniques ;

- N'utilisez pas l'outil avec un diamètre nominal inférieur au diamètre du canal de dent;

- Afin d'éviter les coupures sur les arêtes vives, il est interdit de saisir la partie active de l'instrument avec la main lorsque vous travaillez avec des fraises dentaires en carbure ;

- La vitesse de rotation de l'outil n'est pas plus de 300000 tr/min pour la pointe de turbine, et pas plus de 30000-160000 tr/min pour la pointe directe et angulaire.

Utilisez l'outil en fonction de son objectif. Le matériau des fraises dentaires en carbure est non toxique. L'élimination des outils utilisés est effectuée de manière habituelle pour ce type d'outils.

PRÉPARATION À L'UTILISATION

Le matériau de la pièce de travail est en alliage dur, la tige est en acier inoxydable.

Avant utilisation les fraises dentaires en carbure en série il est nécessaire : de désinfecter, de nettoyer et de stériliser. Pour ce faire, utilisez des solutions avec un pH neutre.

Désinfection: Avant l'utilisation primaire et la réutilisation, placez l'instrument dans une solution désinfectante. Respectez le temps d'exposition et les recommandations spécifiées par le fabricant de la solution désinfectante. Ensuite, les outils doivent être lavés avec de l'eau courante.

Nettoyage: Les fraises dentaires au carbure doivent être soumises à un nettoyage par ultrasons pendant 10 minutes, puis rincées à l'eau distillée pendant 0,5 minute. Il faut sécher l'instrument à une température de 85 °C jusqu'à ce que l'humidité disparaisse complètement.

Sterilisation: Avant la stérilisation, placez les instruments sur les portoirs ou les plateaux de stérilisation. Stérilisez les outils à la vapeur dans l'autoclave :

à une température de 134°C et à une pression de 0,21 MPa, le temps de maintien dure 5 minutes, ou à une température de 131°C et à une pression de 0,11 MPa, le temps de maintien dure 20 minutes.

Lors de la stérilisation d'un grand nombre d'instruments en un cycle, il est indispensable de s'assurer que la charge maximale de l'autoclave n'est pas dépassée.

Après la stérilisation et le refroidissement, placez les outils dans des récipients hermétiques assurant la préservation de la stérilité des outils et éliminant les dommages mécaniques accidentels, l'instrument doit être retiré par la tige avec une pince stérile.

PL. Frezy stomatologiczne ze stopów twardych

Instrukcja stosowania

Frezy stomatologiczne ze stopów twardych są przeznaczone do obróbki tkanek twardych zębów, wypełnień i konstrukcji metalowych protez po podłączeniu do końcówki prostej, kątowej lub turbinowej. Zakres stosowania - stomatologia. Frezy stomatologiczne ze stopów twardych są przeznaczone są do eksploatacji i przechowywania w temperaturze od plus 10 do plus 35°C, wilgotności względnej powietrza nie więcej niż 80% w temperaturze plus 25°C. Powietrze w pomieszczeniu nie powinno zawierać zanieczyszczeń korozyjnych. Frezy stomatologiczne ze stopów twardych można stosować przez co najmniej 300 minut czasu maszynowego. Są dostarczane niesterylne.

ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA

- Frezy stomatologiczne ze stopów twardych mogą być stosowane wyłącznie przez wykwalifikowany personel medyczny posiadający wystarczające doświadczenie i dobre umiejętności manualne;

- nie wolno używać skorodowanych i mechanicznie uszkodzonych narzędzi;

- nie wolno używać narzędzia o średnicy nominalnej mniejszej niż średnica kanału zęba;

- w celu wykłuzenia cięć ostrymi krawędziami, zabrania się podczas pracy z frezami stomatologicznymi ze stopów twardych brać je ręką za część roboczą narzędzia;

- prędkość obrotowa narzędzia jest więcej niż 300000 obr/min. dla końcówki turbinowej, nie więcej niż 30000-160000 obr/min dla końcówki prostej i kątowej.

Należy używać narzędzia zgodnie z jego przeznaczeniem. Materiał frez stomatologicznych ze stopów twardych jest nietoksyczny. Utylizacja używanych narzędzi odbywa się w zwykły sposób dla tego rodzaju narzędzi.

PRZYGOTOWANIE DO PRACY

Materiałem części roboczej jest stop twardy, trzonek wykonany jest ze stali nierdzewnej. Frezy stomatologiczne ze stopów twardych przed użyciem muszą być konsekwentnie:

dezynfekowane, czyszczone i sterylizowane. Do czego służą rozwiązania o neutralnym pH.

Dezynfekacja: Przed pierwszym i ponownym użyciem należy umieścić narzędzia w roztwór dezynfekujący. Przestrzegać czasów ekspozycji i zaleceń określonych przez producenta środka dezynfekującego. Następnie narzędzia należy przepłukać pod bieżącą wodą.

Czyszczenie: Frezy stomatologiczne ze stopów twardych muszą być czyszczone ultradźwiękowo przez 10 minut, następnie spłukać w wodzie destylowanej przez 0,5 minuty.

Wysuszenie: narzędzia w temperaturze 85°C do całkowitego zniknięcia wilgoci.

Sterylizacja: Przed steryлизacją umieść narzędzia na steryлизacyjne podstawki lub tace. Steryлизować parą w autoklawie: w temperaturze 134°C przy ciśnieniu 0,21 MPa, czas ekspozycji 5 minut, lub w temperaturze 131°C przy ciśnieniu 0,11 MPa, czas ekspozycji 20 minut.

Steryлизując duże ilości narzędzi w jednym cyklu, należy upewnić się, że maksymalne załadunek autoklawu nie zostało przekroczone. Po steryлизacji i chłodzeniu należy umieścić narzędzia w hermetycznych pojemnikach, które zapewniają sterylność instrumentów i zapobiegają przypadkowemu uszkodzeniu mechanicznemu, wyjmować narzędzia za pomocą sterylnej pinzety za trzonek.

ES. Fresas de rebabas dentales de carburo

Instrucciones de uso

Fresas dentales de rebabas de carburo sirven para el tratamiento de los tejidos duros del diente, empastes y estructuras metálicas de las prótesis dentales al ser acopladas con el cabezal recto, angular o de turbina. Campo de aplicación: odontología. Fresas de rebabas dentales de carburo deben ser utilizadas y conservadas a una temperatura de +10 a +35 °C, con la humedad relativa de aire no superior a 80% bajo la temperatura de +25 °C. El aire del recinto no debe contener sustancias corrosivas.

El tiempo de operación de las fresas de rebabas dentales de carburo constituye al menos 300 minutos de funcionamiento del torno. Se suministran no estériles.

MEDIDAS DE SEGURIDAD

- Fresas de rebabas dentales de carburo pueden ser utilizadas solo por el personal médico cualificado con la práctica suficiente y buenas habilidades manuales;

- no emplee herramientas con restos de corrosión y daños mecánicos;

- no utilice la herramienta cuyo diámetro nominal sea menor del diámetro de conducto dentario;

- está prohibido tocar con la mano la parte funcional de la herramienta durante el manejo de fresas de rebabas dentales de carburo para evitar cortaduras contra aristas afiladas;

- número de revoluciones de la herramienta no debe superar 300000 rpm para el cabezal de turbina, y 30000-160000 rpm para los cabezales recto y angular.

Use la herramienta según su destino.

El material de fresas de rebabas dentales de carburo no es tóxico. Eliminación de las herramientas desgastadas se realiza de una manera estándar para este tipo de piezas.

PREPARACIÓN AL USO

El material de la parte funcional es una aleación dura, y del mango - acero inoxidable.

Antes del uso de fresas de rebabas dentales de carburo es necesario hacer las siguientes operaciones y en el mismo orden: desinfectar, limpiar y esterilizar. Para este fin utilice las soluciones con pH neutro.