

Anguldurva Başlığı

S-Max M

**M15L M15
M25L M25
M95L M95**

S-Max MC

MADE IN JAPAN
OM-C0429E

Bu kullanım kılavuzunu dikkatli bir şekilde okuyup başka zaman kullanım için saklayınız.

Kullanım Alanı

Bu başlık profesyoneller tarafından dental klinik çalışmaları için tasarlanmıştır.

⚠ DİKKAT

- Başlığı kullanırken her zaman hastanın güvenliğini düşünerek hareket ediniz.
- Başlığı hasta üzerinde kullanmadan önce başlığın vibrasyonunu, sesini ve ısısını kontrol ediniz. Başlık anormal çalışırsa, kullanımı derhal durdurun ve satın aldığınız yere tamir için geri gönderiniz.
- Başlığı sökmeye veya mekanizmasıyla oynamaya çalışmayınız.
- Başlığın motor kısmı tamamen durmadan başlığı monte etmeyiniz/yuvasından çıkarmayınız ve frez çıkarıp takmayınız.
- Yapı bozulmuş, yamulmuş veya defolu frez kullanmayınız. Aksi takdirde frez üretici tarafından tavsiye edilen kullanım hızı içerisinde dahi frez sapının eğilip kırılmasına sebebiyet verebilir.
- Frez saplarının her zaman temiz olmasını sağlayın. Frez sapındaki kirlilik frez kavrama mekanizmasının bozulmasına ve görevini yapmamasına sebebiyet verebilir.
- NSK tarafından tavsiye edilen frezlerin haricindekileri kullanmayınız, frez üreticisi tarafından belirtilen kullanım hız sınırını geçmeyiniz.
- Her zaman sulu çalışınız aksi takdirde AŞIRI ISINMA meydana gelebilir.
- Başlığı yoğun asitli suda veya sterilizasyon sıvısında bekletmeyiniz, temizlemeyiniz ve silmeyiniz.
- Başlığı sürekli gözetleyin ve periyodik bakım uygulayınız.
- Başlığı tedavi alanında kullanırken başlığa fazla yük ve baskı uygulamayınız.

M15L/M15,M25L/M25

Bu başlıklarda fırça veya parlatma lastiği ile hiç bir zaman PMTC işlemi uygulamayınız (düşük hızlı bir başlık tarafından yüksek tork verme işlemi). Düşük tork sebebi ile başlığınızın dönmesine veya bozulmasına sebebiyet verebilir. PMTC işlemi uygulamak için özel tasarlanmış redüksiyonlu anguldurva başlıkları gereklidir. Kullandığınız mikromotorda kök kanal genişletme özelliği var ise bu başlıklar PMTC işlemi için kullanılabilir.

M95L/M95

- Uzun cerrahi frez kullanmayınız. 26 mm'den uzun frezler kullanmayınız.
- Başlığın dişlisine ve içerisine yabancı parçaların girmesi ısı oluşumuna ve kazaya sebep olabilir.
- Kenid güvenliğiniz için yüz maskesi ve koruyucu gözlük kullanınız. Başlık dönerken push-buton mekanizmasına basma neticesinde başlık kafası aşırı ısınmaya başlayacaktır. Kullanım esnasında başlığının push-butonunun hastanın ağız içi duvarından uzak tutunuz. Ağız içi duvarı ile temas halinde push-butonun sisteminin çalış frezi bırakmasına sebep olabilir ve hasta ciddi zarar görebilir.
- Sulu kullanımda dahi rulmanlar aşınıp ısı ve ses olulumuna sebebiyet verebilir. Bu durum yetkili bayiye mücrat ederek bakım ve parça değişimi talep ediniz.

Teknik Özellikler

Model	M15L	M15	M25L	M25	M95L	M95
Dişli Oranı	4:1 Redüksiyon		1:1		1:5 Yükseltmeli	
Maks. Dönme Hızı (Motor)	40,000dak ⁻¹ (rpm)					
Maks. Dönme Hızı (Frez)	10,000dak ⁻¹ (rpm)		40,000dak ⁻¹ (rpm)		200,000dak ⁻¹ (rpm)	
Soğutma	Dahili Soğutmalı					
Sprey	Tekli Su Sprey				Dörtlü Su Sprey	
Frez Tutucu	Push Buton frez Kilitleme					
Işıklandırma	Cam Çubuk Optik	-	Cam Çubuk Optik	-	Cam Çubuk Optik	-
F	Tip	Ø2.35 Anguldurva Frezi				Standart FG Frezi
R	Frez Uzunluğu	22.5 mm				25 mm (Tavsiye Edilen 19.0mm)
E	Max. Dimension	11.6 mm				11.6 mm
Z	Çalışma Ebadı	Ø4.0mm				Ø2.0mm

1. Başlığın Motora Takılıp Sökülmesi

- Takılması
Başlık ve motoru bir birine hizalayıp iterek takınız. M15L,M25L,M95L için motordaki ve başlıktaki hizalama işaretlerini karşılıklı hizalayınız ve düz bir şekilde bir birine iterek yerine oturmasını sağlayınız.
- Sökülmesi
Motor kısmı ile başlık kısmını tutarak birbirinden düz bir şekilde çekerek ayrılmasını sağlayınız.

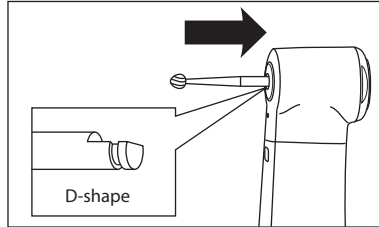
2. Frezin Yerleştirilmesi ve Sökülmesi

- Frezin Yerleştirilmesi
 - M15L,M15,M25L,M25 (Anguldurva Frezi)
 - Başlık ile Motoru birbirine takınız.
 - Frez kafaya itip hafifçe çeviriniz. (Frez ile kafa aynı hizada iken frez yuvarının sonuna kadar itilebilir)
 - Frez kafaya klik sesi gelene kadar itiniz.(Fig.1)
 - M95L,M95 (FG Frezi)
 - Başlık ile Motoru birbirine takınız.
 - Push Butona basmadan frezi yatağına düz bir şekilde iyice itiniz. (Fig.2, ➡, ➡➡)
 - Frezin kafanın sonuna kadar iyice itildiğinden emin olunuz. Push Butonuna basmayınız. (Fig.2, ➡➡)

⚠ DİKKAT

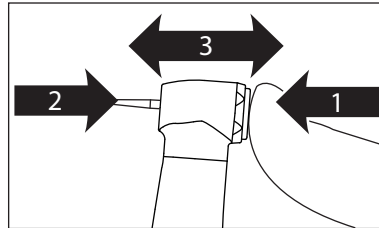
Frez yanlışlıkla döner ve D-şekilli alana karşılığı uymaz ise başlığı motora takıp frez takma işlemini yenileyiniz. (Fig.1)

- Frezin Sökülmesi
Push-buton'a basarak frezi dışarıya doğru çekerek çıkartınız. (Fig.3)



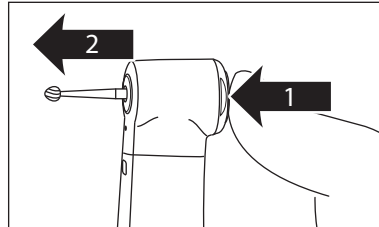
* M15L

Fig. 1



* M95L

Fig. 2



* M15L

Fig. 3

3. Yağlama

Otoklav yapmadan/kullanmadan önce ve sonra mutlaka PANA SPRAY ile yağlayınız.

■ PANA SPRAY Plus

- 1) Sprey ucunu PANA SPRAY burnuna oturana kadar itiniz.
- 2) Senekeyi kullanımı öncesi 3-4 sefer iyice çalkalayınız bunun sayesinde yağ ile alkol iyice karışacaktır.
- 3) Sprey ucunu başlığın arka kısmından ortalama 2-3 saniye boyunca sıkınız ta ki başlık kafasından yağ çıkana kadar.

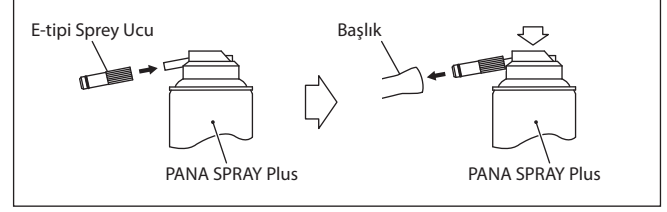


Fig. 4

⚠ DİKKAT

- Yağlama işlemi yaparken başlığı iyi kavrayarak kayıp yere düşmesini engelleyiniz.
- Kafa kısmından yağ çıkana kadar yağlayınız (Tahmini 2 saniye).
- PANA SPRAY tenekesini dik tutunuz.

■ Care3 Plus

NSK Care3 Plus otomatik başlık yağlama sistemi.

Başlığı temizledikten sonra basitçe başlığı uygun adaptöre takarak Care3 Sistemini kullanım talimatları doğrultusunda çalıştırınız.

4. Temizlik ve Sterilizasyon



Bu başlık Maksimum 135°C kadar otoklavlanabilir.



Bu başlık Termo Dezenfeksiyon cihazı ile yıkanabilir.

Otoklavlama tavsiye edilir.

Sterilizasyon ilk kullanımda ve her hasta arası gereklidir.

■ Otoklav prosedürü.

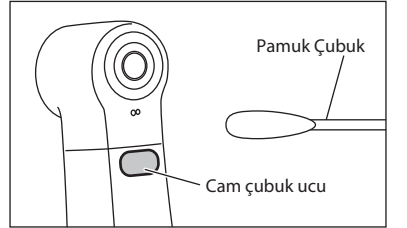
- 1) Başlıktan kir ve yüzeysel pisliğini temizledikten sonra alkollü bez ile siliniz. Telli fırça kullanmayınız.
 - 2) Başlığı yağlayınız. (Ref. 3. Yağlama.)
 - 3) Otoklav poşetine başlığı yerleştirip ağzını kapatınız.
 - 4) Maksimum 135°C kadar otoklavlayınız. örnek.) 20 dakika boyunca 121°C veya 15 dakika boyunca 132°C otoklavlayınız .
 - 5) Kullanım öncesine kadar başlık otoklav poşetinin içerisinde kapalı olarak bekleterek başlığın temiz olmasına dikkat gösteriniz.
- * EN13060 veya EN ISO17665-1 gereği sterilizasyon 121°C'de 15 dakika boyunca yapılması tavsiye edilir.

⚠ DİKKAT

Başlığı aniden soğutup ısıtmayın. Isı değerindeki ani değişiklikler Optik Cam çubuğun kırmasına sebebiyet verebilir ve diğer metallere zarar verebilir.

5. Hücresel Cam Optik Çubuklarının Yemizliği (M15L,M25L,M95L)

Başlıktan çıkan ışık yetersiz veya kısık gelirse, cam optik çubuğu alkole batırılmış kulak karıştırıcısı gibi pamuklu bir aparat ile temizleyiniz. (Fig.5)



* M15L

Fig. 5

⚠ UYARI

Cam optik çubuğun temizliğinde kesici ve sivri uçlu aletler kullanmayınız. Bu işlem parlak yüzeyini bozabilir ve ışık transmisyonunu etkileyebilir. Cam optik çubuk ucu zarar görürse satın aldığınız yere değişim için gönderiniz.

6. Bakım

Başlığın kartuş değişimi için bu ürüne ait parçalara ihtiyaç vardır. Bakım ihtiyacı hasıl olduğunda en yakın bayiye müracaat ediniz.

CE Bu ürünün tasarımında ve üretiminde AB direktifi 93/42/EEC uygulanmıştır.

NAKANISHI INC.
www.nsk-inc.com
703 Shimoshinata Kanuma-shi
Tochigi 322-8666,
Japan

NSK Europe GmbH
www.nsk-europe.de
Elly-Steinhilber-Strasse 8
62760 Eschborn,
Germany

NSK United Kingdom Ltd
www.nsk-uk.com
Office 5, Gateway 1000,
Arlington Business Park, Whittle Way,
Stevenage, SG1 2FP, UK

NSK America Corp
www.nsk-inc.com
700 Cooper Court
Schaumburg, IL 60173,
USA

NSK France SAS
www.nsk.fr
19 avenue de Villiers
75017 Paris,
France

NSK Dental Spain SA
www.nsk-spain.es
C/ Modena 43 El Soho-Európolis
28232 Las Rozas, Madrid,
Spain

NSK Oceania Pty Ltd
www.nsk-inc.com
Unit 22, 198-222 Young St.
Waterloo, Sydney,
NSW 2017, Australia

NSK Middle East
www.nsk-inc.com
Room 6E-A-701, 7th Floor, East Wing No.6
Dubai Airport Free Zone,
PO Box 54316 Dubai, UAE

NSK Asia
www.nsk-inc.com
1 Maritime Square,
#09-33 HarbourFront Centre,
Singapore 099253

Specifications are subject to change without notice.

*10.00.00(N)