

94 5220

Группа Р22

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор

ОАО "Казанский медико-
инструментальный завод"


А.Х. Шакиров
28.05 2002 г.

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

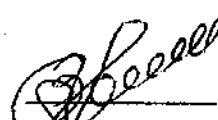
ПАСПОРТ

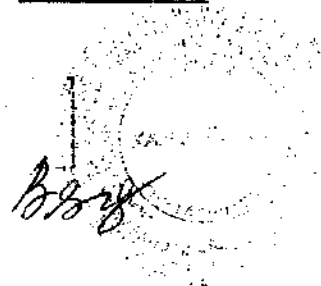
3872.2.600.023 ПС

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подпись и дата
3136	С.И. 4.06.02			

Главный инженер

ОАО "Казанский медико-
инструментальный завод"


В.И. Винокур
28.05 2002 г.



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), max - 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
Мандран	1
Масленка с маслом индустриальным И-5А ГОСТ 20799-88	1
<u>Эксплуатационная документация</u>	
Паспорт	1 экз.

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
2 все 20-09-09

3872.2.600.023 ПС

Разраб. Шишканов
Проб. Витяшев
Н.контр. Винокуров

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

Лит. Лист Листов
А 2 10

ОАО «КМБЗ»

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 конечника при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения, указанных в настоящем паспорте.

3.4 Гарантийный срок эксплуатации конечника - 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 конечник 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 внешне 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 конечника, применение нестандартных рабочих инструментов, неправильная фиксация рабочего инструмента, а также использование конечника с повышенным шумом могут привести к поломке подшипников конечника и несчастному случаю.

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

Изм. № подл.	Изм. № инв.	Изм. № дубл.	Подп. и дата
3136			03.09
3872.2.600.023 ПС			Лист
			3
000 ЦИРМИ INFO@CIRMI.RU WWW.GOSZDRAVNADZOR.RU Дата			

- 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 свыше 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 безволокнутой 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).

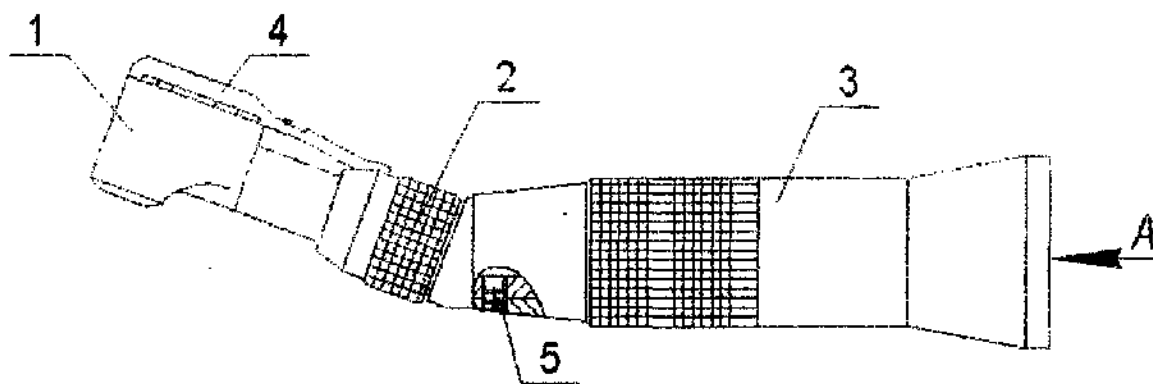
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
3136	21-03-09			
3872.2.600.023 ПС ООО ЦИРМИ INFO@CIRMI.RU WWW.GOSZDRAVNADZOR.RU Дата				
				Лист 4

6 КРЕПЛЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА

6.1 На рисунке 1 изображен наконечник НУП-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 протирания 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.

Исх. № подл. 3136

Подп. и дата

Взам. инв. №

Исх. № дубл.

Подп. и дата

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

7.6 Поместить наконечник в пакет из полиамидной пленки ПИМ ТУ 6-19-102-78 или другой термостойкой пленки, заложить в автоклав, где создается температура $(132 \pm 2)^\circ\text{C}$, 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 приводит 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).

Имя, № подл.	Подп. и дата
Имя, № дубл.	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	03.09
3136	

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 микрометров угловой с поворотной головкой с передаточным отноше-
наименование изделия

ишем 1:1 НУЦ-30М

обозначение

заводской номер

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

ОТК

М.П.

личная подпись

расшифровка подписи

год, месяц, число

12 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Вероятная причина	Метод устранения
Инструмент не вставляется	Погнут инструмент или диаметр хвостовика инструмента превышает $\phi 2,35$ 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)

13 СВЕДЕНИЯ ОБ 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*
С. 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 № 29/13070601/3289-02 от 01.02.2002 г.

Имя, № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Имя, № дубл.	Подп. и дата
136	<i>С. Сайдашев</i> 03.09			

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 штамп торгующей организации)

принят на гарантийное обслуживание ремонтным предприятием _____
_____ города _____

М.П.

Подпись и печать руководителя
ремонтного предприятия

МП

Подпись и печать руководителя
учреждения владельца

Подп. и дата

Име. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Име. № подл.

3136

3872.2.600.023 ПС

Лист

9

Лист регистрации изменений

[illegible]