



PIEZAS DE MANO DE ALTA VELOCIDAD



ESPAÑOL

MANUAL DE INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN DE MANTENIMIENTO DE SERVICIO



www.kmdargentina.com.ar

FELICITACIONES!

Usted ha ingresado al conjunto de usuarios de la tecnología KMD. Para asegurar un uso prolongado y óptimo rendimiento de su instrumental le aconsejamos leer detenidamente este manual de instrucciones.

CARACTERÍSTICAS

- > Cuerpo metálico de aleación liviana
- > Tratamiento de cromo antireflejo
- > Autoclavable hasta 135°C
- > Spray en toda la zona de trabajo
- > Eje metálico de alta precisión



PLANTA Y ADMINISTRACIÓN

José Ignacio Rucci 3935/39 (C1439FVQ)
CABA - Buenos Aires - Argentina
Tel./Fax: 54-11 4601-3208 / 4638-8282



Fabricado en Argentina
por Meca Dent S.R.L.

| MODELOS ALTA VELOCIDAD | VELOCIDAD RPM | ACOPLAMIENTO 2 vías 4 vías Multiflex | PRESIÓN DE AIRE MAX. 2,1 kg/cm² (30PSI) 2,8 kg/cm² (40PSI) | SPRAY Simple Cuádruple | PRESIÓN DE AGUA 250 Kpa (2,5 bar) | CONSUMOS AIRE Max. 66 Nl/min AGUA Min. 50ml/min | PINZA DE SUJECCIÓN | PESO Gramos | TIPO DE FRESA FG Standard 01,6 - 0,01 mm | ESTERILIZACIÓN 135°C (275°F) a vapor H2O |
|---------------------------|------------------|---|---|------------------------------|---|---|-----------------------|----------------|--|--|
| Maxtorque | 300000 ±10% | X X | X | X | X | X | X | 45 | X | X |
| Standard | 270000 ±10% | X | | X | X | X | X | 45 | X | X |
| S2000 | 300000 ±10% | X | | X | X | X | X | 45 | X | X |
| Belair LED* | 375000 ±8% | | X X | X | X | X | X | 45 | X | X |
| Belair | 280000 ±10% | X X | | X | X | X | X | 45 | X | X |
| Brio (Ultra torque) | 380000 ±8% | X | | X | X | X | X | 45 | X | X |
| Colibri NS | 330000 ±10% | X X | | X | X | X | X | 45 | X | X |
| S2000 | 300000 ±10% | X X | | X | X | X | X | 45 | X | X |
| SIRION -AGR-Multiflex* | 295000 ±5% | | X | | X | X | X | 65 | X | X |
| Colibri NS -AGR-Multiflex | 350000 ±6% | | X | | X X | X | X | 60 | X | X |
| LABns | 300000 ±10% | X X | | X | X | X | X | 70 | X | X |

* Posee medio de iluminación.

INSTALACIÓN Y FUNCIONAMIENTO

Verifique que el acople del equipo sea compatible con el de la pieza de mano, luego controle que salga aire y agua por el conector, enrosque la tuerca del acople en sentido horario y ajuste. (*Para los acoplamientos Multiflex, conecte la turbinas al acoplamiento hasta que se escuche un "click"*). Una vez completada esta operación la instalación se encuentra finalizada. Es imprescindible procurar aire comprimido limpio y seco. Para un correcto funcionamiento de la pieza de mano, la misma necesita una presión de aire máxima de (ver tabla). Regulación del caudal de agua: con la llave del equipo abierta y la pieza de mano funcionando, vaya cerrándola paulatinamente hasta lograr el spray deseado. Para la correcta colocación y cambio de fresas ver imágenes,(según modelo). La fresa debe llegar siempre al tope para obtener una fijación correcta. Utilice fresas de buena calidad y normalizadas.

MODELOS CON FG CHUCK



Colocación de la fresa



Extracción de la fresa



La fresa debe pre-colocarse en forma manual



Utilice la llave de fresas para completar la inserción



Presione sobre la llave como indica la flecha hasta que la fresa llegue a tope



Remoción de la fresa



Colocación de la fresa



La fresa debe llegar siempre al tope para obtener una fijación correcta. Use fresas de buena calidad y normalizadas.

DESINFECCIÓN Y ESTERILIZACIÓN

Desacoplar la pieza de mano del equipo. Limpiar la misma exteriormente con alcohol. **No sumergir en soluciones desinfectantes.** Inyectar aceite spray KMD durante 2 seg. ver imágenes, (según acoplamiento). Envolver en papel. Esterilizar en autoclave hasta 135°C (275°F) durante un ciclo. Retirar la pieza de mano y acoplarlo a la línea de aire accionando el mismo durante unos segundos así se eliminará el excedente de aceite.

DECLARACIÓN: Tanto el extractor de fresas como la llave de fresa para los modelos Maxtorque, Standard, S2000 y LABns son esterilizables en Autoclave.

LUBRICACIÓN



MANTENIMIENTO

Es necesario lubricar luego de cada jornada de trabajo. Recomendamos utilizar aceite KMD inyectándolo durante 2 seg. siguiendo las imágenes anteriores. Si el trabajo es muy intenso es necesario lubricar durante la jornada de trabajo y al finalizar la misma.

IMPORTANTE: EN CASO DE DIFICULTAD, ANTES DE ENVIR SU INSTRUMENTO AL SERVICIO TÉCNICO VERIFIQUE ESTA TABLA:

| FALLA | CAUSA | CORRECIÓN |
|---|--|--|
| El número de revoluciones de la pieza disminuye de pronto (se percibe acústicamente por el cambio de tono). | 1 - Hay agua en la linea de aire, el anclaje entre la pieza y la manguera está flojo. 2 - Manguera de pieza defectuosa. 3 - Disminución de la cantidad de aire. 4 - El rotor está dañado. Se ha aflojado la tapa de la cabeza de la pieza. | 1 - Apretar bien el acople con la pieza en marcha. 2 - Cambiar la manguera. 3 - Comprobar la llegada de aire al acople. 4 - Envíe al servicio técnico. |
| La refrigeración por spray no funciona. | La entrada de agua está interrumpida. | Comprobar la entrada de agua desde el equipo. |
| La refrigeración por spray no funciona. | Las toberas de spray están atascadas. | Destapar cuidadosamente los orificios de spray con una sonda e inyectar aire a presión desde el cabezal hacia el acople del instrumento. |
| La fresa se sale al funcionar. | Vástago de fresa gastado o fresa de mala calidad. | Coloque una fresa nueva, de buena calidad. |
| La fresa no entra. | Vástago de fresa fuera de tolerancia (Ø max. 1.60 mm). | Coloque una fresa nueva, de buena calidad. |

MANTENIMIENTO INICIAL

Limpie, inyecte aceite y esterilizar la pieza de mano antes de utilizarla por primera vez. Siga el procedimiento de desinfección y esterilización.

PRECAUCIÓN

NUNCA sumergir la pieza de mano en soluciones desinfectantes ó de limpieza. NO esterilice sin antes retirar la fresa. En los modelos PB no accionar el botón con la pieza en movimiento.





INSTRUCTIONS MANUAL FOR SERVICE MAINTENANCE USE


www.kmdargentina.com.ar

CONGRATULATIONS!

You have joined the KMD technology user group. To ensure a long use and optimal performance of your equipment, please read this instructions manual carefully.

FEATURES

- > Light-alloy metallic body
- > Anti-glare chromium treatment
- > Autoclavable up to 135°C
- > Spray throughout the work area
- > Precision metallic axle



PLANT AND ADMINISTRATION

José Ignacio Rucci 3935/39 (C1439FVQ)
CABA - Buenos Aires - Argentina
Tel./Fax: 54-11 4601-3208 / 4638-8282



Manufactured in Argentina
by Meca Dent S.R.L.

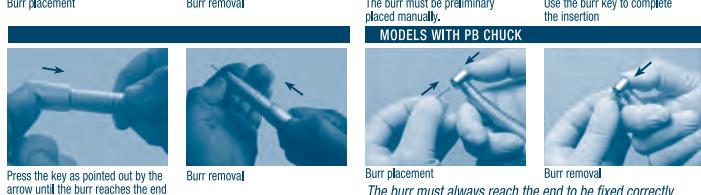
| HIGH-SPEED MODELS | SPEED RPM | COUPLING | MAX. AIR PRESSURE | SPRAY | WATER PRESSURE | CONSUMPTION AIR | CONSUMPTION WATER | FASTENING CLAMP | WEIGHT Gms. | BURR TYPE FG Standard 01.6 -0.01 mm | AUTOCLAVE STERILIZATION 135°C(275°F) H2O Steam |
|---------------------------|-------------|----------|--------------------|----------|-------------------|-----------------|-------------------|-----------------|-------------|-------------------------------------|--|
| Maxtorque | 300000 ±10% | X X | 2,1 kg/cm² (30PSI) | Simple | 250 Kpa (2.5 bar) | Max. 66 N/min | Min. 50ml/min | | | | |
| Standard | 270000 ±10% | X | 2,8 kg/cm² (40PSI) | Quaduple | X | X | X | FG Chuck | 45 | X | X |
| S2000 | 300000 ±10% | X | | X | X | X | X | FG Chuck | 45 | X | X |
| Belair LED* | 375000 ±8% | | X X | X | X | X | X | PB Chuck | 45 | X | X |
| Belair | 280000 ±10% | X X | X | X | X | X | X | PB Chuck | 45 | X | X |
| Brio (Ultra torque) | 380000 ±8% | X | X | X | X | X | X | PB Chuck | 45 | X | X |
| Colibri NS | 330000 ±10% | X X | X | X | X | X | X | PB Chuck | 45 | X | X |
| S2000 | 300000 ±10% | X X | X | X | X | X | X | PB Chuck | 45 | X | X |
| SIRION -AGR-Multiflex* | 295000 ±5% | | X | X | X | X | X | PB Chuck | 65 | X | X |
| Colibri NS -AGR-Multiflex | 350000 ±6% | | X | X | X | X | X | PB Chuck | 60 | X | X |
| LABns | 300000 ±10% | X X | X | X | X | X | X | FG Chuck | 70 | X | X |

*Built-in lighting means

INSTALLATION AND OPERATION

Check whether the equipment's coupling is compatible with the handpiece's coupling, and then check whether air and water are coming out through the connector, screw the coupling nut clockwise and tighten. (*For Multiflex coupling, connect the turbine to the coupling until a "click" is heard.*) Upon completing this operation, the installation is finished. *It is essential to provide clean and dry compressed air.* For the handpiece's correct functioning, a maximum air pressure of (see table) is required. Water flow regulation: With the equipment switch in the open position and the handpiece in operation, close it gradually until obtaining the desired spray. To place and change the burrs correctly, see pictures (according to the model). The burr must always reach the end to be fixed correctly. *Use high quality and standard burrs.*

MODELS WITH FG CHUCK



DISINFECTION AND STERILIZATION

Decouple the equipment handpiece. Clean the outer part with alcohol. Do not immerse in disinfectant solutions. Inject KMD spray oil for 2 seconds. See pictures (according to coupling). Wrap in paper. Sterilize in autoclave up to 135°C (275°F) during one cycle. Remove the handpiece and couple it with the air conditioning line, running it for a few seconds for the excess oil to be eliminated.

STATEMENT: Both the burr remover and the burr key for the Maxtorque, Standard, S2000 and LABns models are sterilizable by autoclave.

LUBRICATION

2-WAY, 4-WAY AND H6 COUPLING

HOW TO USE



MULTIFLEX COUPLING



MAINTENANCE

Lubrication is required after each work day. We recommend the use of KMD spray oil by injecting it for 2 seconds, following the above pictures. In the event of very hard work, lubrication is required during the work day and at the end of the day.

IMPORTANT: IF YOU HAVE ANY TROUBLE, PLEASE CHECK THIS TABLE BEFORE SENDING THE EQUIPMENT FOR TECHNICAL SERVICE:

FAILURE

CAUSE

PRECAUTION

NEVER immerse the handpiece in disinfectant or cleaning solutions. DO NOT sterilize before removing the burr. In PB models, do not press the button while the piece is in motion.

The piece's number of revolutions decreases suddenly (it is acoustically perceived as a change in tone)

The spray refrigeration does not work.

The burr goes out during operation.

The burr does not fit.

1 - There is water in the air line. The anchor between the piece and the hose is loose. 2 - Defective piece hose. 3 - Decrease in air flow. 4 - The rotor is broken down. The handpiece lid is loose.

The water supply is shut off.

Worn-out burr shaft or poor quality burr.

Burr shaft out of tolerance (Ø max. 1.60 mm).

1 - Fasten the coupling securely with the piece in operation. 2 - Change the hose. 3 - Check that air is supplied to the coupling. 4 - Send the equipment for technical service.

Check that water is supplied from the equipment.

Carefully clear the spray holes with a probe and inject pressure air from the head to the equipment's coupling.

Replace with a new high-quality burr.

Replace with a new high-quality burr.

REV. 1 -02/15

INITIAL MAINTENANCE

Clean, inject oil in, and sterilize the handpiece before using it for the first time. Follow the disinfection and sterilization procedure.