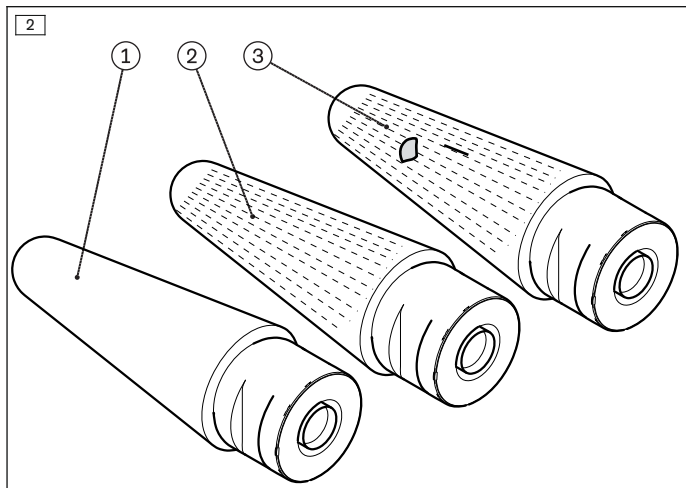
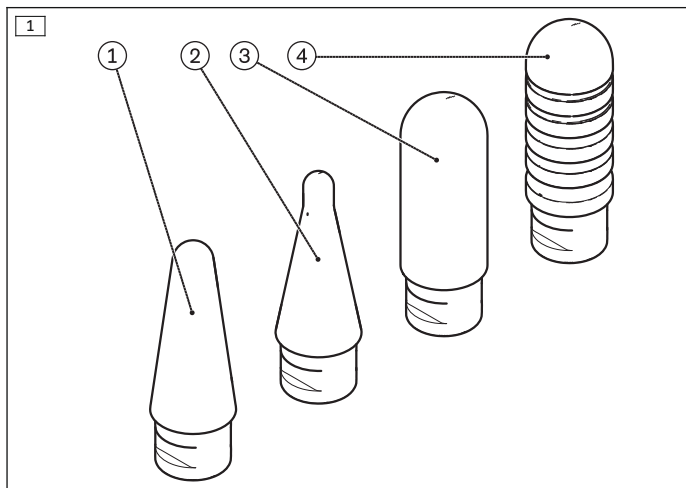




749F16

DE Gebrauchsanleitung (Benutzer / Techniker)	3
EN Instructions for use (user / technician)	6
FR Mode d'emploi (Utilisateur / Technicien)	10
IT Istruzioni d'uso (utilizzatore / tecnici)	14
ES Instrucciones de uso (usuario / técnico)	18



INFORMATION

Datum der letzten Aktualisierung: 2017-02-21

- ▶ Lesen Sie dieses Dokument aufmerksam durch.
- ▶ Beachten Sie die Sicherheitshinweise.

1.1 Konstruktion und Funktion

Die Silikonschleifkegel 749F16 sind als Werkzeug zum Polieren und Abrunden von Kanten an Hilfsmitteln (z. B. Prothesenschäften) aus thermoplastischen Kunststoffen zur Nutzung an einer Trichterfräsmaschine oder Schleif- und Fräsmaschine konstruiert.

Das Werkzeug ist für die Bearbeitung folgender Materialien geeignet:

Material		Verarbeitung	
Chemische Zusammensetzung	Otto Bock ThermoLyn® (Artikelnummer)	Maschinen-Drehzahl (1/min)	Anpressdruck
PE-LD	Trolen (616T3)	1500	Leicht
PE-HD 200	PE 200 (616T19, 616T58, 616T60, 616T61, 616T95, 616T495)	1500	Leicht
PE-HD 500	RCH 500 (616T22, 616T43, 616T44)	1500	Leicht
PE-HD 1000	RCH 1000 (616T16)	1500	Leicht
PP-C	PP-C (616T20, 616T229, 616T221, 616T222)	1500	Leicht
PP-H	PP-H (616T20, 616T420)	1500	Leicht
Polysterol	Steif (616T52, 616T252)	3000	Normal
Copolyester	Clear (616T83)	3000	Normal
	PETG Clear (616T183)	3000	Normal
Ionomer	Flexibel (616T39, 5Z3)	3000	Normal
EVA	soft (616T53, 616T69, 616T253, 616T269)	3000	Normal
	supra soft (616T59)	3000	Normal
EVA/LDPE	EVA/LDPE Sylvershield® (616T200)	3000	Normal

2 Lieferumfang

Der Lieferumfang des Produkts ist auf Seite 2 (Abb. 1) abgebildet.


Folgende Teile sind gemäß der angegebenen Menge im Lieferumfang enthalten bzw. stehen zum Nachbestellen als Einzelteile (■), Einzelteile mit Mindestbestellmenge (▲), Einzelteile-Pack (●) oder Zubehör zur Verfügung:

749F16=5/8 Set Silikonschleifkegel - Gewinde 5/8"					
Abb.		Pos. Nr.	Menge	Benennung	Kennzeichen
-	■	-	1	Gebrauchsanleitung	647G778
1	■	1	1	Silikonschleifkegel, konisch	749F16=5/8-1
1	■	2	1	Silikonschleifkegel, konisch und spitz	749F16=5/8-2
1	■	3	1	Silikonschleifkegel, rund	749F16=5/8-3
1	■	4	1	Silikonschleifkegel, rund mit Rillen	749F16=5/8-4

749F16=M16 Set Silikonschleifkegel - Gewinde M16					
Abb.		Pos. Nr.	Menge	Benennung	Kennzeichen
-	■	-	1	Gebrauchsanleitung	647G778
1	■	1	1	Silikonschleifkegel, konisch	749F16=M16-1
1	■	2	1	Silikonschleifkegel, konisch und spitz	749F16=M16-2
1	■	3	1	Silikonschleifkegel, rund	749F16=M16-3
1	■	4	1	Silikonschleifkegel, rund mit Rillen	749F16=M16-4

749F16=1/2 Set Silikonschleifkegel - Gewinde 1/2"-13					
Abb.		Pos. Nr.	Menge	Benennung	Kennzeichen
-	■	-	1	Gebrauchsanleitung	647G778
1	■	1	1	Silikonschleifkegel, konisch	749F16=1/2-1
1	■	2	1	Silikonschleifkegel, konisch und spitz	749F16=1/2-2
1	■	3	1	Silikonschleifkegel, rund	749F16=1/2-3
1	■	4	1	Silikonschleifkegel, rund mit Rillen	749F16=1/2-4

3 Bedeutung der Warnsymbolik

 **VORSICHT** Warnungen vor möglichen Unfall- und Verletzungsgefahren.

 **HINWEIS** Warnungen vor möglichen technischen Schäden.

4 Gebrauch

4.1 Auswahl des Werkzeugs

 **VORSICHT**

Verwendung von ungeeignetem Werkzeug

Verletzungen, Beschädigungen am Werkzeug bzw. zu bearbeitenden Material

- ▶ Verwenden Sie nur Werkzeug, das für das zu bearbeitende Material geeignet ist (siehe Kapitel „Konstruktion und Funktion“).
- ▶ Tauschen Sie stark beschädigtes Werkzeug (siehe Abb. 2, Pos. 3) gegen neues Werkzeug (siehe Abb. 2, Pos. 1) aus.

4.2 Montage/Demontage

 **VORSICHT**

Fehlerhafte Montage/Demontage des Werkzeugs

Verletzungen

- ▶ Montieren Sie das Werkzeug nur an einer Maschine mit dem entsprechenden Gewinde an der Werkzeugaufnahme.
- ▶ Montieren/demontieren Sie das Werkzeug nur bei ausgeschalteter Maschine.

4.3 Handhabung

 **VORSICHT**

Unvorsichtiges Arbeiten

Verletzungen und Verbrennung, Beschädigungen am Werkzeug bzw. zu bearbeitenden Material

- ▶ Beachten Sie Betriebsanleitung der Maschine.
- ▶ Vermeiden Sie jeden Kontakt mit dem während der Bearbeitung heiß werdenden Werkzeug.

- 1) Die Werte für die Drehzahl und den Anpressdruck der Tabelle im Kapitel „Konstruktion und Funktion“ entnehmen.

- 2) Die Maschine einschalten und auf die erforderliche Drehzahl einstellen (siehe Betriebsanleitung der Maschine).
- 3) Das zu bearbeitende Material fest in der Hand halten und mit dem erforderlichen Anpressdruck an das Werkzeug führen.

4.4 Reinigung und Pflege

Kontrolle vor jedem Gebrauch

INFORMATION

Es können sich herstellungsbedingte Luftblasen im Silikon am Rand zur Werkzeugaufnahme befinden, die aber die Funktionalität nicht einschränken.

- 1) Die Silikonoberfläche des Werkzeugs auf Beschädigungen prüfen.
- 2) **Normale Abnutzungserscheinung** (raue Oberfläche, siehe Abb. 2, Pos. 2): Bei Bedarf das Werkzeug reinigen.
- 3) **Starke Abnutzungserscheinung** (Risse oder Löcher in der Oberfläche, siehe Abb. 2, Pos. 3): Das Werkzeug entsorgen und durch ein neues Werkzeug ersetzen.

Reinigung bei Bedarf

- 1) Das Werkzeug mit klarem Süßwasser reinigen.
- 2) Das Werkzeug mit einem weichen Tuch durch Abtupfen trocknen.

5 Haftung

Der Hersteller haftet nur, wenn das Produkt unter den vorgegebenen Bedingungen und zu den vorgegebenen Zwecken eingesetzt wird. Der Hersteller empfiehlt das Produkt sachgemäß zu handhaben und entsprechend der Anleitung einzusetzen und zu pflegen.

1 Product Description

English

INFORMATION

Date of the last update: 2017-02-21

- ▶ Please read this document carefully.
- ▶ Follow the safety instructions.

1.1 Construction and Function

749F16 Silicone Sanding Cones are designed as tools for polishing and rounding off the edges of medical devices (e. g. prosthetic sockets) made

with thermoplastics, for use on a socket router machine or on sanding or milling machines.

The tool is suitable for processing the following materials:

Material		Processing	
Chemical composition	Otto Bock ThermoLyn® (article number)	Machine speed (rpm)	Contact pressure
PE-LD	Trolen (616T3)	1500	Slight
PE-HD 200	PE 200 (616T19, 616T58, 616T60, 616T61, 616T95, 616T495)	1500	Slight
PE-HD 500	RCH 500 (616T22, 616T43, 616T44)	1500	Slight
PE-HD 1000	RCH 1000 (616T16)	1500	Slight
PP-C	PP-C (616T20, 616T229, 616T221, 616T222)	1500	Slight
PP-H	PP-H (616T20, 616T420)	1500	Slight
Polystyrene	Rigid (616T52, 616T252)	3000	Normal
Copolyester	Clear (616T83)	3000	Normal
	PETG Clear (616T183)	3000	Normal
Ionomer	Flexible (616T39, 5Z3)	3000	Normal
EVA	Soft (616T53, 616T69, 616T253, 616T269)	3000	Normal
	Supra Soft (616T59)	3000	Normal
EVA/LDPE	EVA/LDPE Sylvershield® (616T200)	3000	Normal

2 Scope of Delivery

The scope of delivery for the product is shown on page 2 (Figure 1).

The following components are included in the scope of delivery in the specified quantities and / or are available for reordering as single components (■), single components with minimum order quantities (▲), single-component packs (●) or accessories:



749F16=5/8 Silicone Sanding Cone Set – thread 5/8"					
Fig.		Item no.	Quantity	Designation	Reference number
–	■	–	1	Instructions for Use	647G778
1	■	1	1	Silicone sanding cone, conical	749F16=5/8-1
1	■	2	1	Silicone sanding cone, conical and pointed	749F16=5/8-2

749F16=5/8 Silicone Sanding Cone Set – thread 5/8"					
Fig.		Item no.	Quantity	Designation	Reference number
1	■	3	1	Silicone sanding cone, round	749F16=5/8-3
1	■	4	1	Silicone sanding cone, round with grooves	749F16=5/8-4

749F16=M16 Silicone Sanding Cone Set – thread M16					
Fig.		Item no.	Quantity	Designation	Reference number
–	■	–	1	Instructions for Use	647G778
1	■	1	1	Silicone sanding cone, conical	749F16=M16-1
1	■	2	1	Silicone sanding cone, conical and pointed	749F16=M16-2
1	■	3	1	Silicone sanding cone, round	749F16=M16-3
1	■	4	1	Silicone sanding cone, round with grooves	749F16=M16-4

749F16=1/2 Silicone Sanding Cone Set – thread 1/2"-13					
Fig.		Item no.	Quantity	Designation	Reference number
–	■	–	1	Instructions for Use	647G778
1	■	1	1	Silicone sanding cone, conical	749F16=1/2-1
1	■	2	1	Silicone sanding cone, conical and pointed	749F16=1/2-2
1	■	3	1	Silicone sanding cone, round	749F16=1/2-3
1	■	4	1	Silicone sanding cone, round with grooves	749F16=1/2-4

3 Explanation of warning symbols

 CAUTION	Warnings regarding possible risks of accident or injury.
 NOTICE	Warnings regarding possible technical damage.

4 Use

4.1 Choosing a Tool

CAUTION

Using improper tools

Injuries, damage to the tool and/or the material to be processed

- ▶ Use only a tool that is suitable for the material to be processed (see section "Construction and Function").
- ▶ Replace any severely damaged tools (see Fig. 2, item 3) with new tools (see Fig. 2, item 1).

4.2 Mounting/Dismounting

CAUTION

Improper mounting/dismounting of the tool

Injuries

- ▶ Only mount the tool on a machine that has the corresponding thread on the tool holding fixture.
- ▶ Mount/dismount the tool only when the machine is switched off.

4.3 Handling

CAUTION

Careless working

Injuries and burns, damage to the tool and/or the material to be processed

- ▶ Observe the Operating Instructions of the machine.
 - ▶ Avoid any contact with the tool as it heats up during processing.
- 1) Use the values for speed and contact pressure given in the table in the section "Construction and Function".
 - 2) Switch on the machine and set the required speed (see Operating Instructions of the machine).
 - 3) Firmly hold the material to be processed in your hand and guide it against the tool with the required contact pressure.

4.4 Cleaning and Care

Inspection prior to each use

INFORMATION

Process-related air bubbles may appear in the silicone at the edge towards the tool holding fixture, however these do not impair the tool's functionality.

- 1) Examine the silicone surface of the tool for any damage.
- 2) **Normal signs of wear** (rough surface, see Fig. 2, item 2): Clean the tool if necessary.
- 3) **Severe signs of wear** (cracks or holes in the surface, see Fig. 2, item 3): Dispose of the tool and replace it with a new one.

Cleaning as necessary

- 1) Clean the tool with clear fresh water.
- 2) Dry the tool using a soft cloth to swab away the water.

5 Liability

The manufacturer's warranty applies only if the device has been used under the conditions and for the purposes described. The manufacturer recommends that the device be used and maintained according to the instructions for use.

1 Description du produit

Français

INFORMATION

Date de la dernière mise à jour : 2017-02-21

- ▶ Veuillez lire attentivement l'intégralité de ce document.
- ▶ Respectez les consignes de sécurité.

1.1 Conception et fonction

Les cônes abrasifs en silicone 749F16 sont un outil conçu pour polir et arrondir les bords des dispositifs médicaux fabriqués avec des matières thermoplastiques (emboîtures de prothèses, par ex.). Elles conviennent pour une utilisation sur des fraiseuses à entonnoir ou des ponceuses.

L'outil convient au traitement des matériaux suivants :

Matériau		Usinage	
Composition chimique	ThermoLyn® Otto Bock (référence)	Nombre de tours (1/min)	Pression
PE-BD	Trolène (616T3)	1500	Légère
PE-HD 200	PE 200 (616T19, 616T58, 616T60, 616T61, 616T95, 616T495)	1500	Légère
PE-HD 500	RCH 500 (616T22, 616T43, 616T44)	1500	Légère
PE-HD 1000	RCH 1000 (616T16)	1500	Légère
PP-C	PP-C (616T20, 616T229, 616T221, 616T222)	1500	Légère
PP-H	PP-H (616T20, 616T420)	1500	Légère
Polystyrène	Rigide (616T52, 616T252)	3000	Normale
Copolyester	Clear (616T83)	3000	Normale
	PETG Clear (616T183)	3000	Normale
Ionomère	Souple (616T39, 5Z3)	3000	Normale
EVA	soft (616T53, 616T69, 616T253, 616T269)	3000	Normale
	supra soft (616T59)	3000	Normale
EVA/PEBD	EVA/PEBD Sylvershield® (616T200)	3000	Normale

2 Contenu de la livraison

Le contenu de la livraison du produit est illustré en page 2 (ill. 1).



Les pièces suivantes sont contenues dans la livraison conformément à la quantité indiquée et sont disponibles pour toute commande supplémentaire sous forme de pièces détachées (■), de pièces détachées avec quantité minimale de commande (▲), de pack de pièces détachées (●) ou d'accessoires :

Kit de cônes abrasifs 749F16=5/8 : filet 5/8"					
Ill.		N° pos.	Quantité	Désignation	Référence
-	■	-	1	Mode d'emploi	647G778
1	■	1	1	Cône abrasif en silicone, forme conique	749F16=5/8-1
1	■	2	1	Cône abrasif en silicone, forme conique et pointue	749F16=5/8-2
1	■	3	1	Cône abrasif en silicone, forme ronde	749F16=5/8-3
1	■	4	1	Cône abrasif en silicone, forme ronde avec rainures	749F16=5/8-4

Kit de cônes abrasifs 749F16=M16 : filet M16					
Ill.		N° pos.	Quantité	Désignation	Référence
-	■	-	1	Mode d'emploi	647G778
1	■	1	1	Cône abrasif en silicone, forme conique	749F16=M16-1
1	■	2	1	Cône abrasif en silicone, forme conique et pointue	749F16=M16-2
1	■	3	1	Cône abrasif en silicone, forme ronde	749F16=M16-3
1	■	4	1	Cône abrasif en silicone, forme ronde avec rainures	749F16=M16-4


Kit de cônes abrasifs 749F16=1/2 : filet 1/2"-13					
Ill.		N° pos.	Quantité	Désignation	Référence
-	■	-	1	Mode d'emploi	647G778
1	■	1	1	Cône abrasif en silicone, forme conique	749F16=1/2-1
1	■	2	1	Cône abrasif en silicone, forme conique et pointue	749F16=1/2-2
1	■	3	1	Cône abrasif en silicone, forme ronde	749F16=1/2-3
1	■	4	1	Cône abrasif en silicone, forme ronde avec rainures	749F16=1/2-4

3 Signification des symboles de mise en garde

 PRUDENCE	Mises en garde contre les éventuels risques d'accidents et de blessures.
 AVIS	Mises en garde contre les éventuels dommages techniques.

4 Utilisation

4.1 Sélection de l'outil

 PRUDENCE
Utilisation d'un outil inapproprié
Blessures et détérioration de l'outil et du matériau à traiter
<ul style="list-style-type: none"> ▶ Utilisez uniquement un outil qui convient au matériau à traiter (voir chapitre « Conception et fonction »). ▶ Remplacez un outil fortement endommagé (voir ill. 2, pos. 3) par un outil neuf (voir ill. 2, pos. 1).

4.2 Montage/Démontage

PRUDENCE

Montage/démontage incorrect de l'outil

Blessures

- ▶ Montez l'outil uniquement sur une machine qui présente le filet approprié sur le logement de l'outil.
- ▶ Montez/démontez l'outil uniquement lorsque la machine est éteinte.

4.3 Manipulation

PRUDENCE

Manipulation imprudente

Blessures, brûlures et détérioration de l'outil et du matériau à traiter

- ▶ Respectez les instructions de la notice d'utilisation de la machine.
 - ▶ Évitez tout contact avec l'outil pendant l'usinage, car celui-ci devient très chaud.
- 1) Consultez les valeurs relatives au nombre de tours et à la pression dans le tableau figurant au chapitre « Conception et fonction ».
 - 2) Mettez en marche la machine et réglez le nombre de tours nécessaire (voir « Notice d'utilisation » de la machine).
 - 3) Tenez fermement le matériau à traiter dans votre main et passez-le sur l'outil en appliquant la pression nécessaire.

4.4 Nettoyage et entretien

Contrôle à effectuer avant chaque utilisation

INFORMATION

Des bulles d'air dues au processus de fabrication peuvent se trouver dans le silicone au bord du logement de l'outil sans toutefois limiter le bon fonctionnement.

- 1) Vérifiez que la surface en silicone de l'outil ne soit pas endommagée.
- 2) **Signes d'usure normaux** (surface rugueuse, voir ill. 2, pos. 2) : nettoyez l'outil si nécessaire.
- 3) **Signes d'usure importants** (fissures ou trous dans la surface, voir ill. 2, pos. 3) : éliminez l'outil et remplacez-le par un outil neuf.

Nettoyage si nécessaire

- 1) Nettoyez l'outil à l'eau douce
- 2) Séchez l'outil en l'essuyant à l'aide d'un chiffon doux.

5 Responsabilité

Le fabricant accorde uniquement une garantie si le produit a fait l'objet d'une utilisation conforme aux instructions prévues par le fabricant et dont l'usage est celui auquel il est destiné. Le fabricant conseille de manier le produit conformément à l'usage et de l'entretenir conformément aux instructions.

1 Descrizione del prodotto

Italiano

INFORMAZIONE

Data dell'ultimo aggiornamento: 2017-02-21

- ▶ Leggere attentamente il seguente documento.
- ▶ Attenersi alle indicazioni di sicurezza.

1.1 Costruzione e funzionamento

I coni abrasivi in silicone 749F16 sono utensili destinati alla lucidatura e smussatura di bordi di prodotti medicali (p.es. involucri protesici) in materiale termoplastico, da utilizzare con una fresatrice ortopedica o con una fresatrice-levigatrice.

L'utensile è destinato alla lavorazione dei seguenti materiali:

Materiale		Lavorazione	
Composizione chimica	Otto Bock ThermoLyn® (codice articolo)	N. di giri macchina (1/min)	Pressione di contatto
PE-LD	Trolen (616T3)	1500	Leggera
PE-HD 200	PE 200 (616T19, 616T58, 616T60, 616T61, 616T95, 616T495)	1500	Leggera
PE-HD 500	RCH 500 (616T22, 616T43, 616T44)	1500	Leggera
PE-HD 1000	RCH 1000 (616T16)	1500	Leggera
PP-C	PP-C (616T20, 616T229, 616T221, 616T222)	1500	Leggera
PP-H	PP-H (616T20, 616T420)	1500	Leggera
Polistirolo	Rigido (616T52, 616T252)	3000	Normale

Materiale		Lavorazione	
Composizione chimica	Otto Bock ThermoLyn® (codice articolo)	N. di giri macchina (1/min)	Pressione di contatto
Copoliestere	Clear (616T83)	3000	Normale
	PETG Clear (616T183)	3000	Normale
Ionomero	Flessibile (616T39, 5Z3)	3000	Normale
EVA	Morbido (616T53, 616T69, 616T253, 616T269)	3000	Normale
	Extra morbido (616T59)	3000	Normale
EVA/LDPE	EVA/LDPE Sylvershield® (616T200)	3000	Normale

2 Fornitura

Il contenuto della fornitura è raffigurato a pagina 2 (fig. 1).

I seguenti componenti fanno parte della fornitura nella quantità indicata e sono disponibili come componenti singoli per ordini successivi (■), componenti singoli con quantità minima ordinabile (▲), pacchetto componenti singoli (●) o accessori:



Set di coni abrasivi in silicone 749F16=5/8 - filettatura 5/8"					
Fig.		N. pos.	Quantità	Denominazione	Codice
-	■	-	1	Istruzioni d'uso	647G778
1	■	1	1	Coni abrasivi in silicone, di forma conica	749F16=5/8-1
1	■	2	1	Coni abrasivi in silicone, di forma conica e appuntita	749F16=5/8-2
1	■	3	1	Coni abrasivi in silicone, di forma tonda	749F16=5/8-3
1	■	4	1	Coni abrasivi in silicone, di forma tonda con scanalature	749F16=5/8-4

Set di coni abrasivi in silicone 749F16=M16 - filettatura M16					
Fig.		N. pos.	Quantità	Denominazione	Codice
-	■	-	1	Istruzioni d'uso	647G778
1	■	1	1	Coni abrasivi in silicone, di forma conica	749F16=M16-1
1	■	2	1	Coni abrasivi in silicone, di forma conica e appuntita	749F16=M16-2
1	■	3	1	Coni abrasivi in silicone, di forma tonda	749F16=M16-3
1	■	4	1		749F16=M16-4

Set di coni abrasivi in silicone 749F16=M16 - filettatura M16					
Fig.		N. pos.	Quantità	Denominazione	Codice
				Coni abrasivi in silicone, di forma tonda con scanalature	


Set di coni abrasivi in silicone 749F16=1/2 - filettatura 1/2"-13					
Fig.		N. pos.	Quantità	Denominazione	Codice
-	■	-	1	Istruzioni d'uso	647G778
1	■	1	1	Coni abrasivi in silicone, di forma conica	749F16=1/2-1
1	■	2	1	Coni abrasivi in silicone, di forma conica e appuntita	749F16=1/2-2
1	■	3	1	Coni abrasivi in silicone, di forma tonda	749F16=1/2-3
1	■	4	1	Coni abrasivi in silicone, di forma tonda con scanalature	749F16=1/2-4

3 Significato dei simboli utilizzati

 CAUTELA	Avvisi relativi a possibili pericoli di incidente e lesioni.
 AVVISO	Avvisi relativi a possibili guasti tecnici.

4 Utilizzo

4.1 Scelta dell'utensile

 CAUTELA
Utilizzo di un utensile non appropriato
Lesioni, danni all'utensile o al materiale da lavorare
<ul style="list-style-type: none"> ▶ Utilizzare solo un utensile adatto al materiale da lavorare (vedere il capitolo "Costruzione e funzionamento"). ▶ Sostituire gli utensili molto danneggiati (vedere fig. 2, pos. 3) con un utensile nuovo (vedere fig. 2, pos. 1).

4.2 Montaggio/Smontaggio

 CAUTELA
Montaggio/Smontaggio errato dell'utensile
Lesioni

- ▶ Montare l'utensile solo su una macchina dotata d'attacco portautensile con la filettatura appropriata.
- ▶ Montare/smontare l'utensile solo a macchina spenta.

4.3 Utilizzo

CAUTELA

Utilizzo imprudente

Lesioni e ustioni, danni all'utensile o al materiale da lavorare

- ▶ Osservare le istruzioni per l'uso della macchina.
- ▶ Evitare ogni contatto con l'utensile che diventa molto caldo durante la lavorazione.

- 1) I valori relativi al numero di giri e alla pressione di contatto sono riportati nella tabella al capitolo "Costruzione e funzionamento".
- 2) Accendere la macchina e regolarla al numero di giri necessario (vedere le istruzioni per l'uso della macchina).
- 3) Tenere saldamente in mano il materiale da lavorare e passarlo sull'utensile applicando la pressione necessaria.

4.4 Pulizia e cura

Controllo prima di ogni utilizzo

INFORMAZIONE

Potrebbero esserci delle bolle d'aria nel silicone, dovute alla fabbricazione, sul bordo rivolto verso l'attacco portautensile, che tuttavia non pregiudicano la funzionalità dell'utensile.

- 1) Controllare che la superficie in silicone dell'utensile non sia danneggiata.
- 2) **Segni di normale usura** (superficie rugosa, vedere la fig. 2, pos. 2): se necessario pulire l'utensile.
- 3) **Segni di forte usura** (fessure o fori nella superficie, vedere fig. 2, pos. 3): eliminare l'utensile e sostituirlo con uno nuovo.

Pulizia in caso di necessità

- 1) Pulire l'utensile con acqua dolce pulita.
- 2) Asciugare l'utensile utilizzando un panno morbido.

5 Responsabilidad

La garantía es válida solo qualora il prodotto venga impiegato agli scopi previsti e alle condizioni riportate. Il produttore raccomanda di utilizzare correttamente il prodotto e di attenersi alle istruzioni fornite.

1 Descripción del producto

Español

INFORMACIÓN

Fecha de la última actualización: 2017-02-21

- ▶ Lea atentamente este documento.
- ▶ Siga las indicaciones de seguridad.

1.1 Construcción y función

Los cabezales de pulido para silicona 749F16 son herramientas que se utilizan con una fresadora ortopédica o una fresadora para lijar y que sirven para pulir y redondear los bordes de productos auxiliares (p. ej. encajes de prótesis) hechos de materiales termoplásticos.

Con esta herramienta se pueden mecanizar los siguientes materiales:

Material		Tratamiento	
Composición química	ThermoLyn® de Otto Bock (número de artículo)	Número de revoluciones de la máquina (por minuto)	Presión de apriete
PE-LD	Trolen (616T3)	1500	Leve
PE-HD 200	PE 200 (616T19, 616T58, 616T60, 616T61, 616T95, 616T495)	1500	Leve
PE-HD 500	RCH 500 (616T22, 616T43, 616T44)	1500	Leve
PE-HD 1000	RCH 1000 (616T16)	1500	Leve
PP-C	PP-C (616T20, 616T229, 616T221, 616T222)	1500	Leve
PP-H	PP-H (616T20, 616T420)	1500	Leve
Poliésterol	Rígido (616T52, 616T252)	3000	Normal
Copolíéster	Clear (616T83)	3000	Normal
	PETG Clear (616T183)	3000	Normal
Ionómero	Flexible (616T39, 5Z3)	3000	Normal
EVA	Blando (616T53, 616T69, 616T253, 616T269)	3000	Normal

Material		Tratamiento	
Composición química	ThermoLyn® de Otto Bock (número de artículo)	Número de revoluciones de la máquina (por minuto)	Presión de apriete
EVA	Extra blando (616T59)	3000	Normal
EVA/LDPE	Sylvershield® EVA/LDPE (616T200)	3000	Normal

2 Suministro

Los componentes que se incluyen en el suministro del producto se muestran en la página 2 (véase la fig. 1).

Los siguientes componentes se incluyen en el suministro en las cantidades indicadas o se pueden pedir ya sea como piezas individuales (■), una cantidad mínima de piezas individuales (▲), kit de componentes (●) o bien como accesorios:



Juego de cabezales de pulido para silicona 749F16=5/8 - Rosca 5/8"					
Fig.		N.º de pos.	Cantidad	Denominación	Referencia
-	■	-	1	Instrucciones de uso	647G778
1	■	1	1	Cabezal de pulido para silicona, forma cónica	749F16=5/8-1
1	■	2	1	Cabezal de pulido para silicona, forma cónica y punta	749F16=5/8-2
1	■	3	1	Cabezal de pulido para silicona, redondo	749F16=5/8-3
1	■	4	1	Cabezal de pulido para silicona, redondo con ranuras	749F16=5/8-4

Juego de cabezales de pulido para silicona 749F16=M16 - Rosca M16					
Fig.		N.º de pos.	Cantidad	Denominación	Referencia
-	■	-	1	Instrucciones de uso	647G778
1	■	1	1	Cabezal de pulido para silicona, forma cónica	749F16=M16-1
1	■	2	1	Cabezal de pulido para silicona, forma cónica y punta	749F16=M16-2
1	■	3	1	Cabezal de pulido para silicona, redondo	749F16=M16-3

Juego de cabezales de pulido para silicona 749F16=M16 - Rosca M16					
Fig.		N.º de pos.	Cantidad	Denominación	Referencia
1	■	4	1	Cabezal de pulido para silicona, redondo con ranuras	749F16=M16-4


Juego de cabezales de pulido para silicona 749F16=1/2 - Rosca 1/2"-13					
Fig.		N.º de pos.	Cantidad	Denominación	Referencia
-	■	-	1	Instrucciones de uso	647G778
1	■	1	1	Cabezal de pulido para silicona, forma cónica	749F16=1/2-1
1	■	2	1	Cabezal de pulido para silicona, forma cónica y punta	749F16=1/2-2
1	■	3	1	Cabezal de pulido para silicona, redondo	749F16=1/2-3
1	■	4	1	Cabezal de pulido para silicona, redondo con ranuras	749F16=1/2-4

3 Significado de los símbolos de advertencia

 PRECAUCIÓN	Advertencias sobre posibles peligros de accidentes y lesiones.
 AVISO	Advertencias sobre posibles daños técnicos.

4 Uso

4.1 Selección de la herramienta

 PRECAUCIÓN
Uso de una herramienta inadecuada
Lesiones, daños en la herramienta o en el material que se vaya a trabajar
► Utilice únicamente una herramienta que sea apta para el material que vaya a trabajar (véase el capítulo "Construcción y función").
► Cuando la herramienta esté muy dañada (véase la fig. 2, pos. 3), cámbiela por una nueva (véase la fig. 2, pos. 1).

4.2 Montaje/desmontaje

PRECAUCIÓN

Montaje/desmontaje incorrecto de la herramienta

Lesiones

- ▶ Monte la herramienta exclusivamente en una máquina cuya rosca coincida con la de la herramienta.
- ▶ Monte/desmonte la herramienta solo cuando la máquina esté apagada.

4.3 Manejo

PRECAUCIÓN

Trabajar de forma imprudente

Lesiones y quemaduras, daños en la herramienta o en el material que se vaya a trabajar

- ▶ Siga lo indicado en el manual de instrucciones de la máquina.
- ▶ Evite cualquier contacto con la herramienta durante el proceso de trabajo, ya que ésta irá calentándose.

- 1) Consulte los valores del número de revoluciones y de la presión de apriete en la tabla del capítulo "Construcción y función".
- 2) Encienda la máquina y ajústela al número de revoluciones necesario (véase el manual de instrucciones de la máquina).
- 3) Sujete con firmeza el material que vaya a trabajar y acérquelo a la herramienta con la presión de apriete necesaria.

4.4 Limpieza y cuidados

Control previo a cada uso

INFORMACIÓN

La silicona puede presentar burbujas de aire desde el borde a la base de la herramienta, pero estas no limitan su funcionalidad.

- 1) Compruebe si la superficie de silicona de la herramienta presenta algún daño.
- 2) **Apariencia normal de desgaste** (superficie rugosa, véase la fig. 2, pos. 2): en caso necesario, limpie la herramienta.
- 3) **Apariencia de desgaste excesivo** (rasguños o agujeros en la superficie, véase la fig. 2, pos. 3): tire la herramienta y cámbiela por una nueva.

Limpieza en caso de que sea necesario

- 1) Limpie el producto con agua dulce.
- 2) Seque la herramienta envolviéndola en un trapo suave.

5 Responsabilidad

El fabricante solo se hace responsable si se usa el producto en las condiciones y para los fines preestablecidos. El fabricante recomienda darle al producto un manejo correcto y usarlo y cuidarlo con arreglo a las instrucciones.



Otto Bock HealthCare GmbH
Max-Näder-Straße 15 · 37115 Duderstadt · Germany
T +49 5527 848-0 · F +49 5527 72330
healthcare@ottobock.de · www.ottobock.com