

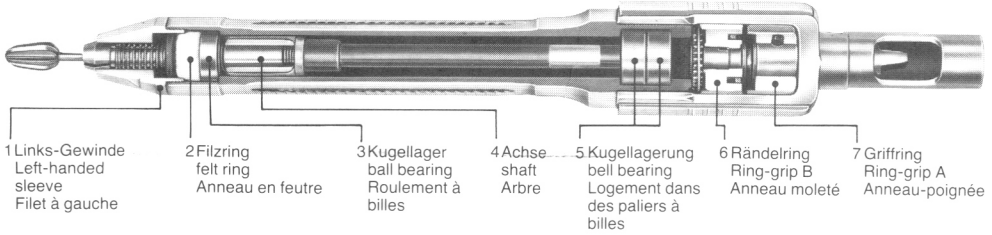


Bedienungsanleitung

Operating Instructions for SK 70 Laboratory Handpiece
Instructions d'emploi de la pièce à main SK 70

Technik-Handstücke

SK 70



1 Links-Gewinde
Left-handed sleeve
Filet à gauche

2 Filzring
felt ring
Anneau en feutre

3 Kugellager
ball bearing
Roulement à billes

4 Achse
shaft
Arbre

5 Kugellagerung
bell bearing
Logement dans des paliers à billes

6 Rändelring
Ring-grip B
Anneau moleté

7 Griffing
Ring-grip A
Anneau-poignée

Unempfindlichkeit und Zuverlässigkeit verbürgen unverrichtete Leistung und wirtschaftliches Arbeiten!

Leichter, spielfreier und zentrischer Lauf. Handstück 3-fach kugellagert. Bohrer, Dorne und Schäfte werden bei Belastung zunehmend gespannt. Alle Handstücke haben einheitlich genormte Spannangen.

Präzision-Handstück mit Hochleistungskugellager für Zahntechnik und Industrie.

Spannen: Bohrer, Scheibenträger oder sonstige Hilfsmittel müssen schlagfrei laufen, stark abgenutzte oder krumme Schäfte zerstören die Spannhülse. Die Befestigung derselben erfolgt, indem der Rändelring festgehalten und der Griffing im Sinne des Uhrzeigerlaufes zugeschraubt wird.

Öffnen: Jeder Werkzeugwechsel erfolgt im Stillstand der Maschine. Rändelring festhalten – Griffing gegen den Uhrzeigerlauf drehen oder aufschrauben, eventuell Schaft von alter Fräse in eine der beiden Bohrungen stecken und Griffing lösen. Die Spannzange gibt nach erkennbarem Widerstand die Werkzeuge frei.

Wartung: Sämtliche Kugellager sind dauergeschmiert, ein nachschmieren ist nicht erforderlich. Die Spannzange muß von Zeit zu Zeit gereinigt und neu gefettet werden.

Zerlegungsversuche bitten wir zu vermeiden, da zu keinem Teil des Handstücks Zugang erforderlich ist. Bei Benutzung hochtouriger Motore tritt anfänglich eine Erwärmung auf, die sich von selbst behebt.

Handstücke dürfen nicht auf laufende Antriebswellen gesteckt werden.

Indifference and reliability guarantee unrivalled performance and economical service!

Easy, play-free and centric running of chucks. Handpiece with triple ball bearing. Grip of drills, mandrels and shafts increasing with load. All handpieces with standardized collet chucks.

Handpiece of high precision with high-speed ball bearing for Dental Laboratories and Industrial Use.

Chucking: Burs, mandrels and other fixing parts must run concentrically. Used or distorted shanks will damage the chuck. The fixing of the drills or grinding shafts is effected by fixing the ring-grip B and screwing up the ring-grip A, or vice versa.

Releasing: Drills are released with stationary motor by fixing ring-grip A (right hand) and simultaneously turning ring-grip A (left hand) one half to full turn clockwise, eventually by introducing a used shank in one of the two holes and unscrew the ring-grip A. Remove tools when you are encountering a resistance.

Maintenance: All ball bearings are live time lubricated so all other lubrication is not necessary. Only the chuck should sometimes be cleaned and lubricated.

Do not try to disassemble the handpiece, since no access to covered parts is necessary. When using high-speed motors an initial heat generation will automatically subside.

Do not connect the handpiece to running drive shafts.

Sa solidité et son fonctionnement sûr garantissent une capacité inégalée de travail et des opérations économiques!

Marche tranquille, sans jeu et parfaitement centrée des organes de serrage. Pièce à main avec triple roulement à billes. Les fraises, les mandrins et les tiges sont serrés au fur et à mesure de la charge croissante. Toutes les pièces à main possèdent des pinces de serrage uniformément standardisées.

Pièce à main de précision à roulement à billes. Rendement supérieur pour laboratoires dentaires et l'industrie.

Serrage: Les fraises, les mandrins et les autres pièces doivent marcher exempts de chocs. Des tiges excessivement usées ou tordues endommageront la douille de serrage. La fixation de ces pièces s'effectue de la manière suivante: En tenant l'anneau moleté et en vissant l'anneau-poignée dans le sens des aiguilles de montre.

Desserrage: Le remplacement de pièces s'effectue après avoir arrêté la machine en tenant l'anneau moleté et en tournant ou vissant l'anneau-poignée dans les sens contraire des aiguilles de montre, éventuellement introduire la tige d'une fraise usée dans une des deux perçages et dévisser l'anneau-poignée. Aussitôt qu'on observe une résistance, on pourra retirer les pièces de la douille de serrage.

Entretien: Tous les roulements à billes sont graissés en permanence, un regraisage n'est pas nécessaire. De temps en temps, la douille de serrage doit être nettoyée et graissée à nouveau.

Prière d'éviter tout démontage de l'instrument, puisqu'il n'est pas nécessaire d'accéder à aucune pièce à main. En employant des moteurs à vitesses élevées, il se produira initialement un certain échauffement qui disparaîtra bientôt.

Les pièces à main ne doivent pas être montées sur des arbres de commande en marche.



GEORG SCHICK

Dental GmbH

Lehenkreuz 12

88400 Schemmerhofen

Germany

Tel.: 07356/9500-0 - Fax: 9500-95