

Pinze ossivore CERAMO® FERRIS-SMITH X / a morso largo X

1 Smontaggio

Nella figura 1 è riportata, a titolo d'esempio, una pinza ossivora FERRIS-SMITH X montata. Le pinze ossivore a morso largo X presentano la medesima struttura e si distinguono soltanto per la forma del morso. I componenti rilevanti ai fini dello smontaggio/montaggio sono i seguenti:

- 1: Corpo della pinza ossivora = stelo con parte fissa dell'impugnatura
- 2: Parte mobile dell'impugnatura
- 3: Asta scorrevole (collegata al corpo della pinza nello snodo del morso)
4. Vite esagonale interna



Fig. 1

Smontare la pinza ossivora su una superficie di lavoro solida. Svitare in senso orario (v. Fig. 3) la vite esagonale interna utilizzando il cacciavite TXX-0X (v. Fig. 2; in alternativa, il cacciavite sterilizzabile TXW-9X)) e sfilarla dal foro.



Fig. 2

Fig. 3

Figura 4: tirare verso il basso la parte mobile dell'impugnatura e separarla dal corpo della pinza ossivora.



Fig. 4

Figura 5: tirare all'indietro l'asta scorrevole (in direzione dell'impugnatura), quindi separare i perni di guida dell'asta dal binario di guida del corpo della pinza.



Fig. 5

Figura 6: sollevare l'asta scorrevole e aprire il morso. Per il ricondizionamento, aprire completamente il morso e sollevare l'asta scorrevole in modo che non vi sia alcun contatto tra l'asta e lo stelo.

AVVERTENZA: l'asta scorrevole è collegata fissa allo stelo in corrispondenza dello snodo del morso. Evitare assolutamente di spostare lateralmente l'asta scorrevole: **pericolo di deformazione/rischio di rottura!**



Fig. 6

2 Assemblaggio

La Figura 7 mostra, a titolo d'esempio, i tre componenti di una pinza ossivora FERRIS-SMITH X. Il corpo della pinza e la parte mobile dell'impugnatura riportano un numero di controllo identico, ad es. 4/14. Possono essere assemblati tra loro esclusivamente componenti con lo stesso numero di controllo. Le viti sono adatte a tutte le pinze ossivore FERRIS-SMITH X / a morso largo X.

- 1: Corpo della pinza ossivora = stelo con parte fissa dell'impugnatura e asta scorrevole collegata nello snodo del morso
- 2: Parte mobile dell'impugnatura
- 3: Vite esagonale interna
- 4: Numero di controllo



Fig. 7

Figura 8: abbassare l'asta scorrevole sullo stelo, prestando attenzione a tirare lo stelo all'indietro (in direzione dell'impugnatura) in modo che gli elementi di guida dell'asta e dello stelo si incontrino nella posizione corretta (v. Fig. 9).



Fig. 8



Fig. 9

Figura 10: premere l'asta scorrevole sullo stelo. Attenzione: i perni di guida dell'asta scorrevole devono incastrarsi nelle rispettive sedi sullo stelo (v. Fig. 9). Quindi fare scorrere l'asta in direzione del morso fino all'arresto.



Fig. 10

Figura 11: mantenendo invariata la posizione dell'asta scorrevole e dello stelo, fare scorrere la parte mobile dell'impugnatura nel corpo della pinza ossivora, prestando attenzione a fare coincidere perfettamente tra loro il foro della parte dell'impugnatura e quello dello stelo (v. Fig. 11a).

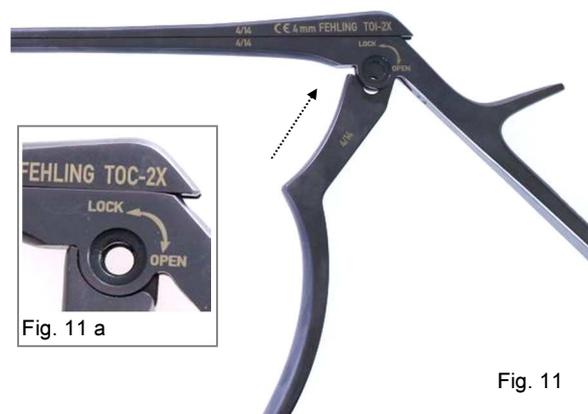


Fig. 11

Figura 12: quindi inserire la vite nel foro e serrare a fondo in senso antiorario con il cacciavite, evitando di applicare una forza eccessiva.



Fig. 12

Infine verificare se è possibile azionare la pinza ossivora come previsto. Se la verifica ha esito positivo, l'assemblaggio è terminato. Per garantire la facilità di movimento della pinza ossivora, prima della sterilizzazione applicare olio per strumenti idoneo e approvato sui componenti distali e prossimali dello snodo.

3 Avvertenza

Per evitare di danneggiare le viti esagonali interne, prestare attenzione a quanto segue:

Le viti sono provviste di filettatura sinistrorsa. Rispettare assolutamente il senso di rotazione quando si allentano e si serrano le viti.

Non allentare o serrare le viti applicando una forza eccessiva, che risulta inutile in entrambe le operazioni. L'applicazione di una forza eccessiva, inoltre, danneggia il profilo a brugola.

In caso di danni al profilo esagonale interno o al profilo del cacciavite, sostituire immediatamente la vite e il cacciavite o richiederne la sostituzione al produttore.

I cacciaviti TXX-0X possono essere lavati con acqua fredda e un detergente delicato. Non sono idonei alla pulizia in acqua calda e alla sterilizzazione a vapore a 134°C. Su richiesta sono disponibili cacciaviti sterilizzabili per l'uso in sala operatoria.