



Freunde
fürs Leben

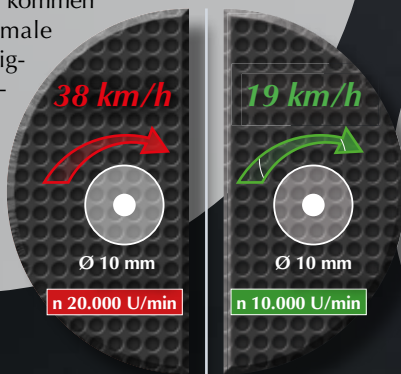
Rotierende Instrumente

Mit dem richtigen Dreh zu mehr Freude an Ihrer Arbeitsausrüstung

Rotierende Instrumente auch in guter Qualität können durchaus leiden, wenn sie nicht richtig behandelt werden. Wer Instrumente regelmäßig pflegt, spart durch eine längere Verwendung bares Geld, zumal bei falscher Handhabung die Garantie erlischt oder Verschleißschäden, zum Beispiel am Lager, sowie der Einsatz minderer Qualität zu Folgekosten führen können. Als Anwender von Fräsern und Schleifern haben Sie es selbst in der Hand. Dabei kommt es auf wenige, aber sehr wichtige Faktoren an, die Sie beherzigen sollten, etwa: Qualität der Schleifkörper, Schaftlänge und optimale Umlaufgeschwindigkeit. In puncto Umlaufgeschwindigkeit sollten Sie beispielsweise beachten, dass die maximale in den allermeisten Fällen nicht die optimale Umdrehungszahl ist. Die nachstehenden Tipps helfen Ihnen dabei, dass Sie Ihre GERLACH TECHNIK-Qualitätsinstrumente lange nutzen können und teure Schäden am Handstück vermeiden.

Bitte optimal, nicht maximal*

Ein Kappenschleifer beispielsweise mit 10 Millimeter Durchmesser erreicht bei einer maximal zulässigen Umdrehungszahl von 20.000 U/min eine Spitzengeschwindigkeit von etwa 38 km/h. Bei ausreichenden und optimalen 10.000 U/min dagegen nur circa 19 km/h. Wird dauerhaft mit Höchstgeschwindigkeit gearbeitet, kann es speziell bei Instrumenten mit einem großen Durchmesser aufgrund starker Fliehkräfte zu Unwuchten am Instrumentenschaft und in der Folge zu Lagerschäden und Funktionsausfällen kommen (Beispiele für optimale Umlaufgeschwindigkeiten siehe Info-Kasten).



„It's not the size“ oder: kleine Größe, aber große Leistung

Die Größe der rotierenden Instrumente spielt heute kaum noch eine Rolle, da kleinere Instrumente durch die technische Weiterentwicklung in Bezug auf Schleifleistung und Geschwindigkeit nahezu gleiche Ergebnisse erzielen. Das geringere Gewicht des Kopfes kleinerer Instrumente vermindert zudem das Risiko von Unwuchten. Die wertvollen Handstücke, insbesondere die Lager, werden weniger belastet und halten länger.

Drum prüfe, was sich bindet

Mit der GERLACH TECHNIK-Fräserprüflehre können Sie ganz einfach feststellen, ob Ihre Instrumente die richtige Schaftlänge für Ihr Gerlach-Handstück haben. Das spart Ihnen unter Umständen hohe Kosten und Aufwand, da Sie Beschädigungen an Ihrem Handstück vermeiden. Gerlach-Instrumente besitzen eine für Gerlach-Handstücke genommene, optimale Schaftlänge von 35 mm. Damit liegen Sie immer richtig.

Die richtige Länge vom Gestänge*

Verwenden Sie nur Instrumente mit passender Schaftlänge. Zu lange und zu kurze Schäfte können einen unruhigen Rundlauf erzeugen. Solche Unwuchten wirken direkt auf das Lager, das beschädigt werden kann. Die Folge eines solchen Verschleißes: teure Reparaturen und Arbeitsausfall.

Schaft 40 mm:
zu lang!

Schaft 35 mm:
optimal!

* Beachten Sie die Herstellerhinweise: Lesen Sie die Gebrauchsanleitung Ihres Fußpflegegerätes und Handstücks sorgfältig durch. Hier finden Sie alles über die richtige Handhabung, Pflege und Wartung. Achten Sie auch auf die Benutzungshinweise, Einwirkzeit und Eignung von Desinfektions- und Reinigungssubstanzen. Sie können von Instrument zu Instrument verschieden sein.

„Die Erinnerung an schlechte Qualität währt länger als die Freude am niedrigen Preis.“

John Ruskin

Nickel macht weich

Besteht der Schaft eines rotierenden Instrumentes aus einer minderen Stahlqualität beziehungsweise besitzt er eine zu weiche Legierung, etwa aus nicht härtbarem Chrom-Nickel-Stahl, kann dieser beim Einsatz verbiegen und das Handstück ruinieren. Höherwertige Qualitäten aus gehärtetem Edelstahl sind deutlich stabiler und verringern ein solches Risiko und damit auch den Preisschock, wenn aus einer günstigen Anschaffung plötzlich Arbeitsausfall und teure Reparaturkosten oder gar Neuanschaffungskosten entstehen.

Auf die eigene Kappe

Kappenschleifer sind in der Fußpflege sehr oft genutzte Instrumente. Eine schlechte Schaftqualität führt auch hier schnell zu unrundem Lauf und damit zu Lagerschäden, die Folgekosten nach sich ziehen können. Für Kappenträger und rotierende Instrumente von GERLACH TECHNIK gilt dies nicht. Die Schäfte sind aus hochwertigerem Edelstahl gefertigt, gehärtet und halten damit wesentlich länger. Ausgeschlagene Lager im Handstück sowie ärgerliche Arbeitsfälle können damit kaum auftreten.

Verschmutzung stört den Rundlauf*

Zu Unwuchten und daraus resultierenden Lagerschäden kann es auch durch eine Verschmutzung des Handstücks kommen. Achten Sie daher darauf, Ihr Handstück regelmäßig und präzise nach den Angaben des Herstellers zu reinigen.

Niemals ohne

Die Abtropfkappe beim Sprayhandstück sowie der Staubschutz-Ring beim Absaughandstück verhindern, dass Schmutzwasser beziehungsweise Schmutzpartikel in das Handstückinnere gelangen. Beide Hilfsmittel schützen wirkungsvoll vor Funktionsausfällen und verlängern die Lebensdauer der Handstücke.

BEISPIELE FÜR OPTIMALE DREHZAHLBEREICHE

Weniger ist mehr

- Hartmetallfräser: Beste Arbeitsergebnisse erzielen Sie im optimalen Drehzahlbereich von 20.000 bis 25.000 U/min. Die Gefahr der Erwärmung besteht so nicht. *Achtung: Schneidende Hartmetallfräser benötigen eine Mindestgeschwindigkeit von 18.000 bis 20.000 U/min, da sich ansonsten die Schneidflächen zusetzen.*
- Hartmetallsplitter-Fräser (Meigrit): Hier liegt der optimale Drehzahlbereich bei etwa 8.000 bis 10.000 U/min. Das ist sehr angenehm für den Patienten und für Sie leicht zu handhaben.
- Keramikfräser: etwa 15.000 U/min
- Der Hornclean: 15.000 U/min
- Kappenschleifer: Für die meisten Anwendungen reichen bei den 10-Millimeter-Kappenschleifern 10.000 U/min aus.
- Die optimale Drehzahl von kleineren Instrumenten liegt bei 15.000 U/min
- Große Schleifkörper wie etwa MeiKap oder DiaKap (Diamantschleifer) arbeiten bei 10.000 U/min optimal.