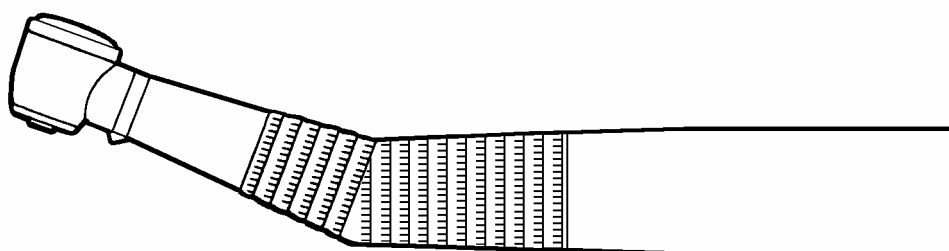




KaVo. Dental Excellence.

Instruções para conserto e peças de reposição

Extra Torque 603 B  
0.980.6804



Departamento de Pós Venda KaVo do Brasil S.A. Ind. e Com.

11/2002 - 4ª edição

As especificações técnicas, ilustrações e dimensões contidas neste manual não constituem referência para reclamações.

Nos reservamos o direito de efetuar aperfeiçoamentos técnicos sem alterar este manual.

Partes não identificadas por números não são consideradas peças de reposição.

11/2002 - 4ª edición

Las especificaciones técnicas, ilustraciones y dimensiones contenidas en este manual no constituyen referencia para reclamaciones.

Nos reservamos el derecho de efectuar perfeccionamientos técnicos sin alterar este manual.

Partes no identificadas por números no están consideradas como repuestos.

11/2002 - 4<sup>st</sup> edition

The technical specifications, illustrations and dimensions contained in these instructions are not binding. No claims whatsoever may be derived from them.

We reserve the right to make technical improvements without amending these instructions.

Parts not identified by item numbers are not spare parts!

11/2002 - 4ª Auflage

Die technischen Angaben, Abbildungen und Maße in diesem Ersatzteilkatalog sind unverbindlich.

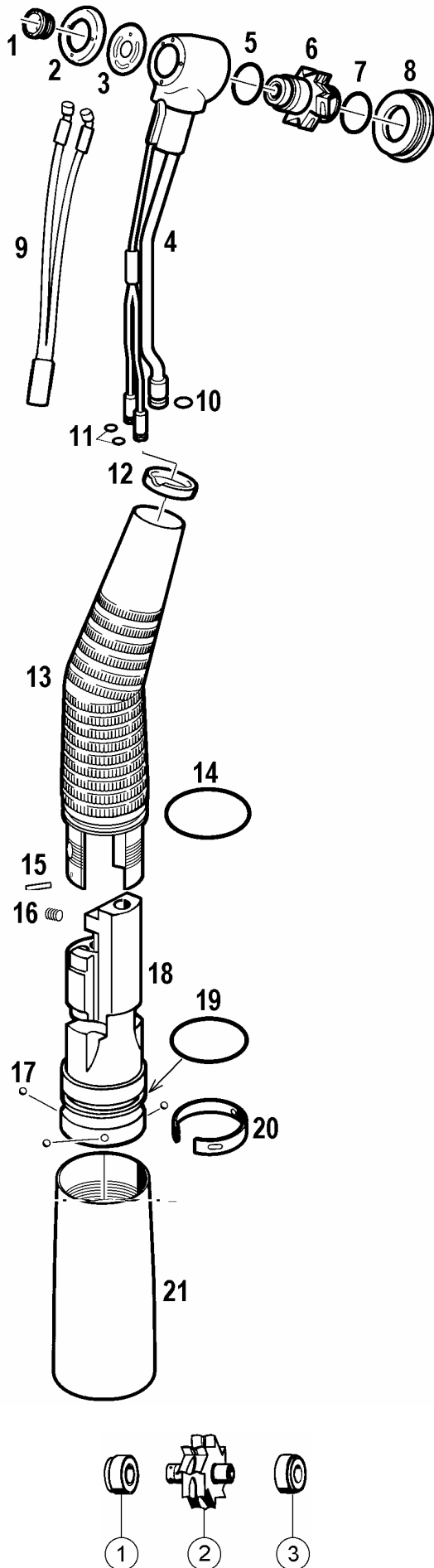
Irgendwelche Ansprüche können daraus nicht abgeleitet werden. Wir behalten uns vor, Verbesserungen vorzunehmen, ohne diesen Ersatzteilkatalog zu ändern.

Teile ohne Positionsangaben sind keine Ersatzteile!

**Extra Torque 603 B**

**Instruções para conserto**

<b>1</b>	<i>Desmontagem.....</i>	<i>G 8-5</i>
<b>1.1</b>	<i>Desmontagem da turbina.....</i>	<i>G 8-5</i>
<b>1.2</b>	<i>Desmontagem do rotor.....</i>	<i>G 8-5</i>
<b>1.3</b>	<i>Troca do condutor de luz.....</i>	<i>G 8-5</i>
<b>2</b>	<i>Montagem.....</i>	<i>G 8-7</i>
<b>2.1</b>	<i>Montagem do rotor.....</i>	<i>G 8-7</i>
<b>2.2</b>	<i>Montagem da turbina.....</i>	<i>G 8-7</i>
<b>3</b>	<i>Comprovação do funcionamento.....</i>	<i>G 8-9</i>
<b>4</b>	<i>Ferramentas.....</i>	<i>G 8-11</i>
<b>4.1</b>	<i>Ferramentas para turbina.....</i>	<i>G 8-11</i>
<b>4.2</b>	<i>Ferramentas para rotor.....</i>	<i>G 8-11</i>
<b>5</b>	<i>Peças de reposição.....</i>	<i>G 8-13</i>



## 1 Desmontagem

### 1.1 Desmontagem da turbina

#### Retirada da tampa do spray

Com a chave (D) desrosquear o parafuso de fixação (1), girando-o para a esquerda. Retirar a tampa (2) e a junta (3).

#### Retirada do rotor

Com a chave (E) desrosquear a tampa (8). Desencaixar o rotor da cabeça, empurrando pela parte inferior. Retirar o o'ring (5) da cabeça e o o'ring (7) da tampa.

#### Desmontagem do acoplamento traseiro

Segurar o conjunto (13) com o alicate (G) (pela região recartilhada) e, com a chave (F) desrosquear a capa (21). Retirar os o'rings (14) e (19). Retirar a mola (20). Extrair as 3 esferas (17). Retirar o parafuso (16) com a chave de fenda (I). Retirar o pino (15) empurrando-o com o saca pinos (A). Retirar o acoplamento (18) do conjunto (13). Retirar os o'rings (10) e (11).

### 1.2 Desmontagem do rotor

Introduzir a peça A na base e o pino B no eixo da prensa I. Aqueça ligeiramente o rotor defeituoso. Encaixe a chapa extratora C entre o rolamento 1 e o eixo 2 e introduza o conjunto por completo na peça A. Extraia o rolamento 1 mediante pino B. Substitua o pino B do eixo da prensa pelo pino D. Encaixe a chapa extratora C entre o rolamento 3 e o eixo 2 e introduza o conjunto por completo na peça A. Extraia o rolamento 3 mediante o pino D.

### 1.3 Troca do condutor de luz

Rosquear a tampa (8) na cabeça (4). Segurar com alicate (G) o conjunto cabeça + tampa e com outro alicate (G) a capa (13). Aplicar movimentos giratórios, puxando a fim de vencer a resistência da cola. Descolar o anel (12) com o auxílio de um estilete e desencaixar o condutor de luz (9). Eliminar o adesivo que se encontra na cabeça (4) e no conjunto (13). Limpar as peças. Endireitar os tubos de ar e água que eventualmente tenham se dobrado. Incorporar cuidadosamente o novo condutor de luz na abertura da cabeça, entre os tubos do spray. Colocar um anel (12) novo. Umedecer com cola **LOCTITE 648** o condutor de luz (9), a cabeça (4) e o anel (12). Montar o conjunto (13) na cabeça. A superfície colada deverá ficar perfeitamente hermética pois em caso contrário poderá sair ar de retorno e óleo. Alinhar entre si a cabeça e o joelho. Eliminar a sobra de cola. Colocar a cabeça completa em estufa de ar quente. A cola tem que curar durante 2 horas a uma temperatura de 120 °C.

**2 Montagem****2.1 Montagem do rotor**

**Limpar o rotor por imersão em banho com sabão neutro.**

Introduzir um pino **E** na base da prensa **I** e o apoio **F** no eixo da mesma. Elimine todos os resíduos dos alojamentos dos rolamentos, cujos os mesmos devem estar limpos, secos e sem óleo. Aplique uma fina camada de cola **LOCTITE 640** sobre os alojamentos dos rolamentos no eixo.

**Observação: cola em excesso pode provocar a colagem das esferas do rolamento.**

Encaixe os rolamentos **1** e **3**, observando a posição correta sobre o eixo **2**. Apoiar o conjunto, rolamentos mais eixo e ventoinha, na prensa e pressionar os rolamentos **1** e **3** até que exista um encaixe total no eixo. A colagem dos rolamentos deve ser de 15 minutos à 120 °C. Introduzir o rotor montado no instrumento, lubrificá-lo e comprovar o seu funcionamento.

**2.2 Montagem da turbina****Montagem do acoplamento traseiro**

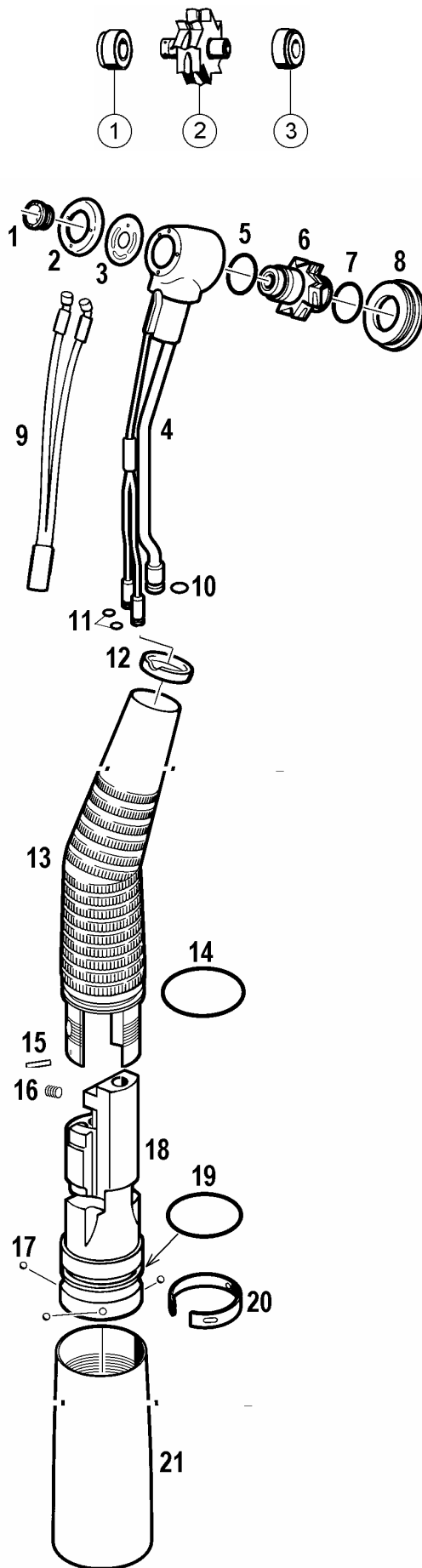
Colocar os o-rings **(10)** e **(11)** sobre os tubos da cabeça. Colocar o acoplamento **(18)** no conjunto **(13)** e fixá-lo com o pino **(15)**. Rosquear o parafuso **(16)**. Introduzir as esferas **(17)** no acoplamento **(18)** e fixá-las com a mola **(20)**. Encaixar os o-rings **(14)** e **(19)**. Rosquear a capa **(21)**, apertando com a chave **(F)**.

**Montagem do rotor na cabeça**

Cada vez que se monta um rotor na cabeça, deve-se limpá-la bem, comprovando se o seu estado é perfeito e se os condutos de ar e água estão desobstruídos. Encaixar o rotor na cabeça. Rosquear a tampa **(8)**, apertando com a chave **(E)**.

**Montagem da tampa do spray**

Montar a junta **(3)** e a tampa **(2)** na cabeça. Rosquear o parafuso de fixação **(1)** e apertá-lo com a chave **(D)**.



---

### **3 Comprovação do funcionamento**

---

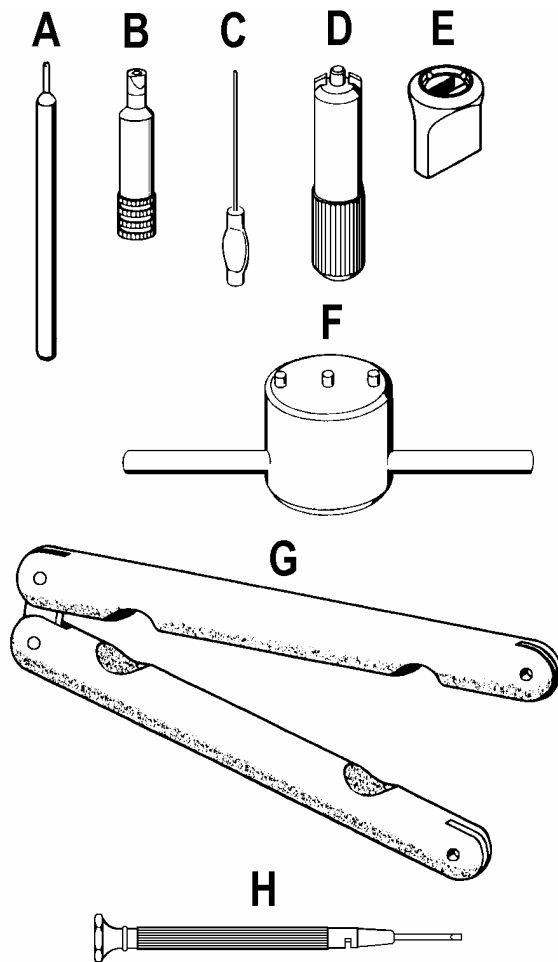
Após a montagem do instrumento, submetê-lo aos testes necessários para a comprovação dos valores padrão de funcionamento, especificados abaixo. Ajustar as pressões de funcionamento para :

- ar de propulsão:  $2,1 \pm 0,1$  bar  
(padrão 2,1 bar 40 NI/min)
- ar de spray:  $0,9 \pm 0,1$  bar.
- água de spray:  $0,9 \pm 0,1$  bar.

- a. Força de retenção da pinça**  
A pinça deve sustentar no mínimo um peso de 25N ( 2,55Kgf ). Encaixar o pino teste  $\pm 1,6^{-0,002}$ mm fixado ao dispositivo na pinça e após suspender o peso de 25N.
- b. Potência radial e axial**  
A potência radial mínima é de 8N e a potência axial mínima é de 10N. Com um bloco de madeira colocado sobre o prato da balança e a turbina em movimento, pressionar com pino teste sobre o material no sentido radial e axial e fazer a leitura.
- c. Análise do spray**  
Quando se acionar o ar e água simultaneamente, deve-se obter a formação de névoa do spray. Interromper o ar do spray e observar se o jato de água incide na broca.

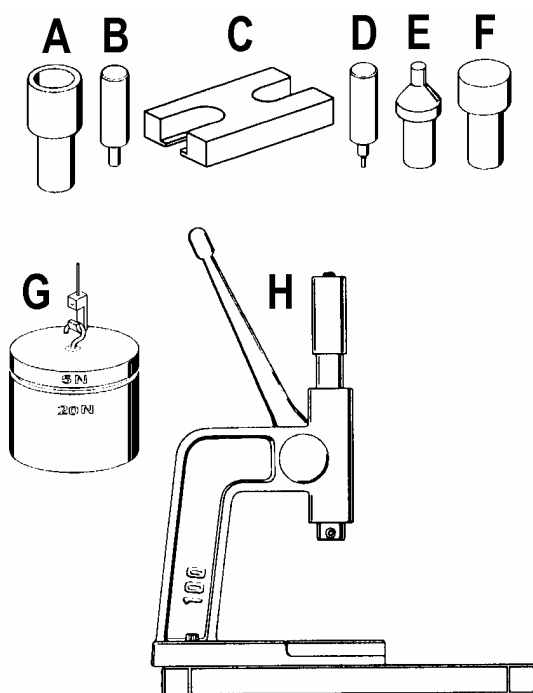
**4 Ferramentas**

**4.1 Ferramentas para turbina**



Pos.	Denominação	Referência
A	Saca pino	0.417.9405
B	Bico p/ limpeza do spray	0.417.9210
C	Agulha	0.417.9239
D	Chave p/ tampa spray	0.417.9540
E	Chave para tampa	0.411.3053
F	Alicate para fixar capa	0.417.9940
G	Chave p/ capa Multiflex	0.417.9806
H	Chave de fenda	-----

**4.2 Ferramentas para rotor**



Pos.	Denominação	Referência
A	Peça intercalada	0.417.9474
B	Pino	0.417.9475
C	Chapa	0.417.9476
D	Pino separador	0.417.9472
E	Pino	0.417.9477
F	Pino	0.417.9473
G	Dispositivo 25N	0.417.9320
H	Prensa para rotor	0.417.9850

