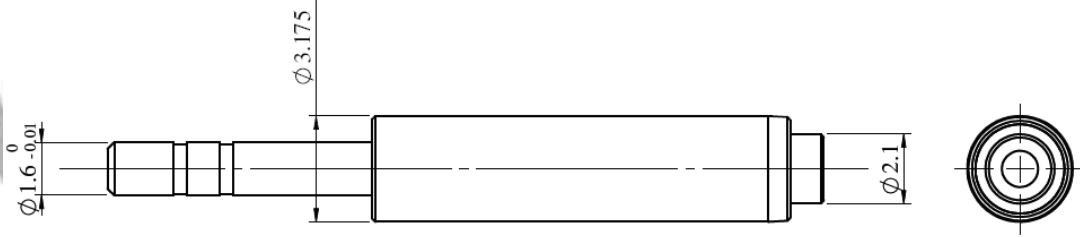


MICROP 按壓軸心檢驗標準與注意事項



出廠檢驗標準：

1. 裝卸車針必須順利取放
2. 將球形車針試棒（柄部直徑為 1.595mm）插入軸心後，用 0~100N 的彈簧秤在軸向進行拉力時，車針夾持力必須達到 4kgf。

按壓軸心注意事項：

1. 高壓高溫消毒時，請注意，不可裝上 Test bur 或車針一起進行消毒，避免軸心內部夾簧應力消除，造成夾持力喪失
2. 清洗手機時，請務必用高壓氣體清洗軸心內部，避免粉塵污染物堆積在軸心內部，造成後按鈕卡住，無法回彈
3. 每次使用完畢，建議用氣槍的高壓氣體清洗軸心內部，避免軸心內部水漬殘留，造成內部表面過度氧化，而使後按鈕卡住
4. 平時不使用時，建議軸心裝入 Test bur 或車針，避免軸心內部夾簧應力不平均

問題解決：

1. 若後按鈕卡住時，具體發生原因如注意事項 1-3 項，解決辦法步驟如下：

Step 1：用高壓氣體吹淨軸心內部，使軸心內部不殘留污染物

Step 2：將車針裝入軸心，並手扶車針往內推，強制迫使後按鈕回彈，而後測試是否軸心是否恢復夾緊狀態；若無，則將車針裝入軸心後，將車針往桌上頂入，強制迫使後按鈕回彈，而後測試是否軸心是否恢復夾緊狀態。

Step 3：放入高溫高壓消毒櫃，設定溫度攝氏 120 度 10 分鐘。消毒完畢，請務必立刻拿出。請注意：每執行一次此步驟，夾持力則會些許下降，建議每月不得超過一次，非必要情況，不要執行此步驟。

Step 4：消毒完畢，拿出即可解決

問與答：

問：為什麼會發生 Burs 夾不住的情形？

目前市面上 Dimond Burs 廠牌眾多，難免會有水準不夠的牌子。因為 Burs 的柄身直徑不一（ISO 國際標準為 1.59mm~1.60mm），所以會有夾不緊的情形，因為 Chucks 無法完全夾住 Burs，所以當高速運轉時，會產生 Burs 和 Chucks 的磨擦，以致於 Chuck 失去彈性或磨損。

答：如何解決以上的問題？

1. 慎選 Burs，或使用各牌大廠的 Burs。
2. 自行篩選：當你裝上 Burs 時，用力將 Burs 拔出。如果可以用指頭的力量拔出 Burs 時，請將 Burs 丟棄，或與廠商更換。