

## KIEFERORTHOPÄDIE

### Wichtiger Hinweis zur Nutzung von Carl Martin KFO-Zangen mit Hartmetalleinsätzen.

Die von Carl Martin Solingen verwendeten Hartmetalleinsätze sind von höchster Qualität „Made in Germany“. Trotzdem besteht bei falscher unsachgemäßer Anwendung Bruchgefahr.

Bitte schneiden Sie Drähte nur in der maximal angegebenen Stärke (wird auf dem Instrument angegeben). Die Schneidleistung und Lebensdauer unserer Zangen wurde mit allen gängigen Drahtsorten getestet und sind auf höchstem Niveau.

Reparaturservice werksseitig möglich.

### Distal-Schneider und Seitenschneider

Bitte schneiden Sie Drähte nur in der maximal angegebenen Stärke (wird auf dem Instrument angegeben) und mindestens mit **2mm** Abstand zum Arbeitsende (siehe Abb.).

### Ligatureschneider

Das exakte Schneiden von Ligaturen bedingt eine hohe Schärfe der Hartmetallschneiden. Durch ständigen Einsatz und auch der Einfluss von Chemikalien bei der Desinfektion sowie die Hitze bei der Sterilisation, kommt es temporär zum Schärfeverlust. Hierdurch werden die Drähte nicht mehr exakt geschnitten sondern können auch gequetscht werden. In solchen Fällen empfehlen wir das Aufschärfen dieser Instrumente, wofür die Fa. CARL MARTIN einen Schärfdienst anbietet.

Des weiteren empfehlen wir das Schneiden der Ligaturen NICHT unmittelbar an der Spitze des Ligatureschneiders vorzunehmen, da es auch hier zu Brüchen kommen kann. Es wird empfohlen (wie auch von verschiedenen anderen namhaften Herstellern), dass der Ligaturendraht in ca. **1mm** Abstand von der Spitze geschnitten werden soll (siehe Abb.).

Nachfolgend beschreiben wir die Gründe für mögliche Brüche der Spitzen:

- Bei Durchtrennen des Drahtes direkt an der Spitze, gleitet die Spitze vom Draht ab und die Schneiden treffen mit einem hohen Druck aufeinander. Hierbei kann die Spitze nicht genügend Druckkraft absorbieren wodurch diese bricht
- Es wird eine zu hohe Drahtstärke beim Durchtrennen des Ligaturendrahtes verwendet wodurch ein sehr hoher Druck beim Durchtrennen auf die Schnittkanten einwirkt und hier ebenfalls die Druckkraft nicht genügend absorbiert werden kann. Es kommt ggf. zum Bruch.

BRUCHGEFAHR

MIN. 2MM

BRUCHGEFAHR

MIN. 2MM

BRUCHGEFAHR

MIN. 1MM



Distal-Schneider

Seitenschneider

Ligatureschneider