

PROCEDURA 1

Panoramica foglio viti

Estrazione di viti intatte che possono essere allentate a mano

Tabella 1

Ø	0.9	1.0	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	1.9	2.0	2.1	2.3	2.4	2.5	2.6	2.7	2.8	3.0	3.2	3.3	3.4	3.5	3.7	3.8	3.9	4.0	4.2	4.3	4.5	4.6	4.7	4.8	4.9	5.0	5.3	5.5	5.7	6.0	6.4	6.5	6.8	7.0	7.3	7.5	8.0			
Operace Ref	HEX 1.3	HEX 1.5	HEX 1.8	HEX 2.0	HEX 2.5	HEX 3.0	HEX 3.5	HEX 4.0	HEX 3/16"	HEX 4.7	HEX 5.0																																						

Matrice di compatibilità sulla base del diametro delle viti

Ø	0.9	1.0	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	1.9	2.0	2.1	2.3	2.4	2.5	2.6	2.7	2.8	3.0	3.2	3.3	3.4	3.5	3.7	3.8	3.9	4.0	4.2	4.3	4.5	4.6	4.7	4.8	4.9	5.0	5.3	5.5	5.7	6.0	6.4	6.5	6.8	7.0	7.3	7.5	8.0			
Operace Ref	T4	T5	T6	T7	T8	T9	T10	T11	T15	T20	T25	T30	T40																																				

Ø	0.9	1.0	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	1.9	2.0	2.1	2.3	2.4	2.5	2.6	2.7	2.8	3.0	3.2	3.3	3.4	3.5	3.7	3.8	3.9	4.0	4.2	4.3	4.5	4.6	4.7	4.8	4.9	5.0	5.3	5.5	5.7	6.0	6.4	6.5	6.8	7.0	7.3	7.5	8.0			
Operace Ref	SQR 0.7	SQR 1.0	SQR 1.2	SQR 1.5	SQR 1.8	SQR 2.2	SQR 2.3																																										

Ø	0.9	1.0	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	1.9	2.0	2.1	2.3	2.4	2.5	2.6	2.7	2.8	3.0	3.2	3.3	3.4	3.5	3.7	3.8	3.9	4.0	4.2	4.3	4.5	4.6	4.7	4.8	4.9	5.0	5.3	5.5	5.7	6.0	6.4	6.5	6.8	7.0	7.3	7.5	8.0		
Operace Ref	CR 0.3	CR 0.4	CR 0.5	CR 0.6	CR 0.8	CR 1.0																																										

Ø	0.9	1.0	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	1.9	2.0	2.1	2.3	2.4	2.5	2.6	2.7	2.8	3.0	3.2	3.3	3.4	3.5	3.7	3.8	3.9	4.0	4.2	4.3	4.5	4.6	4.7	4.8	4.9	5.0	5.3	5.5	5.7	6.0	6.4	6.5	6.8	7.0	7.3	7.5	8.0		
Operace Ref	SL 0.3	SL 0.4	SL 0.5	SL 0.6	SL 0.8	SL 1.0																																										

Ø	0.9	1.0	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	1.9	2.0	2.1	2.3	2.4	2.5	2.6	2.7	2.8	3.0	3.2	3.3	3.4	3.5	3.7	3.8	3.9	4.0	4.2	4.3	4.5	4.6	4.7	4.8	4.9	5.0	5.3	5.5	5.7	6.0	6.4	6.5	6.8	7.0	7.3	7.5	8.0		
Operace Ref	PH1																																															

- HEX 1.3, HEX 1.5, HEX 1.8, HEX 2.0, HEX 2.5, HEX 3.0, HEX 3.5, HEX 4.0, HEX 3/16" (4.7), HEX 5.0
- ⊕ T4, T5, T6, T7, T8, T9, T10, T15, T20, T25, T30, T40
- SQR 0.7, SQR 1.0, SQR 1.2, SQR 1.5, SQR 1.8, SQR 2.2, SQR 2.3
- ⊕ CR 0.3, CR 0.4, CR 0.5, CR 0.6, CR 0.8, CR 1.0
- ⊕ SL 0.3, SL 0.4, SL 0.5, SL 0.6, SL 0.8, SL 1.0
- ⊕ PH1

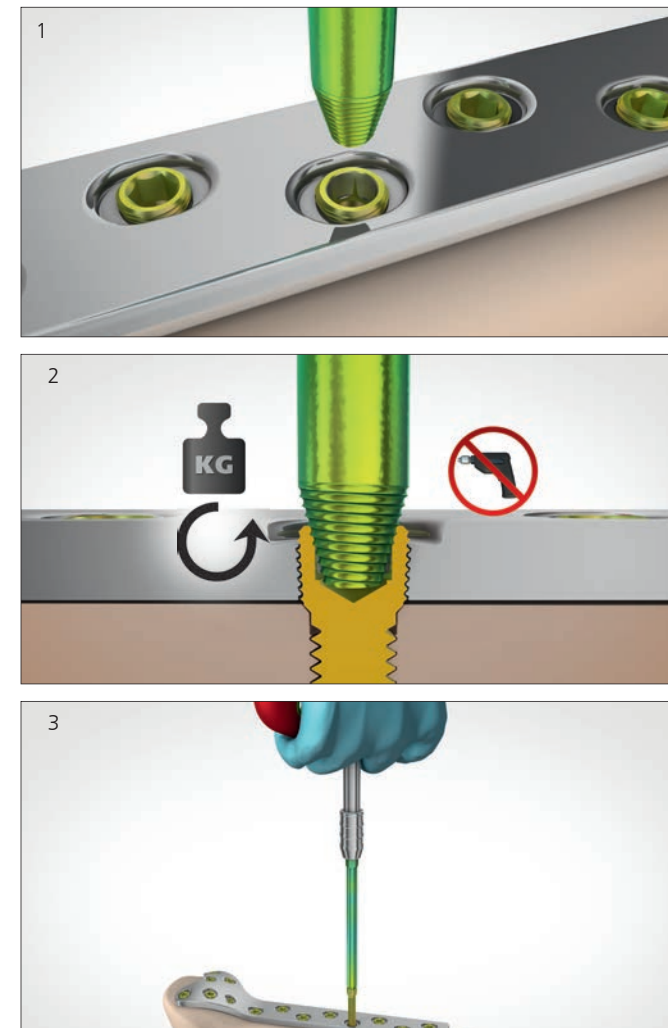
■ Incasso della vite più comunemente usato
 ■ Altri incassi possibili delle viti

Importante
 – Evitare sollecitazioni causati da colpi o piegature, che potrebbero causare la rottura dello strumento.
 – L'uso di misure non corrette causa un malfunzionamento e aumenta il rischio di rottura degli strumenti.

Torx® è un marchio registrato di Acument Intellectual Properties, LLC, un'azienda Acument Global Technologies, Inc.
 Stardrive® è un marchio registrato di Synthes GmbH.

PROCEDURA 2

Estrazione di viti con incasso danneggiato



- Procedura**
1. Scegliere la vite d'estrazione della misura appropriata, corrispondente all'incasso della vite in base alla tabella 2.
 2. Bloccare la vite d'estrazione nell'innesto dell'impugnatura.
 3. Iniziare a girare la vite d'estrazione **verso sinistra, in senso antiorario**, sullo stesso asse della vite da estrarre.
 4. Continuando a girare, applicando una leggera pressione costante, fino a incastrare fermamente il filetto conico, sinistrorso, nell'incasso danneggiato e fino a che si ottiene una coppia sufficiente per estrarre la vite.
 5. Svitare la vite, girandola verso sinistra.

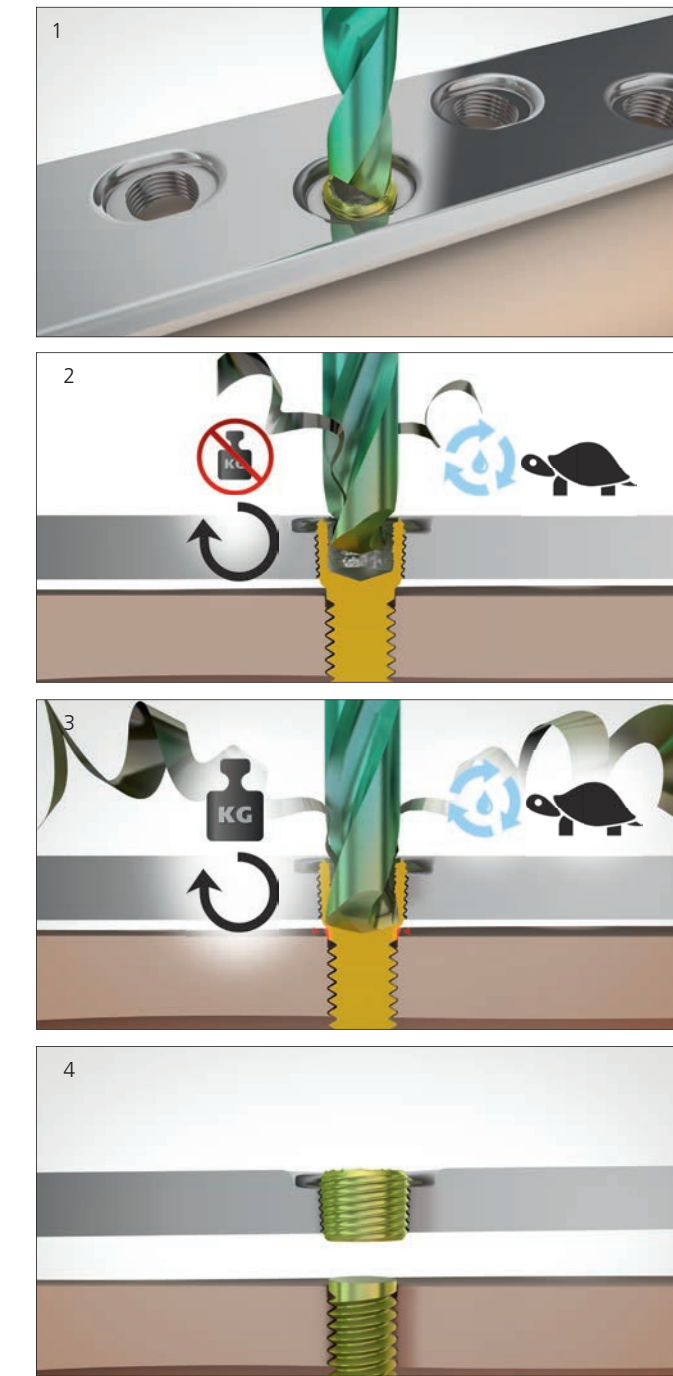


Animazione

Ø mm	Hex	Star	Circle	OPERACE REF	Vite d'estrazione
1.5–3.2	Hex 1.5	T6, T7	SQR 1.0, 1.2, 1.5	80018	1.6
2.0–4.3	Hex 1.8, 2.0	T8, T9	SQR 1.8	80170	2.0
2.3–6.0	Hex 2.5, 3.0	T10, T15	SQR 1.8, 2.2	80020	2.6
3.5–8.0	Hex 3.5, 4.0	T20, T25	SQR 2.3	80022	3.5

PROCEDURA 3

Rimozione di viti con testa di bloccaggio, bloccate nella placca e che non possono essere rimosse con una delle procedure soprastanti



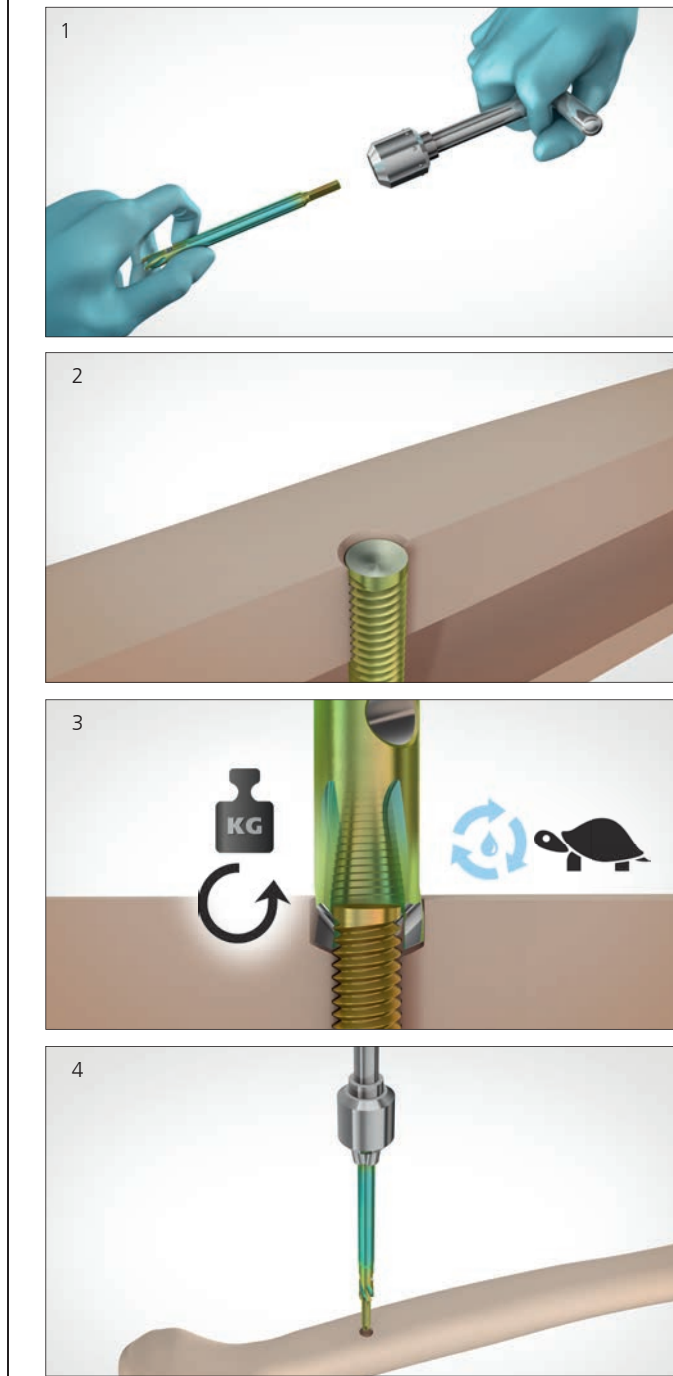
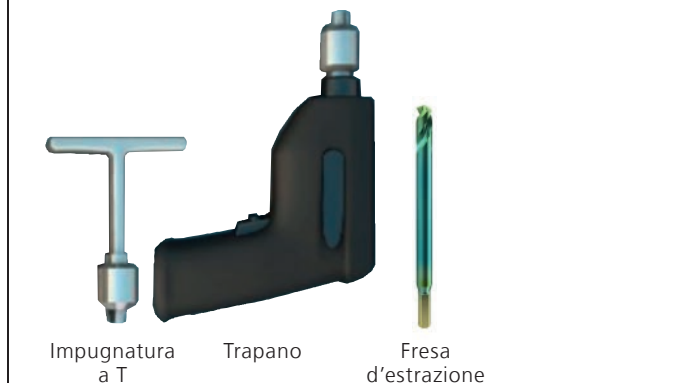
- Procedura**
1. Selezionare la punta elicoidale d'estrazione della misura appropriata, in base alle indicazioni della tabella 3.
 2. Girare la punta elicoidale corrispondente al diametro della vite **verso destra, in senso orario**, sullo stesso asse della vite da estrarre, applicando solo una **leggera pressione**.
 3. Forare fino a raggiungere la parte inferiore della placca. In questo modo, la testa della vite si stacca dal corpo o si indebolisce in modo sufficiente da farla staccare quando si solleva la placca.
 4. Rimuovere la placca.
 5. Rimuovere la vite in base alla procedura 4.

Tabella 3 Diametro vite in mm

Ø	OPERACE REF	Punta elicoidale d'estrazione
1.0–1.5	80023	1.5
1.6–2.0	80123	2.0
2.1–2.5	80024	2.5
2.6–3.2	80025	3.2
3.3–4.0	80019	4.0
4.1–5.0	80026	5.0
5.1–6.5	80027	6.5
6.6–7.5	80021	7.5

PROCEDURA 4A

Estrazione di viti rotte, protrudenti o viti processate in base alla procedura 3



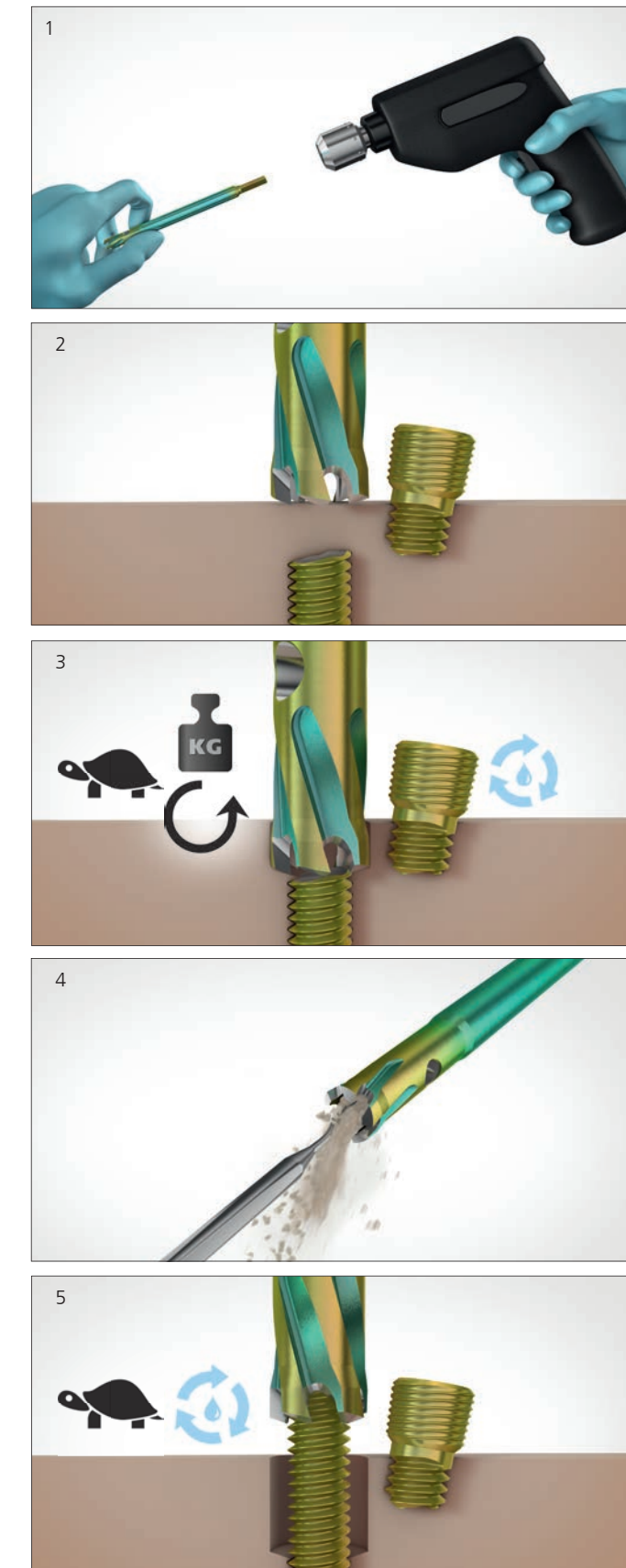
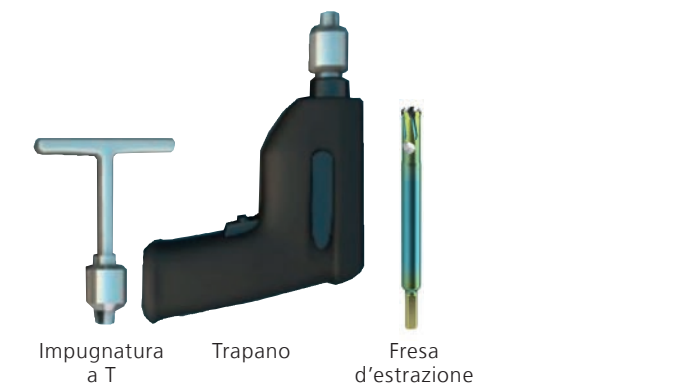
- Procedura**
1. Scegliere la fresa d'estrazione della misura appropriata, corrispondente al diametro vite in base alla tabella 4.
 2. Applicare la fresa d'estrazione ferma in direzione dell'asse della vite per fresare il corpo della vite rimasto nell'osso. Inizialmente applicare solo una **leggera pressione**, con **rotazione a sinistra, in senso antiorario**.
 3. Non appena la fresa fa presa sul corpo della vite, continuare a fresare applicando una pressione maggiore, fino a che il filetto conico sinistrorso si blocca fermamente sul corpo della vite.
 4. Quando si svita la fresa non rilasciare la pressione, ma mantenere costante la pressione assiale e la direzione di rotazione.

Tabella 4 Diametro vite in mm

Ø	OPERACE REF	Fresa d'estrazione
1.4–2.0	80009	2.0
2.1–2.5	80028	2.5
2.6–3.2	80029	3.2
3.3–4.0	80030	4.0
4.1–4.5	80033	4.5
4.6–5.8	80035	5.8
5.9–7.5	80015	7.5

PROCEDURA 4B

Estrazione di viti rotte vicino alla superficie



- Procedura**
1. Scegliere la fresa d'estrazione della misura appropriata, corrispondente al diametro vite in base alla tabella 4.
 2. Applicare la fresa d'estrazione da ferma in posizione verticale contro l'osso, in modo che i denti si appoggino in modo regolare. Inizialmente applicare solo una **leggera pressione**, con **rotazione a sinistra, in senso antiorario**.
 3. Non appena la fresa fa presa, sotto controllo con amplificatore di brillantezza, fresare in direzione dell'asse della vite fino a potere introdurre la fresa nel corpo della vite.
 4. Estrarre la fresa dall'osso a intervalli regolari e liberarla dal materiale osseo accumulato.
 5. Continuare a fresare applicando una pressione maggiore, fino a che il filetto conico sinistrorso si blocca fermamente sul corpo della vite.
 6. Quando si svita la fresa non rilasciare la pressione, ma mantenere costante la pressione assiale e la direzione di rotazione.



Informazione