

PROCEDURA 1 Panoramica foglio viti Estrazione di viti intatte che possono essere allentate a mano

Tabella 1

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			
0.9																																																	

- 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

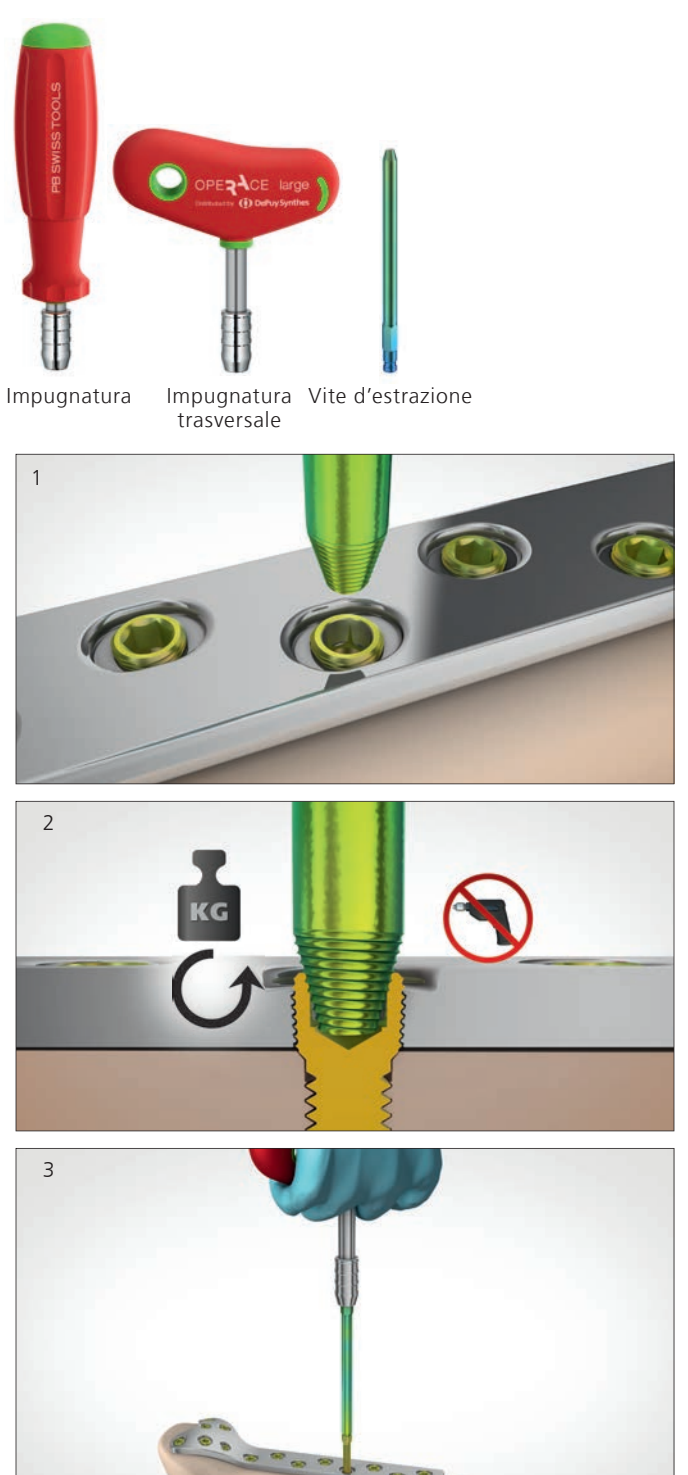
■ Incasso della vite più comunemente usato
■ Altri incassi possibili delle viti

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.

Ø mm	Hex	Star	□	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 2 Estrazione di viti con incasso danneggiato

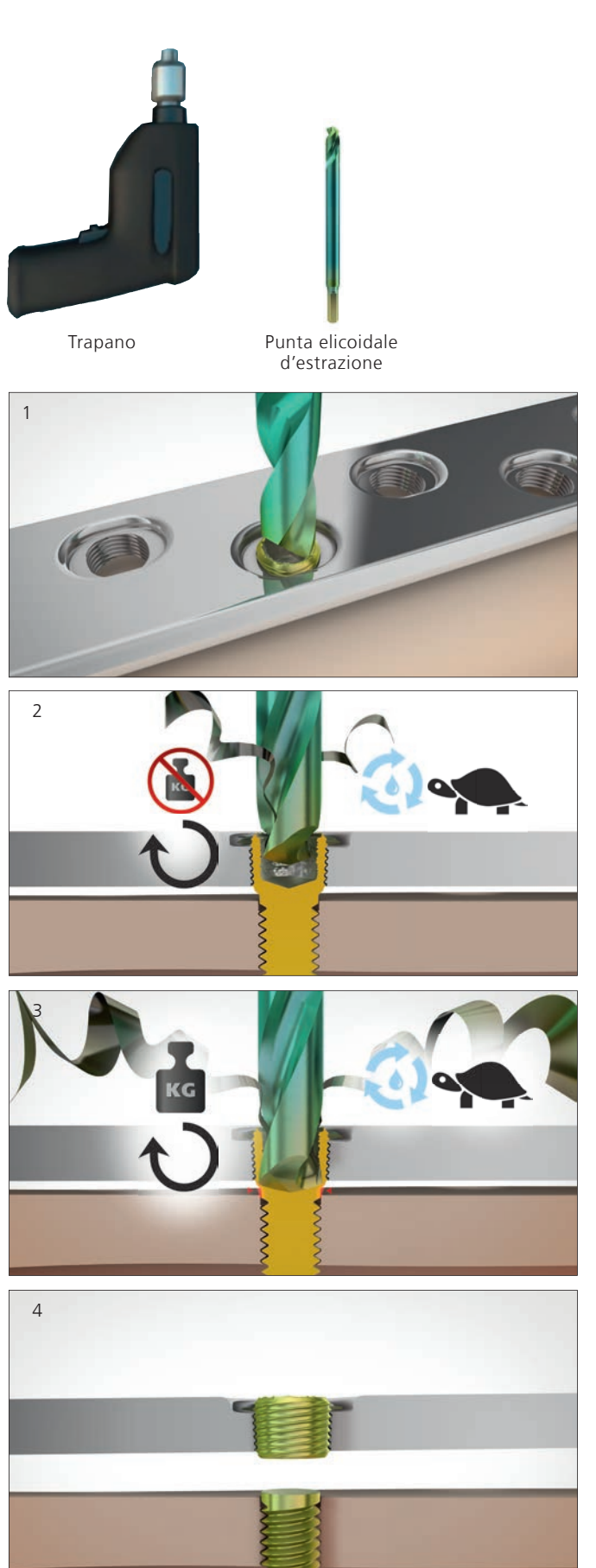


Procedura
1. Scegliere la vite d'estrazione della misura appropriata, corrispondente all'incasso della vite in base alla tabella 2.
2. Bloccare la vite d'estrazione nell'innesto dell'impugnatura.
3. Iniziare a girare la vite d'estrazione verso sinistra, in senso antiorario, sullo stesso asse della vite 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

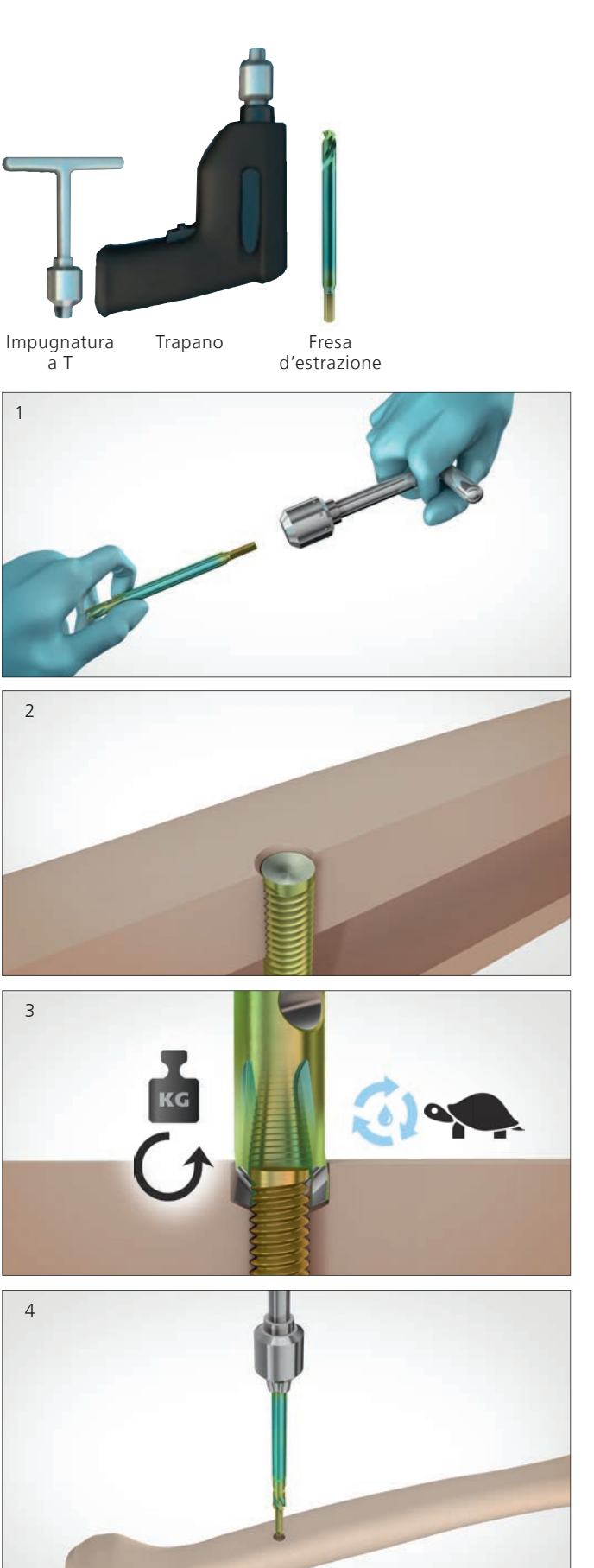
PROCEDURA 3 Rimozione di viti con testa di bloccaggio, bloccate nella placca e che non possono essere rimosse con una delle procedure soprastanti



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.

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

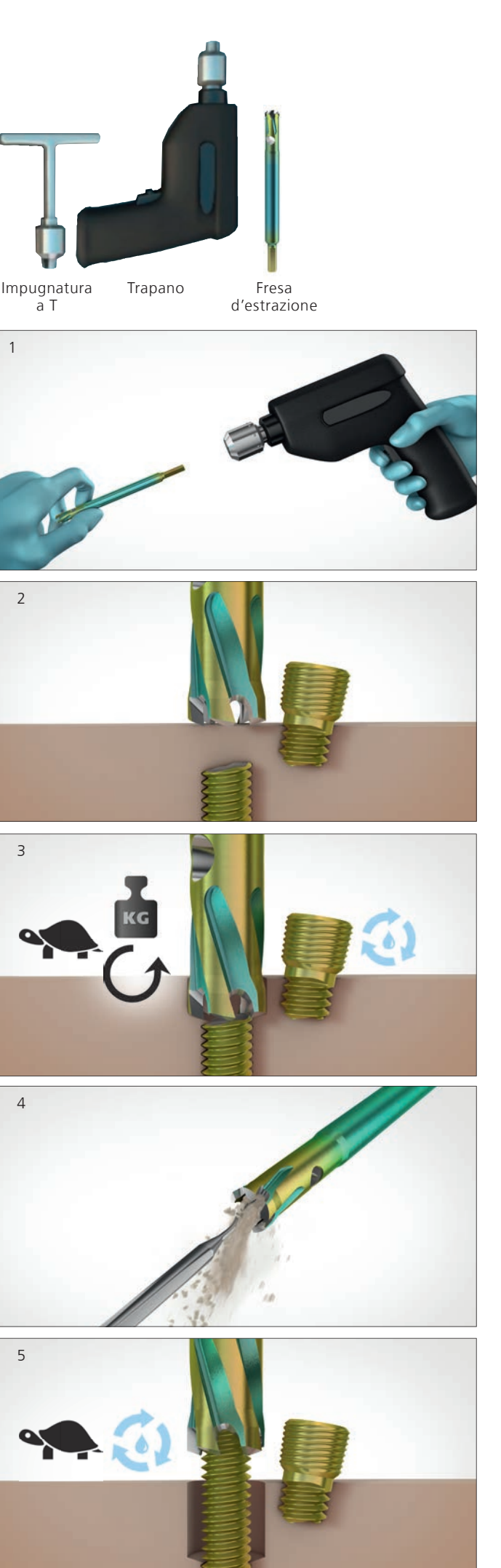
PROCEDURA 4A Estrazione di viti rotte, protrudenti o viti processate in base alla procedura 3



Procedura
1. Scegliere la punta elicoidale d'estrazione della misura appropriata, corrispondente al diametro vite in base alla tabella 4.
2. Applicare 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, con rotazione a sinistra, in senso antiorario.
3. Non appena la punta elicoidale 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.

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 punta elicoidale d'estrazione della misura appropriata, corrispondente al diametro vite in base alla tabella 4.
2. Applicare 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, con rotazione a sinistra, in senso antiorario.
3. Non appena la punta elicoidale 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. 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

Legal manufacturer:
PB Swiss Tools AG
Bahnhofstrasse 24
CH-3457 Wasen/Bern
www.pbswisstools.com

Distributed by:
Synthes GmbH
Eimattstrasse 3
CH-4436 Oberdorf
www.depuyssynthes.com

EC REP
MDSS GmbH
Schiffgraben 41
30175 Hannover
Germany

