ЕЖЕНЕДЕЛЬНАЯ ПРОВЕРКА ИНСТРУМЕНТОВ (БОРОВ)



Потребуется: калибратор | лупа (10-х) | новые боры с рисками абразивности

0 Подготовьте боры для проверки

Предварительно очистите, высушите и продезинфицируйте инструменты по процедуре, представленной производителем.

Убедитесь, что на инструментах нет зубного камня, остатков материала и прочих загрязнений.

1 Осмотрите под лупой



Алмазное зерно не должно иметь сколов или пустых мест



Кромки твердосплавного бора должны быть ровные, острые и без заусенцев



Хвостовик бора должен быть без коррозии и не деформирован

2 Проверьте калибратором

Калибратор предназначен для контроля степени изношенности бора, избежания застревания инструмента в наконечнике и, как следствие, ускоренного износа подшипников.

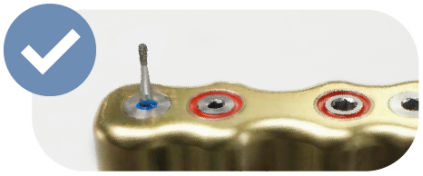


1,59 - 1,6 мм | < 1,59 мм — для турбинных боров

< 2,34 мм | 2,34 - 2,35 мм — для боров углового наконечника



Бор не должен проходить в красное отверстие



Бор должен свободно проходить в серебряное отверстие

3 Сравните с новым бором



Из-за сложности проверки износа алмазного зерна на глаз — сравните абразивность с новым бором на ощупь.
Убедитесь, что цветовая риска абразивности одинаковая у сравниваемых боров.

Если инструмент не прошел любую из вышестоящих проверок — такой инструмент рекомендуем больше не использовать и утилизировать.