
Nuovo a partire da: 08.2018



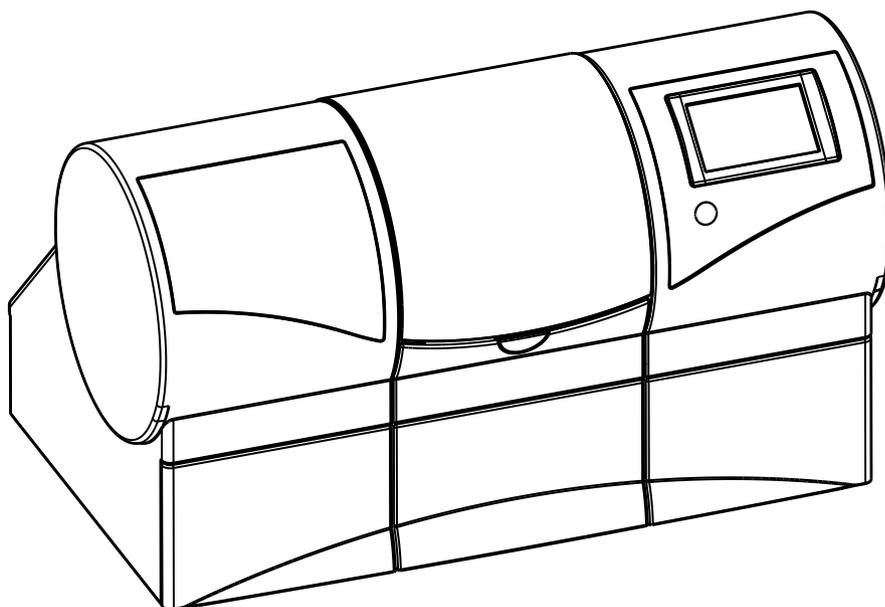
CEREC MC XL Premium Package

Istruzioni d'uso

Italiano

This product is covered by one or more of the following US patents:

- US6454629
- US6702649
- US6394880
- US7522764
- US7163443



Indice

1	Gentile Cliente,	5
	1.1 Contatti.....	5
2	Indicazioni generali	6
	2.1 Definizione dei diversi livelli di pericolo.....	6
	2.2 Formattazione e caratteri utilizzati	7
	2.3 Avvertenza su PC / Unità di ripresa	7
3	Descrizione generale	8
	3.1 Certificazione	8
	3.2 Uso previsto	9
4	Sicurezza	10
	4.1 Avvertenze base di sicurezza	10
	4.1.1 Prerequisiti	10
	4.1.2 Manutenzione e riparazione.....	10
	4.1.3 Modifiche del prodotto.....	10
	4.1.4 Accessori	11
	4.2 Aprire lo sportello della camera di lavorazione durante il processo di elaborazione	11
	4.3 Interferenze sugli apparecchi da parte di radiotelefoni	11
	4.4 Compromissione della trasmissione dei dati.....	12
5	Montaggio e messa in funzione	13
	5.1 Trasporto e disimballaggio.....	13
	5.2 Smaltimento del materiale di imballaggio	13
	5.3 Luogo di installazione	14
	5.4 Messa in funzione	15
	5.4.1 Elementi funzionali.....	15
	5.4.2 Accessori di fornitura	17
	5.4.2.1 Strumenti	17
	5.4.2.2 Asta di calibrazione	17
	5.4.2.3 Chiave dinamometrica.....	18
	5.4.3 Descrizione del display touch	19
	5.4.4 Illuminazione della camera di lavorazione	20
	5.4.5 Impiego del filtro della camera di lavorazione e del filtro superiore	21
	5.4.6 Collegamento dello scanner per codice a barre	21

5.4.7	Installazione	22
5.4.7.1	Creazione della connessione al PC tramite LAN.....	22
5.4.7.2	Collegamento dell'apparecchio all'alimentazione	22
5.4.7.3	Installazione apparecchio	23
5.4.7.4	Collegamento del sistema di aspirazione (opzionale) ..	25
5.4.7.5	Creazione della connessione al PC tramite WLAN (opzionale).....	28
5.4.7.6	Utilizzo di più unità di fresatura e molaggio su un Access Point.....	29
5.4.7.7	Creazione del collegamento al PC tramite interfaccia radio (opzionale).....	29
5.4.8	Riempimento del serbatoio dell'acqua	31
5.4.9	Attivazione e disattivazione dell'apparecchio.....	33
5.5	Reimballaggio	36
5.6	Dotazione	36
5.7	Conservazione	36
6	Utilizzo	37
6.1	Configurazione (CEREC MC XL Premium Package)	37
6.2	Calibrazione dell'apparecchio	39
6.3	Processo di lavorazione.....	42
6.3.1	Tipi di processo.....	42
6.3.1.1	Molaggio	42
6.3.1.2	Fresatura	43
6.3.1.3	Combinazioni consentite per gli strumenti.....	44
6.3.2	Procedure di preparazione.....	44
6.3.3	Avvio del processo di elaborazione	45
6.3.4	Termine del processo di elaborazione	46
6.3.5	Informazioni sul sigillo di qualità	47
6.4	Immissione del codice a barre	48
6.5	Tensione blocchetto manuale	49
7	Manutenzione	51
7.1	Impiego del tubo flessibile di pulizia e del processo di pulizia a umido	52
7.2	Pulire l'apparecchio con MC Care Liquid.....	53
7.3	Sostituzione del sacco filtrante e del filtro HEPA	54

7.4	Sostituzione dell'acqua	57
7.4.1	Indicazioni generali	57
7.4.2	Esecuzione della sostituzione dell'acqua.....	58
7.4.2.1	Procedura per tutti i materiali ad eccezione dei metalli non nobili (NEM).....	58
7.4.2.2	Procedura in caso di lavorazione di materiali NEM	59
7.5	Strumenti.....	63
7.5.1	Panoramica dei materiali / degli strumenti	63
7.5.2	Sostituzione degli strumenti	63
7.6	Prodotti per la cura, la pulizia e la disinfezione	65
7.7	Pulizia delle superfici	65
7.7.1	Disinfezione	65
7.7.2	Resistenza ai farmaci.....	65
7.7.3	Pulizia	65
7.8	Sostituzione dei fusibili principali	66
7.9	Sostituzione del filtro.....	67
7.9.1	Procedura per tutti i materiali ad eccezione dei metalli non nobili (NEM).....	67
7.9.2	Funzionamento NEM o funzionamento misto con NEM e altri materiali	68
7.9.3	Sostituzione del filtro in caso di serbatoio esterno.....	68
7.10	Eliminazione dell'acqua dall'apparecchio.....	72
7.10.1	Procedura per tutti i materiali ad eccezione dei metalli non nobili (NEM).....	72
7.10.2	Funzionamento NEM o funzionamento misto con NEM e altri materiali	73
7.11	Utilizzo del dispositivo di apertura del coperchio del serbatoio.....	74
8	Descrizione tecnica.....	76
8.1	Requisiti del sistema	76
8.2	Unità di molaggio e di fresatura	76
8.2.1	Descrizione tecnica generale.....	76
	77
8.2.2	Quadro di comando	77
9	Materiale di consumo.....	78
10	Smaltimento.....	80
	Indice delle parole chiave	81

1 Gentile Cliente,

La ringraziamo per l'acquisto dell'apparecchio CEREC MC XL Premium Package® di Dentsply Sirona.

Questo apparecchio consente la produzione assistita dal computer di restauri dentali, ad es. con un materiale ceramico dall'aspetto del tutto naturale (CEramic REConstruction).

L'uso non idoneo e non conforme alle indicazioni può causare pericoli e danni. La preghiamo quindi di leggere con attenzione e seguire scrupolosamente le presenti istruzioni d'uso, tenendole sempre a portata di mano.

Per evitare danni alle persone e alle attrezzature La invitiamo inoltre a rispettare le avvertenze di sicurezza.

Il team
CEREC MC XL Premium Package

1.1 Contatti

Centro Assistenza Clienti

Per eventuali domande tecniche è disponibile un modulo di contatto in Internet al seguente indirizzo web:
<http://srvcontact.sirona.com>

Indirizzo del produttore



Sirona Dental Systems GmbH
Fabrikstrasse 31
64625 Bensheim
Deutschland

Tel.: +49 (0) 6251/16-0
Fax: +49 (0) 6251/16-2591
E-mail: contact@dentsplysirona.com
www.dentsplysirona.com

2 Indicazioni generali

Leggere con attenzione e integralmente il presente documento e osservarlo scrupolosamente. Tenerlo sempre a portata di mano.

Lingua originale di questo documento: Tedesco.

2.1 Definizione dei diversi livelli di pericolo

Per evitare danni a persone e oggetti, rispettare gli avvisi e le avvertenze di sicurezza contenuti nel presente documento. Esse sono contrassegnate con:

PERICOLO

Pericolo imminente, che provoca gravi lesioni o la morte.

AVVERTENZA

Situazione potenzialmente pericolosa, che potrebbe provocare gravi lesioni o la morte.

ATTENZIONE

Situazione potenzialmente pericolosa, che potrebbe provocare lievi lesioni.

ATTENZIONE

Situazione potenzialmente dannosa, nella quale il prodotto o un oggetto nelle sue vicinanze potrebbero risultare danneggiati.

IMPORTANTE

Indicazioni per l'utilizzo e altre informazioni importanti.

Suggerimento: informazioni volte ad agevolare il lavoro.

2.2 Formattazione e caratteri utilizzati

La formattazione e i caratteri utilizzati in questo documento hanno il seguente significato:

✓ Requisito 1. Primo passaggio 2. Secondo passaggio oppure ➤ Utilizzo alternativo ↔ Risultato ➤ Passaggio singolo	Invita a eseguire un'azione.
ved. "Formattazione e caratteri utilizzati [→ 7]"	Contrassegna un riferimento a un altro punto del testo e ne indica il numero di pagina.
• Elenco numerato	Contrassegna un elenco numerato.
"Comando / Voce di menu"	Contrassegna comandi / voci di menu oppure una citazione.

2.3 Avvertenza su PC / Unità di ripresa

Se nella presente documentazione viene descritto un PC, con ciò si fa riferimento anche al PC dell'unità di ripresa (se presente). La raffigurazione del PC è simbolica.

Prestare attenzione ai nostri suggerimenti per la configurazione del PC (vedere Requisiti del sistema [→ 76]).

3 Descrizione generale

3.1 Certificazione



Marchatura CE

Questo prodotto reca il marchio CE in conformità alle disposizioni della Direttiva 2006/42/CE (Direttiva sui macchinari). Si applicano anche le seguenti norme: DIN EN ISO 12100:2011-03, DIN EN 61010-1:2011-07 e DIN EN 61326-1:2013-07.

ATTENZIONE

Marchatura CE per prodotti collegati

Anche i prodotti collegati al presente apparecchio devono recare il marchio CE. Inoltre deve essere stata verificata la loro conformità alle norme corrispondenti.

Esempi di marchatura CE per prodotti collegati:

- EN 60601-1:2006 in base a IEC 60601-1:2005
- EN 60950-1:2006 in base a IEC 60950-1:2005
- UL 60950 second edition 2010

Certificazione EAC

Marchio di conformità della comunità economica eurasiatica



Conformità alla direttiva RoHS

Questo simbolo indica che il prodotto non contiene sostanze né componenti pericolosi o velenosi in concentrazione massima superiore al valore stabilito dallo standard cinese SJ / T 11364-2014. Specifica inoltre che il prodotto può essere riciclato dopo lo smaltimento e che non deve essere gettato senza la debita attenzione.



3.2 Uso previsto

Questo apparecchio consente la produzione assistita dal computer di restauri dentali, ad es. con un materiale ceramico dall'aspetto del tutto naturale.

L'apparecchio non deve essere impiegato per altri scopi. Se l'apparecchio viene impiegato per scopi diversi da quello sopra indicato è possibile che venga danneggiato.

Rientra nell'utilizzo corretto anche l'osservanza delle presenti istruzioni d'uso e il rispetto delle istruzioni di manutenzione.

ATTENZIONE

Attenersi alle istruzioni

Il mancato rispetto delle istruzioni d'uso dell'apparecchio, descritte nel presente documento, compromette la protezione dell'utente prevista.

Solo per gli USA

ATTENZIONE: In base alla legge federale degli USA, questo prodotto deve essere venduto solo a medici, dentisti o esperti autorizzati o su loro incarico.

4 Sicurezza

4.1 Avvertenze base di sicurezza

4.1.1 Prerequisiti

ATTENZIONE

Informazioni importanti sull'installazione interna

L'installazione interna deve essere effettuata da un tecnico specializzato, secondo le disposizioni specifiche per il Paese. Per la Germania vale la norma DIN VDE 0100-710.

ATTENZIONE

Limitazione per il luogo di installazione

L'apparecchio non è concepito per il funzionamento in zone esposte al rischio di esplosione.

ATTENZIONE

Non danneggiare l'apparecchio!

In caso di apertura non corretta l'apparecchio può subire danni. È espressamente vietato aprire l'apparecchio utilizzando utensili.

4.1.2 Manutenzione e riparazione

Quali produttori di apparecchi e apparecchi da laboratorio odontoiatrici possiamo ritenerci responsabili per la sicurezza tecnica delle caratteristiche dell'apparecchio solo se vengono rispettati i punti seguenti:

- La manutenzione e la riparazione possono essere effettuate solo da Dentsply Sirona o da enti autorizzati da Dentsply Sirona.
- I componenti guasti rilevanti per la sicurezza dell'apparecchio devono essere sostituiti con ricambi originali.
- Per garantire il rispetto dei requisiti CEM si possono usare solo i cavi originali.

Quando si commissionano questi interventi, farsi rilasciare una certificazione, che deve riportare:

- tipo e portata dell'intervento.
- Eventuali modifiche dei dati di riferimento o dell'ambito di impiego.
- Data, dati della società e firma.

4.1.3 Modifiche del prodotto

In base a disposizioni legali, sono vietate modifiche che possono compromettere la sicurezza dell'utente o di terzi.

4.1.4 Accessori

Al fine di garantirne la sicurezza, il prodotto deve essere utilizzato esclusivamente in combinazione con accessori Dentsply Sirona originali oppure accessori di terzi approvati da Dentsply Sirona. In particolare con l'apparecchio deve essere utilizzato esclusivamente il cavo di rete fornito in dotazione o il suo ricambio originale. L'operatore si assume tutti i rischi derivanti dall'impiego di accessori non approvati.

4.2 Aprire lo sportello della camera di lavorazione durante il processo di elaborazione

ATTENZIONE

Strumenti in funzione

Se lo sportello della camera di lavorazione viene aperto durante il processo di elaborazione, gli strumenti possono continuare a funzionare per un breve intervallo.

- > In questo frangente, prestare attenzione a non urtare gli strumenti con la mano o con altri oggetti.
- > Evitare di aprire lo sportello della camera di lavorazione durante il funzionamento dell'unità di fresatura e molaggio.
- > Prima di aprire lo sportello della camera di lavorazione, arrestare le azioni in corso premendo il pulsante "Stop" sul display touch sull'unità di fresatura e molaggio o nel software dell'applicazione.

4.3 Interferenze sugli apparecchi da parte di radiotelefoni

Per garantire la sicurezza operativa dell'apparecchio, vietare l'uso di radiotelefoni mobili nell'ambulatorio o nella clinica.

4.4 Compromissione della trasmissione dei dati

Nota sulla comunicazione senza fili

La comunicazione dati tra l'unità di ripresa e l'unità di fresatura e molaggio CEREC MC XL Premium Package deve avvenire preferibilmente senza fili tramite l'interfaccia modulo radio CEREC o WLAN.

Come per tutti i collegamenti senza fili (compresi ad es. i telefoni cellulari), un intenso carico dei canali radio disponibili o schermature dovute a installazioni degli edifici (ad es. cabine per radiografie con schermatura metallica) possono portare a un peggioramento della qualità del collegamento, con conseguente riduzione della portata e/o rallentamento della velocità di trasmissione dati. In casi estremi non è proprio possibile realizzare un collegamento senza fili.

Per la comunicazione dati tramite l'interfaccia radio modulo radio CEREC o WLAN, Dentsply Sirona ha scelto la migliore configurazione possibile, permettendo di norma un funzionamento privo di problemi del suddetto collegamento. In casi particolari, tuttavia, può capitare che per i motivi sopra citati la comunicazione dati senza fili illimitata non sia possibile con le condizioni locali. In tali casi è da preferire il collegamento via cavo LAN per evitare disturbi durante il funzionamento. Se sul retro di CEREC AC l'unica interfaccia LAN è occupata da un connettore, rimuovere questa connessione dell'interfaccia radio e collegare invece il cavo LAN all'unità di fresatura e molaggio CEREC MC XL Premium Package.

5 Montaggio e messa in funzione

5.1 Trasporto e disimballaggio

Gli apparecchi Dentsply Sirona vengono attentamente controllati prima della spedizione. Subito dopo la consegna, effettuare un controllo approfondito del prodotto.

1. Controllare che la fornitura sia completa sulla base della bolla di consegna.
2. Verificare che l'apparecchio non sia visibilmente danneggiato.

ATTENZIONE

Danni causati dal trasporto

Se durante il trasporto l'apparecchio è stato danneggiato, contattare il proprio spedizioniere.

In caso di restituzione, utilizzare l'imballaggio originale per la spedizione.

Se l'apparecchio è stato in funzione, è necessario svuotarlo prima di ogni trasporto. Eliminazione dell'acqua dall'apparecchio [→ 72]

Trasporto senza imballaggio

ATTENZIONE

Danneggiamento dell'apparecchio o pericolo di lesioni in caso di trasporto senza imballaggio

Se l'apparecchio viene afferrato in corrispondenza dell'alloggiamento di plastica vi è il rischio che cada.

- > Trasportare l'apparecchio sempre in due.
- > Non afferrare l'apparecchio in corrispondenza dell'alloggiamento di plastica.
- > Afferrare l'apparecchio sempre in corrispondenza del telaio accanto ai piedini di appoggio.

5.2 Smaltimento del materiale di imballaggio

L'imballaggio deve essere smaltito secondo le disposizioni specifiche per il Paese. Attenersi alle normative vigenti nel proprio Paese.

5.3 Luogo di installazione

ATTENZIONE

Tenere fuori dalla portata dei pazienti!

Non collocare né utilizzare l'unità di fresatura e molaggio nelle vicinanze del paziente (distanza minima dal paziente: 1,5 m).

L'unità di fresatura e molaggio necessita di una superficie di appoggio piana di ca. 700 x 420 mm (L x P). L'altezza dell'unità di fresatura e molaggio è:

- con sportello della camera di lavorazione chiuso: 425 mm
- con sportello della camera di lavorazione aperto: 570 mm

Installare l'unità di fresatura e molaggio in modo da poter accedere agevolmente all'interruttore generale.

Assicurarsi che le fessure di ventilazione sotto l'apparecchio e sul retro risultino libere. La distanza dal retro dell'apparecchio alla parete deve essere di almeno 10 cm.

Prestare attenzione al peso di 43 kg!

L'apparecchio non deve essere posizionato nelle immediate vicinanze di zone caratterizzate da un'elevata formazione di umidità e polvere.

ATTENZIONE

Installazione in un armadio

Se l'apparecchio viene installato in un armadio, provvedere a un sufficiente scambio di calore.

A temperatura ambiente, la temperatura dell'apparecchio deve essere compresa tra 5 °C e 40 °C.

5.4 Messa in funzione

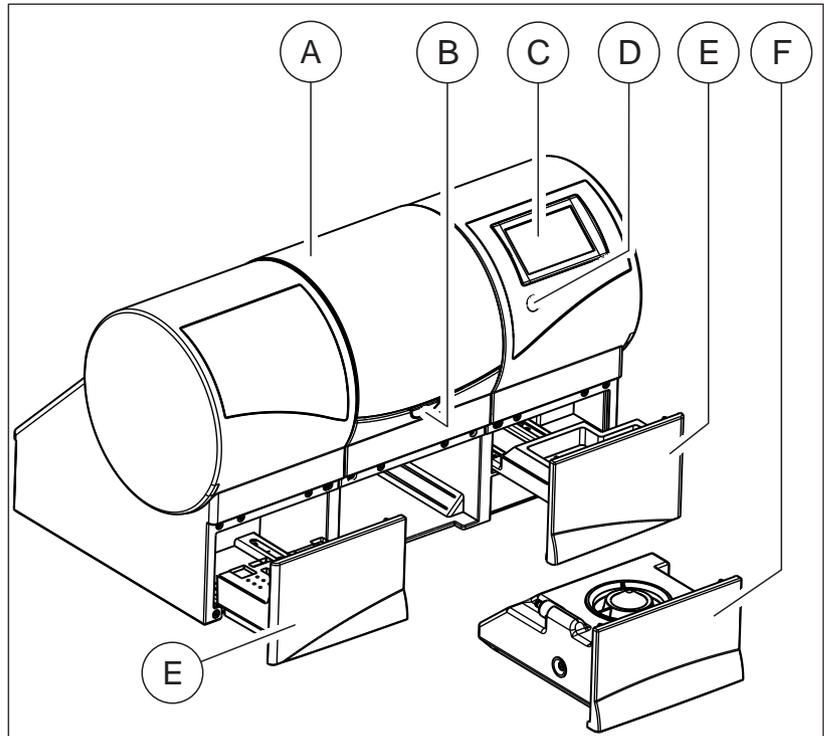
ATTENZIONE

Indicazioni importanti per la messa in funzione

Prestare attenzione alle istruzioni di installazione del software.

5.4.1 Elementi funzionali

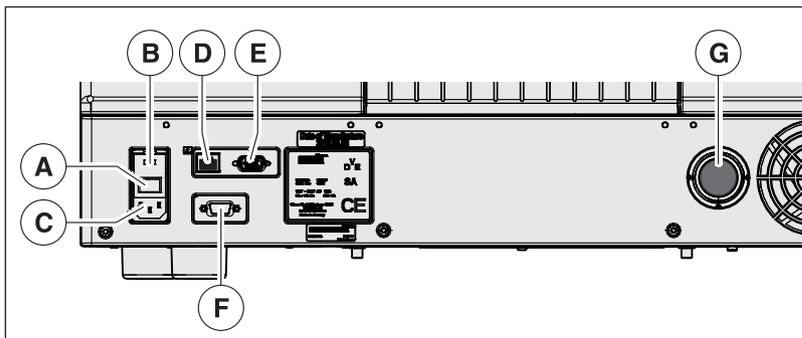
Panoramica dell'apparecchio



Panoramica unità di fresatura e molaggio

A	Camera di lavorazione	D	Tasto On/Off
B	Blocco dello sportello della camera di lavorazione	E	Cassetto
C	Display touch	F	Serbatoio dell'acqua

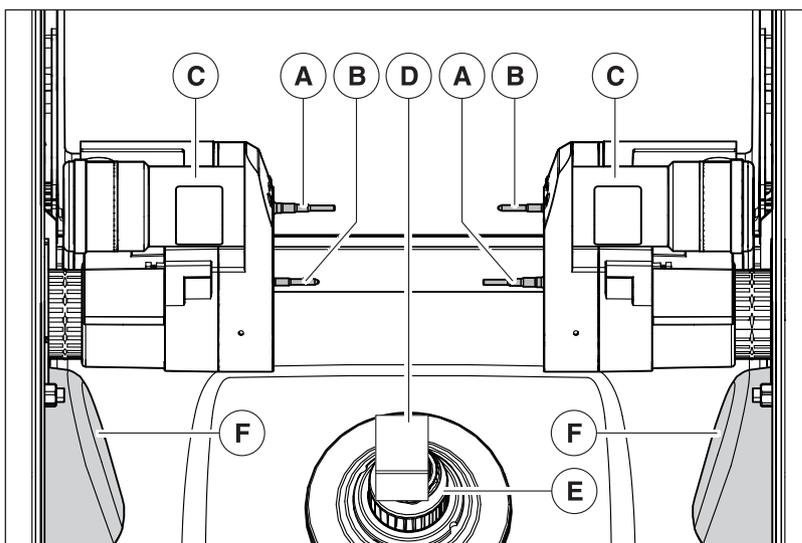
Collegamenti sul lato posteriore



Collegamenti

A	Interruttore generale I = ON, 0 = OFF	E	Interfaccia di comunicazione per aspirazione
B	Copertura del fusibile	F	Collegamento per scanner per codice a barre
C	Collegamento corrente di alimentazione	G	Collegamento aspirazione
D	Collegamento LAN Ethernet		

Camera di lavorazione



Camera di lavorazione

A	Set strumenti 1	D	Blocchetto di ceramica
B	Set strumenti 2	E	Asse pezzo
C	Supporto del motore	F	Manicotto di aspirazione

5.4.2 Accessori di fornitura

5.4.2.1 Strumenti

Per la fresatura e il molaggio sono a disposizione i seguenti strumenti. In caso di sostituzione degli strumenti, prestare attenzione alle combinazioni consentite per gli stessi (vedere "Combinazioni consentite per gli strumenti [→ 44]").

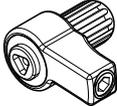
5.4.2.2 Asta di calibrazione

Le aste di calibrazione vengono utilizzate in caso di calibrazione dei set di strumenti (ved. Calibrazione dell'apparecchio [→ 39]).



5.4.2.3 Chiave dinamometrica

Per l'inserimento e la sostituzione degli strumenti e delle aste di calibrazione utilizzare le seguenti chiavi dinamometriche.

Strumento	RIF	Utilizzo	Chiavi dinamometriche	Formato di ripresa della trasmissione di forza
Step Bur 12 S	62 40 167	Molaggio		triangolare 
Step Bur 12	62 60 025	Molaggio		
Cyl. Pointed Bur 12 S 	62 40 159	Molaggio		
Step Bur 20 	62 59 597	Molaggio		
Cyl. Pointed Bur 20 	62 59 589	Molaggio		
Cylinder Bur 12 EF 	65 35 186	Molaggio ad alta precisione		
Cylinder Pointed Bur 12 EF 	65 35 178	Molaggio ad alta precisione		
Shaper 25	62 99 395	Fresatura (a secco)		
Finisher 10 	62 99 387	Fresatura (a umido e a secco)		
Asta di calibrazione (AiO*) 	62 41 132	Calibrazione		
Shaper 25 RZ 	64 33 440	Fresatura (a umido)	 quadrato 	

* All-in-One

5.4.3 Descrizione del display touch

Nelle presenti istruzioni d'uso viene descritto come utilizzare l'apparecchio con la possibilità di eseguire e confermare i comandi tramite il PC oppure tramite il display touch, come ad esempio *"Avvio"*, *"Stop"*, *"Annulla"* oppure *"OK"*. Ulteriori possibili comandi sono presenti nei pulsanti del display touch.

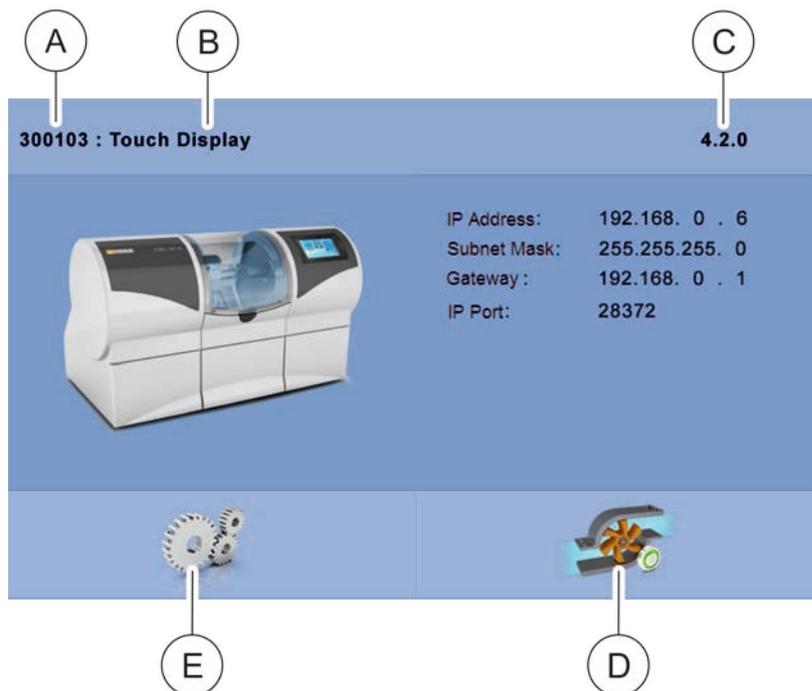
"OK"



"Annulla"



Panoramica del display touch



Panoramica del display touch

A	Numero di serie dell'apparecchio	D	Pulsante "Pump", Avvio/arresto pompa dell'acqua
B	Denominazione	E	Modifica impostazioni dell'apparecchio
C	Versione software		

5.4.4 Illuminazione della camera di lavorazione

La camera di lavorazione si illumina in modo diverso a seconda del processo di elaborazione:

Processo di elaborazione	Colore dell'illuminazione
Fresatura e molaggio	bianco
Processo terminato	verde
Errore o tasto/pulsante "Stop" premuto	rosso

5.4.5 Impiego del filtro della camera di lavorazione e del filtro superiore

ATTENZIONE

Pericolo di ostruzione nel circuito di raffreddamento

L'eventuale presenza di residui nel circuito di raffreddamento della macchina potrebbe causarne l'ostruzione.

- > Il filtro della camera di lavorazione è adatto a tutti i tipi di restauri e di materiali. È assolutamente necessario utilizzarlo, per evitare la penetrazione di residui nel circuito di raffreddamento.



Impiego del filtro superiore

Il filtro superiore agevola la pulizia delle camere di lavorazione durante la fresatura di sagome di foratura CEREC Guide 2. Può essere utilizzato anche con altri materiali, ma è particolarmente adatto per la rimozione di residui di materiale che si accumulano sul fondo della camera di lavorazione durante la fresatura di CEREC Guide 2.

1. Posizionare il filtro superiore sul filtro della camera di lavorazione già presente sul fondo della camera. Se necessario, il filtro superiore può essere rimosso e pulito. È importante svuotare e lavare il filtro superiore al termine di ogni processo di fresatura della sagoma di foratura.
2. Dopo ogni fresatura della sagoma di foratura controllare anche il livello dell'acqua nel serbatoio apposito, poiché i resti di materiali assorbono l'acqua.

5.4.6 Collegamento dello scanner per codice a barre

Portautensili

- > Inserire l'utensile tenditore blocchetto nel supporto anteriore ed il lettore di codici a barre in quello posteriore.



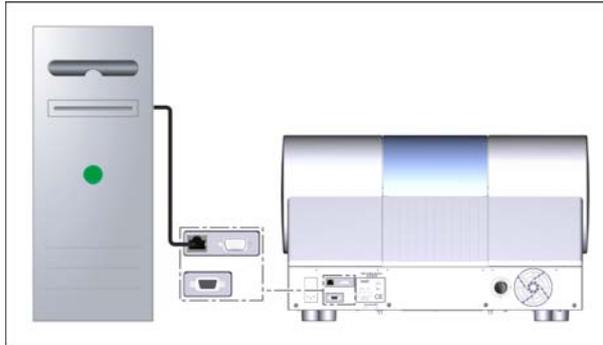
Collegamento dello scanner per codice a barre

- > Inserire il connettore dello scanner per codice a barre nell'interfaccia seriale sul retro dell'unità di fresatura e molaggio e avvitarlo.

5.4.7 Installazione

5.4.7.1 Creazione della connessione al PC tramite LAN

Sul retro dell'apparecchio si trova un collegamento Ethernet, con il quale è possibile collegare il PC all'unità di fresatura e molaggio. A tale proposito, utilizzare un cavo di rete (connessione LAN).



Utilizzo del cavo di rete

Connettere il PC al collegamento LAN dell'apparecchio.

Nel caso in cui si dovessero verificare problemi durante la connessione tramite cavo di rete, leggere quanto riportato in merito nelle istruzioni separate "Azionamento MC XL tramite LAN".

5.4.7.2 Collegamento dell'apparecchio all'alimentazione

ATTENZIONE

Presenza elettrica con collegamento conduttore di protezione

L'apparecchio deve essere collegato a una presa elettrica con terminale di messa a terra.

- > Collegare l'apparecchio all'alimentazione utilizzando il cavo di rete in dotazione.

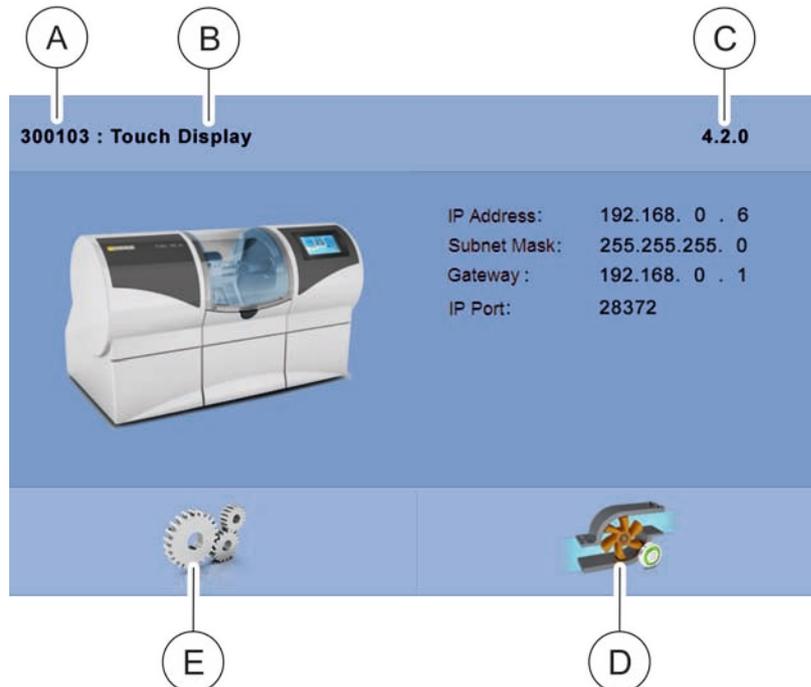
5.4.7.3 Installazione apparecchio

Prima di poter mettere in funzione l'apparecchio è necessario creare la connessione al PC. Ciò è descritto nel capitolo "Creazione della connessione al PC tramite LAN" [→ 22] oppure "Creazione della connessione al PC tramite WLAN (opzionale)" [→ 28].

Ricerca automatica dell'apparecchio

L'apparecchio è connesso al PC tramite cavo LAN o W-LAN.

1. Fare clic nel menu del sistema sul pulsante "Configurazione".
2. Fare clic sul pulsante "Apparecchi".
3. Fare clic sul pulsante "Scansiona nuovi dispositivi".
 - ↳ Tutti gli apparecchi collegati al PC vengono riconosciuti. Per i nuovi apparecchi viene richiesto di immettere un nome.
4. Immettere un nome per il nuovo apparecchio ed una breve dicitura.
 - ↳ Il nome dell'apparecchio, la dicitura e la versione software compaiono successivamente sul display touch.



Panoramica del display touch

A	Numero di serie dell'apparecchio	D	Pulsante "Pump", Avvio/arresto pompa dell'acqua
B	Dicitura	E	Modifica impostazioni dell'apparecchio
C	Versione software		

Ricerca manuale dell'apparecchio

L'apparecchio è connesso al PC tramite cavo LAN o W-LAN.

1. Nel menu di sistema fare clic sul pulsante "Configurazione".
2. Fare clic sul pulsante "Apparecchi".

3. Fare clic sul pulsante *"Aggiungi dispositivo (manuale)"*.
4. Impostare la rete.
5. Immettere l'indirizzo di rete che compare nel display dopo l'accensione dell'unità di fresatura e molaggio in *"Indirizzo IP:"*.
6. Fare clic sul pulsante *"Ok"*.
 - ↳ Il software tenta di contattare l'apparecchio.

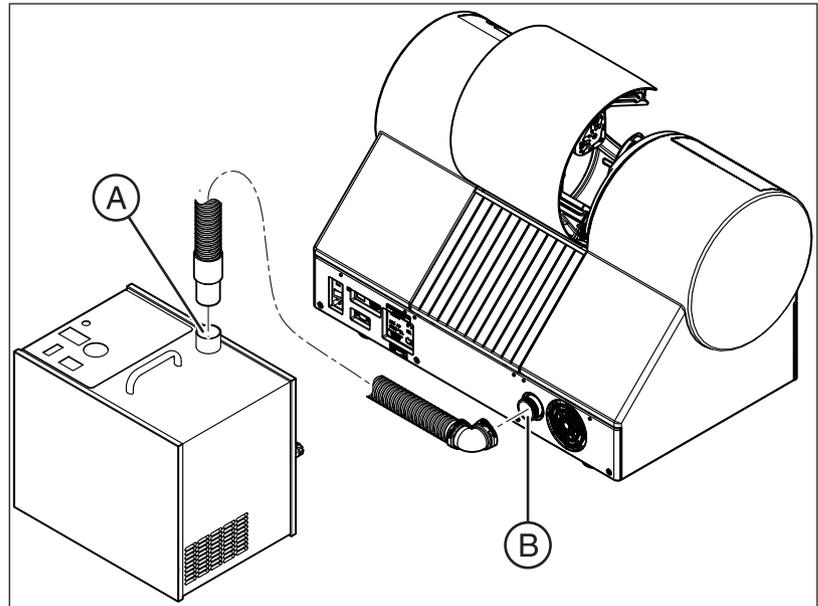
Nel caso in cui il collegamento fallisca, controllare il collegamento. Eventualmente rivolgersi ad un tecnico qualificato.

Rimozione dell'apparecchio

- ✓ Se un apparecchio non è più necessario (ad es. in seguito alla sua sostituzione) è possibile rimuoverlo.
 - ✓ L'apparecchio non è in funzione.
1. Fare clic nel Menu del sistema sul pulsante *"Configurazione"*.
 2. Fare clic sul pulsante *"Apparecchi"*.
 3. Fare clic sull'apparecchio che si desidera disinstallare.
 4. Fare clic sul pulsante *"Elimina dispositivo"*.
 - ↳ Verrà richiesto se si desidera rimuovere l'apparecchio.
 5. Fare clic sul pulsante *"Sì"*.
 - ↳ L'apparecchio viene rimosso.

5.4.7.4 Collegamento del sistema di aspirazione (opzionale)

5.4.7.4.1 Collegamento del cordone di aspirazione



1. Collegare un'estremità del cordone di aspirazione all'apposito punto di collegamento sul sistema di aspirazione (A).
2. Collegare l'altra estremità del cordone sul retro dell'unità di fresatura e molaggio (B).

Indicazioni sul cordone di aspirazione:

Il cordone di aspirazione fornito misura in lunghezza ca. 2,0 m (CEREC MC/MC X/MC XL Premium Package). Durante il collegamento del sistema di aspirazione all'apparecchio, assicurarsi che non vi siano pieghe accentuate lungo tutto il cordone di aspirazione.

Ridurre il cordone in base alle proprie esigenze e al luogo di installazione scelto. Osservare che la potenza di aspirazione diminuisca all'aumentare della lunghezza del tubo. È possibile ottenere una buona potenza di aspirazione, collocando il sistema di aspirazione immediatamente al di sotto della macchina ed utilizzando un cordone di lunghezza pari o inferiore a 1,20m.

5.4.7.4.2 Collegamento del cavo di rete

ATTENZIONE

Presenza elettrica con collegamento conduttore di protezione

L'apparecchio deve essere collegato a una presa elettrica con terminale di messa a terra.



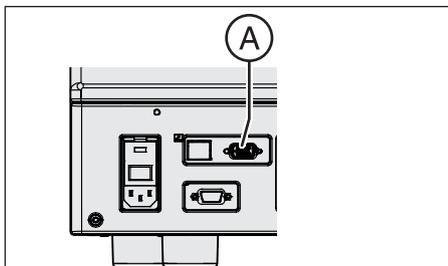
1. Inserire il cavo di rete nel rispettivo collegamento sul sistema di aspirazione.
2. Inserire l'altra estremità in un'apposita presa di rete con terminale di messa a terra.

Indicazioni sul cavo di rete:

Il sistema di aspirazione deve essere utilizzato soltanto con un cavo di rete con sistema connettore specifico per il Paese di utilizzo.

Controllare l'indicazione di tensione sulla targhetta dei dati. Essa deve essere conforme alla tensione di rete specifica per il Paese di utilizzo.

5.4.7.4.3 Collegamento del cavo di interfaccia (per funzionamento automatico)



1. Inserire il connettore a 15 poli nel collegamento (A) sulla macchina di lavorazione.
2. Inserire il connettore a 9 poli del cavo nel collegamento (B) sul sistema di aspirazione.

5.4.7.4.4 Funzionamento automatico



- ✓ Il cavo di interfaccia è collegato.
- > Portare l'interruttore ON/OFF in posizione *Auto*.

Indicazioni sul funzionamento automatico:

La macchina di lavorazione monitora il corretto collegamento (cavo di interfaccia e cordone di aspirazione) e il funzionamento del sistema di aspirazione a processi in corso.

5.4.7.4.5 Impostazione della potenza di aspirazione



Con il regolatore rotativo (A) è possibile impostare la potenza di aspirazione.

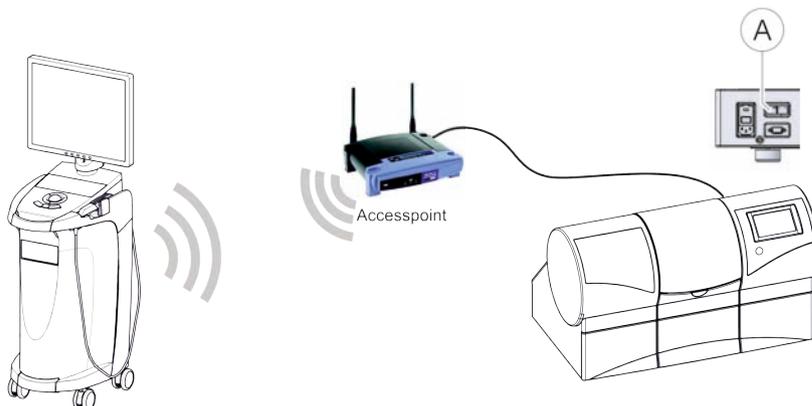
- > **Suggerimento:** Impostare la potenza di aspirazione al minimo (*min*). Per aumentare il periodo di inattività del sacco filtrante, è possibile aumentare la potenza di aspirazione fino al valore massimo (*max*)

ATTENZIONE

Per il dispositivo di aspirazione CEREC si consiglia di sostituire il sacco filtrante dopo ca. 120 restauri. Tale numero può variare a seconda della quantità di materiale in ossido di zirconio fresato e aspirato.

5.4.7.5 Creazione della connessione al PC tramite WLAN (opzionale)

Realizzazione della connessione



Collegamento del punto di accesso

- > Connettere il collegamento LAN **A** dell'unità di fresatura e molaggio e l'Access Point utilizzando il cavo di rete (10 m, n. di ordinazione: 61 51 521).

↳ L'Access Point per questa applicazione è preconfigurato di fabbrica.

Come trovare la posizione dell'Access Point

1. Provare a posizionare l'Access Point nei pressi dell'unità di fresatura e molaggio, all'altezza del capo o più in alto.
2. Eseguire un test di comunicazione, come descritto nelle istruzioni separate (ved. "Azionamento MC XL tramite WLAN nel modo Infrastruttura", capitolo "Interventi finali, analisi della qualità della connessione"). Se necessario, seguire le istruzioni per la sostituzione del canale.
3. Una volta trovata l'impostazione ottimale, portare la propria unità di ripresa nella posizione più lontana rispetto all'Access Point, nella quale deve essere utilizzata l'unità stessa.
4. Ripetere da quella posizione il test di comunicazione eseguito in precedenza. Se i risultati sono soddisfacenti, mantenere in modo duraturo l'Access Point in questa posizione.
5. Se i risultati non sono soddisfacenti, posizionare l'Access Point al di fuori della stanza in cui si trova l'unità di fresatura e molaggio e ripetere il test di comunicazione.
 - ↳ Se non è ancora possibile raggiungere una connessione di qualità soddisfacente, le condizioni locali non consentono di realizzare facilmente la comunicazione WLAN. In tal caso, richiedere il supporto del proprio amministratore di rete.

ATTENZIONE

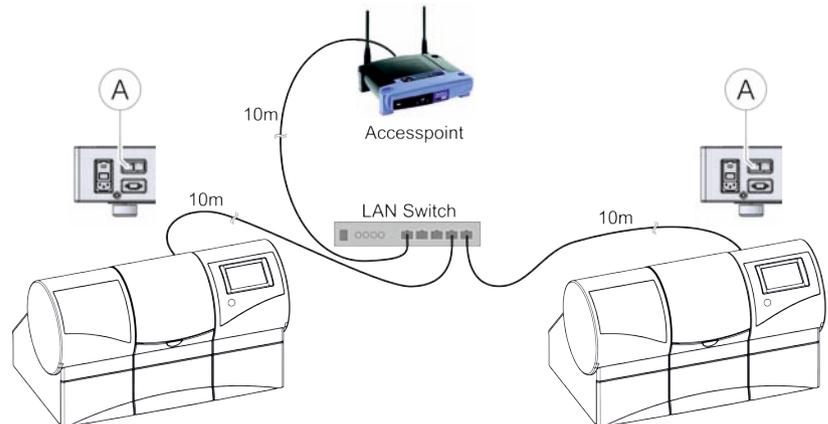
Collegamento LAN

Il funzionamento tramite cavo per il collegamento LAN è sempre possibile.

5.4.7.6 Utilizzo di più unità di fresatura e molaggio su un Access Point

Per l'utilizzo di più unità MC XL su un Access Point sono richiesti in via aggiuntiva i seguenti componenti:

- 1x switch LAN (ad es. Netgear ProSave 5 Port Gigabit Switch, Model GS 105)
- 1x cavo di rete LAN (10m, n. d'ordinazione: 61 51 521).



1. Connettere il collegamento LAN A di ciascuna unità MC XL allo switch LAN, utilizzando il cavo di rete LAN da 10 m fornito in dotazione.
 2. Collegare l'Access Point allo switch LAN utilizzando il cavo di rete LAN da 10m aggiuntivo.
- ↳ A questo punto, tutte le unità MC XL collegate allo switch LAN possono essere utilizzate tramite WLAN.

5.4.7.7 Creazione del collegamento al PC tramite interfaccia radio (opzionale)

L'unità di ripresa CEREC dispone di uno dei seguenti moduli radio integrati:

- HW Höft & Wessel 8614/F2
 - Kit di montaggio: 62 79 694
 - Kit di adattamento: 62 79 702

oppure

- Modulo radio CEREC
 - Kit di montaggio: 65 42 521
 - Kit di adattamento: 65 43 073

IMPORTANTE

Le unità di ripresa e le unità di fresatura e molaggio possono lavorare soltanto con il rispettivo sistema del modulo radio. In altre parole, l'acquisto di un'unità di fresatura e molaggio o un'unità di ripresa aggiuntiva che deve essere collegata dai clienti già esistenti con sistemi esistenti tramite modulo radio, richiede un aggiornamento dei sistemi esistenti al nuovo modulo radio CEREC.

5.4.7.7.1 HW Höft & Wessel 8614/F2

1. Collegare il modulo radio HW 8614/F2 tramite il cavo crossover LAN da 1 m all'attacco LAN dell'unità di fresatura e molaggio.

2. Collegare l'alimentatore di rete in dotazione con il modulo radio HW 8614/F2, quindi inserire l'alimentazione.
3. Fissare eventualmente il modulo radio con l'ausilio del nastro adesivo già applicato nella posizione di esercizio prescelta. Accertarsi che l'antenna ad asta sia in posizione verticale.
4. Accoppiare il modulo radio dell'unità di fresatura e molaggio conformemente alle istruzioni di installazione allegate al modulo stesso (RIF 62 80 064).

Con un'unità di ripresa CEREC si possono accoppiare più unità di fresatura e molaggio. Se si utilizzano più di 2 unità di fresatura e molaggio contemporaneamente la larghezza di banda dei dati limitata può prolungare il tempo di lavorazione.

5.4.7.7.2 Modulo radio CEREC

Creazione di una rete

I dispositivi di rete in dotazione in precedenza non erano parte di una rete. Al fine di permettere la coesistenza di più reti di diversi operatori, affiancate o nello stesso campo, i nuovi dispositivi di rete devono innanzitutto creare una rete. Nel paragrafo seguente viene descritta la procedura.

Per creare una nuova rete con più dispositivi di rete nuovi, eseguire i seguenti passaggi:

1. Portare tutti i dispositivi di rete in una stanza.
2. Attivare tutti i dispositivi nell'intervallo di tempo di un minuto.
3. Attendere ca. un minuto dopo l'attivazione dell'ultimo dispositivo di rete.
4. Accertarsi che tutti i dispositivi di rete siano collegati, controllando l'indicatore LED verde, ved. cap. "Indicatori LED" nelle Istruzioni d'uso "Modulo radio CEREC" (RIF65 45 193).

A questo punto tutti i dispositivi di rete fanno parte di un'unica rete che può essere utilizzata come rete indipendente, e possono quindi comunicare tra di loro. In caso di problemi, si rimanda al capitolo "Errori durante la configurazione della rete" nelle Istruzioni d'uso "Modulo radio CEREC" (RIF 65 45 193).

Ampliamento della rete - aggiunta di un nuovo dispositivo di rete

È possibile aggiungere nuovi dispositivi di rete aggiuntivi a una rete già esistente. Per evitare che qualsiasi dispositivo di rete entri a fare parte della rete, l'utente deve seguire i seguenti passaggi:

1. Collocare i nuovi dispositivi di rete accanto a un dispositivo di rete facente parte della rete.
2. Attivare i nuovi dispositivi di rete.
3. Nell'intervallo di un minuto disattivare e riattivare il dispositivo di rete disponibile.
 - ↳ Dopo un minuto i nuovi dispositivi di rete diventano parte della rete.

IMPORTANTE

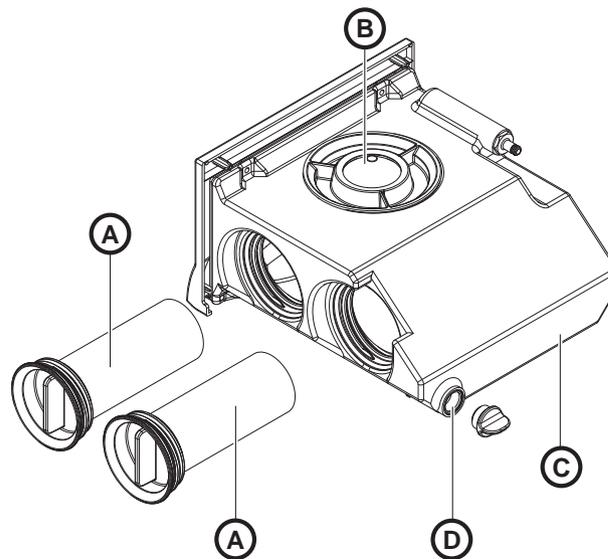
Una rete con moduli radio CEREC può comprendere fino a tre dispositivi di rete. Non sono possibili reti di dimensioni maggiori.

5.4.8 Riempimento del serbatoio dell'acqua

ATTENZIONE

Utilizzo del dispositivo di apertura del coperchio del serbatoio

Se sussistono difficoltà nell'aprire manualmente il coperchio del serbatoio, lo scarico del serbatoio o l'inserimento del filtro, utilizzare il dispositivo di apertura del coperchio del serbatoio (ved. "Utilizzo del dispositivo di apertura del coperchio del serbatoio" [→ 74]).



Serbatoio dell'acqua

A	Inserti filtro	C	Serbatoio
B	Coperchio del serbatoio	D	Scarico del serbatoio

✓ Il serbatoio dell'acqua è stato svuotato, ved. "Eliminazione dell'acqua dall'apparecchio [→ 72]".

1. Estrarre il serbatoio dell'acqua sul lato frontale dell'apparecchio.
2. Ruotare il coperchio del serbatoio in senso antiorario e rimuoverlo.

ATTENZIONE

Danneggiamento delle superfici!

Se non diluito, l'additivo DENTATEC attacca le superfici plastiche e può causarne lo scolorimento.

- > Non depositare DENTATEC sull'apparecchio.
- > Non versare DENTATEC.

3. Versare ca. 75 ml di DENTATEC nel serbatoio.
4. Riempire il serbatoio con acqua fino a ricoprire completamente gli inserti del filtro (fino al bordo inferiore del filetto del coperchio, ca. 3 litri).
5. Attendere brevemente finché gli inserti del filtro non abbiano completamente assorbito e aggiungere l'adeguata quantità d'acqua.
6. Chiudere il serbatoio dell'acqua ruotando manualmente il coperchio del serbatoio in senso orario. In questo caso, **non utilizzare il dispositivo di apertura del coperchio del serbatoio**.
7. Spingere nuovamente il serbatoio dell'acqua nell'alloggiamento.
8. Attivare l'apparecchio (ved. "Attivazione e disattivazione dell'apparecchio [→ 33]").
9. Attivare la pompa (premere il pulsante "Pump" sul display touch), per riempire il circuito dell'acqua.
10. Riempire di nuovo il serbatoio con acqua finché gli inserti del filtro non sono completamente coperti (fino al bordo inferiore del filetto del coperchio).

5.4.9 Attivazione e disattivazione dell'apparecchio

ATTENZIONE

Non mettere in funzione l'apparecchio con temperature troppo basse.

Se l'apparecchio viene trasferito da un ambiente freddo all'ambiente operativo, è possibile la formazione di condensa, con rischio di cortocircuito.

All'interno della macchina sono presenti depositi di grasso per la lubrificazione dei componenti, che alle basse temperature possono causare messaggi di errore.

- ✓ Installare l'apparecchio a temperatura ambiente.
- Attendere che l'apparecchio raggiunga la temperatura ambiente e che sia completamente asciutto (almeno un'ora).
- ↺ L'apparecchio è asciutto e può essere messo in funzione.

ATTENZIONE

Non impostare la tensione di rete

L'apparecchio imposta automaticamente le tensioni di rete.

Attivazione dell'apparecchio

- ✓ L'apparecchio è collegato all'alimentazione di corrente.
 - 1. Portare l'interruttore generale sul retro dell'apparecchio nella posizione I (ON).
 - 2. Premere il tasto On/Off sul lato frontale.
- ↪ L'apparecchio si attiva e il display si illumina.



All'attivazione dell'apparecchio il display mostra la grafica dell'unità di fresatura e molaggio che cerca di stabilire un contatto con il PC.

300103 : Touch Display

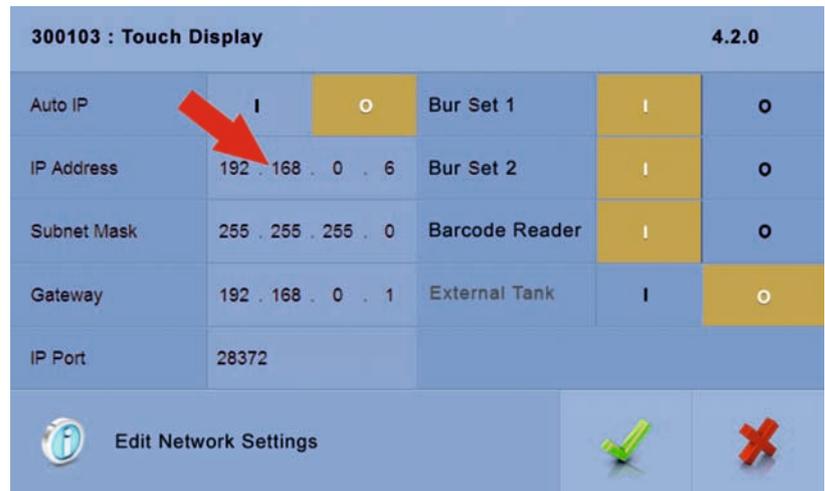
4.2.0



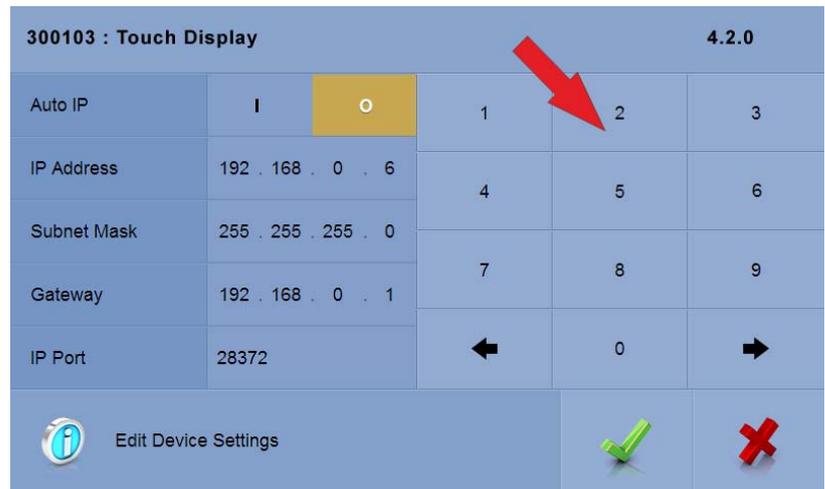
Premendo il pulsante *"Pump"* è possibile avviare/arrestare la pompa. In questo modo il circuito dell'acqua può essere svuotato anche senza connessione al PC (ad es. per il trasporto) oppure il riempimento del circuito dell'acqua può avvenire anche durante la messa in funzione.

Premendo il pulsante *"Modifica impostazioni dispositivo"* sul display touch è possibile richiamare l'indirizzo IP e modificarlo. Questo indirizzo IP consente di configurare l'unità di fresatura e molaggio nella rete.

Dopo l'attivazione del pulsante *"Modifica impostazioni dispositivo"*, sul display touch viene visualizzato un nuovo screenshot. Premendo il campo *"Indirizzo IP:"* si visualizza un tastierino numerico.



Qui è possibile immettere o modificare l'indirizzo IP. Premendo il pulsante "Ok" vengono confermate le informazioni immesse.



Successivamente l'indirizzo IP viene visualizzato sul display touch.



Disattivazione dell'apparecchio

- ✓ L'apparecchio ha terminato il processo di elaborazione.
- > Premere brevemente il tasto On/Off sul lato frontale.
- ↪ Dopo il suo rilascio, l'apparecchio si spegne.

5.5 Reimballaggio

ATTENZIONE

Imballare gli apparecchi solo dopo averli svuotati!

Svuotare l'apparecchio! Vedere "Eliminazione dell'acqua dall'apparecchio [→ 72]".

- ✓ Il serbatoio dell'acqua è vuoto.
 - ✓ L'interruttore generale sul retro dell'apparecchio si trova nella posizione **0** (OFF).
1. Scollegare il cavo di alimentazione e il cavo di collegamento sul retro dell'apparecchio e sistemarli.
 2. Collocare gli strumenti di calibrazione nel cassetto.
 3. Verificare che l'apparecchio sia completo di tutti gli accessori!
 4. Imballare l'apparecchio in modo sicuro.

5.6 Dotazione

Il contenuto preciso della dotazione è indicato al capitolo "Fornitura CEREC MC XL Premium Package".

5.7 Conservazione

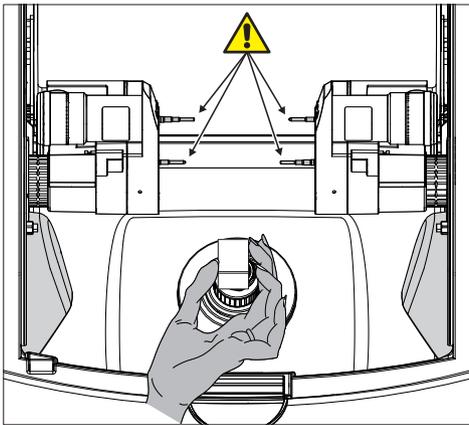
ATTENZIONE

Imballare gli apparecchi solo dopo averli svuotati!

Svuotare l'apparecchio! Vedere "Eliminazione dell'acqua dall'apparecchio [→ 72]".

Conservare l'apparecchio in un locale chiuso e asciutto con temperatura ambiente da -10 °C a 50 °C per un massimo di 12 mesi.

6 Utilizzo



⚠ ATTENZIONE

Pericolo di lesioni con le aste di calibrazione/gli strumenti

Quando si entra in contatto con la camera di lavorazione (ad es.: inserimento/estrazione del blocchetto di ceramica, sostituzione degli strumenti, inserimento/estrazione del corpo di calibrazione) è possibile ferirsi con le aste di calibrazione/gli strumenti.

Prestare attenzione a non urtare con le mani le aste di calibrazione/gli strumenti.

Quando si entra in contatto con la camera di lavorazione, cercare sempre di posizionare le mani sotto le aste di calibrazione/gli strumenti.

6.1 Configurazione (CEREC MC XL Premium Package)

Nel campo "Apparecchi" del software CEREC SW / CEREC Premium SW è possibile cambiare le impostazioni in un secondo momento.

1. Fare clic nel menu del sistema sul pulsante "Configurazione".
2. Fare clic sul pulsante "Apparecchi".
3. Fare clic sull'apparecchio che si desidera configurare.

CEREC MC XL Premium Package

Attraverso la voce di menu "MC XL" è possibile modificare in un secondo momento le seguenti impostazioni:

- Nomi
- Impostazioni di connessione
 - Acquisizione automatica delle impostazioni IP
 - Immissione manuale delle impostazioni IP
- Fissaggio manuale del blocchetto
 - Quando si utilizza il fissaggio manuale del blocchetto, è necessario porre il segno di spunta davanti a "Mandrino blocchetto manuale".
 - La fresatura di modelli può essere effettuata solo con un fissaggio manuale del blocchetto.
- Secondo set di motori
 - Il segno di spunta deve essere posto davanti a "Set a due fresette".
 - I set strumenti possono essere disattivati singolarmente. Un set strumenti disattivato viene ignorato in fase di lavorazione, calibrazione, ecc.

ATTENZIONE! Il restauro può risultare danneggiato se nel set strumenti disattivo sono presenti strumenti più lunghi rispetto a quelli del set attivo. Prestare attenzione affinché nel set strumenti disattivo non siano presenti strumenti più lunghi rispetto a quelli del set attivo.

- Scanner per codice a barre
 - Lo scanner per codice a barre presente come standard può essere disattivato tramite la casella corrispondente nel PC oppure sul display touch in *"Modifica impostazioni dispositivo"*.
- Serbatoio esterno
 - Se è collegato il serbatoio dell'acqua esterno ed è presente il segno di spunta, verrà ricordato di effettuare il cambio dell'acqua soltanto in un momento successivo.
 - Per disattivare il serbatoio dell'acqua esterno, è possibile togliere il segno di spunta davanti a *"Serbatoio d'acqua esterno"* nel PC oppure disattivare *"External Tank"* nel display touch in *"Modifica impostazioni dispositivo"*.
- Unità di estrazione
 - Se è collegato un sistema di aspirazione ed è impostato il segno di spunta, durante la lavorazione dell'ossido di zirconio viene avviato automaticamente il processo di fresatura a secco. Per disattivare la fresatura a secco è sufficiente togliere il segno di spunta.

Disattivazione di un set di strumenti (solo per unità con 4 motori)

È possibile che sia necessario disattivare un set di strumenti, ad esempio se non è stato ancora possibile sostituire uno strumento difettoso o se un motore è difettoso oppure non si riesce a calibrarlo.

In tutti questi casi è possibile disattivare i set 1 e 2 in modo indipendente l'uno dall'altro. Un set disattivato viene semplicemente ignorato durante la lavorazione, la calibrazione, ecc.

ATTENZIONE

Gli strumenti di fresatura possono essere utilizzati solo nel set 1.

ATTENZIONE

Pericolo di collisione

Il restauro può risultare danneggiato se nel set di strumenti disattivo sono presenti strumenti più lunghi rispetto a quelli del set attivo.

➤ Prestare attenzione affinché nel set strumenti disattivo non siano presenti strumenti più lunghi rispetto a quelli del set attivo.

➤ Per disattivare un set di strumenti è possibile rimuovere il segno di spunta prima del set di strumenti nel software oppure disattivare il set di strumenti sul display touch in *"Modifica impostazioni dispositivo"*.

6.2 Calibrazione dell'apparecchio

ATTENZIONE

Utilizzare solo gli strumenti di calibrazione in dotazione

Calibrare l'apparecchio esclusivamente con le aste in dotazione e con il relativo corpo di calibrazione.

Apparecchio calibrato in fabbrica

L'apparecchio viene calibrato in fabbrica. Per la prima messa in funzione non è necessaria alcuna calibrazione. Per una calibrazione successiva, procedere come segue.

ATTENZIONE

Risultato di lavorazione errato

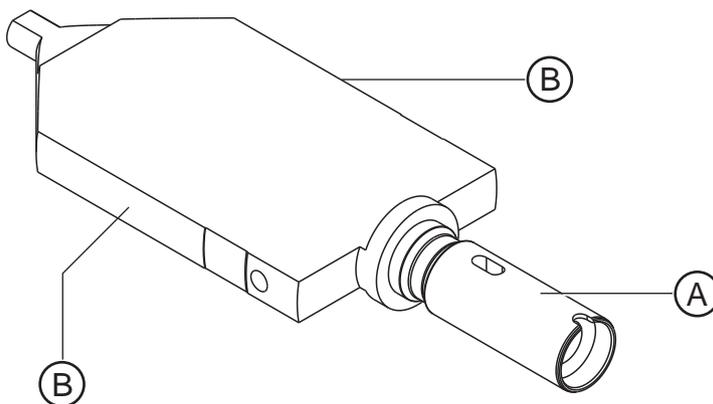
Se l'apparecchio non è calibrato, il risultato di lavorazione può essere errato.

Preparazione del processo di calibrazione

1. Estrarre le aste di calibrazione e il corpo di calibrazione dal cassetto dell'unità.
2. Nel software selezionare il menu di sistema e fare clic sul pulsante "Configurazione".
3. Fare clic sul pulsante "Apparecchi".
4. Fare clic sull'apparecchio che si desidera calibrare.
5. Fare clic sul passaggio "Calibra".
 - ↳ Se sono impostati due set di strumenti:
Viene aperta una finestra di dialogo, in cui è possibile selezionare il set di strumenti da calibrare oppure se entrambi i set di strumenti debbano essere calibrati. Inoltre viene visualizzata la data dell'ultima calibrazione. Queste informazioni vengono visualizzate anche sul display touch.
6. Selezionare eventualmente il set di strumenti desiderato.
È possibile selezionare il set di strumenti desiderato anche sul display touch.
7. Fare clic sul pulsante "Avvio" nel PC oppure sul display touch.
 - ↳ L'apparecchio si sposta nella posizione per l'inserimento degli utensili di calibrazione.
Una finestra di dialogo invita a inserire le aste di calibrazione e il corpo di calibrazione e a richiudere lo sportello della camera di lavorazione.

Inserimento dell'asta di calibrazione e del corpo di calibrazione

1. Premere sul blocco dello sportello della camera di lavorazione per aprirlo.
2. Allentare gli strumenti con la chiave dinamometrica adatta ed estrarli.



Corpo di calibrazione

ATTENZIONE

Afferrare correttamente il corpo di calibrazione

Se il corpo di calibrazione viene afferrato in corrispondenza delle superfici larghe possono verificarsi errori durante la calibrazione.

- Rimuovere il corpo di calibrazione dalla scatola di conservazione afferrandolo sempre in corrispondenza della staffa di bloccaggio **A**.
- Per inserire il corpo di calibrazione nel fissaggio del blocchetto, afferrarlo sempre in corrispondenza delle superfici sottili **B**.

3. Rimuovere il manicotto di sostituzione (ved. Tensione blocchetto manuale [→ 49]).
4. Posizionare il corpo di calibrazione nel fissaggio del blocchetto afferrandolo in corrispondenza delle superfici sottili **B**.
5. Fissare il corpo di calibrazione con la vite di pressione a testa sferica. A tale scopo utilizzare l'utensile tenditore blocchetto.
6. Inserire manualmente le aste di calibrazione nel supporto motore. Stringere il mandrino di serraggio con la chiave dinamometrica, fino a percepire uno scatto.
7. Chiudere lo sportello della camera di lavorazione.

Esecuzione del processo di calibrazione

- Nella finestra "Calibrazione dell'unità di molaggio" confermare con il pulsante "Avvio" nel PC oppure sul display touch.
 - ↳ Viene avviata la calibrazione automatica che durerà ca. 12 minuti. Attendere fino alla conclusione del processo di calibrazione.

Inserimento degli strumenti

1. Aprire lo sportello della camera di lavorazione al termine del processo di calibrazione.
2. Allentare le aste di calibrazione con la chiave dinamometrica ed estrarle.
3. Allentare la vite di pressione a testa sferica.
4. Rimuovere il corpo di calibrazione afferrandolo in corrispondenza delle superfici sottili **B**.

ATTENZIONE

Conservare gli utensili di calibrazione al sicuro

Conservare le aste di calibrazione e il corpo di calibrazione in un luogo sicuro (ad es. scatola di conservazione nel cassetto dell'apparecchio).

5. Inserire di nuovo manualmente gli strumenti nel supporto motore. Stringere il mandrino di serraggio con la chiave dinamometrica adeguata, fino a percepire uno scatto.
6. Chiudere lo sportello della camera di lavorazione.
 - ↳ Viene visualizzata la finestra di dialogo per la selezione degli strumenti.
7. Selezionare gli strumenti impiegati e confermare nella finestra con il pulsante "Avvio" nel PC oppure sul display touch.
 - ↳ I supporti motore si spostano nella posizione base. Viene visualizzata la finestra di dialogo "Calibrazione completata correttamente".

Conclusione del processo di calibrazione

1. Fare clic sul pulsante "OK" nel PC oppure sul display touch.
2. Fare clic sul passaggio "Esci da Configurazione".

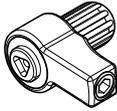
6.3 Processo di lavorazione

6.3.1 Tipi di processo

Per il molaggio e la fresatura sono a disposizione diversi tipi di processo. Questi si differenziano per il tipo di materiali da elaborare e di strumenti da utilizzare.

6.3.1.1 Molaggio

Per il molaggio utilizzare i seguenti strumenti e la relativa chiave dinamometrica:

Strumento	RIF	Chiavi dinamometriche	Formato di ripresa della trasmissione di forza
Step Bur 12 S	6240167		triangolare 
Step Bur 12	6260025		
 Cyl. Pointed Bur 12 S	6240159		
 Cylinder Bur 12 EF	6535186		
 Cylinder Pointed Bur 12 EF	6535178		
 Step Bur 20	6259597		
 Cyl. Pointed Bur 20	6259589		

6.3.1.2 Fresatura

L'opzione Fresatura è possibile a partire dai seguenti numeri di serie:

Tipo di macchina	Numero di serie (fresatura a umido)	Numero di serie (fresatura a secco disponibile eventualmente con adattamento)
CEREC MC XL	129001	Non possibile
CEREC MC XL Premium Package	302001	304801
CEREC MC X	231001	236001
CEREC MC	202001	202501

Altre macchine devono essere dotate dello Starter kit Fresatura, Design 2011 (RIF: 64 48 893) oppure dello Starter kit Fresatura per motori chiusi (RIF: 64 51 079) (valido solo per la fresatura a umido).

IMPORTANTE

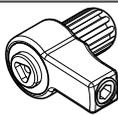
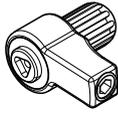
Il processo di fresatura viene supportato nel software CEREC a partire dalla versione 4.3.0 e nel software inLab a partire dalla versione 4.2.3.

Attivazione dell'opzione Fresatura

1. Selezionare "Configurazione" / "Impostazioni" / "Fresatura".
2. Apporre il segno di spunta in corrispondenza di "Attiva".

Strumenti e chiavi dinamometriche

Per la fresatura utilizzare i seguenti strumenti e le relative chiavi dinamometriche:

Strumento	RIF	Chiavi dinamometriche	Formato di ripresa della trasmissione di forza
Finisher 10 (disinfettata e asciutta) 	6299387		triangolare 
Shaper 25: Fresatura (a secco)	6299395		triangolare 
Shaper 25 RZ: Fresatura (a umido) 	6433440		quadrato 

6.3.1.3 Combinazioni consentite per gli strumenti

A seconda dei materiali da elaborare e del tipo di processo utilizzato, sono consentite diverse combinazioni di strumenti.

Una tabella aggiornata delle combinazioni di strumenti consentite è disponibile in Internet all'indirizzo <http://www.dentsplysirona.com/manuals>.

Selezionare qui il prodotto e aprire quindi il documento "*Bur table*".

6.3.2 Procedure di preparazione

- ✓ Caricare o realizzare un nuovo restauro (ved. il manuale per l'utente).
- ✓ Se l'opzione Fresatura è attiva, durante la fase selezione dei materiali per plastica e ossido di zirconio è possibile scegliere tra le procedure di produzione molaggio o fresatura.
- ✓ Ci si trova nel passaggio "*FABBRICAZIONE*" ed è stata selezionata l'unità di fresatura e molaggio, sono state controllate le impostazioni ed è stato posizionato il restauro nel blocchetto.
- Fare clic sul passaggio "*Avvia molaggio*".
 - ↳ L'unità di fresatura e molaggio si sposta in posizione di inserimento.

6.3.3 Avvio del processo di elaborazione

- ✓ I set di strumenti sono dotati delle combinazioni di strumenti necessari al processo di elaborazione.
- 1. A seconda della configurazione, verrà richiesto di immettere il codice a barre (ved. anche Immissione del codice a barre [→ 48]).
- 2. Premere sul blocco dello sportello della camera di lavorazione per aprirlo.

ATTENZIONE

Messaggio di errore nella procedura di rilevamento!

Impiegare sempre il blocchetto selezionato per il restauro; in caso contrario, durante la procedura di rilevamento viene emesso un messaggio di errore.

- 3. Inserire il blocchetto selezionato nel fissaggio del blocchetto.
- 4. Fissare il blocchetto con la vite di pressione a testa sferica. A tale scopo utilizzare l'utensile tenditore blocchetto (ved. anche "Tensione blocchetto manuale [→ 49]").
- 5. Chiudere lo sportello della camera di lavorazione e confermare il processo con "Avvio" nel PC oppure sul display touch.
 - ↳ Una finestra di segnalazione nel PC visualizza la durata prevista del processo di lavorazione. Durante il processo di lavorazione il nome del paziente, il restauro, il nome utente del PC e la durata prevista del processo di lavorazione vengono visualizzati anche sul display touch. Inoltre il restauro viene visualizzato con vista oclusale e in modalità di lavorazione.

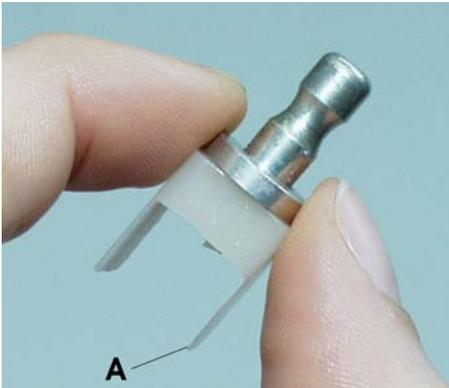
ATTENZIONE

Interruzione del processo di lavorazione

È possibile interrompere il processo di lavorazione in qualsiasi momento premendo il pulsante "Stop" nel PC oppure sul display touch.

6.3.4 Termine del processo di elaborazione

1. Al termine del processo di lavorazione, aprire lo sportello della camera di lavorazione.
2. Estrarre il restauro.



⚠ AVVERTENZA

Pericolo di lesioni con la parte residua del blocchetto di ceramica

La parte residua del blocchetto di ceramica può presentare bordi affilati (ad es. **A**), con i quali è possibile ferirsi se non si presta la dovuta attenzione durante l'estrazione.

Afferrare sempre la parte residua del blocchetto di ceramica dal supporto metallico.

3. Allentare la vite di pressione a testa sferica.
4. Estrarre la parte residua del blocchetto di ceramica. Durante l'estrazione della parte residua del blocchetto di ceramica, prestare attenzione affinché, per blocchetti con supporti del diametro di 6 mm, il manicotto di sostituzione resti nella macchina.
5. Chiudere lo sportello della camera di lavorazione.

⚠ ATTENZIONE

Non utilizzare risultati di molaggio e fresatura difettosi!

I risultati di lavorazione devono essere valutati dall'utente (dentista oppure odontotecnico) e, nel caso in cui vengano riscontrati difetti, non devono essere utilizzati.

ATTENZIONE

Se l'unità di fresatura e molaggio non viene utilizzata per lungo tempo, si consiglia di disattivarla e di aprire lo sportello della camera di lavorazione, per consentire alla camera di asciugare.

6.3.5 Informazioni sul sigillo di qualità

L'ossido di zirconio rappresenta la scelta azzeccata a livello di materiale e la sua lavorazione è oltremodo significativa per il successo clinico duraturo del restauro. I parametri della macchina devono essere tuttavia impostati in modo specifico per i diversi tipi di ossido di zirconio. Per questo motivo, con il software è possibile e necessario selezionare ossidi di zirconio differenti. I parametri specifici per la macchina vengono quindi armonizzati con i partner che forniscono i materiali, nel corso di impegnativi processi di sviluppo, per garantire, oltre alla combinazione e alla qualità delle superfici desiderate, la massima sicurezza a livello di apparecchiature e materiali. Solo con materiali certificati è possibile assicurare una qualità costantemente elevata dei risultati di molaggio o di fresatura e l'adattamento, nonché escludere danni alle macchine di lavorazione.

ATTENZIONE

Blocchetto senza marchio

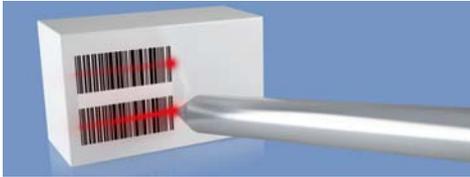
Se durante il processo di lavorazione (molaggio o fresatura) viene trovato un blocchetto senza marchio, compare il seguente messaggio:

"Non è stata riconosciuta alcuna etichetta di qualità sul blocchetto. I processi di levigatura e molaggio e i relativi strumenti sono appositamente verificati per i materiali certificati. I materiali certificati possono essere identificati tramite la scritta "inLab" incisa sul blocchetto. L'uso di materiali in ossido di zirconio privi di etichetta di qualità può determinare risultati inferiori e una maggiore usura di dispositivo e strumenti.

Si desidera avviare il processo di fabbricazione?"

6.4 Immissione del codice a barre

Lettores di codici a barre attivo



Se nella finestra di dialogo di configurazione dell'apparecchio è stata attivata l'opzione *"Lettores di codici a barre"* (ad es. per CEREC Zirconia), occorre leggere entrambi i codici a barre utilizzando il lettore di codici a barre. Allo scopo, tenere il lettore di codici a barre leggermente inclinato e muoverlo in maniera rapida e uniforme sopra i due codici a barre sul blocchetto.



Se il tentativo di lettura non riesce, è anche possibile immettere manualmente il codice sostitutivo (sequenza di 8 caratteri, ad es. *1234XYZ) sul PC o sul display touch.

Lettores di codici a barre non attivo

Se nella finestra di dialogo di configurazione dell'apparecchio l'opzione *"Lettores di codici a barre"* è stata disattivata, verrà sempre richiesto di immettere manualmente sul PC o sul display touch il codice sostitutivo (sequenza di 8 caratteri, ad es. *1234XYZ).

6.5 Tensione blocchetto manuale

Conservare l'utensile tenditore blocchetto nel relativo supporto.
Il supporto può essere applicato con il cuscinetto adesivo in un punto adatto. Prima di applicare il supporto pulire e sgrassare la superficie di appoggio scelta.

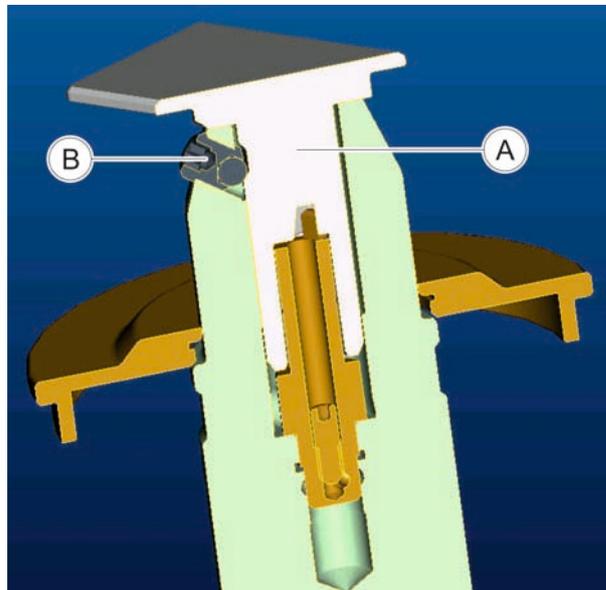
ATTENZIONE

Usura della vite di pressione a testa sferica

Le forze di serraggio elevate causano l'usura della vite di pressione a testa sferica.

- > Sostituire la vite di pressione a testa sferica ogni 500 processi di serraggio.

Blocchetti con supporti del diametro di 10 mm

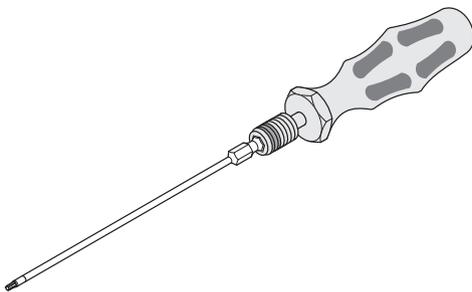


ATTENZIONE

Serrare correttamente il blocchetto

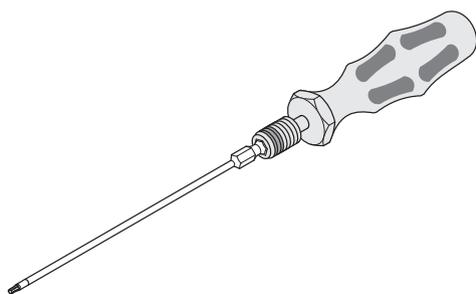
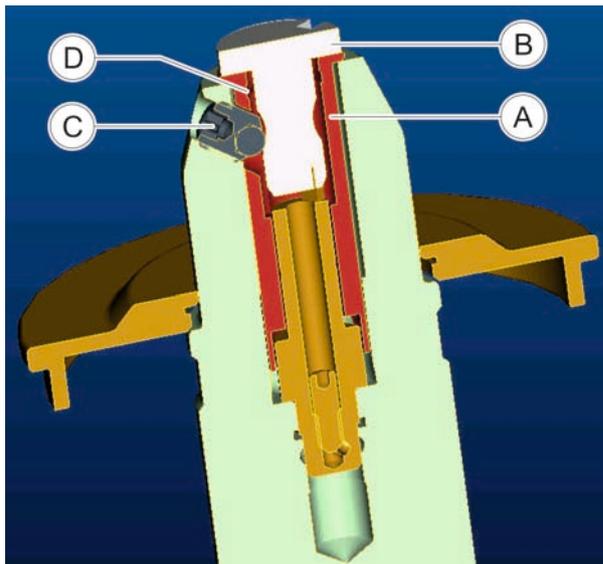
Se il blocchetto non è serrato in modo adeguato possono verificarsi risultati non adatti e rotture della ceramica.

- > **Serrare a fondo il blocchetto con l'utensile tenditore blocchetto utilizzando una chiave dinamometrica, fino a percepire uno scatto.**
- > Verificare che il blocchetto si trovi saldamente in posizione.



1. Inserire il blocchetto (A) direttamente nel fissaggio del blocchetto.
2. **Fissare** il blocchetto con la vite di pressione a testa sferica (B). A tale scopo utilizzare l'utensile tenditore blocchetto con una chiave dinamometrica.
 - ↳ Il blocchetto viene premuto lateralmente contro la superficie di contatto del fissaggio del blocchetto e contemporaneamente caricato in direzione assiale. In questo modo il disco del supporto si trova sul fissaggio del blocchetto.

Blocchetti con supporti del diametro di 6 mm



ATTENZIONE

Serrare correttamente il blocchetto

Se il blocchetto non è serrato in modo adeguato possono verificarsi risultati non adatti e rotture della ceramica.

- > **Serrare a fondo il blocchetto con l'utensile tenditore blocchetto utilizzando una chiave dinamometrica, fino a percepire uno scatto.**
- > Verificare che il blocchetto si trovi saldamente in posizione.

1. Inserire il manicotto di sostituzione (A) nel fissaggio del blocchetto.

ATTENZIONE

Applicare il manicotto di sostituzione

Per un inserimento completo la fessura all'estremità inferiore del manicotto di sostituzione deve trovarsi sul perno radiale del fissatore del blocchetto.

Il foro per la vite di pressione a testa sferica si trova automaticamente nella posizione corretta, in modo corrispondente al foro filettato nel fissaggio del blocchetto.

2. Inserire il blocchetto (B) nel manicotto di sostituzione.
3. **Fissare** il blocchetto con la vite di pressione a testa sferica (C). A tale scopo utilizzare l'utensile tenditore blocchetto con una chiave dinamometrica.
 - ↳ Il blocchetto viene premuto lateralmente contro la superficie di contatto del fissaggio del blocchetto e contemporaneamente caricato in direzione assiale. In questo modo il disco del supporto si trova sul fissaggio del blocchetto.

Rimozione del manicotto di sostituzione

1. Allentare la vite di pressione a testa sferica.
2. Inserire l'utensile tenditore blocchetto nella scanalatura interna (D) ed estrarre il manicotto di sostituzione.

7 Manutenzione

ATTENZIONE

Disposizioni Rispettare le disposizioni!

In alcuni Paesi esistono disposizioni legali per il controllo regolare della sicurezza di sistemi o apparecchi elettrici da parte dell'operatore.

ATTENZIONE

Effettuare regolarmente la manutenzione!

Sottoporre l'apparecchio ogni anno a manutenzione da parte di un tecnico dell'assistenza/del personale tecnico specializzato.

ATTENZIONE

Prestare attenzione ai messaggi di errore

Occorre prestare attenzione ai messaggi di errore visualizzati sul display o nel software. Se è già stata effettuata l'operazione richiesta dal messaggio di errore, ma questo non scompare, contattare il tecnico dell'assistenza.

ATTENZIONE

Cura della macchina

Intervallo: 1 volta alla settimana oppure ogni 4 sostituzioni dell'acqua

- > Sostituire il filtro (vedere "Sostituzione del filtro [→ 67]")
- > **Pulire** il fissaggio manuale del blocchetto seguendo le istruzioni del set di pulizia (RIF 61 77 161).
- > **Pulire** i coni di attacco degli strumenti seguendo le istruzioni contenute nel set di pulizia (RIF 61 77 161).
- > Nel caso in cui i getti d'acqua non raggiungano gli strumenti, rimuovere con attenzione i corpi estranei presenti negli ugelli dell'acqua utilizzando una sonda.

ATTENZIONE

Processo di pulizia a umido per la camera di lavorazione

Intervallo (se si utilizza prevalentemente la fresatura a secco): 1 volta alla settimana oppure in presenza di tracce evidenti di impurità.

- > Pulizia camera di lavorazione.

ATTENZIONE

Non scambiare la vite del blocchetto e la vite di pressione a testa sferica

Se si utilizza nella stessa stanza un'unità di molaggio CEREC 3 e un'unità di molaggio CEREC MC XL Premium Package, non scambiare la vite del blocchetto di CEREC 3 con la vite di pressione a testa sferica di CEREC MC XL Premium Package.

ATTENZIONE**Utilizzo del dispositivo di apertura del coperchio del serbatoio**

Se sussistono difficoltà nell'aprire manualmente il coperchio del serbatoio, lo scarico del serbatoio o l'insero del filtro, utilizzare il dispositivo di apertura del coperchio del serbatoio (ved. "Utilizzo del dispositivo di apertura del coperchio del serbatoio" [→ 74]).

ATTENZIONE**Usura della vite di pressione a testa sferica**

Le forze di serraggio elevate causano l'usura della vite di pressione a testa sferica.

- > Sostituire la vite di pressione a testa sferica ogni 500 processi di serraggio.

7.1 Impiego del tubo flessibile di pulizia e del processo di pulizia a umido



Le camere di lavorazione degli apparecchi impiegati per la fresatura a secco di ossido di zirconio devono essere pulite regolarmente, al fine di evitare la formazione di depositi di polvere di ossido di zirconio all'interno della camera stessa. Per supportare l'utente durante l'aspirazione della polvere di ossido di zirconio dalla camera di lavorazione dell'apparecchio, prima del processo di pulizia a umido è possibile utilizzare un secondo tubo flessibile di pulizia dotato di ugello. Questo tubo è disponibile singolarmente come parte di ricambio (RIF 65 89 795). Qualora l'apparecchio venga impiegato per la fresatura a secco dell'ossido di zirconio, si consiglia di eseguire questo processo di pulizia (oppure la fresatura a umido di un restauro) almeno una volta alla settimana.

Per l'utilizzo del tubo di pulizia e l'esecuzione del processo di pulizia a umido consigliato, procedere come indicato di seguito:

1. Rimuovere il tubo standard collegato all'unità di fresatura/molaggio.
2. Collegare il tubo di pulizia all'apertura superiore del dispositivo di aspirazione.



3. Attivare il funzionamento manuale del dispositivo di aspirazione, portando l'interruttore che si trova sulla parte superiore del dispositivo da "Auto" a "On"



4. Se necessario, aspirare la polvere dalla camera.
5. Si consiglia di aspirare quanta più polvere possibile dall'asse del pezzo. È assolutamente necessario rimuovere anche la polvere presente nella parte inferiore del disco di protezione dell'asse di bloccaggio (ved. freccia).
6. Dopo aver aspirato la camera, eseguire il processo di pulizia a umido della durata di 30 secondi programmato nel software (2 o 3 volte a seconda della necessità), per rimuovere eventuali accumuli di materiale. Questa funzione si trova nel campo *"Configurazione del dispositivo ..."* del software CEREC SW / CEREC Premium SW, a cui è possibile accedere facendo clic prima sul pulsante *"Service"* e poi su *"Avviare un processo di pulizia."*. In alternativa, è possibile ottenere lo stesso effetto anche mediante un normale restauro che preveda molaggio a umido.
7. Tra un processo di pulizia a umido e l'altro, è possibile rimuovere gli accumuli di ossido di zirconio presenti nella parte inferiore dell'asse del pezzo mediante una spazzola in nylon.

7.2 Pulire l'apparecchio con MC Care Liquid

1. Pulire l'apparecchio con MC Care Liquid in dotazione una volta alla settimana.
2. A tale scopo prestare attenzione a quanto riportato nelle istruzioni per l'uso fornite con MC Care Liquid.

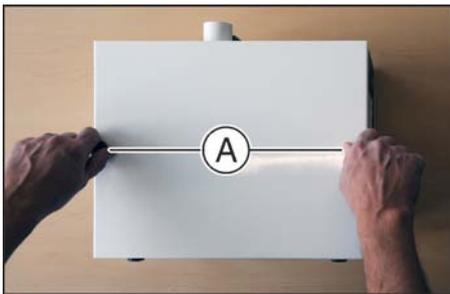
7.3 Sostituzione del sacco filtrante e del filtro HEPA

Sostituzione del sacco filtrante

In caso di notevole diminuzione della potenza di aspirazione, è probabile che il sacco filtrante sia pieno e vada quindi sostituito.

ATTENZIONE

Per il dispositivo di aspirazione CEREC si consiglia di sostituire il sacco filtrante dopo ca. 120 restauri. Tale numero può variare a seconda della quantità di materiale in ossido di zirconio fresato e aspirato.



1. Svitare i due dadi zigrinati (A) presenti sul coperchio di manutenzione.
2. Rimuovere il coperchio.



3. Estrarre il sacco filtrante dal supporto e inserirne uno nuovo.
4. Posizionare il coperchio di manutenzione e serrarlo con i due dadi zigrinati.

ATTENZIONE

Evitare che il sacco filtrante rimanga incastrato

Accertarsi che il coperchio sia posizionato saldamente e il sacchetto filtrante non rimanga incastrato.

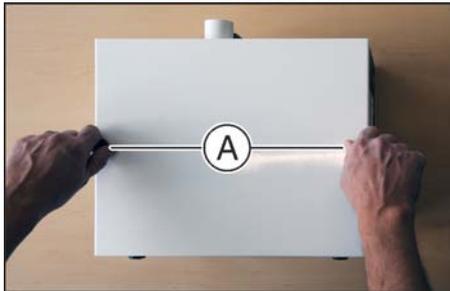
Sostituzione del filtro HEPA

Se in seguito alla sostituzione del sacco filtrante la potenza di aspirazione continua a essere ridotta, sostituire il filtro HEPA. Il filtro HEPA si trova dietro il sacco filtrante.

ATTENZIONE

Tipo e fonte del pericolo

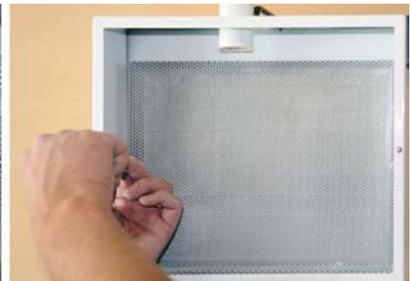
Per il dispositivo di aspirazione CEREC si consiglia di sostituire il filtro HEPA ogni 3/4 sostituzioni del sacco filtrante. Tale numero può variare a seconda della quantità di materiale in ossido di zirconio fresato e aspirato.



1. Svitare i due dadi zigrinati (A) presenti sul coperchio di manutenzione.
2. Rimuovere il coperchio.



3. Estrarre il sacco filtrante dal supporto.



4. Successivamente allentare e rimuovere le due viti con intaglio a croce situate sulla lamiera perforata all'interno dell'aspiratore.



5. Rimuovere la lamiera perforata.



6. Rimuovere il filtro HEPA impolverato e inserirne uno nuovo.
7. Riposizionare la lamiera perforata e serrarla con le due viti con intaglio a croce.
8. Reinserire il sacco filtrante.
9. Posizionare il coperchio di manutenzione e serrarlo con i due dadi zigrinati.

ATTENZIONE

Evitare che il sacco filtrante rimanga incastrato

Accertarsi che il coperchio sia posizionato saldamente e il sacchetto filtrante non rimanga incastrato.

7.4 Sostituzione dell'acqua

7.4.1 Indicazioni generali

ATTENZIONE

Danneggiamento della pompa e degli azionamenti!

Una percentuale troppo elevata di ceramica e/o di metalli non nobili (NEM) nell'acqua di raffreddamento danneggia la pompa e gli azionamenti.

Sostituire l'acqua regolarmente.

Quando è prevista una sostituzione dell'acqua, viene visualizzata una finestra sul monitor, che ne ricorda la necessità di effettuazione.

Prevenzione dell'emissione di odori

Tutti gli additivi per il refrigerante contengono un conservante biodegradabile. Tuttavia, in condizioni sfavorevoli è possibile si verifichi l'emissione di odori.

Rispettare le indicazioni seguenti:

- Cambiare l'acqua almeno una volta alla settimana.
- In presenza di temperature ambiente superiori a 25° C, l'acqua va di norma cambiata ogni 2-3 giorni, per prevenire la formazione di putrefazione.
- Svuotare il serbatoio in caso di pause di lavoro superiori a una settimana.
- In caso di ripetuta emissione di odori, pulire il serbatoio.
- Aggiungere l'additivo per refrigerante DENTATEC e riempire completamente il serbatoio con acqua. Lasciare agire per almeno 24 ore, quindi sciacquare accuratamente di nuovo con acqua.

ATTENZIONE

Danneggiamento delle superfici!

Se non diluito, l'additivo DENTATEC attacca le superfici plastiche e può causarne lo scolorimento.

- > Non depositare DENTATEC sull'apparecchio.
- > Non versare DENTATEC.

ATTENZIONE

Additivo per refrigerante approvato

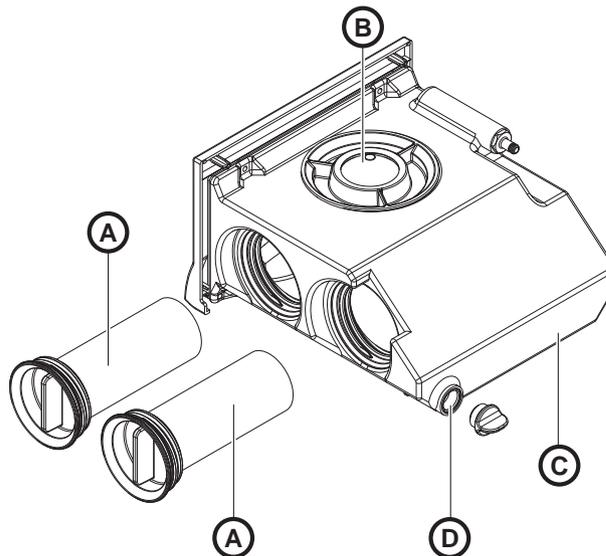
Utilizzare esclusivamente l'additivo per refrigerante DENTATEC.

7.4.2 Esecuzione della sostituzione dell'acqua

ATTENZIONE

Sostituire regolarmente gli inserti del filtro!

Dopo quattro sostituzioni dell'acqua sostituire sempre entrambi gli inserti del filtro.



Serbatoio dell'acqua

A	Inserti filtro	C	Serbatoio
B	Coperchio del serbatoio	D	Scarico del serbatoio

7.4.2.1 Procedura per tutti i materiali ad eccezione dei metalli non nobili (NEM)

Per la sostituzione dell'acqua, procedere come segue:

- ✓ L'apparecchio è acceso.
- ✓ Non è in corso alcun processo di lavorazione /scansione.
- 1. Estrarre il serbatoio dell'acqua sul lato frontale dell'apparecchio.
- 2. Aprire l'apertura di scarico (D).
- 3. Svotare per due terzi il serbatoio dell'acqua.
- 4. Chiudere l'apertura di scarico (D).
- 5. Agitare con forza il serbatoio.
- 6. Aprire l'apertura di scarico (D).
- 7. Svotare l'acqua di molaggio restante.
- 8. Chiudere l'apertura di scarico (D).
- 9. Ruotare il coperchio del serbatoio (B) in senso antiorario e rimuoverlo.

ATTENZIONE

Formazione non consentita di schiuma!

L'utilizzo di detersivi provoca la formazione non consentita di schiuma.

Non utilizzare detersivi.

10. Versare ca. 75 ml di DENTATEC nel serbatoio.
11. Riempire il serbatoio con acqua fino a ricoprire completamente gli inserti del filtro (A) (fino al bordo inferiore del filetto del coperchio, ca. 3 litri).
12. Attendere brevemente finché gli inserti del filtro (A) non abbiano completamente assorbito e aggiungere l'adeguata quantità d'acqua.
13. Chiudere il serbatoio dell'acqua ruotando manualmente il coperchio del serbatoio (B) in senso orario. In questo caso, **non utilizzare il dispositivo di apertura del coperchio del serbatoio.**
14. Spingere nuovamente il serbatoio dell'acqua nell'alloggiamento.

7.4.2.2 Procedura in caso di lavorazione di materiali NEM

7.4.2.2.1 Indicazioni importanti

ATTENZIONE

Prestare attenzione alle istruzioni di sicurezza dei produttori dei materiali

Prestare attenzione alle istruzioni di sicurezza riportate nelle istruzioni d'uso dei produttori dei materiali in merito alla protezione antinfortunistica e allo smaltimento.

IMPORTANTE

Utilizzare come raccoglitore per il cambio dell'acqua un contenitore impermeabile con un volume nominale di 10l (ad es. un secchio di plastica da 10l comunemente in commercio). Nella scelta del raccoglitore considerare che questo servirà anche come contenitore per il trasporto per lo smaltimento e non sarà riutilizzabile.

IMPORTANTE

Si raccomanda di indossare guanti protettivi impermeabili.

IMPORTANTE

Il serbatoio può essere utilizzato nel funzionamento misto con materiali NEM e altri materiali. Si raccomanda di impiegare un serbatoio standard, impiegato esclusivamente per la lavorazione di materiali NEM.

Filtro doppio del serbatoio con diaframma CS, sostituzione vw, n. d'ordinazione: 63 91 895

IMPORTANTE

Informarsi presso la società di smaltimento sulla necessità di uno smaltimento suddiviso per tipo dei rifiuti dei filtri.

IMPORTANTE

Dopo il cambio dell'acqua nel contenitore di raccolta si trova una miscela di fanghiglia di metalli non nobili (NEM) (in caso di funzionamento misto anche di altri materiali) e acqua. Le particelle della lavorazione distribuite nell'acqua si depositano sul fondo del contenitore di raccolta nel giro di 24 h, così esiste una chiara separazione tra acqua e particelle solide depositate.

L'acqua pulita può quindi essere estratta o aspirata dal contenitore di raccolta. Il contenitore di raccolta è utilizzabile fino a quando non è riempito al massimo per la metà di fanghiglia della lavorazione (particelle solide) oppure il peso consentito per il contenitore di raccolta utilizzato non viene raggiunto. 5 l di rifiuti della lavorazione di NEM separati per tipo corrispondono, a seconda della lega di NEM, fino a 40 kg di peso.

ATTENZIONE

Non è consentito utilizzare il serbatoio esterno (RIF 6377662) per la lavorazione di materiali NEM.

7.4.2.2.2 Svuotamento del serbatoio dell'acqua

Svuotamento dell'acqua e della fanghiglia di lavorazione

- ✓ L'apparecchio è acceso.
 - ✓ Non è in corso alcun processo di lavorazione.
 - ✓ È presente un raccoglitore di ca. 10 l.
1. Estrarre il serbatoio dell'acqua sul lato frontale dell'apparecchio.
 2. Ruotare il serbatoio 5x con forza con movimenti circolari.



3. Aprire l'apertura di scarico (D). Nel fare ciò inclinare il serbatoio in modo che il liquido non fuoriesca dall'apertura di scarico.



4. Chiudere l'apertura di scarico (D) con il pollice e ruotare nuovamente il serbatoio 5x con forza con movimenti circolari.
5. Svotare il serbatoio di ca. 1/3 del contenuto nel raccoglitore predisposto. Un azionamento aggiuntivo dell'apertura di ingresso caricata a molla del coperchio del serbatoio (B) facilita lo svuotamento.
6. Chiudere l'apertura di scarico (D) con il pollice e ruotare nuovamente il serbatoio 5x con forza con movimenti circolari.
7. Svotare il serbatoio di ca. 1/2 del contenuto rimasto nel contenitore di raccolta predisposto. Un azionamento aggiuntivo dell'apertura di ingresso caricata a molla del coperchio del serbatoio (B) facilita lo svuotamento.
8. Chiudere l'apertura di scarico (D) con il pollice e ruotare nuovamente il serbatoio 5x con forza con movimenti circolari.
9. Svotare la quantità residua nel contenitore di raccolta predisposto.
10. Chiudere l'apertura di scarico (D) con il tappo a vite.

Risciacquare e svotare il serbatoio dell'acqua

1. Ruotare il coperchio del serbatoio (B) in senso antiorario e rimuoverlo.
2. Riempire il serbatoio per ca. 1/3 con acqua.
3. Chiudere il coperchio del serbatoio (B).
4. Aprire l'apertura di scarico (D). Nel fare ciò inclinare il serbatoio in modo che il liquido non fuoriesca dall'apertura di scarico.
5. Chiudere l'apertura di scarico (D) con il pollice e ruotare nuovamente il serbatoio 5x con forza con movimenti circolari.
6. Svotare la quantità residua nel contenitore di raccolta predisposto.
7. Chiudere l'apertura di scarico (D) con il tappo a vite.

7.4.2.2.3 Riempimento del serbatoio dell'acqua

1. Ruotare il coperchio del serbatoio (B) in senso antiorario e rimuoverlo.
2. Versare ca. 75 ml di DENTATEC nel serbatoio.
3. Riempire il serbatoio con acqua fino a ricoprire completamente gli inserti del filtro (fino al bordo inferiore del filetto del coperchio, ca. 3 litri).
4. Attendere brevemente finché gli inserti del filtro non abbiano completamente assorbito e aggiungere l'adeguata quantità d'acqua. Ciò vale in particolar modo dopo un cambio del filtro.
5. Chiudere il serbatoio dell'acqua ruotando manualmente il coperchio del serbatoio in senso orario. Per chiuderlo, non utilizzare il dispositivo di apertura del coperchio del serbatoio.
6. Spingere nuovamente il serbatoio dell'acqua nell'alloggiamento.

7.5 Strumenti

7.5.1 Panoramica dei materiali / degli strumenti

Una tabella aggiornata delle combinazioni di strumenti consentite è disponibile in Internet all'indirizzo <http://www.dentsplysirona.com/manuals>.

Selezionare qui il prodotto e aprire quindi il documento "Bur table".

7.5.2 Sostituzione degli strumenti

ATTENZIONE

Strumenti senza pinza

Al fine di garantire che in caso di utilizzo di strumenti privi di pinze non siano presenti nel **cono di attacco** residui di lubrificante lasciati dalle pinze precedentemente utilizzate, consigliamo **urgentemente** di **sgrassare** il cono di attacco.

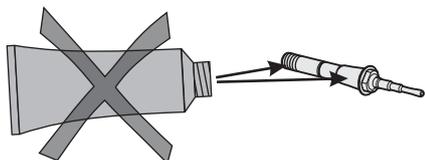
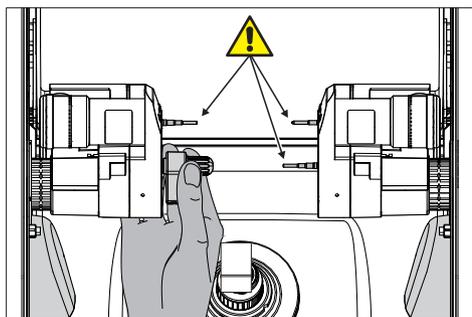
ATTENZIONE

Sostituzione regolare degli strumenti

Sostituire gli strumenti quando il sistema lo richiede.

- Strumenti di molaggio (molaggio a umido): di solito al più tardi dopo ca. 25 restauri. Il tipo di materiale, le dimensioni dei blocchetti e le opzioni per la lavorazione possono incidere sulla durata.
- Shaper 25 (fresatura a secco): dopo 50 restauri.
- Shaper 25 RZ (fresatura a umido): dopo 30 restauri.
- Finisher 10 (fresatura a secco e a umido): dopo 50 restauri

1. Nel software selezionare il menu di sistema e fare clic sul pulsante "Configurazione".
2. Fare clic sul pulsante "Apparecchi".
3. Fare clic sull'apparecchio su cui si desidera sostituire gli strumenti.
4. Fare clic sul pulsante "Cambia strumenti".
 - ↳ Se sono attivi due set:
si apre una finestra di dialogo in cui è possibile selezionare il set di cui devono essere sostituiti gli strumenti.
5. Selezionare eventualmente il set desiderato.
È possibile selezionare il set desiderato anche sul display touch dell'apparecchio.
6. Fare clic sul pulsante "Avvio" nel PC oppure sul display touch.
 - ↳ I motori si spostano nella posizione per la sostituzione degli strumenti.
Si apre la finestra di dialogo per la sostituzione degli strumenti.
7. Premere sul blocco dello sportello della camera di lavorazione per aprirlo.



ATTENZIONE

Pericolo di lesioni con gli strumenti

Quando si entra in contatto con la camera di lavorazione è possibile ferirsi con gli strumenti.

Prestare attenzione a non urtare con le mani gli strumenti.

Posizionare la chiave dinamometrica come mostrato.

8. Allentare lo strumento usurato/difettoso con l'ausilio della chiave dinamometrica, quindi estrarlo manualmente.
9. **ATTENZIONE! Non lubrificare lo strumento senza pinza!** Inserire manualmente il nuovo strumento nel supporto motore. Stringere il mandrino di serraggio con la chiave dinamometrica, fino a percepire uno scatto.

ATTENZIONE

Risultati di molaggio o di fresatura errati

Se gli strumenti vengono scambiati, si ottengono risultati di molaggio o di fresatura errati.

10. Chiudere lo sportello della camera di lavorazione.
11. Selezionare nel software lo/gli strumento/i impiegato/i e fare clic su "Avvio".
È anche possibile selezionare gli strumenti sul display touch dell'apparecchio e confermare con "Avvio".

ATTENZIONE

Pulizia degli ugelli dell'acqua fredda

Gli ugelli dell'acqua fredda nella camera di lavorazione non devono presentare depositi di calcare e polvere di molaggio/fresatura. Il relativo getto di acqua fredda deve adattarsi perfettamente allo strumento.

- ✓ Gli ugelli dell'acqua fredda sono sporchi.
- Pulire gli ugelli con un filetto per pulizia oppure con una sonda.

ATTENZIONE

Utilizzare solo strumenti adatti!

Non impiegare strumenti degli apparecchi CEREC 2 o CEREC 3.

Sostituzione di uno strumento guasto

Se uno strumento si rompe durante la procedura di lavorazione, il motore corrispondente si sposta nella posizione di sostituzione. Compare una finestra di dialogo, nella quale il lato con lo strumento danneggiato è contrassegnato con una croce rossa.

- ✓ Lo strumento è rotto.
1. Sostituire lo strumento difettoso come descritto sopra.
 2. Selezionare lo strumento impiegato.
 3. Fare clic sul pulsante "Avvio".

7.6 Prodotti per la cura, la pulizia e la disinfezione

ATTENZIONE

Prodotti per la manutenzione, la pulizia e la disinfezione autorizzati

Utilizzare esclusivamente prodotti per la manutenzione, la pulizia e la disinfezione autorizzati da Dentsply Sirona!

Un elenco costantemente aggiornato dei prodotti consentiti è disponibile in Internet attraverso il portale online per la documentazione tecnica. È possibile accedere al portale all'indirizzo <http://www.dentsplysirona.com/manuals>

Fare clic sulla voce di menu "*Documenti generali*" e aprire infine il documento "*Prodotti per la cura, la pulizia e la disinfezione*".

Se non si dispone dell'accesso a Internet, rivolgersi al proprio deposito Dental per ordinare l'elenco (RIF 59 70 905).

7.7 Pulizia delle superfici

ATTENZIONE

Evitare la penetrazione di liquidi nelle fessure di ventilazione!

7.7.1 Disinfezione

Pulire le superfici applicando con un panno un disinfettante per superfici (disinfezione con panno umido).

Attenersi alle istruzioni dei produttori sulle limitazioni d'uso.

7.7.2 Resistenza ai farmaci

A causa della loro elevata concentrazione e dei principi attivi impiegati, molti farmaci possono disciogliere, corrodere, sbiancare o macchiare le superfici.

ATTENZIONE

Danni sulla superficie

Pulire immediatamente la superficie con un panno umido e un apposito detergente.

7.7.3 Pulizia

Eliminare regolarmente ogni traccia di sporco e di prodotti disinfettanti con normali detergenti non aggressivi in commercio.

7.8 Sostituzione dei fusibili principali

AVVERTENZA

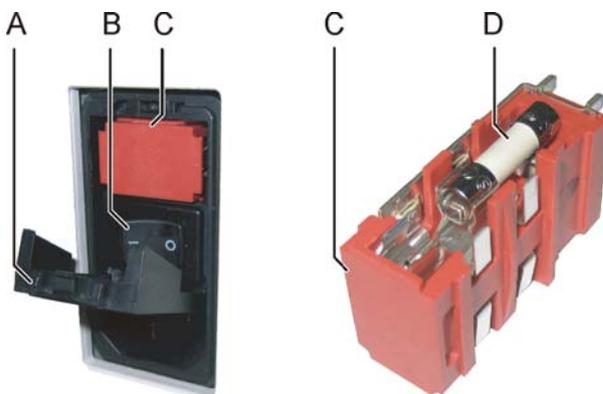
Folgorazione

Prima di sostituire i fusibili, staccare il connettore lato apparecchio.

ATTENZIONE

Tipo di fusibile

Impiegare nel portafusibili solo fusibili dello stesso tipo.



Portafusibili

A	Copertura	C	Portafusibili
B	Interruttore generale	D	Fusibile

Fusibili: T5H250V N. d'ordin. 20 33 111

- ✓ Il connettore di rete deve essere scollegato.
- 1. Sollevare delicatamente la copertura dei fusibili sul retro dell'apparecchio con un cacciavite.
- 2. Estrarre il portafusibili.
- 3. Sostituire i fusibili guasti.
- 4. Reinserire il portafusibili.
- 5. Chiudere la copertura.

7.9 Sostituzione del filtro

ATTENZIONE

Sostituire regolarmente gli inserti del filtro!

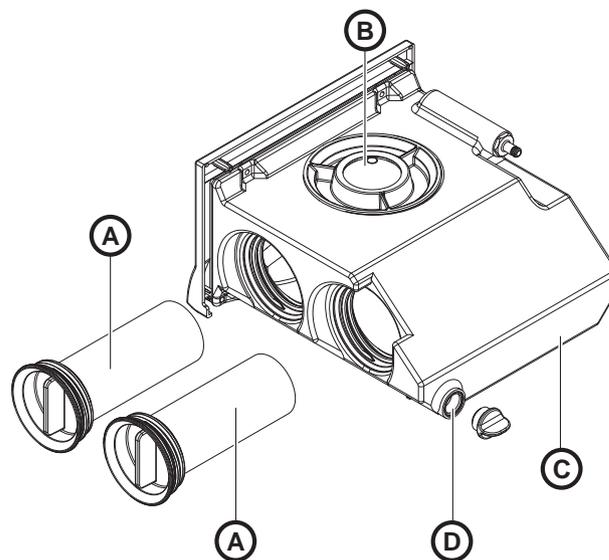
1 volta alla settimana oppure ogni quattro sostituzioni dell'acqua sostituire sempre entrambi gli inserti del filtro.

Se compare il messaggio che indica un livello dell'acqua troppo basso, è necessario anche in questo caso sostituire gli inserti del filtro.

ATTENZIONE

filtro

Utilizzare solo i filtri autorizzati da Dentsply Sirona!



Serbatoio dell'acqua

A	Inserti filtro	C	Serbatoio
B	Coperchio del serbatoio	D	Scarico del serbatoio

7.9.1 Procedura per tutti i materiali ad eccezione dei metalli non nobili (NEM)

- ✓ Il serbatoio è stato vuotato, vedere "Eliminazione dell'acqua dall'apparecchio [→ 72]".
- 1. Estrarre il serbatoio dell'acqua sul lato frontale dell'apparecchio.
- 2. Svitare il coperchio laterale ed estrarlo dal serbatoio assieme agli inserti del filtro.
- 3. Pulire il serbatoio dell'acqua.
- 4. Inserire il nuovo filtro con coperchio nel serbatoio e serrarlo.
- 5. Riempire il serbatoio, vedere "Sostituzione dell'acqua" [→ 57].

Inserto del filtro:

N. d'ordinazione 61 29 519

7.9.2 Funzionamento NEM o funzionamento misto con NEM e altri materiali

ATTENZIONE

Osservare le istruzioni di sicurezza dei produttori dei materiali

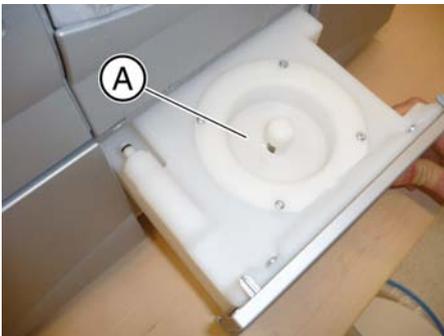
Osservare le istruzioni di sicurezza riportate nelle istruzioni d'uso dei produttori dei materiali in merito alla protezione antinfortunistica e allo smaltimento. I filtri sporchi devono essere smaltiti correttamente secondo queste prescrizioni.

1. Svuotare il serbatoio dell'acqua (vedere "Svuotamento del serbatoio dell'acqua [-> 60]").
2. Svitare il coperchio laterale ed estrarlo dal serbatoio assieme agli inserti del filtro.
3. Pulire il serbatoio dell'acqua.
4. Inserire il nuovo filtro con coperchio nel serbatoio e serrarlo.
5. Riempire il serbatoio (vedere Riempimento del serbatoio dell'acqua [-> 62]).

7.9.3 Sostituzione del filtro in caso di serbatoio esterno

Pulizia del serbatoio a innesto

1. Estrarre il serbatoio a innesto.
2. Pulire lo scarico (A) e risciacquare con acqua.
3. Inserire nuovamente il serbatoio a innesto.



Apertura del serbatoio esterno

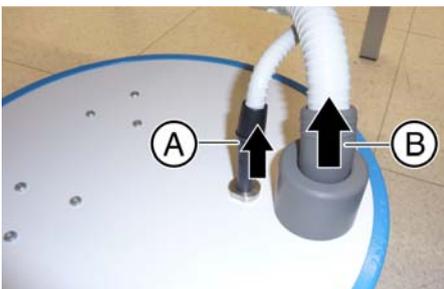
ATTENZIONE

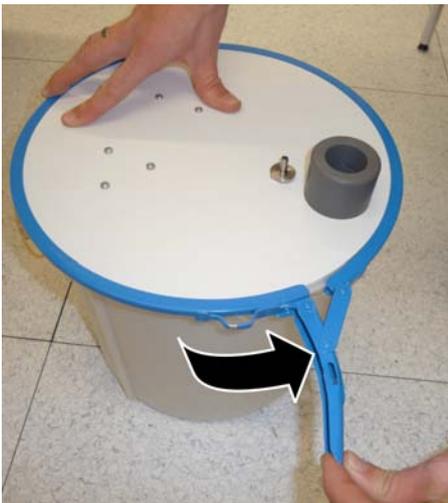
Rischio di danneggiamento dei tubi flessibili

Se il tubo flessibile viene tirato, può danneggiarsi.

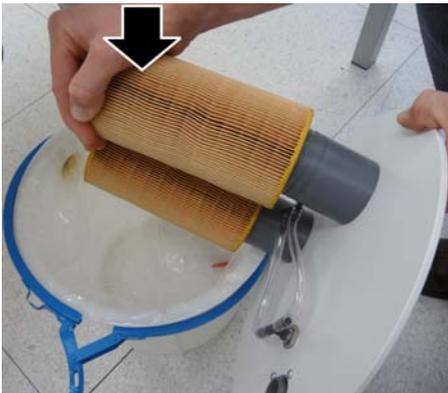
> Tirarlo sempre dall'estremità (A o B).

1. Estrarre il collegamento di aspirazione (A).
2. Estrarre il tubo flessibile di scarico (B).





3. Aprire l'anello tenditore e metterlo da parte.



Smaltimento delle cartucce del filtro e del limo da ceramica

1. Svitare le cartucce del filtro inclinandole leggermente. Le molle rimangono in sede.
Suggerimento: Se una molla si svita inconsapevolmente, è possibile reinserirla ruotandola in senso antiorario.
2. Smaltire le cartucce del filtro con i rifiuti domestici.
3. Versare lentamente nello scarico l'acqua dal serbatoio, facendo in modo che il limo da ceramica rimanga nel contenitore.
4. Rimuovere il sacchetto di plastica dal serbatoio e smaltirlo con i rifiuti domestici.

Preparazione del serbatoio esterno



1. Inserire il sacchetto di plastica nel serbatoio esterno in modo che avanzino in alto circa 3-4 cm.
2. Disporre la parte avanzata in modo uniforme attorno al bordo del contenitore.

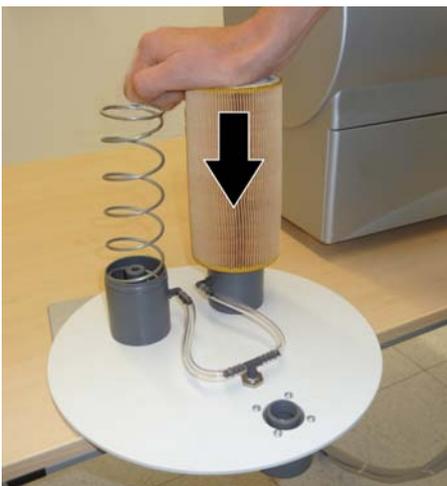


3. Inserire l'anello tenditore sul serbatoio esterno con la scritta (A) verso l'alto.
4. Versare ca. 400 ml di DENTATEC nel serbatoio.

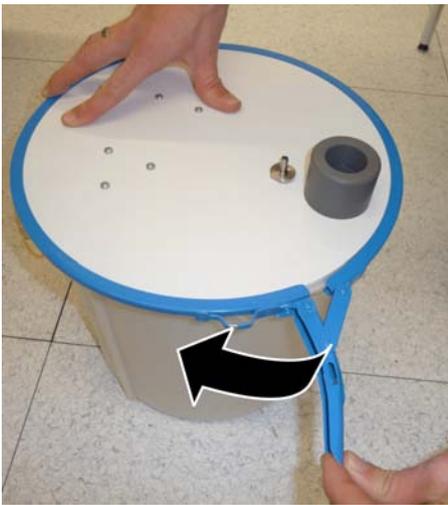


5. Riempire il serbatoio con acqua fino al contrassegno di livello pieno (ca. 16 litri).

Montaggio del filtro



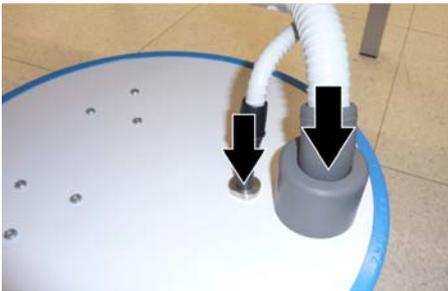
1. Premere i 2 filtri fino allo scatto in posizione sul coperchio.
2. Inserire il coperchio con i filtri nel contenitore.



3. Chiudere l'anello tenditore.

Collegamento del serbatoio esterno

1. Introdurre il collegamento di aspirazione fino alla battuta.
2. Inserire il tubo di scarico fino alla battuta.



ATTENZIONE

Pericolo di fuoriuscita

In caso di inflessione del tubo di scarico possono verificarsi delle fuoriuscite.

- > Posizionare il serbatoio esterno in modo tale che il tubo flessibile di scarico presenti una pendenza sufficiente (eventualmente ruotare o spostare il serbatoio esterno).

7.10 Eliminazione dell'acqua dall'apparecchio

Se non si utilizza per lungo tempo l'apparecchio o se si desidera trasportare l'apparecchio, è necessario rimuovere l'acqua al suo interno.

7.10.1 Procedura per tutti i materiali ad eccezione dei metalli non nobili (NEM)

✓ Non è in corso alcun processo di lavorazione.

1. Spegnerne l'apparecchio.
2. Estrarre il serbatoio dell'acqua sul lato frontale dell'apparecchio.
3. Svuotare il serbatoio dell'acqua tramite l'apertura di scarico e reinserirlo nell'apparecchio.
4. Accendere l'apparecchio.

ATTENZIONE

Pulsante Pompa attivo all'accensione

All'accensione dell'apparecchio il display touch visualizza il pulsante "Pump". Premendo questo pulsante è possibile avviare/arrestare la pompa.

5. Premere il pulsante "Pump" per attivare la pompa.
 - ↳ La pompa elimina l'acqua dall'apparecchio.
Far scorrere l'acqua finché il flusso in uscita dagli ugelli non si interrompe.
6. Premere il pulsante "Pump" per disattivare la pompa.
7. Estrarre il serbatoio dell'acqua e svuotarlo.
8. Spingerlo nuovamente nell'alloggiamento.

7.10.2 Funzionamento NEM o funzionamento misto con NEM e altri materiali

ATTENZIONE

Osservare le istruzioni di sicurezza dei produttori dei materiali

Osservare le istruzioni di sicurezza riportate nelle istruzioni d'uso dei produttori dei materiali in merito alla protezione antinfortunistica e allo smaltimento. I filtri sporchi devono essere smaltiti correttamente secondo queste prescrizioni.

1. Svuotare il serbatoio dell'acqua (vedere Svuotamento del serbatoio dell'acqua [-> 60]) e reinserirlo nell'apparecchio.
2. Accendere l'apparecchio.

ATTENZIONE

Pulsante Pompa attivo all'accensione

All'accensione dell'unità di molaggio il display touch mostra il pulsante "Pump". Premendo questo pulsante è possibile avviare/arrestare la pompa.

3. Premere il pulsante "Pump" per attivare la pompa.
 - ↳ La pompa elimina l'acqua dall'apparecchio.
Far scorrere l'acqua finché il flusso in uscita dagli ugelli non si interrompe.
4. Premere il pulsante "Pump" per disattivare la pompa.
5. Estrarre il serbatoio dell'acqua e svuotarlo.
6. Spingerlo nuovamente nell'alloggiamento.

7.11 Utilizzo del dispositivo di apertura del coperchio del serbatoio del serbatoio

ATTENZIONE

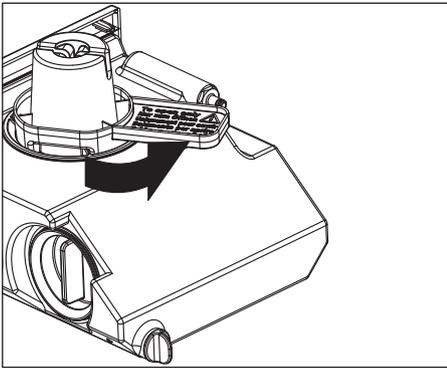
Danneggiamento del serbatoio

Utilizzare il dispositivo di apertura del coperchio del serbatoio **solo per aprire** il coperchio del serbatoio, lo scarico del serbatoio e l'inserito del filtro.

Per chiuderlo, non utilizzare il dispositivo di apertura del coperchio del serbatoio. In questo caso è sufficiente ruotare manualmente in senso orario il coperchio del serbatoio, lo scarico del serbatoio e l'inserito del filtro.

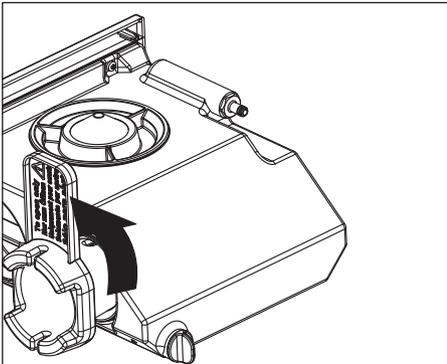
Apertura del coperchio del serbatoio

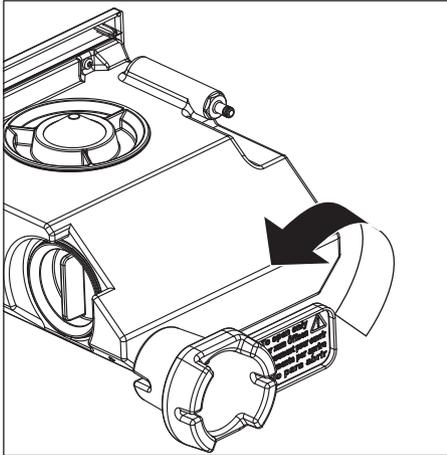
- ✓ Il serbatoio dell'acqua è estratto e svuotato.
- Applicare il dispositivo di apertura del coperchio del serbatoio sul coperchio del serbatoio, come mostrato, e ruotarlo svitandolo in senso antiorario.



Apertura del coperchio del filtro

- ✓ Il serbatoio dell'acqua è estratto e svuotato.
- Applicare il dispositivo di apertura del coperchio del serbatoio sul coperchio del filtro, come mostrato, e ruotarlo svitandolo in senso antiorario.





Apertura dello scarico del serbatoio

- ✓ Il serbatoio dell'acqua è estratto.
- > Applicare il dispositivo di apertura del coperchio del serbatoio sullo scarico del serbatoio, come mostrato, e ruotarlo svitandolo in senso antiorario.

Suggerimento: Se sul serbatoio è presente un tappo di gomma nero, è possibile rimuoverlo manualmente.

8 Descrizione tecnica

8.1 Requisiti del sistema

Il software CEREC SW / CEREC Premium SW / CEREC Premium CAM SW può essere installato solo su unità di ripresa CEREC o inLab PC 64 bit (opzionale). Per gli apparecchi con numero di serie fino a 304000, la versione software deve essere CEREC SW 4.2.0 o superiore oppure inLab SW 4.2.0 o superiore. Gli apparecchi a partire dal numero di serie 304001 sono compatibili esclusivamente con le versioni software a partire da CEREC SW 4.3 o superiore nonché inLab SW 4.2.5 o superiore.

Per tutte le versioni software 4.x e superiori, il PC di CEREC AC Bluecam deve avere una versione hardware LN o superiore (Windows 7, 64 bit). Non sussistono limitazioni a livello hardware per CEREC AC / AF / AI con Omnicam.

8.2 Unità di molaggio e di fresatura

8.2.1 Descrizione tecnica generale

- Regolazione digitale dell'avanzamento con monitoraggio della potenza per una lavorazione particolarmente delicata
- Azionamenti strumenti a controllo processuale
- Riproducibilità di lavorazione: +/- 25 µm

Strumenti di molaggio

- Step Bur 12 S
- Step Bur 12
- Cylinder Bur 12 EF
- Step Bur 20
- Cyl. Pointed Bur 12 S
- Cylinder Pointed Bur 12 EF
- Cyl. Pointed Bur 20

Strumenti di fresatura

- Shaper 25 RZ (Fresatura a umido)
- Shaper 25 RZ (Fresatura a secco)
- Finisher 10 (Fresatura a umido e a secco)

Denominazione di tipo	Unità di fresatura e molaggio CEREC MC XL Premium Package
Tensione nominale di rete	100V - 230 V ~
Frequenza nominale di rete	50/60 Hz
Corrente nominale	1,5 - 3,5 A
Potenza nominale	320 VA
Oscillazioni della tensione di rete ammesse	±10% della tensione nominale
Tipo di protezione contro le scariche elettriche	Apparecchio della classe di protezione 1
Grado di protezione contro la penetrazione di acqua	Apparecchio normale (non protetto contro la penetrazione di acqua)
Categoria di sovratensione	II
Condizioni ambientali	Utilizzo in ambienti chiusi Grado di inquinamento 2 Pressione dell'aria: 700 hPa – 1060 hPa
Range di temperatura	da 5°C a 40°C
Range di umidità	80% relativa fino a 31 °C, decrescente fino al 50% relativa fino a 40 °C
Modalità di funzionamento	Funzionamento continuo
Dimensioni (L x A x P) in mm	700 x 425 x 420
Peso, ca.	43 kg

8.2.2 Quadro di comando

- 3x2 assi comando motore passo-passo con Microstepping
- 4 Controllo del motore CC con regolazione della velocità, regolazione di corrente e controllo potenza integrati
- Ethernet, interfaccia RJ45 10MBit/sec

9 Materiale di consumo

Strumenti di molaggio

Lato sinistro	RIF		Lato destro
Step Bur 12 S (6x)	62 40 167	62 40 159	Cyl. Pointed Bur 12 S (6x) 
Step Bur 12 (6x)	62 60 025		
Cylinder Bur 12 EF (6x)* 	65 35 186	65 35 178	Cylinder Pointed Bur 12 EF (6x)* 
* Soltanto unità di molaggio/fresatura a 4 motori.			
Step Bur 20 (6x) 	62 59 597	62 59 589	Cyl. Pointed Bur 20 (6x) 

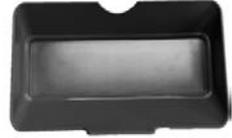
Strumenti di fresatura**

Lato sinistro	RIF		Lato destro
Shaper 25 (3x) – Fresatura a secco***	62 99 395	62 99 387	Finisher 10 (3x) – Fresatura a secco e a umido 
Shaper 25 RZ (3x) – Fresatura a umido 	64 33 440		

** Fresatura possibile: * solo con unità di molaggio/fresatura a partire dai seguenti numeri di serie: inLab MC XL 129001, CEREC MC XL 129001, CEREC MC XL Premium Package 302001, CEREC MC X 231001 o sostituzione del motore sinistro in macchine a due motori o del motore sinistro nel set del motore 1 in macchine a quattro motori.

*** Predisporre unità di molaggio/fresatura CEREC con configurazione di fresatura a secco e sistema di aspirazione.

RIF	Descrizione	Figura
58 09 640	DENTATEC 1000 ml	
63 87 067	Filtro MC/MC X (1x)	
64 29 950	Filtro MC/MCX (set da 6 pezzi)	

RIF	Descrizione	Figura
61 29 519	Unità filtro (1x)	
61 29 402	Unità filtro (set da 6 pezzi)	
65 78 095	Sacco filtrante set da 2 pezzi, CEREC	
63 85 277	Filtro HEPA	
65 89 795	Tubo flessibile di pulizia	
64 79 849	Chiavi dinamometriche, ricambio	
64 79 856	Chiave dinamometrica, ricambio (soltanto per Shaper 25 RZ)	
62 58 987	Set vite a sfera, ricambio (per fissaggio manuale del blocchetto)	
63 05 614	Kit di pulizia (per fissaggio manuale del blocchetto)	
66 45 886	Filtro superiore, ricambio	
62 99 403	Filtro della camera di lavorazione, ricambio	

10 Smaltimento



In base alla direttiva 2012/19/UE e alle norme specifiche per Paese sullo smaltimento delle apparecchiature elettriche ed elettroniche obsolete, si prega di osservare che, all'interno dell'Unione Europea (UE), queste vanno destinate allo smaltimento come rifiuto speciale. Tali regolamenti stabiliscono infatti procedure non inquinanti di riciclaggio/smaltimento delle apparecchiature elettriche ed elettroniche obsolete, le quali non devono essere pertanto smaltite come rifiuti domestici. Viene fornita indicazione di tale prescrizione mediante il simbolo "contenitore della spazzatura barrato".

Modalità di smaltimento

Ci sentiamo responsabili di tutte le fasi di vita dei nostri prodotti, dalla progettazione allo smaltimento. Per questo motivo offriamo la possibilità di richiedere il ritiro delle nostre apparecchiature elettriche ed elettroniche obsolete.

Nel caso si desideri effettuare lo smaltimento, procedere come illustrato di seguito:

In Germania

Per disporre il ritiro dell'apparecchio elettrico, comunicare la propria richiesta di smaltimento alla ditta enretec GmbH. A tale scopo è possibile scegliere una delle seguenti opzioni:

- Collegarsi alla homepage della enretec GmbH (www.enretec.de) e cliccare su "Restituzione di un apparecchio elettrico" alla voce di menu "eom".
- In alternativa è possibile rivolgersi direttamente alla ditta enretec GmbH.

enretec GmbH
Kanalstraße 17
16727 Velten
Tel.: +49 3304 3919-500
E-Mail: eom@enretec.de

In conformità con le norme specifiche per Paese sullo smaltimento delle apparecchiature elettriche ed elettroniche, in quanto produttori ci assumiamo i costi di smaltimento delle apparecchiature elettriche ed elettroniche obsolete per cui viene presentata richiesta. Le spese di smontaggio, trasporto e imballaggio sono invece a carico del proprietario/utilizzatore dell'apparecchio.

Prima dello smontaggio/smaltimento dell'apparecchio è necessario eseguire una pulizia accurata (pulizia/disinfezione/sterilizzazione).

Se l'apparecchio non è installato in modo fisso, verrà prelevato dall'ambulatorio; se l'apparecchio è installato in modo fisso verrà prelevato, dopo aver concordato un appuntamento, dal marciapiede accanto al Suo recapito.

Altri Paesi

Per informazioni sullo smaltimento specifiche per Paese, contattare il proprio rivenditore di prodotti dentali.

Indice delle parole chiave

A

Acqua, 77
Avvertenze di sicurezza, 6

C

Centro Assistenza Clienti, 5
Classe di protezione, 77
Collegamenti, 16
Collegamento
 Ethernet, 22
 LAN, 22
 WLAN, 28
Collegamento aspirazione, 16
Collegamento corrente di alimentazione, 16
Contenuto, 36
Corrente nominale, 77

D

dell'apparecchio
 Installazione automatica, 23
 Installazione manuale, 23
Denominazione di tipo, 77
Dimensioni, 77
Disimballaggio, 13
Disinfezione, 65

E

enretec GmbH, 80
Ethernet
 Collegamento LAN, 16

F

Filtro
 N. d'ordinazione, 67
 sostituzione, 67
Fusibile, 16
 N. d'ordinazione, 66
 Sostituzione, 66
 Tipo di fusibile, 66

I

Imballaggio, 13, 36
Indirizzo del produttore, 5
installazione dell'apparecchio
 rimozione, 24
Installazione interna, 10
Interruttore generale, 16

L

Luogo di installazione, 14

M

Manutenzione, 10
 specifiche per il Paese, 51
Marcatura CE, 8
Modalità di funzionamento, 77

P

Peso, 77
Prodotti per la manutenzione, la pulizia e la disinfezione, 65

R

Range di temperatura, 77
Range di umidità, 77
Riparazione, 10

S

Scanner per codice a barre, 16
Scopo d'impiego, 9
Serbatoio dell'acqua
 Eliminazione dell'acqua dall'apparecchio, 72
 Emissione di odori, 57
 Panoramica, 32, 58, 67
 riempimento, 32
 Sostituzione dell'acqua, 58
 sostituzioni dell'acqua, 57
Sicurezza del prodotto, 11
Smaltimento delle apparecchiature elettriche ed elettroniche obsolete, 80

Sostituzione

Strumenti, 63

Strumenti, 64, 76

sostituzione di uno strumento guasto, 64

Strumento di calibrazione

Aste di calibrazione, 39

Corpo di calibrazione, 39

superficie di appoggio, 14

T

Tensione nominale di rete, 77

Trasporto, 13

U

Ugelli dell'acqua fredda, 64

Unità di molaggio

Camera di lavorazione, 16

Display touch, 19

Panoramica, 15

Utensili di calibrazione

Conservazione, 41

Utilizzo corretto, 9

Riservato il diritto di modifiche dovute al progresso tecnico.

© Sirona Dental Systems GmbH
D3439.201.06.13.11 08.2018

Sprache: italienisch
Ä.-Nr.: 125 736

Printed in Germany
Stampato in Germania

Sirona Dental Systems GmbH



Fabrikstr. 31
64625 Bensheim
Germany
www.dentsplysirona.com

Nr. d'ordine **63 98 577 D3439**