

Nuovo a partire da: **04.2018**

# CEREC CAM SW

Versione software 4.6.x

Manuale per l'utente

**Italiano**



## Indice per argomenti

<b>1</b>	Introduzione .....	5
1.1	Gentile Cliente, .....	5
1.2	Copyright e marchi registrati .....	5
<b>2</b>	Indicazioni generali .....	6
2.1	Avvertenze generali di sicurezza .....	6
2.2	Accessori .....	6
2.3	Struttura del manuale.....	7
2.3.1	Definizione dei diversi livelli di pericolo.....	7
2.3.2	Formattazione e caratteri utilizzati .....	8
2.3.3	Convenzioni .....	9
2.3.4	Formati Manuale (Guida).....	9
<b>3</b>	Guida introduttiva – CEREC CAM SW .....	10
3.1	Installazione del software.....	10
3.2	Protezione contro la duplicazione .....	11
3.3	Avvio del software.....	11
3.4	Creazione dello stato di fornitura .....	11
<b>4</b>	L'interfaccia utente.....	12
4.1	Barra delle fasi .....	13
4.2	Menu dei passaggi.....	13
4.3	Menu del sistema .....	14
4.3.1	Chiusura di tutti gli ordini attivi .....	14
4.3.2	Chiusura ordine.....	14
4.3.3	Salvataggio di tutti gli ordini attivi.....	15
4.3.4	Salvataggio di un ordine .....	15
4.3.5	Creazione di un nuovo ordine .....	15
4.3.6	Importazione di un ordine .....	15
4.3.7	Esportazione di un ordine .....	15
4.3.8	Gestione licenze .....	16
4.3.9	Configurazione di hardware e software .....	16
4.3.10	Modalità finestra.....	16
4.3.11	Versione del programma attuale.....	16
4.3.12	Chiusura del programma .....	16

<b>5</b>	<b>Configurazione.....</b>	<b>17</b>
5.1	Parametro .....	17
5.1.1	Parametri stack (stack) .....	17
5.1.2	Parametri di fresatura .....	18
5.2	Gestione della macchina.....	19
5.2.1	Configurazione dell'apparecchio.....	19
5.2.1.1	MC XL – Modifica impostazioni dell'apparecchio .....	20
5.3	Impostazioni.....	22
5.3.1	Schema dei denti ADA/FDI .....	22
5.3.2	Ripristina note .....	22
5.3.3	Modifica percorso banca dati .....	22
5.3.4	Stampa legenda.....	22
5.3.5	Visualizzazione processo relativo al pezzo.....	23
5.3.6	Creazione automatica del nome .....	23
5.3.7	Calcolo automatico degli ordini .....	23
5.3.8	Posizionamento automatico.....	23
5.3.9	Fresatura.....	24
5.3.10	Materiale .....	24
5.4	Installazione e configurazione degli apparecchi .....	25
5.4.1	Configurazione degli apparecchi.....	25
5.4.1.1	Ricerca automatica dell'apparecchio.....	25
5.4.1.2	Ricerca manuale dell'apparecchio.....	25
5.4.1.3	Rimozione dell'apparecchio.....	26
<b>6</b>	<b>Gestione ordini.....</b>	<b>27</b>
6.1	Banca dati pezzi.....	27
6.1.1	Struttura della banca dati pezzi.....	27
6.1.2	Apertura di un pezzo.....	28
6.1.3	Eliminazione di un pezzo .....	28
6.1.4	Ricerca nella banca dati (ricerca con testo libero) .....	28
6.1.5	Creazione di un nuovo pezzo .....	29
6.2	Banca dati elementi .....	31
6.2.1	Struttura della banca dati elementi .....	31
6.2.2	Cancellazione elemento.....	32
6.2.3	Importazione elementi.....	32
6.2.3.1	Importazione di file *.ccam .....	32
6.2.4	Filtraggio dell'elenco .....	32

7	Elaborazione degli ordini .....	33
7.1	Creazione di un nuovo ordine .....	33
7.2	Fase RACCOLTA .....	33
7.2.1	Aggiunta di un elemento a un ordine .....	33
7.2.2	Selezione di un pezzo .....	33
7.3	Fase DISPONI .....	34
7.3.1	Elenco dei restauri .....	35
7.3.2	Posizionamento dei restauri.....	36
7.3.2.1	CEREC/inLab MC XL .....	36
7.3.3	Posizione non valida .....	36
7.3.4	Supporto sinterizzazione.....	36
7.3.5	Posizionamento de pin.....	37
7.4	Fase PRODUZIONE .....	38
7.4.1	Anteprima produzione.....	38
7.4.1.1	Fresatura MC XL .....	38
7.4.1.2	Molaggio MC XL .....	38
7.4.2	Sostituzione della macchina .....	39
7.4.3	Modifica delle impostazioni di produzione .....	39
7.4.4	Visualizzazione legenda .....	39
7.4.5	Avvio del processo di produzione .....	39
7.4.6	Elaborazione di più ordini.....	40

# 1 Introduzione

## 1.1 Gentile Cliente,

Grazie per l'acquisto del software CEREC Premium CAM SW di Sirona.

Questo software, in combinazione con le macchine di produzione CEREC MC X, e CEREC MC XL e inLab MC XL, consente la creazione assistita dal computer di restauri dentali, ad es. con un materiale ceramico dall'aspetto del tutto naturale, in laboratorio.

L'uso non idoneo e non conforme alle indicazioni può causare pericoli e danni. Si prega quindi di leggere con attenzione il presente manuale e di seguire scrupolosamente le istruzioni d'uso corrispondenti, 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

## 1.2 Copyright e marchi registrati

### Copyright

© Sirona Dental Systems GmbH. Tutti i diritti riservati.

Le informazioni contenute nel presente manuale possono essere modificate senza preavviso.

Il software, inclusa la rispettiva documentazione, è tutelato dai diritti di autore e deve quindi essere trattato come ogni altro tipo di materiale tutelato.

Incorre in reato chi, senza autorizzazione scritta da parte di Sirona Dental Systems GmbH, riproduce il presente software su qualsiasi supporto dati per uno scopo diverso da quello dell'uso personale.

## 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 Avvertenze generali di sicurezza

#### **Utilizzo esclusivo del software originale**

Utilizzare esclusivamente il software originale o un software approvato da Sirona. Per la creazione di restauri e apparecchiature non devono essere utilizzati componenti software manipolati oppure non approvati.

Non devono essere installati software e componenti software utilizzando dati errati.

Controllare inoltre che per ciascun componente installato sia presente l'autorizzazione per il proprio Paese. A tale proposito, rivolgersi al proprio rivenditore.

#### **Controllo del restauro da parte di personale istruito**

Ogni restauro prodotto con questo software deve essere sottoposto al controllo di una persona opportunamente istruita (ad es. dentista), per certificarne l'idoneità.

#### **Prestare attenzione alle indicazioni del produttore del materiale**

Attenersi alle indicazioni di lavorazione dei produttori di materiali/ impianti vigenti nel proprio Paese.

#### **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.

### 2.2 Accessori

Al fine di garantirne la sicurezza, il prodotto deve essere utilizzato esclusivamente in combinazione con accessori Sirona originali oppure accessori di terzi approvati da Sirona. L'operatore si assume tutti i rischi derivanti dall'impiego di accessori non approvati.

## 2.3 Struttura del manuale

### 2.3.1 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.

## 2.3.2 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 ➤ Azione alternativa ↵ Risultato ➤ Passaggio singolo	Invita a eseguire un'azione.
vedere "Formattazione e caratteri utilizzati [→ 8]"	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.



### 2.3.3 Convenzioni

Esempio	Significato
Fare clic	Premere una volta il tasto sinistro del mouse e quindi rilasciarlo.
Fare doppio clic	Premere due volte in rapida successione il tasto sinistro del mouse e quindi rilasciarlo.
Afferrare un punto	Premere il tasto sinistro del mouse e tenerlo premuto.
"Ctrl+N"	Sulla tastiera: Premere contemporaneamente i tasti <b>Ctrl</b> e <b>N</b>
Drag & Drop	Trascinare e rilasciare. Fare clic su un elemento (ad es. pittogramma), trattenerlo e quindi rilasciarlo su una possibile destinazione.

### 2.3.4 Formati Manuale (Guida)



È possibile richiamare il manuale attraverso il pulsante Guida oppure il tasto "F1".

Il Manuale d'uso in formato .pdf si trova nel DVD del software in dotazione o in Internet (<http://www.sirona.com/manuals>).

Questo formato è studiato per la visualizzazione della pagina ed è indicato per la stampa delle pagine desiderate.

## 3 Guida introduttiva – CEREC CAM SW

### 3.1 Installazione del software

Per il software è necessario almeno un inLab 4-PC V 1.0.1. Si consiglia un PC inLab 4 V 4.0.1.

Utilizzare la versione della gestione licenze fornita con la presente versione per salvare le licenze della chiave di licenza in dotazione.

Per il software è necessario almeno un'unità di ripresa CEREC AC con versione hardware LQ.

Utilizzare la versione della gestione licenze fornita con la presente versione per salvare le licenze della chiave di licenza in dotazione.

- ✓ Il firmware della penna di licenza è presente nella versione 2.00 o più recente.
- ✓ Il PC si è avviato e tutti i programmi sono chiusi.
- 1. Inserire il DVD nell'unità DVD.
  - ↳ Il programma di installazione si avvia automaticamente.
- 2. In caso contrario, eseguire il file "*Setup.exe*" contenuto nella directory principale del DVD.
  - ↳ Viene avviata la procedura di installazione guidata.
- 3. Fare clic sul pulsante "*OK*".
- 4. Selezionare la lingua per l'installazione e fare clic su "*Avanti*".
- 5. Nella finestra di dialogo successiva fare clic sul pulsante "*Avanti*".
- 6. Selezionare la lingua per il software dal menu a discesa e nel menu a discesa in basso selezionare la regione in cui si opera Fare quindi clic su "*Avanti*".
- 7. Nel passaggio successivo si può scegliere la cartella di installazione. È possibile anche modificare il percorso della cartella dei dati del paziente e di quella dei dati CAM. Fare clic su "*Avanti*".
- 8. Leggere attentamente il contratto di licenza. Se si accetta il contratto di licenza, contrassegnare il campo di opzione "*Accetto i termini del contratto di licenza*" e confermare quindi con il pulsante "*Avanti*".
  - ↳ L'installazione si avvia. Questa procedura può richiedere alcuni minuti.
- 9. Dopo l'avvenuta installazione fare clic sul pulsante "*Avvio*" per terminare la procedura e avviare direttamente l'applicazione.

**Suggerimento:** Se non si desidera avviare direttamente l'applicazione, rimuovere il segno di spunta dalla casella di controllo "*Avvia direttamente applicazione*", poi fare clic sul pulsante "*Esci*". Il programma di installazione viene chiuso.

## 3.2 Protezione contro la duplicazione

Il software può essere avviato soltanto se la penna di licenza USB è inserita. La penna di licenza USB è compresa nella dotazione degli apparecchi. Se si necessita di ulteriori licenze, rivolgersi al proprio rivenditore.

Conservare la penna di licenza USB sull'apparecchio.

Tutte le autorizzazioni (licenze del software) vengono installate come licenze elettroniche sulla penna di licenza USB. Allo scopo, è necessario immettere la chiave di licenza a 25 cifre.

La chiave di licenza viene fornita assieme all'apparecchio. In alternativa è possibile ordinarla separatamente presso il proprio rivenditore.

Dopo un aggiornamento potrebbe essere necessaria una nuova licenza, non disponibile nella propria penna di licenza USB. Per ulteriori informazioni consultare il paragrafo Gestione licenze [→ 16].

## 3.3 Avvio del software

✓ Il software "*CEREC Premium CAM SW*" è installato. Sul desktop è stato creato il simbolo di avvio.

✓ La penna di licenza USB, con una licenza valida e aggiornata, è inserita.

1. Fare doppio clic sul simbolo di avvio di "*CEREC Premium CAM SW*".

oppure

> Fare clic su "Start / Programmi / Sirona Dental Systems/ CEREC Premium CAM SW/CEREC Premium CAM SW".

↳ Il software viene avviato.

## 3.4 Creazione dello stato di fornitura

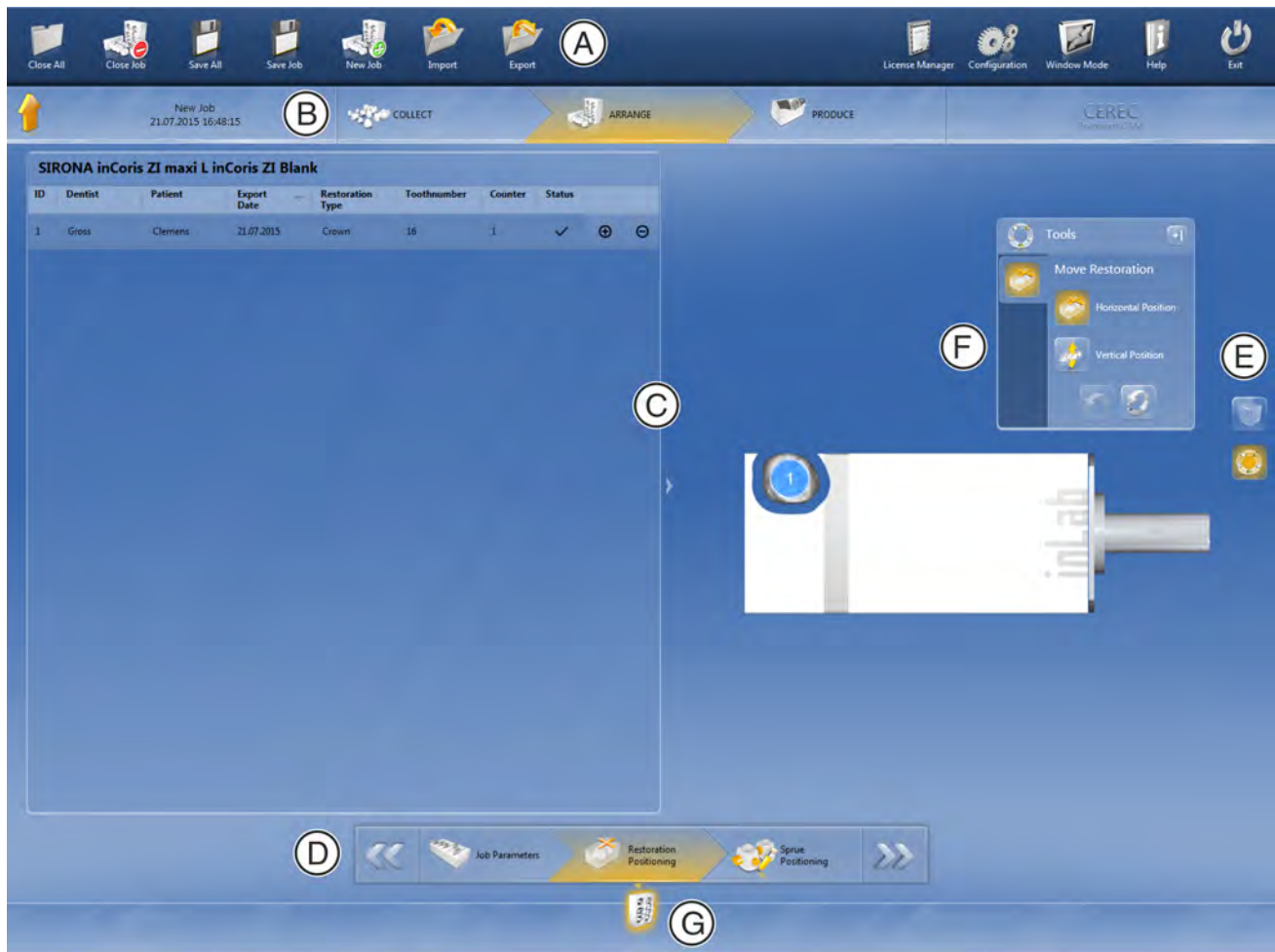
✓ Il programma è chiuso.

1. Disinstallare il software.

2. Installare il software (ved. "Installazione del software [→ 10]").

↳ Lo stato di fornitura originario è stato ricreato.

## 4 L'interfaccia utente



Panoramica dell'interfaccia utente

A	Menu di sistema	E	Tavolozza laterale
B	Barra delle fasi	F	Tavolozza degli strumenti
C	Finestra principale	G	Selettore ordine
D	Menu dei passaggi		

## 4.1 Barra delle fasi

Il flusso di lavoro viene visualizzato nel software attraverso 3 fasi.

	RACCOGLI
	DISPONI
	PRODUCI

La fabbricazione di restauri con l'unità di molaggio avviene mediante la definizione degli ordini. Ogni definizione degli ordini di lavoro si sviluppa attraverso varie fasi (ved. Barra delle fasi sul bordo superiore dell'immagine). In questo modo verrete guidati durante il processo. All'inizio è prevista la selezione del tipo di macchina, dopodiché seguono la selezione del restauro da elaborare e il posizionamento del restauro nello strumento. Infine durante l'ultima fase avviene la fabbricazione dell'ordine mediante la macchina selezionata.

## 4.2 Menu dei passaggi

Ciascuna fase è suddivisa in passaggi, che vengono visualizzati nel menu dei passaggi sul margine inferiore dello schermo. Il menu dei passaggi si modifica a seconda della fase in cui si trova l'ordine corrente.

Il menu offre un supporto, passaggio dopo passaggio, durante il processo.

I singoli passaggi di lavoro per la creazione e l'elaborazione degli ordini nel software sono suddivisi in fasi.

## 4.3 Menu del sistema



Nel menu di sistema è possibile eseguire le seguenti operazioni:

- Chiusura di tutti gli ordini attivi per ritornare alla banca dati ordini
- Chiusura di un ordine per passare alla banca dati strumenti
- Salvataggio di tutti gli ordini attivi
- Salvataggio di un ordine
- Creazione di un nuovo ordine
- Importazione di un ordine
- Esportazione di un ordine
- Apertura della gestione licenze
- Configurazione di hardware e software
- Modifica della modalità finestra
- Richiamo della guida di aiuto
- Chiusura del software

### Apertura del menu di sistema

1. Spostare il puntatore del mouse sul margine superiore della finestra.

oppure

- > Fare clic sul pulsante finestra di avvio.  
↳ Il menu di sistema viene mostrato.



### Chiusura del menu di sistema

1. Fare clic sul pulsante finestra di avvio.

oppure

- > Con il tasto sinistro del mouse, fare clic nella finestra principale.  
↳ Il menu di sistema viene chiuso.



### 4.3.1 Chiusura di tutti gli ordini attivi

Facendo clic su questo pulsante è possibile chiudere tutti gli ordini attivi e ritornare alla banca dati strumenti per iniziare con un nuovo caso.



### 4.3.2 Chiusura ordine

Facendo clic su questo pulsante è possibile chiudere l'ordine corrente.

- > Nel menu di sistema selezionare "Chiudi lavoro".  
↳ Il job corrente viene chiuso.



### 4.3.3 Salvataggio di tutti gli ordini attivi



Facendo clic su questo pulsante è possibile salvare tutti gli ordini attivi. In questa finestra di dialogo è possibile salvare lo stato attuale di tutti gli ordini aperti.

### 4.3.4 Salvataggio di un ordine



Facendo clic su questo pulsante è possibile salvare l'ordine corrente.

- > Nel menu del sistema selezionare *"Salva"*.
  - ↳ Viene salvato lo stato di lavorazione corrente dell'incarico.

### 4.3.5 Creazione di un nuovo ordine



Facendo clic su questo pulsante è possibile creare un nuovo ordine.

- > Nel menu di sistema selezionare *"Nuova attività"*.
  - ↳ Per creare un nuovo ordine è necessario passare alla finestra di dialogo.

### 4.3.6 Importazione di un ordine



✓ Sul PC inLab 4 o un supporto dati ad esso collegato è presente il file da importare.

1. Nel menu del sistema fare clic sul pulsante *"Importa"*.
  - ↳ Si apre la finestra di dialogo per l'importazione del file.
2. Selezionare la cartella in cui si trova l'ordine.
3. Selezionare il file.
4. Fare clic sul pulsante *"Apri"*
  - ↳ L'ordine viene importato e aperto.

### 4.3.7 Esportazione di un ordine

È possibile salvare un ordine in una posizione qualsiasi.

- ✓ È stato aperto un ordine nel software.
- 1. Nel menu di sistema fare clic sul pulsante *"Esporta"*.
  - ↳ Si apre la finestra di dialogo per l'esportazione del file.
- 2. Selezionare la cartella in cui si vuole esportare il caso.
- 3. Assegnare al job un nome qualsiasi.
- 4. Fare clic sul pulsante *"Salva"*.
  - ↳ L'ordine viene esportato come file CBLC.

Se si desidera trasferire l'ordine su un altro PC, è possibile utilizzare una penna USB o un'unità di rete.



### 4.3.8 Gestione licenze



La gestione licenze viene utilizzata per salvare le nuove licenze del software sulla penna di licenza USB. Per il salvataggio, avviare la gestione licenze tramite il menu del sistema e seguire le istruzioni sullo schermo. Preparare la chiave di licenza a 25 cifre che si è ricevuta assieme all'apparecchio oppure che è stata ordinata separatamente attraverso il proprio rivenditore specializzato.

**Suggerimento:** È possibile avviare la gestione licenze anche tramite "Start / Programmi / Sirona Dental Systems / CEREC Premium CAM SW / Tools / Gestore licenza".

Per l'attivazione della licenza deve essere presente un collegamento Internet e la penna di licenza USB deve essere inserita.

#### Licenze e librerie-codice

Per maggiori informazioni sulle licenze e sulle librerie codice di terzi si rimanda al file licenses.pdf. Il file si trova nell'indice per argomenti al percorso "C:/Programmi/Sirona Dental Systems/CADCAM".

### 4.3.9 Configurazione di hardware e software



La configurazione dell'hardware e del software è descritta nel capitolo "Configurazione [→ 17]".

### 4.3.10 Modalità finestra

Tramite la funzione "*Modalità a finestra*" è possibile uscire da oppure ritornare alla modalità a schermo intero. La modalità finestra può inoltre essere attivata o disattivata premendo **F11**.

### 4.3.11 Versione del programma attuale

Facendo clic sulla scritta "*CEREC Premium CAM*" nella barra delle fasi, si ricevono informazioni sull'attuale versione del programma.

### 4.3.12 Chiusura del programma



Tramite la funzione "*Esci*" è possibile chiudere il software.



## 5 Configurazione



Il menu *"Configurazione"* è costituito dai seguenti sottomenu:

- Parametri...
- Nome del dispositivo :
- Impostazioni

### 5.1 Parametro



Nel menu *"Parametri..."* è possibile adattare le preimpostazioni per il processo di produzione.

I valori possono essere adattati anche in fase di creazione di un ordine.

Le modifiche apportate ai valori vengono rappresentate graficamente.

#### 5.1.1 Parametri stack (stack)



Parametri	Descrizione	Valore standard
Connettore orizzontale	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Crea anche un collegamento orizzontale</li> <li>• Può essere attivato o disattivato</li> </ul>	NO
Sezione trasversale del connettore	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Imposta il diametro del connettore</li> </ul>	3,0 mm
Distanza restauro	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Imposta la distanza orizzontale tra un restauro e l'altro</li> </ul>	1,2 mm

#### Acquisizione delle impostazioni

- > Fare clic sul pulsante *"Ok"*.

#### Rifiuto delle impostazioni

- > Fare clic sul pulsante *"Annulla"*.

#### Ripristino delle impostazioni

- > Fare clic nel menu dei passaggi sul pulsante *"Ripristina tutti i parametri del gruppo"*.
  - ↳ Le impostazioni di questo processo di produzione vengono riportate alle impostazioni di fabbrica.

## 5.1.2 Parametri di fresatura

Per la fresatura è possibile determinare parametri singoli.

I valori possono essere adattati anche in fase di creazione di un ordine.

Parametri	Descrizione	Imposta- zione stan- dard
Quantità di canali di colata	Il parametro determina il numero di orditure proposte automaticamente per unità.  Minimo: numero minimo Standard: numero normale Massimo: numero massimo	Standard
Dimensioni canale di colata	Il parametro imposta il raggio delle orditure.	1,4 mm
Struttura blocchetto anteriore	Il parametro determina lo spessore del telaio anteriore del blocchetto, che resta eretto.	1,5 mm
Struttura blocchetto laterale	Il parametro determina lo spessore del telaio laterale / inferiore del blocchetto, che resta eretto.	1,5 mm
<i>"Spessore supporto sinterizzazione"</i>	Il parametro determina lo spessore del supporto di sinterizzazione.	2 mm



## 5.2 Gestione della macchina

Attraverso la voce di menu "*Nome del dispositivo* ." è possibile visualizzare e configurare tutti gli apparecchi collegati.

Un segno di spunta verde a fianco all'apparecchio indica la sua disponibilità.

### Aggiunta automatica di apparecchi

Con la funzione "*Scansiona nuovi dispositivi*" è possibile aggiungere altri apparecchi.

✓ L'apparecchio è collegato al PC.

1. 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.
2. Immettere un nome per il nuovo apparecchio.

### Aggiunta (manuale) di apparecchi

Con la funzione "*Aggiungi dispositivo (manuale)*" è possibile aggiungere manualmente altri apparecchi. Questo è strettamente necessario per gli apparecchi che non possono essere utilizzati con la velocità max. di 115200 Baud. Ciò riguarda apparecchi con collegamenti cavo lunghi o l'utilizzo di alcuni moduli radio (ad es. Futaba, 19200 Baud).

1. Fare clic sul pulsante "*Aggiungi dispositivo (manuale)*".
2. Selezionare il tipo di collegamento dell'apparecchio (in rete o seriale).
3. In rete: Immettere l'indirizzo di rete.  
Seriale: Immettere la porta COM e il Baudrate.
4. 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.

### Aggiornamento degli apparecchi

Con il pulsante "*Aggiorna dispositivi*" è possibile

- richiamare lo stato, ad es. per controllare se nel frattempo una macchina ha completato il processo di produzione oppure
- verificare l'effettiva disponibilità di un apparecchio.

### 5.2.1 Configurazione dell'apparecchio

Le impostazioni del proprio apparecchio possono essere cambiate in un secondo momento nel campo "*Nome del dispositivo* ." del software "*CEREC CAM SW*".

1. Nel menu di sistema fare clic sul pulsante "*Configurazione*".
2. Fare clic sul pulsante "*Nome del dispositivo* .".
3. Fare clic sull'apparecchio che si desidera configurare.

### 5.2.1.1 MC XL – Modifica impostazioni dell'apparecchio

#### Unità di molaggio CEREC/inLab

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

- Nome
- 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 è posto davanti a "Set a due fresette".
  - I set di strumenti possono essere disattivati singolarmente. Un set di strumenti disattivato viene ignorato in fase di fabbricazione, calibrazione, ecc.  
**ATTENZIONE!** 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 di strumenti disattivo non siano presenti strumenti più lunghi rispetto a quelli del set attivo.
- Scanner
  - Nell'unità di molaggio con scanner integrato è necessario porre il segno di spunta davanti a "Scanner".
  - Utilizzare lo scanner per leggere i codici a barre.
- Scanner per codice a barre
  - Se si utilizza un lettore di codici a barre, l'opzione deve essere attivata.
- 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.
- Aggiornamento firmware
  - Fare clic sul pulsante "Aggiornamento firmware" per caricare il firmware del software su MC XL.

#### Download del firmware

Ogni apparecchio richiede una versione firmware compatibile con la versione del software CEREC Premium CAM SW corrispondente.

Mediante questo pulsante si avvia il download del firmware adatto per CEREC Premium CAM SW.

#### **IMPORTANTE**

Se un apparecchio non dispone della versione firmware corretta, viene riconosciuto dal software ma non può essere utilizzato per la produzione. Viene contrassegnato con la dicitura "Firmware non valido" sia nella gestione apparecchi sia nella fase di produzione.

#### 5.2.1.1.1 Calibrazione

1. Fare clic sul pulsante "*Calibra*".
2. Seguire le istruzioni del software.

#### 5.2.1.1.2 Sostituzione degli utensili

1. Fare clic sul pulsante "*Cambia strumenti*".
2. Seguire le istruzioni del software.

## 5.3 Impostazioni



La voce di menu *"Impostazioni"* ha i seguenti sottopunti:

- Selezione schema dentario
- Ripristino note
- Modifica percorso banca dati
- Stampa legenda
- Visualizzazione legenda
- Creazione automatica del nome
- Calcolo automatico dei job
- Posizionamento automatico
- Fresatura MC XL

### 5.3.1 Schema dei denti ADA/FDI



Tramite *"Notazione ADA/FDI"* è possibile impostare lo schema dentario:

- Internazionale (*"Notazione FDI"*)
- USA (*"Notazione ADA"*)

### 5.3.2 Ripristina note

Qui è possibile visualizzare nuovamente tutte le avvertenze.

- > Fare clic su *"Ripristina"* per visualizzare nuovamente le avvertenze nascoste.

### 5.3.3 Modifica percorso banca dati

In *"Database dischi"* è possibile adattare la directory per il salvataggio dei restauri volti alla fabbricazione (file CCAM) e i pezzi creati nel software (file CBLC).

#### IMPORTANTE

In questo modo i dati dei restauri compaiono automaticamente nella lista degli elementi. Qualora questi fossero stati esportati da CEREC Premium CAM SW, accertarsi che sia stato selezionato lo stesso percorso dati anche in CEREC Premium CAM SW.

### 5.3.4 Stampa legenda

Qui è possibile selezionare se deve essere stampata una legenda. In questo modo viene stampata una legenda dei restauri con le informazioni relative all'ordine corrente.

Impostazione	Descrizione
Sì	Stampa una legenda.
NO	Non stampa alcuna legenda.



### 5.3.5 Visualizzazione processo relativo al pezzo

Qui è possibile selezionare se deve essere visualizzata una legenda dopo il processo di lavorazione.

Impostazione	Descrizione
Sì	Mostra la legenda.
NO	Non mostra alcuna legenda.

### 5.3.6 Creazione automatica del nome

Qui è possibile selezionare se deve essere creato automaticamente un nome per l'ordine.

### 5.3.7 Calcolo automatico degli ordini

Qui è possibile selezionare se i restauri di un ordine vengono calcolati automaticamente nel pezzo.

Impostazione	Descrizione
Sì	Nel passaggio alla fase DISPONI, i restauri dell'ordine vengono calcolati automaticamente nel pezzo.
NO	Nel passaggio " <i>Posizionamento restauro</i> " i restauri devono essere posizionati sul pezzo manualmente.

### 5.3.8 Posizionamento automatico

Qui è possibile selezionare se i restauri di un ordine vengono posizionati automaticamente.

Impostazione	Descrizione
Sì	I restauri vengono posizionati nel disco o nel blocchetto.
NO	I restauri vengono posizionati accanto al disco o al blocchetto, da qui devono essere spostati manualmente all'interno del disco o del blocchetto.

### 5.3.9 Fresatura

Qui è possibile attivare e disattivare l'opzione di produzione fresatura per ossido di zirconio, plastica e metallo.

Se l'opzione è attiva, durante la fase di selezione dei materiali per ossido di zirconio, plastica e metallo è possibile scegliere tra le procedure di produzione molaggio o fresatura.

La fresatura di ossido di zirconio, plastica e metallo è possibile con macchine con il seguente numero 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).

### 5.3.10 Materiale

Nella scheda di registro "*Materiale*" è possibile configurare liberamente quali materiali si desidera utilizzare all'interno del software per la lavorazione.

È possibile disattivare i materiali deselezionando il segno di spunta. Essi non vengono quindi visualizzati ad es. in caso di nuovo posizionamento dei pezzi.



## 5.4 Installazione e configurazione degli apparecchi

### 5.4.1 Configurazione degli apparecchi

Prima di poter mettere in funzione l'apparecchio è necessario creare la connessione al PC, Come descritto nel capitolo "Collegamento PC/ Interfacce".

#### 5.4.1.1 Ricerca automatica dell'apparecchio

- ✓ L'apparecchio è collegato al PC tramite un collegamento diretto via cavo Ethernet.
- ✓ L'apparecchio è acceso.
- 1. Avviare il software "CEREC CAM SW".
- 2. Spostare il puntatore del mouse sul margine superiore della finestra o fare clic sul pulsante finestra di avvio.



- 3. Nel menu di sistema fare clic sul pulsante "Configurazione".
- 4. Fare clic sul pulsante "Nome del dispositivo :".
- 5. Fare clic sul pulsante "Scansiona nuovi dispositivi".
  - ↳ Tutti gli apparecchi collegati al PC vengono riconosciuti.
- 6. Immettere un nome per il nuovo apparecchio.

#### 5.4.1.2 Ricerca manuale dell'apparecchio

- ✓ L'apparecchio è collegato al PC tramite un collegamento diretto via cavo Ethernet.
- ✓ L'apparecchio è acceso.
- 1. Avviare il software "CEREC CAM SW".
- 2. Nel menu di sistema fare clic sul pulsante "Configurazione".
- 3. Fare clic sul pulsante "Nome del dispositivo :".
- 4. Fare clic sul pulsante "Aggiungi dispositivo (manuale)".
- 5. Selezionare "Rete".
- 6. Immettere l'indirizzo di rete.
- 7. 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.

### 5.4.1.3 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. Nel menu di sistema fare clic sul pulsante "*Configurazione*".
- 2. Fare clic sul pulsante "*Nome del dispositivo* :".
- 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.

## 6 Gestione ordini

### 6.1 Banca dati pezzi

#### 6.1.1 Struttura della banca dati pezzi

Nella banca dati strumenti si trovano tutti i blocchetti creati e fresati.

La banca dati strumenti è disponibile nella vista iniziale, da qui è possibile aprire ordini di nuova creazione non ancora terminati per la lavorazione.

La banca dati strumenti viene visualizzata anche durante il processo di definizione di un nuovo ordine, qualora fosse necessario selezionare lo strumento adatto per l'elemento da lavorare (ved. "Selezione di un pezzo [→ 33]").

Cliccando su uno strumento/un blocchetto, ne viene visualizzata un'anteprima sulla destra.

Per ogni strumento/ordine vengono visualizzate le seguenti informazioni. Facendo clic con il mouse sull'intestazione di colonna è possibile ordinare gli strumenti in base alle rispettive caratteristiche:

- **"ID sbozzo"**:  
Al momento della creazione ad ogni strumento viene assegnato un numero di identificazione (ID) univoco. Di norma tale numero viene annotato sullo strumento.
- **"Materiale"**:  
Per ogni strumento viene visualizzato il materiale relativo appositamente selezionato per questo strumento.
- **"Dimensioni sbozzo"**:  
Per ogni strumento vengono indicate le relative dimensioni del blocchetto.
- **"Data"**:  
Viene indicata la data dell'ultima lavorazione di questo strumento.
- **"Tipo di macchina"**:  
Viene indicato il tipo di macchina definito per questo strumento/ordine.
- **"Stato"** (Visualizzazione solo nella vista iniziale):  
La colonna **"Stato"** mostra lo stato attuale dello strumento/ dell'ordine.
  - **"prodotto"**:  
Lo strumento è già stato lavorato, ma attualmente non è stato definito alcun elemento di un ordine da elaborare per questo strumento.
  - **"non prodotto"**:  
Lo strumento non è ancora stato lavorato. È stato però stabilito un ordine per l'elaborazione da questo strumento.
  - **"Lavori da produrre"**:  
Lo strumento è già stato lavorato in un ordine precedente ed è già stato creato un nuovo ordine per lo strumento.
- **"Numero LOTTO"** (non visibile nella vita iniziale):  
Indica il numero LOS dello strumento relativo.
- **"Si adatta allo sbozzo"** (non visibile nella vita iniziale):  
Indica se i restauri selezionati sono adatti per lo strumento relativo.

### 6.1.2 Apertura di un pezzo



Fare clic su *"Apri sbozzo"* per aprire un pezzo.

### 6.1.3 Eliminazione di un pezzo

#### ATTENZIONE

##### Perdita dei dati

Se viene eliminato un pezzo dall'elenco, viene eliminato anche il file dal PC.



- > Fare clic su *"Cancella"* (simbolo del Cestino) per eliminare un pezzo.

### 6.1.4 Ricerca nella banca dati (ricerca con testo libero)



- > Effettuare ricerche nella banca dati immettendo le prime lettere del termine di ricerca.

### 6.1.5 Creazione di un nuovo pezzo



1. Fare clic su *"Nuovo disco"* per creare un nuovo strumento.
2. Viene aggiunta una nuova riga in alto nell'elenco.
3. Fare clic sulla spunta per creare lo strumento.
4. Uno strumento di nuova creazione viene visualizzato al primo posto nell'elenco. Per utilizzare questo strumento per l'ordine, apporre il segno di spunta sulla destra alla fine della riga.

#### IMPORTANTE

Al momento della creazione di nuovi strumenti MISC prestare attenzione alle Istruzioni per la lavorazione del produttore del materiale riguardo le restrizioni di indicazione e i parametri di costruzione.

Durante la creazione di nuovi strumenti è possibile aggiungere le seguenti indicazioni:

- *"Produttore"*
- *"Nome materiale"*
- *"Metodo di produzione"*
- *"Dimensioni sbizzo"*
- *"ID sbizzo"*
- *"Numero LOTTO"*
- *"Data"*
- *"Ingrandimento"*
- *"Si adatta allo sbizzo"*

#### Produttore

Selezionare dalla lista da quale produttore si desidera far creare uno strumento.

#### Nome materiale

Selezionare dall'elenco il nome del materiale dello strumento che si desidera creare. Le possibilità di selezione dipendono dal produttore corrispondente.

#### Metodo di produzione

Viene riempito automaticamente con *"Molaggio"* oppure *"Fresatura"* e dipende dal materiale selezionato.

#### Dimensioni sbizzo

Selezionare dall'elenco le dimensioni dello strumento desiderate. Le possibilità di selezione dipendono dal produttore e dal materiale corrispondenti.

#### ID sbizzo

Campo di testo libero in cui è possibile immettere un nome dello strumento univoco. Viene proposto un ID strumento.

### **Numero LOTTO**

Qui è possibile immettere il numero LOS dello strumento.

### **Data**

Viene riempito automaticamente con la data di creazione dello strumento.

### **Ingrandimento**

Immettere qui i fattori di ingrandimento per gli strumenti in ossido di zirconio.

- Per MC XL immettere il valore Z.

### **Si adatta allo sbozzo**

Viene riempito subito dopo aver selezionato i restauri per lo strumento.

## 6.2 Banca dati elementi

### 6.2.1 Struttura della banca dati elementi

Nella banca dati elementi si trovano tutti i restauri che sono stati costruiti o importati tramite il software CEREC SW (ved. "Importazione elementi [-> 32]").

#### IMPORTANTE

In caso di progettazione tramite CEREC SW, in questo elenco compaiono in modo automatico gli elementi, se le cartelle della banca dati strumenti in CEREC SW e CEREC Premium CAM SW sono sincronizzate (ved. "Modifica percorso banca dati [-> 22]"); in altre parole, il percorso in CEREC SW deve essere identico a quello selezionato in CEREC Premium CAM SW.

Cliccando su un restauro, ne viene visualizzata un'anteprima sulla destra.

Per ogni elemento vengono visualizzate le seguenti informazioni. Facendo clic con il mouse sull'intestazione di colonna è possibile ordinare gli elementi in base alle rispettive caratteristiche:

- **"Dentista"**:  
Informazioni riguardo il dentista del presente caso
- **"Paziente"**:  
Informazioni riguardo il paziente del presente caso
- **"Tecnico"**:  
Produttore dell'elemento del presente caso
- **"Tipo di restauro"**:  
Indica di quale tipo di elemento si tratta
- **"Numero dente"**:  
Indica l'area di cura del presente caso.
- **"Altezza restauro "**:  
Indica l'altezza reale dell'elemento.
- **"Altezza ottimizzata "**:  
Indica l'altezza a cui può essere ridotto l'elemento mediante l'impiego della cinematica della macchina, al fine di ottenere il risparmio di materiale
- **"Materiale"**:  
Per ogni elemento viene visualizzato il materiale corrispondente, selezionato appositamente per questo elemento.
- **"Esporta data"**:  
Indica la data di esportazione dell'elemento da CEREC SW.

## 6.2.2 Cancellazione elemento

### ATTENZIONE

#### Perdita dei dati

Eliminando un restauro dall'elenco viene anche rimosso il file dal PC.

- Fare clic su "*Cancella*" per eliminare un restauro.



## 6.2.3 Importazione elementi

- Fare clic su "*Nuova voce*" per importare un nuovo restauro nella banca dati. È possibile importare i file \*.ccam.



### 6.2.3.1 Importazione di file \*.ccam

- ✓ Sul PC inLab 4 o su un supporto dati ad esso collegato si trova il file \*.ccam.
- 1. Fare clic su "*Importa elemento*", al fine di importare un restauro per un ordine.
  - ↳ Si apre la finestra di dialogo per l'importazione del file.
- 2. Selezionare la cartella in cui si trova il file.
- 3. Selezionare il file.
- 4. Fare clic sul pulsante "*Apri*".
  - ↳ Il file viene importato e aperto.

## 6.2.4 Filtraggio dell'elenco

È possibile ordinare l'elenco secondo diversi filtri temporali. A tale scopo selezionare il filtro desiderato dall'elenco a discesa.

- Tutti
- Ultime due settimane
- Ultime otto settimane
- Oggi – ultime 24 ore



## 7 Elaborazione degli ordini

### 7.1 Creazione di un nuovo ordine



1. Fare clic su *"Nuova attività"* per avviare un nuovo ordine e aggiungere restauri relativi a uno strumento esistente o a uno strumento nuovo per la fabbricazione.
2. Dare un nome univoco all'ordine e selezionare il tipo di macchina su cui si desidera elaborare tale ordine.
3. Confermare l'immissione con *"Ok"*. In alternativa, è possibile aprire uno strumento esistente dalla vista iniziale al fine di aggiungervi nuovi elementi oppure per elaborare l'ordine preparato in precedenza.

### 7.2 Fase RACCOLTA

#### 7.2.1 Aggiunta di un elemento a un ordine



1. Nella banca dati elementi selezionare gli elementi che si desidera elaborare nell'ambito dell'ordine corrispondente.
2. Apporre il segno di spunta a destra, accanto alla riga di un restauro, per aggiungerlo a un ordine. È possibile spuntare più restauri.

#### 7.2.2 Selezione di un pezzo



1. Fare clic nella riga relativa in modo tale da poter visualizzare sulla destra un'anteprima del pezzo corrispondente.
2. Mediante l'apposizione di un segno di spunta selezionare dalla banca dati pezzi il pezzo che si desidera utilizzare per l'ordine. Durante la selezione si hanno a disposizione varie informazioni di riferimento, quali *"Produttore"*, *"Nome materiale"*, ecc. (ved. anche *"Creazione di un nuovo pezzo [→ 29]"*). Qualora non dovesse essere a disposizione alcun pezzo adatto, è possibile *"Nuovo disco"* definire un pezzo aggiuntivo (ved. *"Creazione di un nuovo pezzo [→ 29]"*).



3. Fare clic sulla matita per modificare le indicazioni relative a un pezzo.  
↳ I singoli campi diventano attivi e possono essere modificati.

## 7.3 Fase DISPONI

Se nelle opzioni è stato selezionato "*Posizionamento automatico*", durante il passaggio alla fase "*DISPONI*" i restauri vengono posizionati automaticamente sul pezzo.

### Inserimento di restauri

- > Inserire i restauri sul pezzo facendo clic sul simbolo "+" dietro il restauro nell'elenco a sinistra dello schermo.

**Suggerimento:** I restauri possono essere posizionati anche più volte.

↳ I restauri vengono aggiunti al pezzo e posizionati.

### Rimozione di restauri

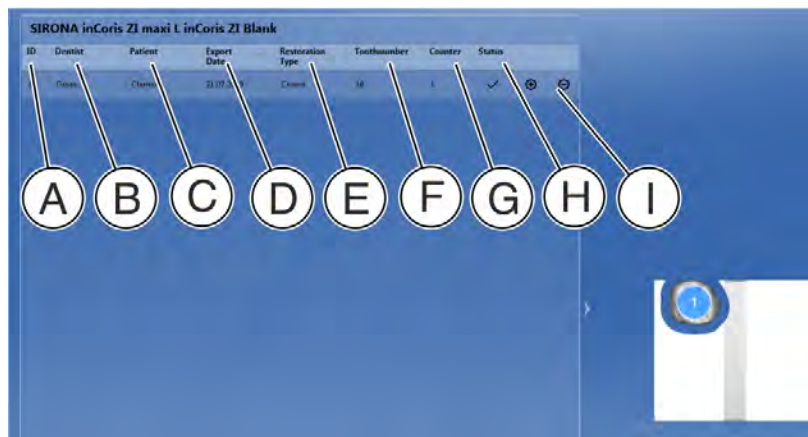
- > È possibile rimuovere i restauri facendo clic sul simbolo "-".

### Modifica dei parametri relativi al pezzo corrente

Per modificare i parametri relativi al pezzo corrente, nel menu dei passaggi fare clic su "*Parametri attività*". I parametri globali impostati nelle opzioni non vengono modificati.

### 7.3.1 Elenco dei restauri

Tutti i restauri selezionati nella fase "RACCOGLI" sono presenti nell'elenco dei restauri del pezzo/dell'ordine (ved. Immagine).



A	"ID": Ad ogni elemento viene assegnato un numero di identificazione (ID) pezzo univoco. Tale numero viene visualizzato anche sull'elemento presente nel pezzo.
B	"Dentista": Informazioni riguardo il dentista relativo al presente elemento.
C	"Paziente": Informazioni riguardo il paziente relativo al presente elemento.
D	"Esporta data": Indica la data di esportazione.
E	"Tipo di restauro": Indica di quale tipo di elemento si tratta.
F	"Numero dente": Indica l'area di cura del presente caso.
G	"Contatore": Gli elementi possono essere posizionati più volte in un pezzo. Per gli elementi posizionati più volte nello strumento, il contatore aumenta ogni volta di "+1".
H	"Stato": Ogni elemento dispone di uno stato. Tale stato viene indicato mediante un tooltip (finestra pop-up).*
I	"+/-": Posizionamento di un elemento nel pezzo o rimozione da esso. Per gli elementi aggiunti più volte, il contatore aumenta ogni volta di "+1".

\* Spiegazioni stato:

- Un triangolo di avvertenza giallo: L'elemento si trova al di fuori dello strumento, oppure gli strumenti sono troppo corti. Questo non impedisce l'avanzamento al passaggio successivo. Per ordini in MC XL, durante la procedura di stacking questo simbolo indica che il pin o il punto di distacco sono diventati troppo grandi per lo strumento.
- Segno di spunta semplice: Restauro relativo allo strumento aggiunto.
- Doppio segno di spunta: Il restauro è già stato elaborato in un ordine precedente.
- Triangolo rosso: "collisione orizzontale", tra i restauri o anche con il bordo del pezzo. Questo non impedisce l'avanzamento al passaggio successivo. Per ordini in MC XL, durante la procedura di stacking questo stato indica che il restauro si trova parzialmente o interamente al di fuori del pezzo.

## 7.3.2 Posizionamento dei restauri

### 7.3.2.1 CEREC/inLab MC XL

#### 7.3.2.1.1 Posizionamento orizzontale

Se si trascina il mouse sul restauro, è possibile posizionare e ruotare i restauri.

Le **corone** possono essere posizionate liberamente nel blocchetto e ruotate di **360°**.

I **ponti** possono essere posizionati liberamente nel blocchetto e ruotati di **180°**.

#### 7.3.2.1.2 Posizionamento verticale

Se si trascina il mouse sul restauro, è possibile posizionare i restauri all'altezza del pezzo.

#### 7.3.2.1.3 Posizionamento di restauri multipli per ordini di molaggio con MC XL (Stack)

Per realizzare il molaggio di più restauri a partire da un pezzo, aggiungere tali restauri al pezzo mediante l'elenco di selezione dei restauri. I restauri vengono posizionati automaticamente nel blocchetto. Per la lavorazione di molaggio il posizionamento avviene in modo ottimale. Non è possibile un riposizionamento manuale.

## 7.3.3 Posizione non valida

Nel caso in cui durante il posizionamento i restauri siano in una posizione non valida (ad es. sono posizionati troppo vicini tra loro), questi vengono colorati di rosso e devono essere spostati finché non diventano bianchi. In questo modo si ottiene nuovamente una posizione valida.

## 7.3.4 Supporto sinterizzazione

Mediante lo strumento *"Supporti sinterizzazione"* è possibile attivare e disattivare il calcolo di un supporto sinterizzazione per metallo sinterizzato e ossido di zirconio. Tale calcolo avviene quindi automaticamente a seconda delle dimensioni del restauro.

### 7.3.5 Posizionamento de pin

#### Inserimento dei pin



Posizionarsi con il cursore in prossimità del restauro. Nelle posizioni in cui può essere applicato un pin, quest'ultimo viene visualizzato trasparente. Se si desidera collocare il pin, fare clic con il tasto sinistro del mouse.

#### Eliminazione del pin



Posizionarsi con i cursore sul pin che si desidera eliminare. Quest'ultimo viene colorato di arancione. Fare clic con il tasto sinistro del mouse per eliminare il pin.

#### Spostamento di un pin

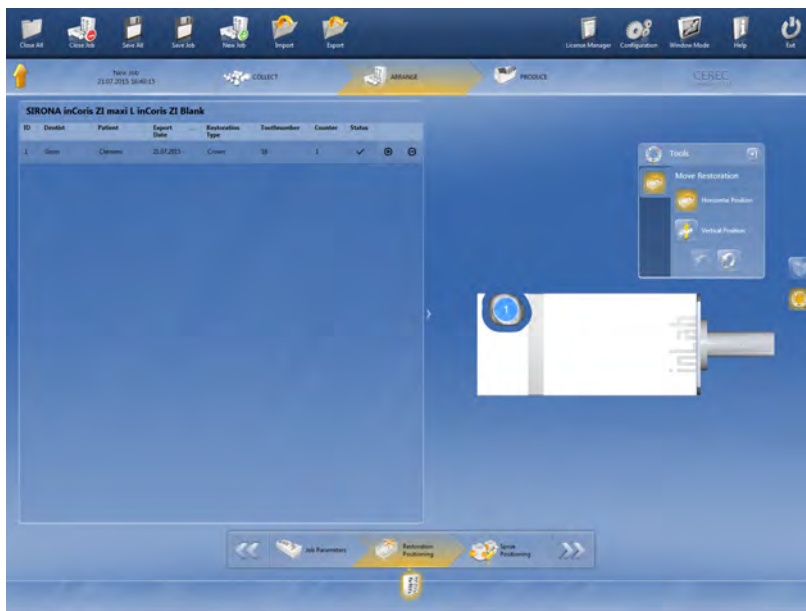


Premere e tenere premuto il tasto sinistro del mouse e trascinare la sfera nella posizione desiderata.

## 7.4 Fase PRODUZIONE

### 7.4.1 Anteprima produzione

#### Configurazione della qualità di produzione



È possibile impostare fino a due diverse qualità di produzione per ogni elemento.

#### 7.4.1.1 Fresatura MC XL

Guide spesse e larghe, impiego di: Shaper 25 RZ e Finisher 10

Guide fini e normali, impiego di: Shaper 25 RZ e Finisher 10

#### 7.4.1.2 Molaggio MC XL

Lavorazione fine e normale con l'impiego di strumenti di molaggio specifici per materiale.

Lavorazione extra fine con l'impiego di strumenti di molaggio specifici per materiale nonché di strumenti di molaggio Cylinder Bur 12 EF e Cylinder Pointed Bur 12 EF.

#### **IMPORTANTE**

Per la lavorazione extra fine, al momento della lavorazione tutti e 4 i motori devono essere dotati dei rispettivi strumenti.

### 7.4.2 Sostituzione della macchina

Nel caso in cui si possieda più di una macchina, in questa finestra è necessario selezionare la macchina su cui si desidera avviare l'ordine.

1. Fare clic su *"Cambia dispositivo di produzione"*.
2. Selezionare la macchina su cui si desidera avviare l'ordine.

### 7.4.3 Modifica delle impostazioni di produzione

L'assottigliamento dei pin è attivato di default. Nel caso in cui non si desideri assottigliare i pin, deselezionare l'assottigliamento accanto all'apparecchio selezionato.



### 7.4.4 Visualizzazione legenda

- > Fare clic su *"Mostra legenda"* per visualizzare la versione stampabile della legenda.
- > Fare clic sul simbolo della stampante per stampare la legenda. A tal fine la stampante deve essere collegata al PC.
- 1. Fare clic sul simbolo del dischetto per salvare la legenda.
- 2. Selezionare il percorso della cartella in cui si desidera salvare la legenda e fare clic su *"Salva"*.
- > Fare clic sul simbolo "+" della lente per ingrandire la visualizzazione.
- > Fare clic sul simbolo "-" della lente per rimpicciolire la visualizzazione.
- > Fare clic sul simbolo del documento per ripristinare le dimensioni standard.
- > Fare clic sul simbolo della matita per aggiungere testo libero alla legenda. Immettere il testo nella finestra aperta e fare nuovamente clic sul simbolo della matita per visualizzare il testo nella legenda.



### 7.4.5 Avvio del processo di produzione

- > Fare clic su *"Avvia produzione"* per avviare il processo di produzione. Seguire le indicazioni sullo schermo.

### 7.4.6 Elaborazione di più ordini

Durante la lavorazione è possibile definire nuovi ordini e, se presenti, elaborarli parallelamente su altri apparecchi.

1. Nella barra dei menu fare clic su "*Nuovo ordine*".
2. Per commutare da un ordine all'altro è necessario utilizzare il selettore ordine. Fare clic sul simbolo dell'ordine nella barra di selezione.
3. Puntando con il mouse uno degli compare una descrizione comando / finestra pop-up con tutte le informazioni relative a quell'ordine.





---

Riservato il diritto di modifiche dovute al progresso tecnico.

© Sirona Dental Systems GmbH  
D3534.208.12.04.11 04.2018

Sprache: italienisch  
Ä.-Nr.: 125 297

Printed in Germany  
Stampato in Germania

---

**Sirona Dental Systems GmbH**



Fabrikstr. 31  
64625 Bensheim  
Germany  
[www.sirona.com](http://www.sirona.com)

Nr. d'ordine **65 74 581 D3534**