

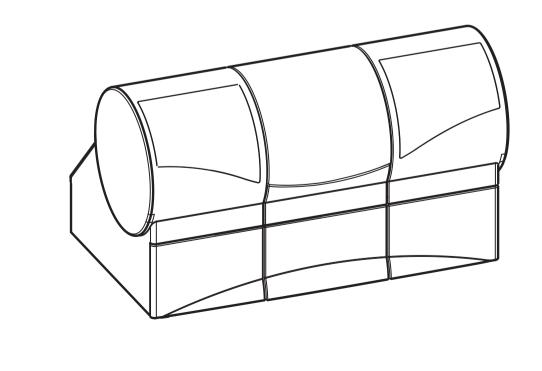
# inLab MC XL

# Istruzioni d'uso

# Italiano

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

- US6454629
- US6702649
- US6394880
- US7522764
- US7178731
- US7163443



# Indice

| 1 | Gent  | ile Client | e,           |  | 5  |
|---|-------|------------|--------------|--|----|
|   | 1.1   | Contat     | ti           |  | 5  |
| 2 | Indic | azioni ge  | nerali       |  | 6  |
|   | 2.1   | Definiz    | ione dei div | versi livelli di pericolo                                  | 6  |
|   | 2.2   | Format     | ttazione e d | caratteri utilizzati                                       | 7  |
| 3 | Desc  | rizione g  | enerale      |  | 8  |
|   | 3.1   | Certific   | azione       |  | 8  |
|   | 3.2   | Uso pr     | evisto       |  | 9  |
| 4 | Sicur | ezza       |              |  | 10 |
|   | 4.1   | Avverte    | enze base    | di sicurezza   | 10 |
|   |       | 4.1.1      | Prerequis    | siti   | 10 |
|   |       | 4.1.2      | Manuten      | zione e riparazione  | 10 |
|   |       | 4.1.3      | Modifiche    | e del prodotto   | 10 |
|   |       | 4.1.4      | Accessor     | ri   | 11 |
|   | 4.2   | •          |              | ortello della camera di lavorazione durante il processo di | 11 |
|   | 4.3   |            |              | apparecchi da parte di radiotelefoni                       | 11 |
| 5 | Mont  | aggio e r  | nessa in fu  | nzione   | 12 |
|   | 5.1   | Traspo     | rto e disim  | ballaggio  | 12 |
|   | 5.2   | Smaltir    | mento del r  | nateriale di imballaggio                                   | 12 |
|   | 5.3   | Luogo      | di installaz | ione   | 13 |
|   |       | 5.3.1      | Luogo di     | installazione senza intensa penetrazione di luce           | 13 |
|   | 5.4   | Messa      | in funzione  | 9  | 14 |
|   |       | 5.4.1      | Elementi     | funzionali   | 14 |
|   |       | 5.4.2      | Accessor     | ri di fornitura  | 16 |
|   |       |            | 5.4.2.1      | Strumenti  | 16 |
|   |       |            | 5.4.2.2      | Asta di calibrazione                                       | 16 |
|   |       |            | 5.4.2.3      | Chiave dinamometrica                                       | 17 |
|   |       | 5.4.3      | Descrizio    | one display  | 18 |
|   |       | 5.4.4      |              | ione della camera di lavorazione                           | 18 |
|   |       | 5.4.5      | Applicazi    | one filtro camera di molaggio                              | 19 |
|   |       | 5.4.6      | Collegan     | nento dello scanner per codice a barre                     | 20 |

|   |        | 5.4.7     | Installazi    | one   |
|---|--------|-----------|---------------|---|
|   |        |           | 5.4.7.1       | Creazione della connessione al PC tramite LAN                             |
|   |        |           | 5.4.7.2       | Collegamento dell'apparecchio all'alimentazione                           |
|   |        |           | 5.4.7.3       | Installazione apparecchio   |
|   |        | 5.4.8     | Riempim       | ento del serbatoio dell'acqua   |
|   |        | 5.4.9     | Attivazio     | ne e disattivazione dell'apparecchio                                      |
|   | 5.5    | Reimb     | allaggio      |   |
|   | 5.6    | Dotazi    | one           |   |
|   | 5.7    | Conse     | rvazione      |   |
| 3 | Utiliz | Z0        |               |   |
|   | 6.1    | Config    | urazione (iı  | nLab MC XL)   |
|   | 6.2    | Calibra   | azione dell'a | apparecchio   |
|   |        |           |               |   |
|   |        | 6.2.1     | Tipi di pr    | ocesso  |
|   |        |           | 6.2.1.1       | Molaggio  |
|   |        |           | 6.2.1.2       | Fresatura   |
|   |        |           | 6.2.1.3       | Fresatura di modelli  |
|   |        |           | 6.2.1.4       | Combinazioni consentite per gli strumenti                                 |
|   |        | 6.2.2     | Procedu       | e di preparazione   |
|   |        | 6.2.3     | Avvio de      | l processo di elaborazione  |
|   |        | 6.2.4     | Termine       | del processo di elaborazione  |
|   |        | 6.2.5     | Informaz      | ioni sul sigillo di qualità   |
|   | 6.3    | Immiss    | sione del co  | odice a barre   |
|   | 6.4    | Tensio    | ne blocche    | tto manuale   |
| 7 | Manı   | utenzione | e             |   |
|   | 7.1    | Pulire    | l'apparecch   | io con MC Care Liquid   |
|   | 7.2    |           |               | acqua   |
|   |        | 7.2.1     |               | ni generali   |
|   |        | 7.2.2     |               | one della sostituzione dell'acqua   |
|   |        |           | 7.2.2.1       | Procedura per tutti i materiali ad eccezione dei metalli non nobili (NEM) |
|   |        |           | 7.2.2.2       | Procedura in caso di lavorazione di materiali NEM                         |
|   | 7.3    | Strume    | enti          |   |
|   |        | 7.3.1     |               | iica dei materiali / degli strumenti                                      |
|   |        | 7.3.2     |               | one degli strumenti   |
|   | 7.4    |           |               | ra, la pulizia e la disinfezione  |
|   |        |           |               | ,   |

|   | 7.5    | Pulizia    | delle superfici   | 50 |
|---|--------|------------|---|----|
|   |        | 7.5.1      | Disinfezione  | 50 |
|   |        | 7.5.2      | Resistenza ai farmaci   | 50 |
|   |        | 7.5.3      | Pulizia   | 50 |
|   | 7.6    | Sostitu    | ızione dei fusibili principali  | 51 |
|   | 7.7    | Sostitu    | zione del filtro  | 52 |
|   |        | 7.7.1      | Procedura per tutti i materiali ad eccezione dei metalli non nobili (NEM) | 52 |
|   |        | 7.7.2      | Funzionamento NEM o funzionamento misto con NEM e altri materiali         | 53 |
|   |        | 7.7.3      | Sostituzione del filtro in caso di serbatoio esterno                      | 53 |
|   | 7.8    | Elimina    | azione dell'acqua dall'apparecchio  | 57 |
|   |        | 7.8.1      | Procedura per tutti i materiali ad eccezione dei metalli non nobili (NEM) | 57 |
|   |        | 7.8.2      | Funzionamento NEM o funzionamento misto con NEM e altri materiali         | 58 |
|   | 7.9    | Utilizzo   | del dispositivo di apertura del coperchio del serbatoio                   | 58 |
| 8 | Desc   | rizione te | ecnica  | 60 |
|   | 8.1    | Requis     | siti del sistema  | 60 |
|   | 8.2    | •          | di molaggio e di fresatura  | 60 |
|   |        | 8.2.1      | Descrizione tecnica generale  | 60 |
|   |        |            |   | 61 |
|   |        | 8.2.2      | Quadro di comando   | 61 |
| 9 | Smal   | timento.   |   | 62 |
|   | Indice | e delle pa | arole chiave  | 63 |

# 1 Gentile Cliente,

La ringraziamo per l'acquisto dell'apparecchio in Lab MC  ${\rm XL}^{\rm @}$  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 (**CE**ramic **REC**onstruction).

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.

II team inLab MC XL

# 1.1 Contatti

Per eventuali domande tecniche è disponibile un modulo di contatto in Internet al seguente indirizzo web:

http://srvcontact.sirona.com

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

#### Centro Assistenza Clienti

Indirizzo del produttore



# 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  | Invita a eseguire un'azione.  |
|--|---|
| 1. Primo passaggio                                   |   |
| 2. Secondo passaggio                                 |   |
| oppure   |   |
| ➤ Utilizzo alternativo                               |   |
| ∜ Risultato  |   |
| ➢ Passaggio singolo                                  |   |
| ved. "Formattazione e caratteri<br>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.                               |

# 3 Descrizione generale

# 3.1 Certificazione

#### Marcatura 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

#### Marcatura 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 marcatura 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 Apertura dello 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 tasto "Stop" 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.

61 39 260 D3439 D3439.201.01.27.11 08.2018

# 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.

- 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 [→ 57]

#### 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  $^{\circ}$ C e 40  $^{\circ}$ C.

# 5.3.1 Luogo di installazione senza intensa penetrazione di luce

### **ATTENZIONE**

Compromissione del risultato di scansione a causa di penetrazione di luce intensa e improvvisa.

La penetrazione di luce intensa e improvvisa può alterare il risultato di scansione.

Posizionare l'apparecchio in modo che la camera di molaggio non si trovi direttamente esposta alle radiazioni di una fonte di luce esterna e/o non sia esposta direttamente alla luce solare.

# 5.4 Messa in funzione

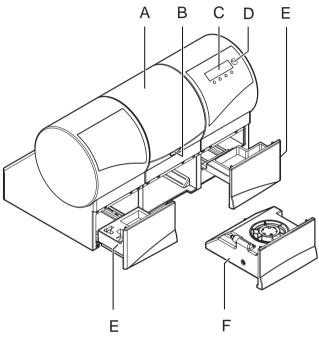
# **ATTENZIONE**

Indicazioni importanti per la messa in funzione

Prestare attenzione alle istruzioni di installazione del software.

# 5.4.1 Elementi funzionali

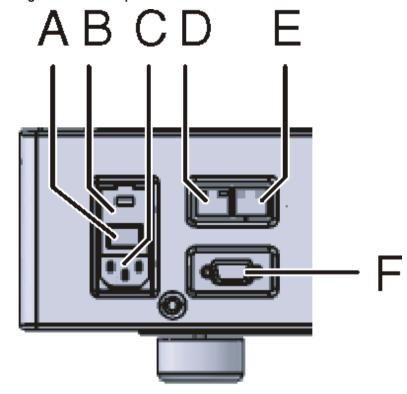
# Panoramica dell'apparecchio



Panoramica dell'unità di molaggio

| Α | Camera di molaggio                                    | D | Tasto On/Off         |
|---|---|---|----------------------|
| В | Blocco dello<br>sportello della camera di<br>molaggio | E | Cassetto             |
| С | Display   | F | Serbatoio dell'acqua |

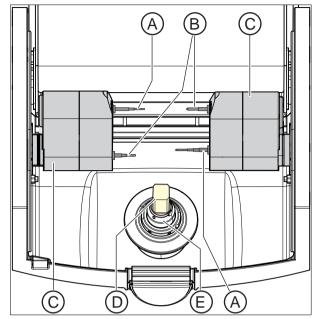
# Collegamenti sul lato posteriore



# Collegamenti

| A | Interruttore generale I = ON, 0 = OFF  | D | Collegamento LAN<br>Ethernet                |
|---|--|---|---|
| В | Copertura del fusibile                 | Е | Questo collegamento non è assegnato         |
| С | Collegamento corrente di alimentazione | F | Collegamento per scanner per codice a barre |

## Camera di molaggio



Camera di molaggio

| 1 | 4 | Set di strumenti 1  | D | Blocchetto di ceramica |
|---|---|---------------------|---|------------------------|
| E | 3 | Set strumenti 2     | Е | Asse strumento         |
| ( | 2 | Supporto del motore |   |                        |

### 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 [ $\rightarrow$  32]").

### 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 [ $\rightarrow$  27]").

### 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<br>della trasmissione<br>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<br>(a secco)                |                       |  |
| Finisher 10                 | 62 99 387 | Fresatura<br>(a umido e a sec-<br>co) |                       |  |
| Asta di calibrazione (AiO*) | 62 41 132 | Calibrazione                          |                       |  |
| Shaper 25 RZ                | 64 33 440 | Fresatura<br>(a umido)                |                       | quadrato   |

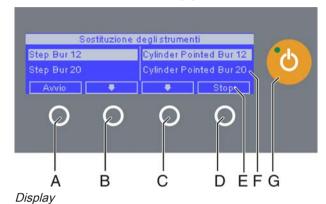
<sup>\*</sup> All-in-One

# 5.4.3 Descrizione display

Nelle presenti istruzioni d'uso viene descritto come utilizzare l'apparecchio eseguendo e confermando comandi tramite il PC.

Comandi come "Avvio", "Stop", "Annulla" o "OK" possono essere anche confermati direttamente tramite il display dell'unità di fresatura e molaggio.

I possibili comandi sono accessibili dal display tramite il tasto corrispondente. Nell'esempio raffigurato il **tasto 1, (A)** conferma il comando "Avvio" e il **tasto 4, (D)** il comando "Stop".



| Α | Tasto 1 | Е | Comando      |
|---|---------|---|--------------|
| В | Tasto 2 | F | Display      |
| С | Tasto 3 | G | Tasto On/Off |
| D | Tasto 4 |   |              |

### 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 Applicazione filtro camera di molaggio

# **⚠** ATTENZIONE

#### Pericolo di lesioni con gli strumenti

Prestare attenzione a non urtare con le mani gli strumenti.

#### **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 è adatto a tutti i tipi di restauri e di materiali. Durante la fresatura dei modelli è assolutamente necessario utilizzarlo, per evitare la penetrazione di residui nel circuito di raffreddamento.
- 1. Estrarre il filtro dalla confezione.
- Inumidire la parte inferiore del filtro con acqua prima di inserirlo e premerlo a fondo sulla base della camera di lavorazione.



#### 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.

- 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.
- Dopo ogni fresatura della sagoma di foratura controllare anche il livello dell'acqua nel serbatoio apposito, poiché i resti di materiali assorbono l'acqua.



#### Assicurarsi di utilizzare correttamente le frese

Se le frese non vengono utilizzate come descritto di seguito possono verificarsi danni all'unità di molaggio.

- Utilizzare la fresa Shaper 25 e Finisher 10 esclusivamente in unità di molaggio inLab MC XL a partire dal numero di serie 120 000 oppure in unità di molaggio inLab MC XL sottoposte a modifica con il kit di upgrade motori per inLab (RIF 6338631).
- Utilizzare le frese Shaper 25 e Finisher 10 esclusivamente per la realizzazione di modelli a partire dai blocchetti inCoris modello S (RIF 6299361) e inCoris modello L (RIF 6299379).

# 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.



#### **ATTENZIONE**

#### Prestare attenzione all'utensile tenditore blocchetto

Per la fresatura dei modelli è necessario impiegare un utensile tenditore blocchetto con 1,6 Nm. Tale utensile è anche parte integrante del kit di avviamento per la fresatura dei modelli (RIF 63 20 993).

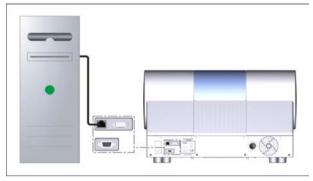
### Collegamento dello scanner per codice a barre

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**

#### Presa 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, come descritto nel capitolo "Creazione della connessione al PC tramite LAN [→ 21]".

### Ricerca automatica dell'apparecchio

L'apparecchio è connesso al PC tramite cavo 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.

#### Ricerca manuale dell'apparecchio

L'apparecchio è connesso al PC tramite cavo LAN.

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

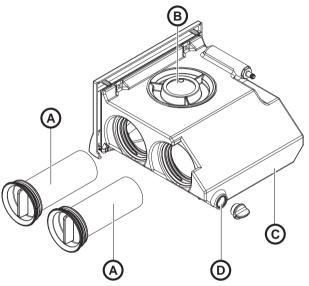
- ✓ Se un apparecchio non è più necessario (ad es. in seguito alla sua sostituzione) è possibile rimuoverlo.
- ✓ L'apparecchio non è in funzione.
- 1. Fare clic nel Menu del sistema sul pulsante "Configurazione".
- 2. Fare clic sul pulsante "Apparecchi".
- 3. Fare clic sull'apparecchio che si desidera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

# 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'inserto del filtro, utilizzare il dispositivo di apertura del coperchio del serbatoio (ved. "Utilizzo del dispositivo di apertura del coperchio del serbatoio" [→ 58]).



Serbatoio dell'acqua

| Α | Inserti filtro          | С | Serbatoio             |
|---|-------------------------|---|-----------------------|
| В | Coperchio del serbatoio | D | Scarico del serbatoio |

- ✓ Il serbatoio dell'acqua è stato svuotato, vedere "Eliminazione dell'acqua dall'apparecchio".
- 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 per molaggio 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.
- 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 (vedere Attivazione e disattivazione dell'apparecchio [→ 24]).
- **9.** Attivare la pompa (premere il tasto "Pump"), 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.

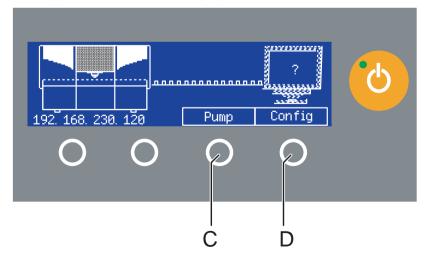
#### **ATTENZIONE**

#### Non impostare la tensione di rete

L'apparecchio imposta automaticamente le tensione di rete.

#### Attivazione dell'apparecchio

- √ L'unità di fresatura e molaggio è collegata 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.



#### Display di attivazione

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

Premendo il tasto "Pump" (C) è possibile avviare/arrestare la pompa dell'acqua. 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 tasto "Config" ( $\mathbf{D}$ ) è possibile richiamare l'indirizzo IP. Con questo indirizzo si può configurare l'unità di fresatura e molaggio nella rete

### 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  $[\rightarrow 57]$ ".

- ✓ 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 inLab MC XL".

# 5.7 Conservazione

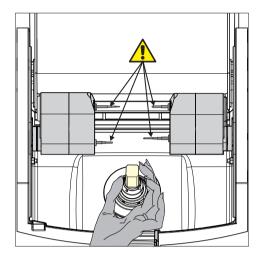
#### **ATTENZIONE**

#### Imballare gli apparecchi solo dopo averli svuotati!

Svuotare l'apparecchio! Vedere "Eliminazione dell'acqua dall'apparecchio  $[\rightarrow 57]$ ".

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 (inLab MC XL)

Nel campo "Apparecchi" del software inLab 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.

#### Disattivazione di un set di strumenti

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 di molaggio 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 fabbricazione, la calibrazione, ecc.

#### **ATTENZIONE**

Gli utensili 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 di 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 accanto al relativo set di strumenti nel software.

# 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 fabbricazione errato

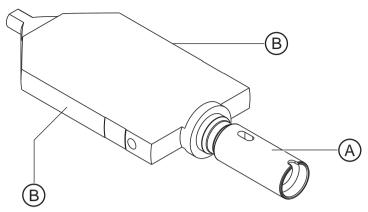
Se l'apparecchio non è calibrato, il risultato di fabbricazione può essere errato.

### Preparazione del processo di calibrazione

- Estrarre le aste di calibrazione e il corpo di calibrazione dal cassetto dell'unità.
- 2. Nel software selezionare il menu del 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 devono essere calibrati. Inoltre viene visualizzata la data dell'ultima calibrazione.
- 6. Selezionare eventualmente il set di strumenti desiderato. È possibile selezionare il set di strumenti desiderato anche nell'unità di molaggio (freccia su/giù).
- 7. Fare clic sul pulsante "Avvio".
  - L'unità di molaggio si sposta nella posizione per l'inserimento degli strumenti 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 molaggio.

#### Inserimento dell'asta di calibrazione e del corpo di calibrazione

- Premere sul blocco dello sportello della camera di molaggio per aprirlo.
- 2. Allentare gli strumenti con la chiave dinamometrica 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 [→ 37]").
- **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 molaggio.

#### Esecuzione del processo di calibrazione

- > Confermare nella finestra "Calibrazione dell'unità di molaggio" con il pulsante "Avvio".
  - 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 molaggio 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 molaggio.
  - Viene visualizzata la finestra di dialogo per la selezione degli strumenti.
- 7. Selezionare gli strumenti impiegati e confermare nella finestra con il pulsante "Avvio".
  - 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".
- 2. Fare clic sul passaggio "Esci da Configurazione".

# 6.2.1 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.

# 6.2.1.1 Molaggio

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

| Strumento             | RIF     | Chiavi dinamometriche | Formato di ripresa del-<br>la trasmissione di forza |
|-----------------------|---------|-----------------------|---|
| Step Bur 12 S         | 6240167 |                       | triangolare   |
| Step Bur 12           | 6260025 |                       |   |
| Cyl. Pointed Bur 12 S | 6240159 |                       |   |
| Step Bur 20           | 6259597 |                       |   |
| Cyl. Pointed Bur 20   | 6259589 |                       |   |

### 6.2.1.2 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).

#### 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 del-<br>la 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  |

#### 6.2.1.3 Fresatura di modelli

### **ATTENZIONE**

L'opzione "Fresatura di modelli" può essere utilizzata se viene impiegata una delle seguenti macchine:

- inLab MC XL a partire dal numero di serie 120 000
- CEREC MC XL Premium Package

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

| Strumento   | RIF     | Chiave dinamometrica | Formato di ripresa del-<br>la trasmissione di forza |
|-------------|---------|----------------------|---|
| Shaper 25   | 6299395 |                      | triangolare   |
| Finisher 10 | 6299387 |                      |   |

### **ATTENZIONE**

#### Numerosi residui nella camera di molaggio

In occasione della fresatura dei modelli, nella camera di molaggio si accumula una notevole quantità di residui.

- Dopo ogni blocchetto fresato, estrarre manualmente i residui dalla camera di molaggio.
- > Prima dell'estrazione dei residui premere il tasto che attiva l'alimentazione di acqua al circuito di raffreddamento.

#### 6.2.1.4 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".

# 6.2.2 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.

# 6.2.3 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 [→ 36]").
- 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 [→ 37]").
- **5.** Chiudere lo sportello della camera di lavorazione e confermare il processo con "Avvio".
  - Una finestra di segnalazione nel PC visualizza la durata prevista del processo di lavorazione. Inoltre il restauro viene visualizzato con vista occlusale e in modalità di lavorazione.

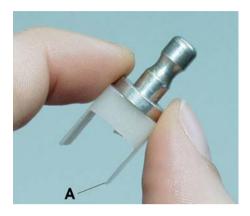
#### **ATTENZIONE**

#### Interruzione del processo di lavorazione

È possibile interrompere il processo di lavorazione in qualsiasi momento premendo il pulsante "Stop".

# 6.2.4 Termine del processo di elaborazione

- Al termine del processo di lavorazione, aprire lo sportello della camera di lavorazione.
- 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.

# 6.2.5 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?"

# 6.3 Immissione del codice a barre

#### Scanner attivo. Lettore di codici a barre non attivo

Se nella finestra di dialogo di configurazione dell'apparecchio è stata attivata l'opzione "Scanner" e l'opzione "Lettore di codici a barre" non è attiva, il codice a barre viene letto automaticamente dallo scanner. Solo qualora questa procedura non dovesse avere successo, sussiste la possibilità di immettere manualmente sul PC il codice sostitutivo (sequenza di 8 caratteri, ad es. \*1234XYZ).

#### Lettore di codici a barre attivo

Se nella finestra di dialogo di configurazione dell'apparecchio è stata attivata l'opzione "Lettore 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 fallisce, premendo "Retry" (tasto 1 sul display dell'apparecchio) è possibile ripetere la lettura del codice a barre. In alternativa, è anche possibile immettere manualmente sul PC il codice sostitutivo (sequenza di 8 caratteri, ad es. \*1234XYZ).

#### Scanner non attivo, Lettore di codici a barre non attivo

Se nella finestra di dialogo di configurazione dell'apparecchio non sono stati attivati l'opzione "Lettore di codici a barre" né lo scanner, verrà sempre richiesto di immettere manualmente sul PC il codice sostitutivo (sequenza di 8 caratteri, ad es. \*1234XYZ).

# 6.4 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.

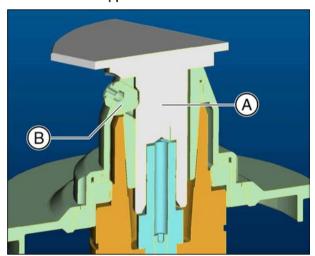
### **ATTENZIONE**

### 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





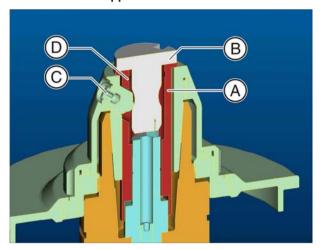
# **ATTENZIONE**

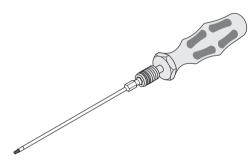
### Serrare correttamente il blocchetto

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.
- 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.
- 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.
- 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 [→ 52])
- ➤ Pulire la tensione blocchetto manuale seguendo le istruzioni contenute nel set di pulizia (RIF 61 77 161).
- Pulire i coni di attacco e le pinze 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**

### Numerosi residui nella camera di molaggio

In caso di fresatura della plastica, nella camera di molaggio si accumula una notevole quantità di residui.

- Dopo ogni processo di fresatura, estrarre manualmente i residui dalla camera di molaggio.
- Prima dell'estrazione dei residui premere il tasto che attiva l'alimentazione di acqua al circuito di raffreddamento.

### **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 inLab e un'unità di molaggio inLab MC XL, non scambiare la vite del blocchetto di inLab con la vite di pressione a testa sferica di inLab MC XL.

## **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'inserto del filtro, utilizzare il dispositivo di apertura del coperchio del serbatoio (ved. "Utilizzo del dispositivo di apertura del coperchio del serbatoio" [→ 58]).

### **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 Pulire l'apparecchio con MC Care Liquid

- 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.

# 7.2 Sostituzione dell'acqua

# 7.2.1 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

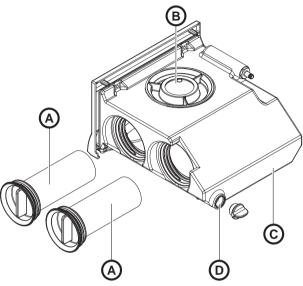
Utilizzare esclusivamente l'additivo per refrigerante DENTATEC.

# 7.2.2 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

| Α | Inserti filtro          | С | Serbatoio             |
|---|-------------------------|---|-----------------------|
| В | Coperchio del serbatoio | D | Scarico del serbatoio |

# 7.2.2.1 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. Svuotare 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. Svuotare l'acqua di molaggio restante.
- 8. Chiudere l'apertura di scarico (D).
- Ruotare il coperchio del serbatoio (B) in senso antiorario e rimuoverlo.

### **ATTENZIONE**

#### Formazione non consentita di schiuma!

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

Non utilizzare detergenti.

- 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.

#### 7.2.2.2 Procedura in caso di lavorazione di materiali NEM

### 7.2.2.2.1 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**

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.

Serbatoio a doppio filtro inLab, completo, nr. d'ordine: 62 00 898

### **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 I 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.

### 7.2.2.2.2 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.



- Svuotare 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.
- Chiudere l'apertura di scarico (D) con il pollice e ruotare nuovamente il serbatoio 5x con forza con movimenti circolari.
- 7. Svuotare 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. Svuotare la quantità residua nel contenitore di raccolta predisposto.
- 10. Chiudere l'apertura di scarico (D) con il tappo a vite.

### Risciacquare e svuotare il serbatoio dell'acqua

- 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. Svuotare la quantità residua nel contenitore di raccolta predisposto.
- 7. Chiudere l'apertura di scarico (D) con il tappo a vite.

### 7.2.2.2.3 Riempimento del serbatoio dell'acqua

- 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.

# 7.3 Strumenti

## 7.3.1 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".

## 7.3.2 Sostituzione degli strumenti

### **ATTENZIONE**

#### Strumenti senza pinza

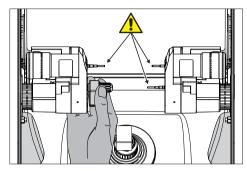
Al fine di garantire che in caso di utilizzo di strumenti privi di pinze non siano presenti nel **cono di attacco** residui di lubrificante lasciati dalle pinze precedentemente utilizzate, consigliamo **urgentemente** di **sgrassare** il cono di attacco.

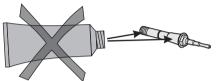
### **ATTENZIONE**

### 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. Se necessario, selezionare il set desiderato.
- 6. Fare clic sul pulsante "Avvio".
  - U motori si spostano nella posizione per la sostituzione degli strumenti.
    - Si apre la finestra di dialogo per la sostituzione degli strumenti.
- 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.
- 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".

### **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".

# 7.4 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).

# 7.5 Pulizia delle superfici

# **ATTENZIONE**

Evitare la penetrazione di liquidi nelle fessure di ventilazione!

### 7.5.1 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.

# 7.5.2 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.

### 7.5.3 Pulizia

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

# 7.6 Sostituzione dei fusibili principali

# **AVVERTENZA**

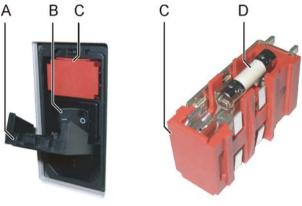
### Folgorazione

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

# **ATTENZIONE**

### Tipo di fusibile

Impiegare nel portafusibili solo fusibili dello stesso tipo.



### Portafusibili

| Α | Copertura             | С | Portafusibili |
|---|-----------------------|---|---------------|
| В | 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.

# 7.7 Sostituzione del filtro

# **ATTENZIONE**

### Sostituire regolarmente gli inserti del filtro!

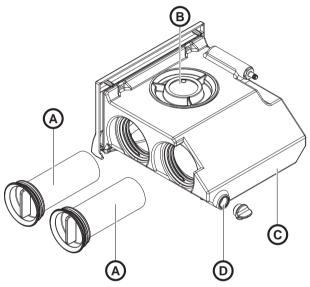
1 volta alla settimana oppure ogni quattro sostituzioni dell'acqua sostituire sempre entrambi gli inserti del filtro.

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

| Α | Inserti filtro          | С | Serbatoio             |  |
|---|-------------------------|---|-----------------------|--|
| В | Coperchio del serbatoio | D | Scarico del serbatoio |  |

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

- ✓ Il serbatoio è stato vuotato, vedere "Eliminazione dell'acqua dall'apparecchio [→ 57]".
- 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" [→ 41].

Inserto del filtro:

N. d'ordinazione 61 29 519

# 7.7.2 Funzionamento NEM o funzionamento misto con NEM e altri materiali

### **ATTENZIONE**

### Osservare le istruzioni di sicurezza dei produttori dei materiali

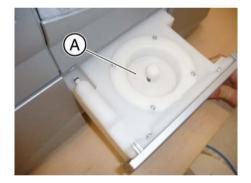
Osservare le istruzioni di sicurezza riportate nelle istruzioni d'uso dei produttori dei materiali in merito alla protezione antinfortunistica e allo smaltimento. I filtri sporchi devono essere smaltiti correttamente secondo queste prescrizioni.

- 1. Svuotare il serbatoio dell'acqua (vedere "Svuotamento del serbatoio dell'acqua [→ 44]").
- 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.
- Riempire il serbatoio (vedere Riempimento del serbatoio dell'acqua [→ 46]).

### 7.7.3 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.



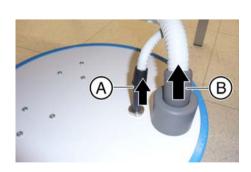
### Apertura del serbatoio esterno

### **ATTENZIONE**

### Rischio di danneggiamento dei tubi flessibili

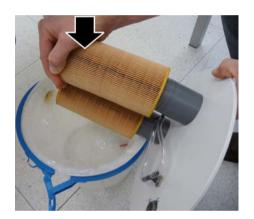
Se il tubo flessibile viene tirato, può danneggiarsi.

- > 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

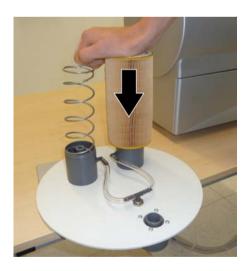
- 1. Inserire il sacchetto di plastica nel serbatoio esterno in modo che avanzino in alto circa 3-4 cm.
- **2.** Disporre la parte avanzata in modo uniforme attorno al bordo del contenitore.



- 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).

# 7.8 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.

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

- ✓ Non è in corso alcun processo di lavorazione.
- 1. Spegnere 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.
- ✓ Non è in corso alcun processo di lavorazione.
- 1. Spegnere l'apparecchio.
- 2. Estrarre il serbatoio dell'acqua sul lato frontale dell'apparecchio.
- Svuotare il serbatoio dell'acqua tramite l'apertura di scarico e reinserirlo nell'apparecchio.
- 4. Accendere l'apparecchio.
- 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.

# 7.8.2 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.

- Svuotare il serbatoio dell'acqua (vedere Svuotamento del serbatoio dell'acqua [→ 44]) 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.
- 1. Svuotare il serbatoio dell'acqua (vedere Svuotamento del serbatoio dell'acqua [→ 44]) e reinserirlo nell'apparecchio.
- 2. Accendere l'apparecchio.
- 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.

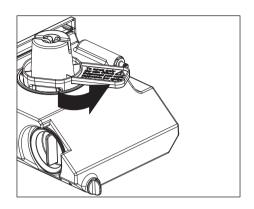
# 7.9 Utilizzo del dispositivo di apertura del coperchio del serbatoio

### **ATTENZIONE**

#### Danneggiamento del serbatoio

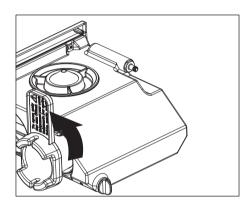
Utilizzare il dispositivo di apertura del coperchio del serbatoio **solo per aprire** il coperchio del serbatoio, lo scarico del serbatoio e l'inserto del filtro.

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'inserto del filtro.



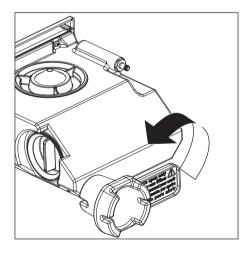
### Apertura del coperchio del serbatoio

- ✓ 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 inLab SW può essere installato solo in un PC con sistema inLab 64 bit.

II PC con inLab deve presentare una versione dell'hardware **PC Hardware HQ** con Windows 7 (64 bit) o superiore.

# 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 della ceramica.
- · Motori di molaggio a controllo processuale
- Riproducibilità di fabbricazione: +/- 25 μm
- Velocità di molaggio: 1,0-1,5 mm/min

**Strumenti di molaggio** (controllo della potenza, posizionamento senza gioco)

Punzonatura: 64 μm
 Numero di giri: 42.000 <sup>1</sup>/<sub>min</sub>

• Step Bur 12 S

Step Bur 20

• Cyl. Pointed Bur 12 S

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

inLab MC XL

100V - 230 V ~ Tensione nominale di rete

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

Apparecchio della classe di protezione 1

Tipo di protezione contro le scariche elettriche

Apparecchio normale (non pro-

Grado di protezione contro la pe-

netrazione di acqua

tetto contro la penetrazione di

acqua)

Ш Categoria di sovratensione

Condizioni ambientali Utilizzo in ambienti chiusi

> Grado di inquinamento 2 Pressione dell'aria: 700 hPa -

1060 hPa

da 5°C a 40°C Range di temperatura

80% relativa fino a 31 °C, Range di umidità

decrescente fino al 50% relativa fino a 40 °C

Modalità di funzionamento Funzionamento continuo

700 x 425 x 420 Dimensioni (L x A x P) in mm

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 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  | I   |  |  |  |
|--|---|--|--|--|
| Acqua, 61                                  | Imballaggio, 12, 25   |  |  |  |
| Avvertenze di sicurezza, 6                 | Indirizzo del produttore, 5   |  |  |  |
|  | installazione dell'apparecchio  |  |  |  |
| C  | rimozione, 22   |  |  |  |
| Centro Assistenza Clienti, 5               | Installazione interna, 10   |  |  |  |
| Classe di protezione, 61                   | Interruttore generale, 15   |  |  |  |
| Collegamenti, 15                           |   |  |  |  |
| Collegamento                               | L   |  |  |  |
| Ethernet, 21                               | Luogo di installazione, 13  |  |  |  |
| LAN, 21                                    | M   |  |  |  |
| Collegamento corrente di alimentazione, 15 |   |  |  |  |
| Contenuto, 25                              | Manutenzione, 10  |  |  |  |
| Corrente nominale, 61                      | specifiche per il Paese, 39   |  |  |  |
| В  | Marcatura CE, 8   |  |  |  |
| D  | Modalità di funzionamento, 61   |  |  |  |
| dell'apparecchio                           | P   |  |  |  |
| Installazione automatica, 21               | Peso, 61  |  |  |  |
| Installazione manuale, 22                  | Prodotti per la manutenzione, la pulizia e la                             |  |  |  |
| Denominazione di tipo, 61                  | disinfezione, 49  |  |  |  |
| Dimensioni, 61                             |   |  |  |  |
| Disimballaggio, 12                         | R   |  |  |  |
| Disinfezione, 50                           | Range di temperatura, 61  |  |  |  |
| E  | Range di umidità, 61  |  |  |  |
| enretec GmbH, 62                           | Riparazione, 10   |  |  |  |
| Ethernet                                   | 6   |  |  |  |
|  | S   |  |  |  |
| Collegamento LAN, 15                       | Scanner per codice a barre, 15  |  |  |  |
| F  | Scopo d'impiego, 9  |  |  |  |
| Filtro                                     | Serbatoio dell'acqua  |  |  |  |
| N. d'ordinazione, 52                       | Eliminazione dell'acqua dall'apparecchio, 57                              |  |  |  |
| sostituzione, 52                           | Emissione di odori, 41  |  |  |  |
| Fusibile, 15                               | Panoramica, 23, 42, 52  |  |  |  |
| N. d'ordinazione, 51                       | Riempimento, 23   |  |  |  |
| Sostituzione, 51                           | Sostituzione dell'acqua, 42   |  |  |  |
| Tipo di fusibile, 51                       | sostituzioni dell'acqua, 41   |  |  |  |
| ripo di Iddibilo, o i                      | Sicurezza del prodotto, 11  |  |  |  |
|  | Smaltimento delle apparecchiature elettriche ed elettroniche obsolete. 62 |  |  |  |

### Sostituzione

Strumenti, 47

Strumenti, 48, 60

sostituzione di uno strumento guasto, 48

Strumento di calibrazione

Aste di calibrazione, 27

Corpo di calibrazione, 27

superficie di appoggio, 13

# Т

Tensione nominale di rete, 61 Trasporto, 12

# U

Ugelli dell'acqua fredda, 48

Unità di fresatura e molaggio

Display, 18

Unità di molaggio

Camera di molaggio, 16

Panoramica, 14

Utensili di calibrazione

Conservazione, 29

Utilizzo corretto, 9

### V

Velocità di molaggio, 60

Riservato il diritto di modifiche dovute al progresso tecnico.

© Sirona Dental Systems GmbH D3439.201.01.27.11 08.2018

Sprache: italienisch Ä.-Nr.: 125 735 Printed in Germany Stampato in Germania

# Sirona Dental Systems GmbH

