

Nuevo a partir de: **12.2014**

CEREC MC XL

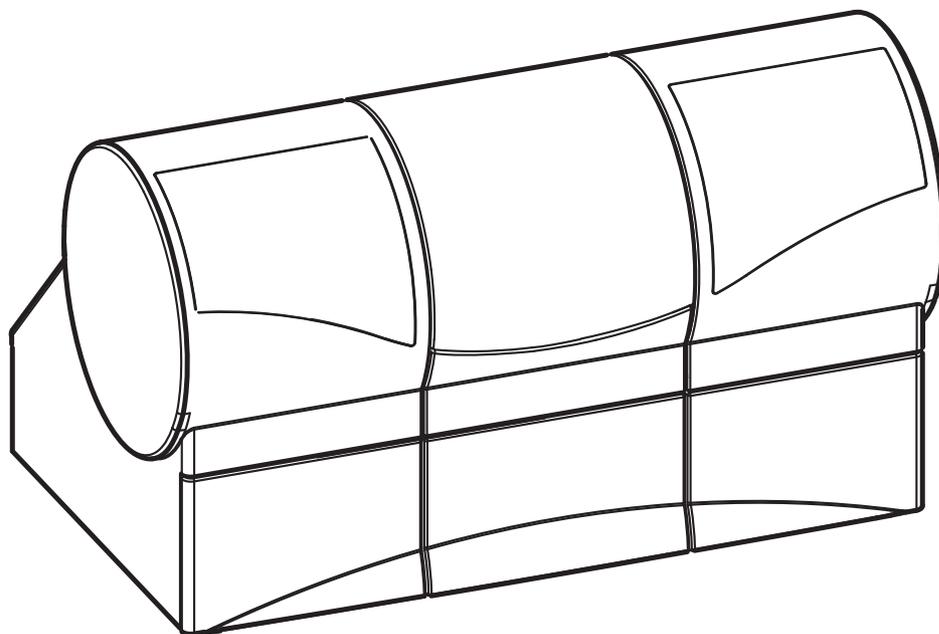
(hasta el número de serie 199.999)

Instrucciones de uso

Español

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

- US6454629
- US6702649
- US6394880
- US7522764
- US7163443



Índice

1	Estimados clientes:	5
2	Datos generales	6
2.1	Identificación de los niveles de peligro.....	6
2.2	Formatos y símbolos utilizados.....	7
2.3	Nota sobre PC/unidad de impresión óptica.....	7
3	Descripción general.....	8
3.1	Certificación	8
3.2	Uso previsto	8
4	Seguridad	9
4.1	Notas básicas sobre seguridad	9
4.1.1	Requisitos	9
4.1.2	Mantenimiento y reparación.....	9
4.1.3	Modificaciones en el producto.....	9
4.1.4	Accesorios.....	10
4.2	Apertura de la puerta de la cámara de tallado durante la fabricación.....	10
4.3	Interferencias de teléfonos móviles en los equipos	10
4.4	Limitaciones en la transmisión de datos	11
5	Montaje y puesta en funcionamiento.....	12
5.1	Transporte y desembalaje.....	12
5.2	Eliminación del embalaje	12
5.3	Lugar de instalación	13
5.4	Puesta en funcionamiento.....	13
5.4.1	Elementos de funciones.....	14
5.4.2	Accesorios suministrados	16
5.4.2.1	Instrumentos.....	16
5.4.2.2	Espigas de calibración	16
5.4.2.3	Llave dinamométrica	17
5.4.3	Descripción del indicador	18
5.4.4	Iluminación de la cámara de tallado.....	18
5.4.5	Colocación del filtro de la cámara de tallado	19
5.4.6	Conectar el lector de códigos de barras	19
5.4.7	Instalación	20
5.4.7.1	Conexión con el PC a través de LAN.....	20
5.4.7.2	Conexión del equipo a la tensión de alimentación	20
5.4.7.3	Instalación del equipo.....	20

5.4.7.4	Conexión con el PC a través de WLAN (opcional).....	21
5.4.7.5	Funcionamiento de varias unidades de tallado en un punto de acceso	23
5.4.7.6	Conexión con el PC a través del puerto de radio H&W (opcional)	23
5.4.8	Llenado del depósito de agua	24
5.4.8.1	CEREC MC XL básico.....	24
5.4.8.2	CEREC MC XL con paquete Premium.....	25
5.4.9	Conexión y desconexión del equipo.....	26
5.5	Reembalaje	28
5.6	Volumen de suministro.....	28
5.7	Almacenamiento.....	28
6	Manejo.....	29
6.1	Configuración (CEREC MC XL)	29
6.2	Calibrar el equipo	30
6.3	Proceso de fabricación.....	33
6.3.1	Tipos de proceso.....	33
6.3.1.1	Tallado.....	33
6.3.1.2	Fresado	34
6.3.1.3	Fresado de modelos.....	35
6.3.1.4	Combinaciones admisibles de instrumentos	35
6.3.2	Preparativos	36
6.3.3	Inicio del proceso de fabricación	36
6.3.4	Finalización del proceso de fabricación	37
6.3.5	Información sobre el sello de calidad (CEREC MC XL con paquete Premium)	38
6.4	Introducción del código de barras	38
6.5	Uso de la fijación manual de bloque	39
7	Mantenimiento.....	41
7.1	Cambio de agua	42
7.1.1	Notas generales	42
7.1.2	Cambio de agua (CEREC MC XL básico).....	43
7.1.3	Cambio de agua (CEREC MC XL con paquete Premium).....	44
7.1.3.1	Procedimiento para todos los materiales excepto metales no preciosos	45
7.1.3.2	Procedimiento para el procesamiento de metales no preciosos	46
7.2	Instrumentos.....	49
7.2.1	Vista general de materiales/instrumentos	49
7.2.1.1	CEREC MC XL básico.....	49

	7.2.1.2 CEREC MC XL con paquete Premium.....	49
	7.2.2 Cambio de instrumentos	49
7.3	Productos de conservación, limpieza y desinfección	51
7.4	Limpieza de las superficies	52
	7.4.1 Desinfección.....	52
	7.4.2 Resistencia a medicamentos	52
	7.4.3 Limpieza.....	52
7.5	Sustitución de los fusibles principales.....	53
7.6	Cambio del filtro	54
	7.6.1 CEREC MC XL básico	54
	7.6.2 CEREC MC XL con paquete Premium	55
	7.6.2.1 Procedimiento para todos los materiales excepto metales no preciosos	56
	7.6.2.2 Funcionamiento con metales no preciosos o funcionamiento mixto con metales no preciosos y otros materiales	56
	7.6.3 Cambio del filtro con un depósito externo.....	56
7.7	Vaciar de agua el equipo	60
	7.7.1 Procedimiento para todos los materiales excepto metales no preciosos	60
	7.7.2 Funcionamiento con metales no preciosos o funcionamiento mixto con metales no preciosos y otros materiales	60
7.8	Utilización del abridor de la tapa del depósito.....	61
8	Descripción técnica	63
	8.1 Requisitos del sistema	63
	8.1.1 CEREC MC XL básico	63
	8.1.2 CEREC MC XL con paquete Premium	63
	8.2 Unidades de tallado y fresado.....	64
	8.2.1 Descripción técnica general	64
	8.2.2 Datos técnicos.....	65
	8.2.3 Platina de control	65
9	Eliminación	66
	Índice alfabético	67

1 Estimados clientes:

Les agradecemos la compra del equipo CEREC MC XL® de Sirona.

Este equipo les permite la construcción de restauraciones dentales asistida por PC, p. ej., con material cerámico de aspecto natural (**CE**ramic **RE**Construction).

Un manejo indebido o un uso no previsto puede ocasionar riesgos y daños. Por este motivo, lea el presente manual del operador y siga exactamente sus indicaciones. Téngalo siempre a mano.

Para evitar daños personales y materiales, tenga en cuenta también las notas sobre seguridad.

Su equipo
CEREC MC XL

2 Datos generales

Lea todo el documento y siga exactamente sus indicaciones. Ténganlo siempre a mano.

Idioma original de este documento: Alemán.

2.1 Identificación de los niveles de peligro

Para evitar daños personales y materiales, preste atención a las notas de advertencia y seguridad indicadas en este documento. Se identifican específicamente con:

PELIGRO

Peligro inmediato que puede provocar lesiones físicas graves o la muerte.

ADVERTENCIA

Situación posiblemente peligrosa que podría provocar lesiones físicas graves o la muerte.

ATENCIÓN

Situación posiblemente peligrosa que podría provocar lesiones físicas leves.

AVISO

Situación posiblemente dañina en la que el producto o un objeto de su entorno podría resultar dañado.

IMPORTANTE

Notas sobre el uso y otra información importante.

Consejo: Información para simplificar el trabajo.

2.2 Formatos y símbolos utilizados

Los símbolos y formatos utilizados en este documento tienen el siguiente significado:

<ul style="list-style-type: none"> ✓ Requisito 1. Primer paso de manejo 2. Segundo paso de manejo o > Manejo alternativo ↔ Resultado ➤ Paso de manejo individual 	Insta a llevar a cabo una actividad.
Ver "Formatos y símbolos utilizados [→ 7]"	Identifica una referencia a otra parte del texto e indica su número de página.
<ul style="list-style-type: none"> • Enumeración 	Identifica una enumeración.
"Comando/opción de menú"	Identifica comandos/opciones de menú o una cita.

2.3 Nota sobre PC/unidad de impresión óptica

Cuando se describe un PC en esta documentación, se hace referencia también al PC de la unidad de impresión óptica (si existe). El PC se visualiza simbólicamente.

Siga nuestras recomendaciones sobre la configuración del PC (ver Requisitos del sistema [→ 63]).

3 Descripción general

3.1 Certificación



Marca CE

Este producto lleva la marca CE en concordancia con las disposiciones de la Directiva 2006/42/CE (Directiva relativa a las máquinas). En virtud de lo cual se aplicarán los siguientes estándares: DIN EN ISO 12100:2011-03, DIN EN 61010-1:2011-07 y DIN EN 61326-1:2013-07.

ATENCIÓN

Marca CE en los productos conectados

Los productos que se conecten a este equipo también deben llevar la marca CE. Estos productos deben estar probados según las normas correspondientes.

Ejemplos de marca CE en los productos conectados:

- EN 60601-1:2006 que se basa en IEC 60601-1:2005
- EN 60950-1:2006 que se basa en IEC 60950-1:2005
- UL 60950 segunda edición 2010

Marca Gost



3.2 Uso previsto

El equipo permite la construcción asistida por PC de restauraciones dentales, p. ej. con material cerámico de aspecto natural. No debe utilizarse con ningún otro fin.

Si el equipo se emplea para un fin distinto del antes mencionado, se puede dañar.

Forma parte del uso previsto seguir este manual del operador y respetar las instrucciones de mantenimiento.

ATENCIÓN

Siga las instrucciones

Si no se siguen las instrucciones descritas en este documento para el manejo del equipo, se limita la protección prevista del usuario.

Sólo para EE. UU.

PRECAUCIÓN: Según las leyes federales de los EE. UU., este producto solo debe venderse a médicos, odontólogos o profesionales certificados, o a sus representantes.

4 Seguridad

4.1 Notas básicas sobre seguridad

4.1.1 Requisitos

AVISO

Información importante sobre la instalación doméstica

La instalación doméstica debe realizarla un especialista según la normativa vigente en el país. En Alemania se aplica la norma DIN VDE 0100-710.

AVISO

Limitación del lugar de instalación

No está previsto para ser utilizado en zonas con peligro de explosión.

AVISO

¡No dañar el equipo!

El equipo puede resultar dañado si se abre de forma inadecuada.
¡Queda expresamente prohibido abrir el equipo con herramientas!

4.1.2 Mantenimiento y reparación

Como fabricante de equipos odontológicos y de laboratorio, Sirona sólo responde de las características técnicas de seguridad del equipo cuando se tienen en cuenta los siguientes puntos:

- El mantenimiento y la reparación sólo deben ser realizados por Sirona o por centros autorizados por Sirona.
- Los componentes averiados que afectan a la seguridad del equipo deben sustituirse por repuestos originales.

Cada vez que se ejecuten estos trabajos, solicite un certificado. El certificado debe incluir:

- Clase y envergadura del trabajo.
- Si es necesario, cambios realizados en las características nominales o del campo de trabajo.
- Fecha, datos de la empresa y firma.

4.1.3 Modificaciones en el producto

Según las disposiciones legales, no es lícito realizar modificaciones que pudieran mermar la seguridad del usuario o de terceros.

4.1.4 Accesorios

Para que la seguridad del producto quede garantizada, este producto solo debe ser utilizado con accesorios originales de Sirona o con accesorios procedentes de terceros que hayan sido autorizados por Sirona. En especial, solo se debe utilizar con el equipo el cable de red que se adjunta con él o su repuesto original. El usuario se responsabiliza de las consecuencias en caso de utilizar accesorios no autorizados.

4.2 Apertura de la puerta de la cámara de tallado durante la fabricación

ATENCIÓN

Instrumentos en movimiento

Si se abre la puerta de la cámara de tallado durante la fabricación, los instrumentos pueden seguir en movimiento unos instantes.

- Cuidado: durante ese tiempo no toque los instrumentos con los dedos ni con ningún objeto.
- Evite abrir la puerta de la cámara de tallado cuando esté trabajando la unidad de tallado.
- Antes de abrir la puerta de la cámara de tallado, finalice las acciones en curso pulsando la tecla "Stop" en la unidad de tallado o en el software de la aplicación.

4.3 Interferencias de teléfonos móviles en los equipos

Para garantizar la seguridad de funcionamiento del equipo, está prohibido utilizar teléfonos móviles en el área de la consulta o la clínica.

4.4 Limitaciones en la transmisión de datos

Nota sobre la comunicación inalámbrica

La comunicación de datos entre la unidad de impresión óptica y la unidad de tallado CEREC MC XL debe realizarse preferentemente sin cables con el puerto de radio H&W o WLAN. Como en todas las comunicaciones inalámbricas (p. ej. también teléfonos móviles), la calidad de la conexión puede verse afectada en caso de carga elevada de los canales de transmisión disponibles o en caso de apantallamientos ocasionados por instalaciones en el edificio (p. ej. cabinas de rayos X apantalladas metálicamente). Esto puede manifestarse con una reducción del alcance y/o con una velocidad de transferencia de datos más lenta. En casos extremos es imposible establecer una conexión inalámbrica.

Sirona ha seleccionado la mejor configuración posible para la comunicación de datos mediante el puerto de radio H&W o WLAN, lo que por lo general permite un funcionamiento sin problemas de esta conexión. Sin embargo, en casos aislados puede ocurrir que, por los motivos antes mencionados, la comunicación de datos inalámbrica sin limitaciones no sea posible debido a las condiciones locales. En estos casos, para obtener un buen funcionamiento debe seleccionarse la conexión LAN por cable. Si el único puerto LAN de la parte posterior de CEREC AC está ya ocupado por un conector, retire la conexión del puerto de radio H&W y conecte en su lugar el cable LAN a la unidad de tallado CEREC MC XL.

5 Montaje y puesta en funcionamiento

5.1 Transporte y desembalaje

Los equipos de Sirona se revisan cuidadosamente antes de su envío. Inmediatamente después de la entrega, efectúe una inspección de entrada.

1. Verifique si el suministro está completo mediante el albarán.
2. Compruebe si el equipo presenta daños visibles.

AVISO

Daños ocasionados durante el transporte

Si el equipo ha sufrido daños durante el transporte, póngase en contacto con la empresa de transporte.

Si fuera necesaria la devolución, utilice el embalaje original para el envío.

Si el equipo ha estado en funcionamiento, debe vaciarse antes de cada transporte. Vaciar de agua el equipo [→ 60]

Transporte sin embalaje

ATENCIÓN

Daños ocasionados al equipo o peligro de lesiones durante el transporte sin embalaje

Si el equipo se sujeta por la carcasa de plástico, existe peligro de que caiga.

- Transporte siempre el equipo con la ayuda de otra persona.
- No sujete el equipo por la carcasa de plástico.
- Sujete siempre el equipo por el chasis, junto a los pies.

5.2 Eliminación del embalaje

El embalaje se debe desechar cumpliendo la normativa específica del país. Tenga en cuenta la normativa nacional vigente.

5.3 Lugar de instalación

ATENCIÓN

¡Emplazar fuera del alcance del paciente!

No emplace ni utilice la unidad de tallado cerca del paciente (la distancia mínima respecto al paciente debe ser de 1,5 m).

La unidad de tallado precisa una superficie plana de 700 x 420 mm aprox. (ancho x prof.). La altura de la unidad de tallado es de:

- con la puerta de la cámara de tallado cerrada: 425 mm
- con la puerta de la cámara de tallado abierta: 570 mm

Coloque la unidad de tallado de modo que no resulte difícil accionar el interruptor principal.

Asegúrese de que las ranuras de ventilación de la parte inferior y posterior del equipo no queden cubiertas. La distancia entre la parte posterior y la pared debe ser de al menos 10 cm.

¡Tenga en cuenta que el equipo pesa 43 kg!

¡El equipo no debe colocarse cerca de una fuente considerable de humedad y polvo!

AVISO

Instalación en un armario

Si se coloca el equipo en un armario, deberá procurarse un intercambio térmico suficiente.

La temperatura ambiente del equipo debe oscilar entre 5 °C y 40 °C.

5.4 Puesta en funcionamiento

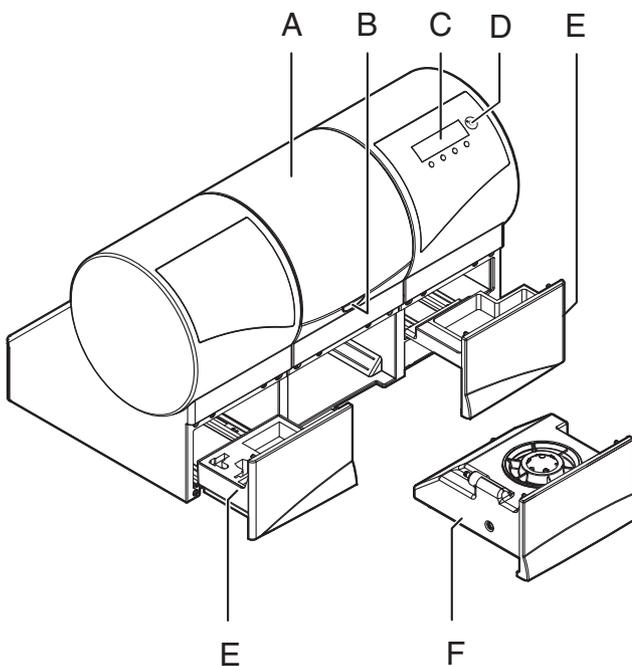
AVISO

Notas importantes sobre la puesta en funcionamiento

¡Observe las notas sobre la instalación del software!

5.4.1 Elementos de funciones

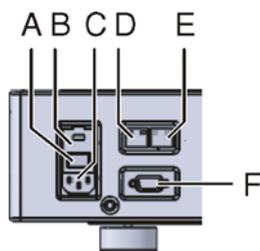
Vista general del equipo



Vista general de la unidad de tallado

A	Cámara de tallado	D	Interruptor de conexión/ desconexión
B	Enclavamiento de la puerta de la cámara de tallado	E	Cajón
C	Pantalla	F	Depósito de agua

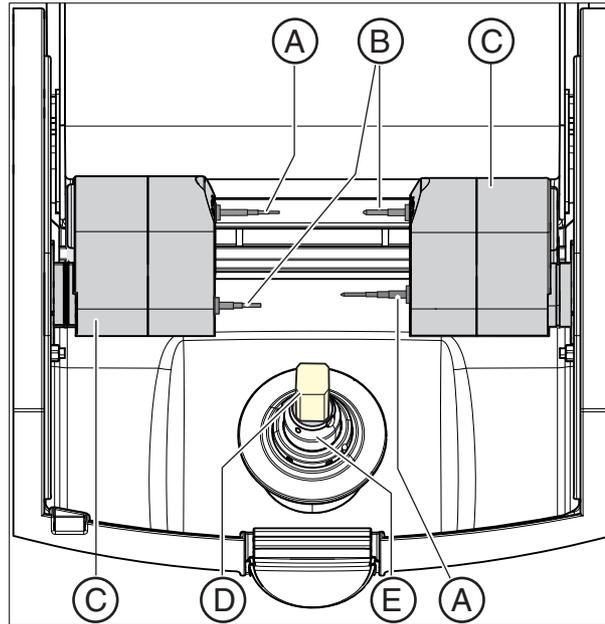
Conexiones en la parte posterior



Conexiones

A	Interruptor principal I = CON, 0 = DES	D	Conexión LAN Ethernet
B	Cubierta del fusible	E	Esta conexión no está ocupada
C	Alimentación eléctrica	F	Conexión para lector de códigos de barras

Cámara de tallado



Cámara de tallado

A	Juego de instrumentos 1	D	Bloque cerámico
B	Juego de instrumentos 2 (CEREC MC XL con paquete Premium)	E	Eje de la pieza
C	Soporte del motor		

5.4.2 Accesorios suministrados

5.4.2.1 Instrumentos

Para la fabricación están disponibles los instrumentos siguientes. Al cambiar los instrumentos tenga en cuenta las combinaciones de instrumentos admisibles en cada caso (ver "Combinaciones admisibles de instrumentos [→ 35]").

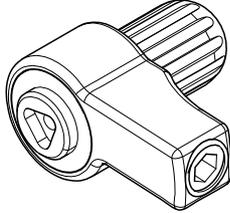
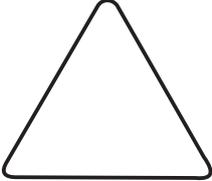
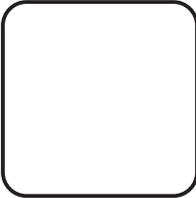
5.4.2.2 Espigas de calibración



Las espigas de calibración se usan para la calibración de los juegos de instrumentos (ver "Calibrar el equipo [→ 30]").

5.4.2.3 Llave dinamométrica

Para utilizar y cambiar los instrumentos o las espigas de calibración use las siguientes llaves dinamométricas.

Instrumento	REF	Aplicación	Llave dinamométrica	Acoplamiento
Step Bur 12 S 	6240167	Tallado		Triangular 
Cyl. Pointed Bur 12 S 	6240159	Tallado		
Step Bur 20 	6259597	Tallado		
Cyl. Pointed Bur 20 	6259589	Tallado		
Step Bur 12 	6260025	Tallado		
Shaper 25 	6299395	Fresado		
Finisher 10 	6299387	Fresado		
Espiga de calibración (AiO*) 	6241132	Calibración		
Shaper 25 RZ 	6433440	Fresado		Cuadrado 

* All-in-One (todo en uno)

5.4.3 Descripción del indicador

En este manual del operador se describe el manejo de forma que puede ejecutar y confirmar los comandos a través del PC.

También puede confirmar comandos como "Inicio", "Stop", "Cancelar" o "Aceptar (OK)" directamente a través de la pantalla de la unidad de tallado.

Los comandos posibles se muestran en la pantalla y pueden confirmarse con el pulsador correspondiente. En el ejemplo, el **pulsador 1 (A)** confirmaría el comando "Inicio", y el **pulsador 4 (D)**, el comando "Stop".



Pantalla

A	Pulsador 1	E	Comando
B	Pulsador 2	F	Pantalla
C	Pulsador 3	G	Interruptor de conexión/ desconexión
D	Pulsador 4		

5.4.4 Iluminación de la cámara de tallado

La cámara de tallado se ilumina de forma distinta en función del procesamiento.

Procesamiento	Color de iluminación
Tallado	blanco
Proceso finalizado	Verde
Error o pulsador/botón "Stop" pulsado	Rojo

5.4.5 Colocación del filtro de la cámara de tallado

⚠ ATENCIÓN

Peligro de lesiones con los instrumentos

Asegúrese de no rozar con la mano los instrumentos.

AVISO

Peligro de obstrucción en el circuito de refrigeración

Si se introducen virutas en el circuito de refrigeración de la máquina, existe el riesgo de obstrucción del circuito de refrigeración.

- El filtro es adecuado para cualquier tipo de restauración y material. Su uso es obligatorio para que no penetren virutas en el circuito de refrigeración.



1. Retire el filtro de la cámara de tallado del embalaje.
2. Humedezca con agua la parte inferior del filtro antes de introducirlo y presiónelo contra el suelo de la cámara de tallado.

5.4.6 Conectar el lector de códigos de barras

El lector de código de barras es una opción en el equipo básico CEREC MC XL.

En el equipo CEREC MC XL con paquete Premium, el lector de código de barras está incluido en el volumen de suministro estándar.

Portaherramientas

- Inserte la herramienta de sujeción de bloques delante y el lector de códigos de barras detrás.



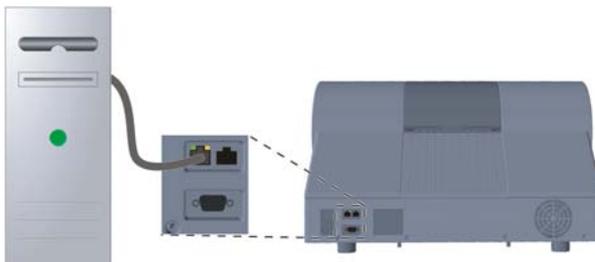
Conectar el lector de códigos de barras

- Enchufe el conector del lector de códigos de barras al puerto serie de la parte posterior de la unidad de tallado y atorníllelo.

5.4.7 Instalación

5.4.7.1 Conexión con el PC a través de LAN

En la parte posterior del equipo se encuentra una conexión Ethernet con la que se puede conectar el PC a la unidad de tallado. Use para ello un cable de red (conexión LAN).



Uso del cable de red

Conecte el PC a la conexión LAN del equipo.

Si se producen problemas en la conexión con cable de red, lea las instrucciones aparte "Funcionamiento de MC XL a través de LAN".

5.4.7.2 Conexión del equipo a la tensión de alimentación

AVISO

Tomacorriente con conexión del conductor de protección

El equipo debe conectarse a un tomacorriente con conexión del conductor de protección.

- Conecte el equipo a la tensión de alimentación con la fuente de alimentación suministrada.

5.4.7.3 Instalación del equipo

Antes de poner en funcionamiento el equipo debe establecerse la conexión con el PC. Esto se describe en el capítulo "Conexión con el PC a través de LAN" [→ 20] o "Conexión con el PC a través de WLAN (opcional)" [→ 21].

Búsqueda automática del equipo

El equipo está conectado con el PC con un cable LAN o a través de WLAN.

1. En el menú Control, haga clic en el botón "Configuración".
2. Haga clic en el botón "Equipos".
3. Haga clic en el botón "Explorar nuevos dispositivos".
 - ↳ Todos los equipos conectados al PC son reconocidos. Para los nuevos equipos se solicita que se introduzca un nombre.
4. Introduzca un nombre para el nuevo equipo.

Búsqueda manual del equipo

El equipo está conectado con el PC con un cable LAN o a través de WLAN.

1. En el menú Control, haga clic en el botón "Configuración".
2. Haga clic en el botón "Equipos".
3. Haga clic en el botón "Añadir dispositivo (Manual)".
4. Seleccione si el equipo está conectado a la red o en serie.
5. A la red: introduzca la dirección de la red.
En serie: introduzca el puerto COM y la tasa de baudios.
6. Haga clic en el botón "Aceptar".

↳ El software intenta comunicarse con el equipo.

Si la conexión falla, deberá comprobarla. Si es necesario, consulte a un técnico cualificado.

Eliminación del equipo

✓ Si no va a necesitar más el equipo (p. ej., porque va a sustituirlo por otro), puede eliminarlo.

✓ El equipo no se encuentra en funcionamiento.

1. En el menú Control, haga clic en el botón "Configuración".
2. Haga clic en el botón "Equipos".
3. Haga clic en el equipo que desee desinstalar.
4. Haga clic en el botón "Eliminar dispositivo".

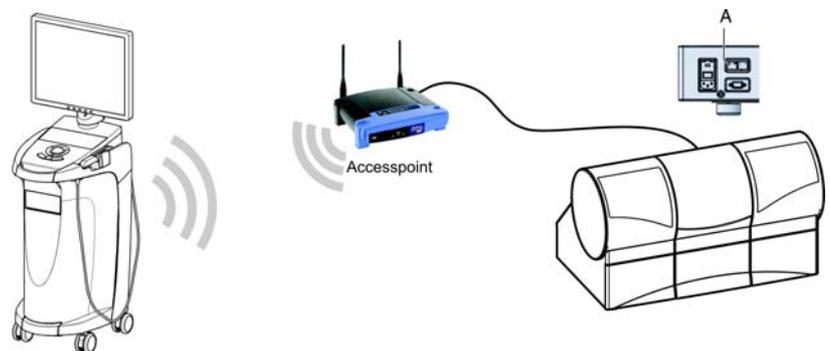
↳ Se le preguntará si desea eliminar el equipo.

5. Haga clic en el botón "Sí".

↳ El equipo se elimina.

5.4.7.4 Conexión con el PC a través de WLAN (opcional)

Establecer la conexión



Conectar el punto de acceso

➤ Conecte la conexión LAN A de la unidad de tallado y el punto de acceso con el cable de red (10 m, n.º pedido: 61 51 521).

↳ El punto de acceso está preconfigurado de fábrica para esta aplicación.

Encontrar la posición del punto de acceso

1. Pruebe a colocar el punto de acceso cerca de la unidad de tallado, a la altura de la cabeza o más arriba.
2. Realice una prueba de comunicación como se describe en las instrucciones aparte (ver "Funcionamiento de MC XL a través de WLAN en modo de infraestructura", capítulo "Trabajos finales, Análisis de la calidad de la conexión"). Si es necesario, siga las instrucciones para cambiar de canal.
3. Una vez encontrado el ajuste óptimo, diríjase con la unidad de impresión óptica hasta la posición más alejada del punto de acceso en la que la unidad de impresión óptica deba funcionar.
4. Repita desde allí la prueba de comunicación realizada anteriormente. Si el resultado es satisfactorio, deje el punto de acceso en esta posición de forma permanente.
5. Si el resultado no es satisfactorio, coloque el punto de acceso fuera de la sala en la que se encuentre la unidad de tallado y repita la prueba de comunicación.
 - ↳ Si aún no consigue una calidad de conexión satisfactoria, significa que la comunicación WLAN no puede realizarse fácilmente debido a las particularidades del lugar. En ese caso, solicite ayuda al administrador de la red.

AVISO

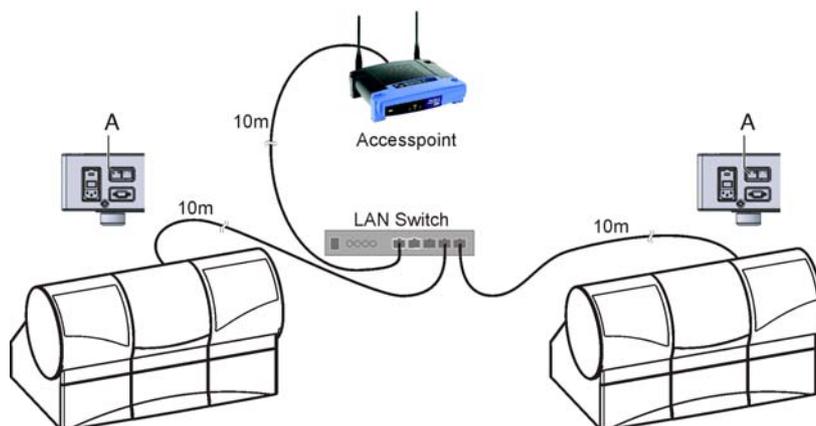
Conexión LAN

El funcionamiento con cable mediante la conexión LAN es posible en todo momento.

5.4.7.5 Funcionamiento de varias unidades de tallado en un punto de acceso

Para el funcionamiento de varias unidades de tallado MC XL en un punto de acceso se necesitan los siguientes componentes adicionales:

- 1 interruptor LAN (p. ej., Netgear ProSave 5 Port Gigabit Switch, modelo GS 105)
- 1 cable de red LAN (10 m, n.º pedido Sirona: 61 51 521).



1. Conecte la conexión LAN **A** de cada unidad de tallado MC XL con el interruptor LAN con el cable de red LAN de 10 m suministrado.
 2. Conecte el punto de acceso con el interruptor LAN con el cable de red LAN de 10 m adicional.
- Ahora pueden funcionar a través de WLAN todas las unidades de tallado MC XL conectadas al interruptor LAN.

5.4.7.6 Conexión con el PC a través del puerto de radio H&W (opcional)

- ✓ CEREC AC dispone de un módulo de radiotransmisión integrado HW 8614/F2.
Juego de montaje: 62 79 694
Juego de ampliación: 62 79 702
1. Conecte el módulo de radiotransmisión HW 8614/F2 al puerto LAN de la unidad de tallado con el cable cruzado de red LAN de 1 m.
 2. Conecte el módulo de radiotransmisión HW 8614/F2 a la alimentación con el adaptador de red por enchufe suministrado.
 3. Si es necesario, fije el módulo de radiotransmisión en la posición operativa deseada con la cinta velcro preinstalada. Asegúrese de que la antena de varilla está en posición vertical.
 4. Sincronice el módulo de radio de la unidad de tallado según las instrucciones de instalación adjuntas al módulo de radio (número de pedido 62 80 064).

Se pueden sincronizar varias unidades de tallado con un CEREC AC. Si se utilizan más de 2 unidades de tallado simultáneamente, el limitado ancho de banda de datos puede prolongar el tiempo de tallado.

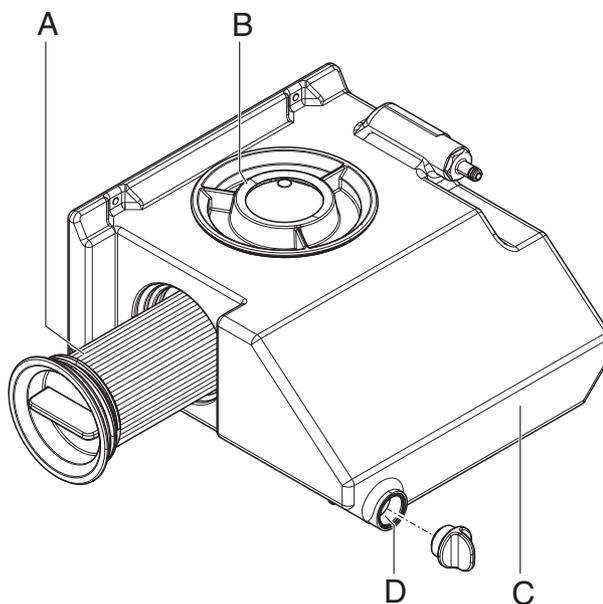
5.4.8 Llenado del depósito de agua

AVISO

Utilización del abridor de la tapa del depósito

Cuando no se puedan abrir fácilmente con la mano la tapa del depósito, el desagüe del depósito o el adaptador de filtro, utilice el abridor de la tapa del depósito (ver "Utilización del abridor de la tapa del depósito" [→ 61]).

5.4.8.1 CEREC MC XL básico



Depósito de agua

A	Adaptador de filtro	C	Depósito
B	Tapa del depósito	D	Desagüe del depósito

✓ El depósito de agua se ha vaciado, ver "Vaciar de agua el equipo" [→ 60].

1. Extraiga el depósito del agua de la parte frontal del equipo.
2. Gire la tapa del depósito en sentido antihorario y retírela.

AVISO

¡Daños en las superficies!

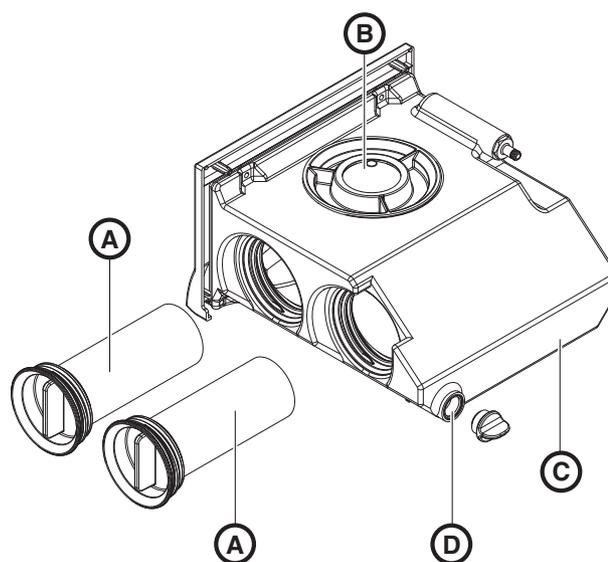
El suplemento de tallado DENTATEC ataca las superficies de plástico cuando se aplica sin diluir y puede alterar los colores.

- No coloque DENTATEC sobre el equipo.
- No derrame DENTATEC.

3. Introduzca aprox. 75 ml de DENTATEC en el depósito.
4. Llene el depósito de agua hasta cubrir completamente el adaptador de filtro (hasta el borde inferior de la rosca de la tapa, aprox. 3 litros).

5. Espere un momento hasta que el adaptador de filtro se haya saturado y rellene con la cantidad de agua correspondiente.
6. Cierre el depósito de agua girando manualmente la tapa del depósito en sentido horario. **Para ello no utilice el abridor de la tapa del depósito.**
7. Vuelva a colocar el depósito de agua en la carcasa.
8. Conecte el equipo (ver Conexión y desconexión del equipo [→ 26]).
9. Conecte la bomba (pulse para ello la tecla "Pump") para llenar el circuito de agua.
10. Vuelva a llenar el depósito de agua hasta cubrir completamente el adaptador de filtro (hasta el borde inferior de la rosca de la tapa).

5.4.8.2 CEREC MC XL con paquete Premium



Depósito de agua

A	Adaptadores de filtro	C	Depósito
B	Tapa del depósito	D	Desagüe del depósito

- ✓ El depósito de agua se ha vaciado, ver "Vaciar de agua el equipo" [→ 60].
1. Extraiga el depósito del agua de la parte frontal del equipo.
 2. Gire la tapa del depósito en sentido antihorario y retírela.

AVISO

¡Daños en las superficies!

El suplemento de tallado DENTATEC ataca las superficies de plástico cuando se aplica sin diluir y puede alterar los colores.

- No coloque DENTATEC sobre el equipo.
- No derrame DENTATEC.

3. Introduzca aprox. 75 ml de DENTATEC en el depósito.

4. Llene el depósito de agua hasta cubrir completamente los adaptadores de filtro (hasta el borde inferior de la rosca de la tapa, aprox. 3 litros).
5. Espere un momento hasta que los adaptadores de filtro se hayan saturado y rellene con la cantidad de agua correspondiente.
6. Cierre el depósito de agua girando manualmente la tapa del depósito en sentido horario. **Para ello no utilice el abridor de la tapa del depósito.**
7. Vuelva a colocar el depósito de agua en la carcasa.
8. Conecte el equipo (ver Conexión y desconexión del equipo [→ 26]).
9. Conecte la bomba (pulse para ello la tecla "Pump") para llenar el circuito de agua.
10. Vuelva a llenar el depósito de agua hasta cubrir completamente los adaptadores de filtro (hasta el borde inferior de la rosca de la tapa).

5.4.9 Conexión y desconexión del equipo

AVISO

¡No poner en funcionamiento el equipo a bajas temperaturas!

Al trasladar el equipo de un ambiente frío a la sala de trabajo puede aparecer condensación que podría provocar un cortocircuito.

Dentro de la máquina hay unos depósitos de grasa para lubricar los componentes que puedan provocar mensajes de error a bajas temperaturas.

- ✓ Coloque el equipo en posición vertical a temperatura ambiente.
- Espere a que el equipo haya alcanzado la temperatura ambiente y esté completamente seco (al menos una hora).
- ↩ El equipo está seco y puede ponerse en funcionamiento.

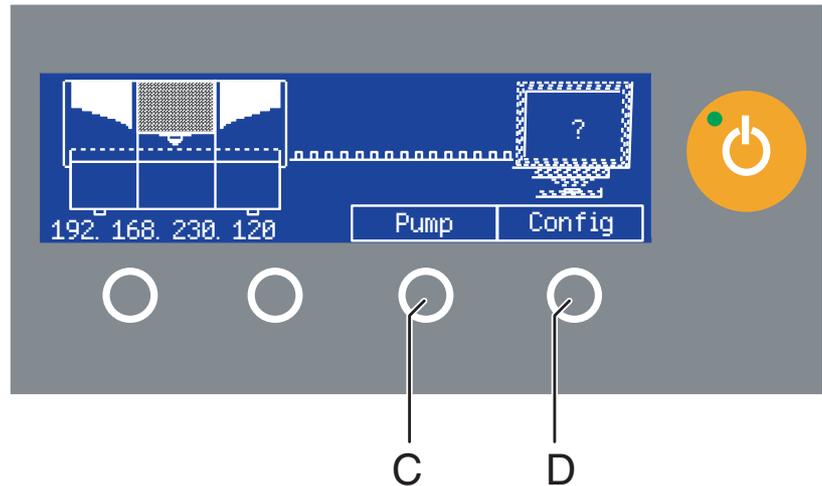
AVISO

No ajustar la tensión de red

El equipo ajusta la tensión de red automáticamente.

Conexión del equipo

- ✓ La unidad de tallado está conectada a la tensión de alimentación.
- 1. Ajuste el interruptor principal situado en la parte posterior del equipo a la posición I (CON).
- 2. Pulse el interruptor de conexión/desconexión en la parte frontal.
- ↪ El equipo se conecta y se enciende la pantalla.



Pantalla de conexión

Al conectar la unidad de tallado, la pantalla muestra una imagen de la unidad de tallado buscando la conexión con el PC.

Al pulsar la tecla "Pump" (C) puede iniciarse/pararse la bomba de agua. De esta forma, sin que haya conexión con el PC el circuito de agua puede vaciarse (p. ej., para el transporte) o llenarse durante la puesta en funcionamiento.

Pulsando la tecla "Config" (D) puede consultar la dirección IP. Esta dirección permite configurar la unidad de tallado en la red.

Desconexión del equipo

- ✓ El equipo ha finalizado el procesamiento.
- Pulse brevemente el interruptor de conexión/desconexión en la parte frontal.
- ↪ Cuando lo suelte el equipo se desconectará.

5.5 Reembalaje

AVISO

¡Embalar sólo equipos vacíos!

¡Vacíe el equipo! Ver "Vaciar de agua el equipo [→ 60]".

- ✓ El depósito del agua está vacío.
- ✓ El interruptor principal de la parte posterior del equipo está en la posición **0** (Des).
- 1. Retire el cable de alimentación y el cable de conexión que se encuentran en la parte posterior del equipo y guárdelos.
- 2. Guarde las herramientas de calibración en el cajón.
- 3. Compruebe que dispone de todos los componentes incluidos en el volumen de suministro.
- 4. Embale el equipo de forma segura.

5.6 Volumen de suministro

El volumen de suministro exacto figura en el documento "Volumen de suministro CEREC MC XL".

5.7 Almacenamiento

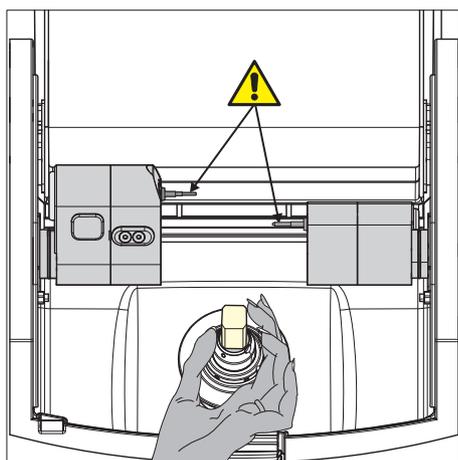
AVISO

¡Embalar sólo equipos vacíos!

¡Vacíe el equipo! Ver "Vaciar de agua el equipo [→ 60]".

Almacene el equipo como máximo durante 12 meses en un espacio cerrado y seco a una temperatura entre -10 °C y 50 °C.

6 Manejo



⚠ ATENCIÓN

Peligro de lesiones con las espigas de calibración/los instrumentos

Si introduce la mano en la cámara de tallado (p. ej. para colocar o retirar el bloque cerámico, cambiar instrumentos, colocar o retirar el cuerpo de calibración), puede hacerse daño con las espigas de calibración/los instrumentos.

Asegúrese de no rozar con la mano las espigas de calibración/los instrumentos.

Introduzca la mano en la cámara de tallado siempre por debajo de las espigas de calibración/los instrumentos.

6.1 Configuración (CEREC MC XL)

En el área "Equipos" del software CEREC SW se pueden modificar a posteriori diversos ajustes.

1. En el menú Control, haga clic en el botón "Configuración".
2. Haga clic en el botón "Equipos".
3. Haga clic en el equipo que desee configurar.

Desactivación de un juego de instrumentos (solo en unidades de tallado con 4 motores)

Es posible que deba desactivar un juego de instrumentos, p. ej., mientras no se pueda sustituir un instrumento defectuoso o si un motor de tallado está defectuoso o no se puede calibrar.

En todos estos casos puede desactivar los juegos 1 y 2 de manera independiente. Un juego desactivado simplemente no se tendrá en cuenta al fabricar, calibrar, etc.

AVISO

Las herramientas de fresado solo deben colocarse en el juego 1.

AVISO

Peligro de colisión

La restauración puede sufrir daños si el juego de instrumentos desactivado cuenta con instrumentos más largos que el juego activo.

- Asegúrese de que en el juego de instrumentos desactivado no están montados instrumentos más largos que en el juego activo.
- Para desactivar un juego de instrumentos, elimine la marca de verificación delante del juego de instrumentos correspondiente en el software, o desactive el juego de instrumentos en la pantalla táctil en "Editar configuración de dispositivo".

6.2 Calibrar el equipo

AVISO

Utilizar sólo las herramientas de calibración suministradas

Calibre la unidad de tallado solo con las espigas de calibración suministradas y sus correspondientes cuerpos de calibración.

Equipo calibrado de fábrica

El equipo viene calibrado de fábrica. No es necesario calibrarlo para la primera puesta en funcionamiento. Si necesitara calibrarlo con posterioridad, haga lo siguiente.

AVISO

Resultado de fabricación defectuoso

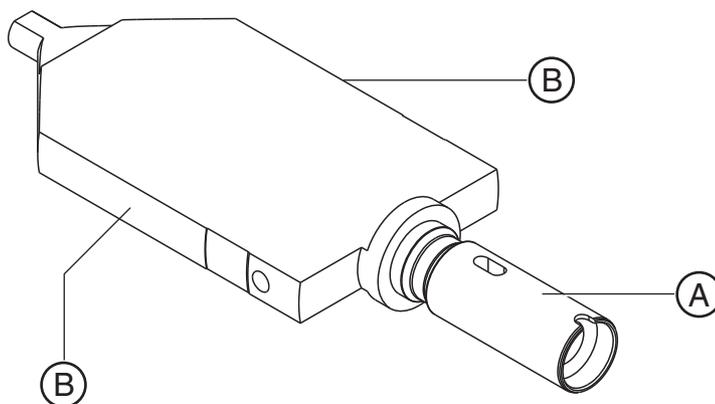
Si el equipo no está calibrado, el resultado de fabricación puede no ser correcto.

Preparación de la calibración

1. Retire las espigas y el cuerpo de calibración del cajón de la unidad.
2. En el software, vaya al menú Control y haga clic en el botón "Configuración".
3. Haga clic en el botón "Equipos".
4. Haga clic en el equipo que desee calibrar.
5. Haga clic en el paso "Calibrar".
 - ↳ Si hay dos juegos de instrumentos configurados:
Se abre un cuadro de diálogo en el que puede seleccionar el juego de instrumentos que desea calibrar o bien decidir si ambos juegos de instrumentos deben calibrarse sucesivamente.
Además, se muestra la fecha de la última calibración.
6. Si es necesario, seleccione el juego de instrumentos deseado. También puede seleccionar el juego de instrumentos deseado en la unidad de tallado (flecha arriba/abajo).
7. Haga clic en el botón "Inicio".
 - ↳ La unidad de tallado pasa a la posición de colocación para las herramientas de calibración.
Un cuadro de diálogo le solicitará que coloque las espigas y el cuerpo de calibración y que vuelva a cerrar la puerta de la cámara de tallado.

Colocación de las espigas y el cuerpo de calibración

1. Presione el enclavamiento de la puerta de la cámara de tallado y abra la puerta.
2. Afloje los instrumentos con la llave dinamométrica y retírelos.



Cuerpo de calibración

AVISO

Sujeción correcta del cuerpo de calibración

Si sujeta el cuerpo de calibración por las superficies anchas, pueden producirse errores durante la calibración.

- Saque siempre el cuerpo de calibración del estuche sujetándolo por el vástago de fijación **A**.
- Sujete siempre el cuerpo de calibración por las superficies estrechas **B** cuando lo inserte en la fijación de bloque.

3. Retire el manguito extraíble (ver "Uso de la fijación manual de bloque [→ 39]").
4. Inserte el cuerpo de calibración en la fijación de bloque sujetándolo por las superficies estrechas **B**.
5. Fije el cuerpo de calibración con el tornillo de presión de punta esférica. Utilice para ello la herramienta de sujeción de bloques.
6. Inserte manualmente las espigas de calibración en el soporte del motor. Apriete el mandril con la llave dinamométrica hasta que oiga un chasquido.
7. Cierre la puerta de la cámara de tallado.

Calibración

- En la ventana "Calibrar unidad de tallado", pulse el botón "Inicio".
 - ↳ Se inicia la calibración automática, que dura aprox. 12 minutos. Espere hasta que la calibración haya finalizado.

Inserción de instrumentos

1. Abra la puerta de la cámara de tallado una vez efectuada la calibración.
2. Afloje las espigas de calibración con la llave dinamométrica y retírelas.
3. Suelte el tornillo de presión de punta esférica.
4. Retire el cuerpo de calibración sujetándolo por las superficies estrechas B.

AVISO

Almacenamiento seguro de las herramientas de calibración

Guarde las espigas y el cuerpo de calibración en un lugar seguro (p. ej., en el estuche dentro del cajón del equipo).

5. Inserte de nuevo los instrumentos en el soporte del motor con la mano. Apriete el mandril correspondiente con la llave dinamométrica apropiada hasta que oiga un chasquido.
6. Cierre la puerta de la cámara de tallado.
 - ↳ Se muestra un cuadro de diálogo que permite seleccionar los instrumentos.
7. Seleccione los instrumentos insertados y pulse el botón "Inicio" del cuadro de diálogo.
 - ↳ Los soportes del motor pasan a la posición de base.
Se muestra el cuadro de diálogo "Calibración correcta".

Finalización de la calibración

1. Haga clic en el botón "Aceptar".
2. Haga clic en el paso "Salir de configuración".

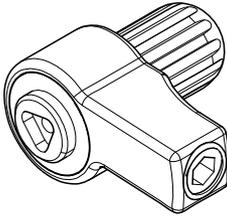
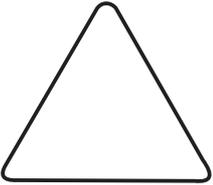
6.3 Proceso de fabricación

6.3.1 Tipos de proceso

Existen distintos tipos de proceso para la fabricación. Estos se diferencian por el tipo de materiales que se van a procesar y por los instrumentos que deben emplearse.

6.3.1.1 Tallado

Use para el tallado los instrumentos siguientes así como las llaves dinamométricas correspondientes:

Instrumento	REF	Llave dinamométrica	Acoplamiento
Step Bur 12 S 	6240167		Triangular 
Step Bur 12 	6260025		
Cyl. Pointed Bur 12 S 	6240159		
Step Bur 20 	6259597		
Cyl. Pointed Bur 20 	6259589		

6.3.1.2 Fresado

La opción Fresado es posible a partir de los siguientes números de serie:

Tipo de máquina	Número de serie
inLab MC XL	129001
CEREC MC XL	129001
CEREC MC XL paquete Premium	302001
CEREC MC	202001
CEREC MC X	231001

El resto de máquinas debe estar equipado con el juego de inicio de fresado para motores cerrados (REF: 64 51 079).

AVISO

Para la función de fresado solo deberían usarse máquinas con fijación manual de bloque y filtro de cámara de tallado (REF: 62 99 403).

IMPORTANTE

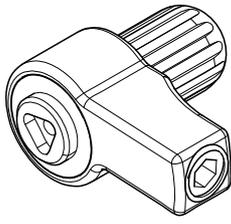
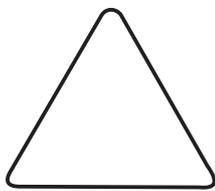
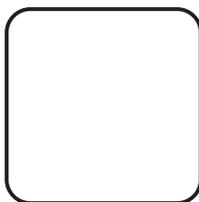
El software CEREC es compatible con la opción de fresado a partir de la versión 4.3.0 y el software inLab a partir de la versión 4.2.3.

Activar la opción de fresado

1. Seleccione "*Configuración*" / "*Configuración*" / "*Tallado*".
2. Marque la casilla "*Activar*".

Instrumentos y llaves dinamométricas

Use para el fresado los instrumentos siguientes así como las llaves dinamométricas correspondientes:

Instrumento	REF	Llave dinamométrica	Acoplamiento
 Finisher 10	6299387		Triangular 
 Shaper 25 RZ	6433440		Cuadrado 

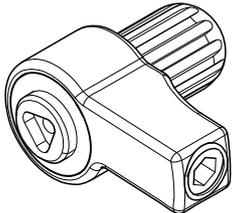
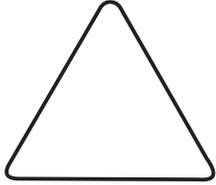
6.3.1.3 Fresado de modelos

AVISO

La opción "Fresado de modelos" solo puede usarse si emplea una de las siguientes máquinas:

- inLab MC XL a partir del número de serie 120 000
- CEREC MC XL paquete Premium

Use para el fresado de modelos los instrumentos siguientes así como las llaves dinamométricas correspondientes:

Instrumento	REF	Llave dinamométrica	Acoplamiento
Shaper 25 	6299395		Triangular 
Finisher 10 	6299387		

AVISO

Acumulación de virutas en la cámara de tallado

Durante el fresado de modelos se acumulan muchas virutas en la cámara de tallado.

- Después de fresar un bloque para modelos, extraiga manualmente las virutas de la cámara de tallado.
- Antes de extraerlas, presione las virutas para que el agua acumulada vuelva al circuito de refrigeración.

6.3.1.4 Combinaciones admisibles de instrumentos

Dependiendo de los materiales que se vayan a procesar y del tipo de proceso que se vaya a usar, se admiten distintas combinaciones de instrumentos.

Si lo desea, puede consultar una tabla actualizada de las combinaciones de instrumentos autorizadas en la dirección de Internet "www.sirona.es". Desde la barra de exploración, seleccione las opciones de menú "SERVICIO" / "Documentación técnica" para entrar en el portal online de documentación técnica. También es posible acceder al portal directamente desde la dirección <http://www.sirona.com/manuals>. Seleccione allí su producto y abra a continuación el documento "Burtable".

6.3.2 Preparativos

- ✓ Cargue o construya una restauración (ver manual del usuario).
- ✓ Si la opción "Tallado" está activada, en el paso "Seleccionar material" puede elegir para los materiales plástico y óxido de circonio entre los procedimientos de construcción "Tallado" y "Tallado".
- ✓ Se encuentra en la fase "TALLADO" y ha seleccionado la unidad de tallado, comprobado los ajustes y colocado la restauración en el bloque.
- Haga clic en el paso "Iniciar tallado".
 - ↳ La unidad de tallado pasa a la posición de colocación.

6.3.3 Inicio del proceso de fabricación

- ✓ Los juegos de instrumentos están equipados con las combinaciones de instrumentos necesarias para la fabricación.
1. En función de la configuración, se le pedirá que introduzca el código de barras (ver también "Introducción del código de barras").
 2. Presione el enclavamiento de la puerta de la cámara de tallado y abra la puerta.

AVISO

¡Mensaje de error durante el proceso de toque!

Coloque siempre el bloque cerámico que haya seleccionado para la restauración; de lo contrario, aparecerá un mensaje de error durante el proceso de toque.

3. Coloque el bloque cerámico seleccionado en la fijación del bloque.
4. Fije el bloque cerámico con el tornillo de presión de punta esférica. Utilice para ello la herramienta de sujeción de bloques (ver también "Uso de la fijación manual de bloque [→ 39]").
5. Cierre la puerta de la cámara de tallado y confirme el proceso con "Inicio".
 - ↳ En una ventana de aviso se muestra la duración prevista del proceso de fabricación.

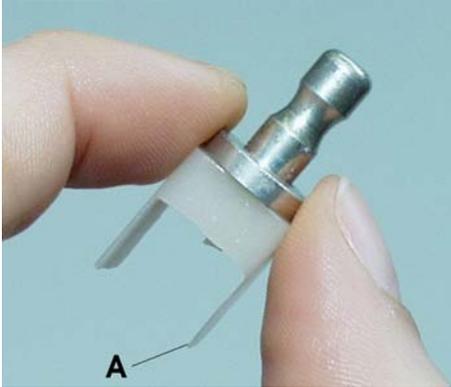
AVISO

Cancelación del proceso de fabricación

Puede cancelar el proceso de fabricación en cualquier momento pulsando el botón "Stop".

6.3.4 Finalización del proceso de fabricación

1. Una vez finalizado el proceso de fabricación, abra la puerta de la cámara de tallado.
2. Retire la restauración.



⚠ ADVERTENCIA

Peligro de lesiones con el resto del bloque cerámico

El resto del bloque cerámico puede presentar aristas afiladas (p. ej. **A**) con las que puede hacerse daño si no lo retira con cuidado.

Agarre el resto del bloque cerámico siempre por el soporte de metal.

3. Suelte el tornillo de presión de punta esférica.
4. Retire el resto del bloque cerámico. ¡Al retirar el bloque restante, asegúrese de que en bloques con soportes de bloque de 6 mm de diámetro el manguito extraíble permanece en la máquina!
5. Cierre la puerta de la cámara de tallado.

⚠ ATENCIÓN

¡No use resultados de fabricación defectuosos!

¡Los resultados de la fabricación deben ser evaluados por el usuario (odontólogo o técnico dental) y no se deben usar si presentan defectos evidentes!

AVISO

Cuando no utilice durante mucho tiempo la unidad de tallado, se recomienda su desconexión y abrir después la puerta de la cámara de tallado para que se pueda secar su interior.

6.3.5 Información sobre el sello de calidad (CEREC MC XL con paquete Premium)

En particular para el óxido de circonio, la elección correcta del material y su procesamiento son factores decisivos en el éxito clínico duradero de la restauración. No obstante, los diferentes óxidos de circonio requieren parámetros de la máquina adaptados de forma individual. Por este motivo, en el software inLab puede y debe seleccionar distintos óxidos de circonio. Estos parámetros de máquina los determinan conjuntamente Sirona y los socios encargados del material tras largos procesos de desarrollo, que le garantizan, además del ajuste y la calidad de la superficie deseados, el máximo nivel de seguridad del material y de la herramienta. A fin de garantizar una calidad alta y constante del producto fabricado y del ajuste, y de evitar que las máquinas de tallado sufran daños, se deben usar solo materiales certificados.

AVISO

Bloque sin sello de calidad

Si durante la fabricación (tallado o fresado) se detecta un bloque sin sello de calidad, se muestra el siguiente mensaje:
„No se ha reconocido ningún tallado de alta calidad en el bloque. Los procesos de tallado, al igual que los instrumentos, están verificados especialmente para materiales certificados. Los materiales certificados se pueden identificar mediante los caracteres "inLab" grabados en el bloque. El uso de materiales de óxido de circonio sin tallado de alta calidad puede dar lugar a resultados de menor calidad, además de un aumento del desgaste del dispositivo y los instrumentos.
¿Todavía desea iniciar el proceso de fabricación?“

6.4 Introducción del código de barras

Lector de códigos de barras activo

Si ha activado la opción "*Lector de códigos de barras*" en el diálogo de configuración del equipo (p. ej. para inCoris ZI), debe leer ambos códigos de barras con el lector de códigos de barras. Para ello, sujete el lector de códigos de barras ligeramente inclinado y páselo de forma rápida y uniforme por los dos códigos de barras del bloque.

Si falla el intento de lectura, puede volver a leer el código de barras pulsando "*Retry*" (pulsador 1 en el indicador del equipo). Opcionalmente puede introducir a mano el código alternativo (secuencia de 8 caracteres, p. ej. *1234XYZ) en el PC.

No hay lector de códigos de barras

- Introduzca a mano el código alternativo (secuencia de 8 caracteres, p. ej. *1234XYZ) en el PC.

6.5 Uso de la fijación manual de bloque

Guarde la herramienta de sujeción de bloques en el soporte correspondiente (ver también "Pegar el portaherramientas" [→ 19]). Con la almohadilla adhesiva puede pegar el soporte en un lugar adecuado. Limpie y desengrase antes la base correspondiente.

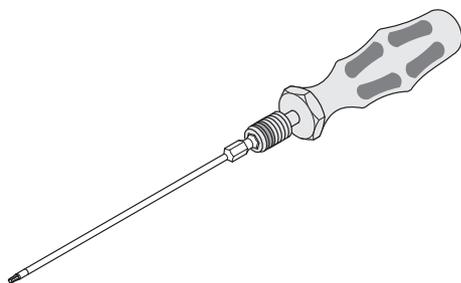
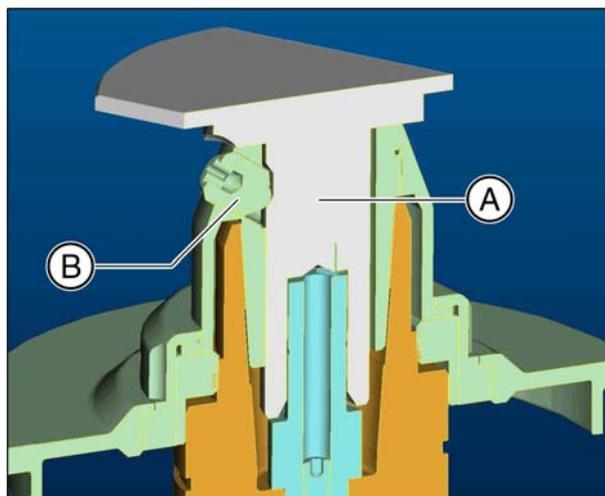
AVISO

Desgaste del tornillo de presión de punta esférica

El tornillo de presión de punta esférica se desgasta por las elevadas fuerzas de sujeción.

- Sustituya el tornillo de presión de punta esférica cada 500 procesos de sujeción.

Bloques con soportes de bloque de 10 mm de diámetro



AVISO

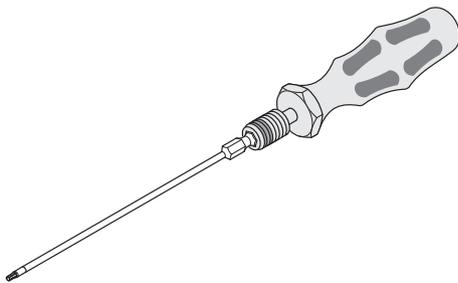
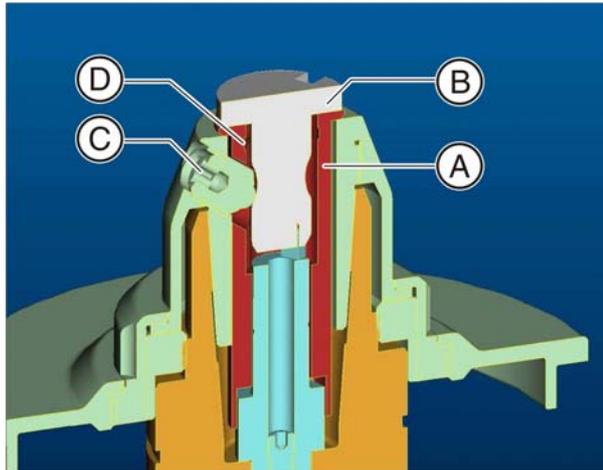
Apretar bien el bloque

Si el bloque no está suficientemente apretado, pueden producirse falseamientos del resultado de fabricación y roturas de la cerámica.

- **Apretar bien el bloque con la herramienta de sujeción de bloques con llave dinamométrica hasta que oiga un chasquido.**
- Compruebe si el bloque está bien asentado.

1. Coloque el bloque (A) directamente en la fijación de bloque.
2. **Fije** el bloque con el tornillo de presión de punta esférica (B). Utilice para ello la herramienta de sujeción de bloques con llave dinamométrica.

↪ El bloque se presiona lateralmente contra la superficie de apoyo de la fijación de bloque y al mismo tiempo se introduce axialmente. De esta forma, el disco del soporte de bloque quedará colocado sobre la fijación de bloque.

Bloques con soportes de bloque de 6 mm de diámetro**AVISO****Apretar bien el bloque**

Si el bloque no está suficientemente apretado, pueden producirse falseamientos del resultado de fabricación y roturas de la cerámica.

- **Apriete bien el bloque con la herramienta de sujeción de bloques con llave dinamo-métrica hasta que oiga un chasquido.**
- Compruebe si el bloque está bien asentado.

1. Coloque el manguito extraíble (A) en la fijación de bloque.

AVISO**Insertar el manguito extraíble**

La ranura del extremo inferior del manguito extraíble debe estar sobre la espiga radial del fijador del bloque para poder introducirlo del todo.

El orificio para el tornillo de presión de punta esférica se encuentra entonces automáticamente en la posición correcta, coincidiendo con el orificio roscado de la fijación de bloque.

2. Inserte el bloque (B) en el manguito extraíble.
3. **Fije** el bloque con el tornillo de presión de punta esférica (C). Utilice para ello la herramienta de sujeción de bloques con llave dinamo-métrica.
 - ↳ El bloque se presiona lateralmente contra la superficie de apoyo de la fijación de bloque y al mismo tiempo se introduce axialmente. De esta forma, el disco del soporte de bloque quedará colocado sobre la fijación de bloque.

Retirada del manguito extraíble

1. Suelte el tornillo de presión de punta esférica.
2. Coloque la herramienta de sujeción de bloques en el anillo interior (D) y extraiga el manguito extraíble.

7 Mantenimiento

AVISO

¡Tenga en cuenta las disposiciones legales en cada país!

En algunos países existen disposiciones legales sobre la comprobación regular de la seguridad de sistemas o equipos eléctricos por parte del usuario.

AVISO

¡Efectuar el mantenimiento periódico!

Encargue el mantenimiento anual a especialistas debidamente capacitados/personal del Servicio Técnico.

AVISO

Tener en cuenta los mensajes de error

Se deben tener en cuenta los mensajes de error que se muestren en el indicador o en el software. Si ha llevado a cabo la actuación solicitada y sigue apareciendo el mensaje de error, póngase en contacto con el personal del Servicio Técnico.

AVISO

Conservación de la máquina (CEREC MC XL básico)

Intervalo: 1 vez al mes

- **Limpiar** el mandril del bloque y la tuerca de sujeción del bloque según las instrucciones del equipo de limpieza (REF 61 77 161).
- **Limpiar** los mandriles de los instrumentos de tallado según las instrucciones del equipo de limpieza (REF 61 77 161).
- Si los chorros de agua no inciden en los instrumentos de tallado, retire con cuidado los cuerpos extraños de las toberas de agua con una sonda.

AVISO

Cuidado de la máquina (CEREC MC XL con paquete Premium)

Intervalo: 1 vez a la semana o con cada 4º cambio de agua

- Cambiar el filtro (ver Cambio del filtro [→ 54])
- **Limpiar** la fijación manual de bloque según las instrucciones del equipo de limpieza (REF 61 77 161).
- **Limpiar** los conos de inserción y los mandriles de los instrumentos de tallado según las instrucciones del equipo de limpieza (REF 61 77 161).
- Si los chorros de agua no inciden en los instrumentos de tallado, retire con cuidado los cuerpos extraños de las toberas de agua con una sonda.

AVISO

Acumulación de virutas en la cámara de tallado

Durante el fresado de modelos se acumulan muchas virutas en la cámara de tallado.

- Después de fresar un bloque para modelos, extraiga manualmente las virutas de la cámara de tallado.
- Antes de extraerlas, presione las virutas para que el agua acumulada vuelva al circuito de refrigeración.

AVISO

No confundir el tornillo de bloque con el tornillo de presión de punta esférica

Si usa una unidad de tallado CEREC 3 y una unidad de tallado CEREC MC XL en la misma sala, no confunda el tornillo de bloque de CEREC 3 con el tornillo de presión de punta esférica de CEREC MC XL.

AVISO

Utilización del abridor de la tapa del depósito

Cuando no se puedan abrir fácilmente con la mano la tapa del depósito, el desagüe del depósito o el adaptador de filtro, utilice el abridor de la tapa del depósito (ver "Utilización del abridor de la tapa del depósito" [→ 61]).

AVISO

Desgaste del tornillo de presión de punta esférica

El tornillo de presión de punta esférica se desgasta por las elevadas fuerzas de sujeción.

- Sustituya el tornillo de presión de punta esférica cada 500 procesos de sujeción.

7.1 Cambio de agua

7.1.1 Notas generales

AVISO

¡Daños en la bomba y en el accionamiento de tallado!

Un porcentaje excesivo de cerámica en el agua fría dañará la bomba y el accionamiento de tallado.

¡Cambie el agua periódicamente!

Cuando toca un cambio de agua, aparece una ventana de aviso en el monitor recordándole que se debe cambiar el agua.

Evitar la producción de olores

Todos los suplementos de tallado contienen un conservante biodegradable. Sin embargo, se pueden producir olores si las condiciones son desfavorables.

Observe las siguientes notas:

- Cambie el agua al menos 1 vez por semana.
- Si la temperatura ambiental es superior a 25 °C, cambie el agua cada 2 ó 3 días para evitar la putrefacción.
- Vacíe el depósito cuando no se vaya a utilizar en más de una semana.
- Si se vuelven a producir olores, limpie el depósito.
- Añada el suplemento de tallado DENTATEC y llene el depósito con agua hasta el borde. Déjelo actuar al menos 24 horas y luego enjuague bien con agua.

AVISO

¡Daños en las superficies!

El suplemento de tallado DENTATEC ataca las superficies de plástico cuando se aplica sin diluir y puede alterar los colores.

- No coloque DENTATEC sobre el equipo.
- No derrame DENTATEC.

AVISO

Suplemento de tallado autorizado

Utilice exclusivamente DENTATEC como suplemento de tallado.

7.1.2 Cambio de agua (CEREC MC XL básico)

Para cambiar el agua haga lo siguiente:

- ✓ El equipo está conectado.
 - ✓ No hay ningún proceso de fabricación en curso.
1. Extraiga el depósito del agua de la parte frontal del equipo.
 2. Abra el orificio de desagüe.
 3. Vacíe el depósito de agua.
 4. Gire la tapa del depósito en sentido antihorario y retírela. Cuando no se pueda abrir fácilmente con la mano la tapa del depósito, utilice el abridor de la tapa del depósito (ver "Apertura de la tapa del depósito" [→ 61]).
 5. Atornille la tapa lateral.
 6. Retire el adaptador de filtro del depósito y limpie a fondo el filtro con agua corriente.
 7. Enjuague el depósito de agua.
 8. Introduzca el filtro limpio con tapa en el depósito y apriételo.
 9. Cierre el orificio de desagüe.

AVISO

¡No está permitida la formación de espuma!

Si se utilizan productos de limpieza, se forma espuma, lo cual no está permitido.

No utilice ningún producto de limpieza.

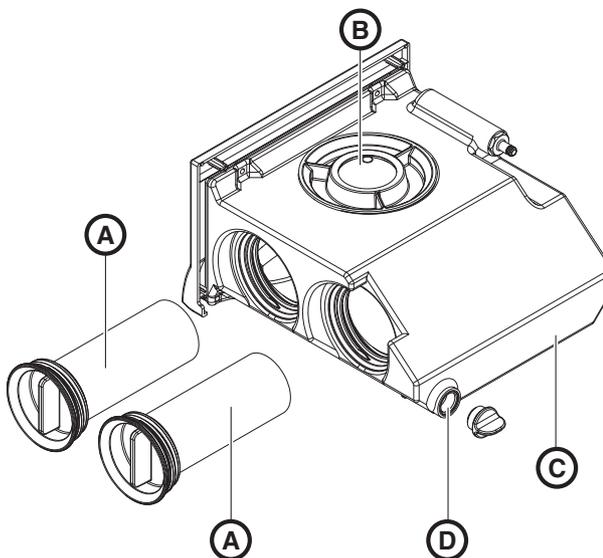
10. Introduzca aprox. 75 ml de DENTATEC en el depósito.
11. Llene el depósito de agua hasta cubrir completamente el adaptador de filtro (hasta el borde inferior de la rosca de la tapa, aprox. 3 litros).
12. Espere un momento hasta que el adaptador de filtro se haya saturado y rellene con la cantidad de agua correspondiente.
13. Cierre el depósito de agua girando manualmente la tapa del depósito en sentido horario. **Para ello no utilice el abridor de la tapa del depósito.**
14. Vuelva a colocar el depósito de agua en la carcasa.

7.1.3 Cambio de agua (CEREC MC XL con paquete Premium)

AVISO

¡Cambiar los adaptadores de filtro periódicamente!

Cada cuatro cambios de agua, sustituya ambos adaptadores de filtro por unos nuevos.



Depósito de agua

A	Adaptadores de filtro	C	Depósito
B	Tapa del depósito	D	Desagüe del depósito

7.1.3.1 Procedimiento para todos los materiales excepto metales no preciosos

Para cambiar el agua haga lo siguiente:

- ✓ El equipo está conectado.
- ✓ No hay ninguna fabricación/exploración en curso.
- 1. Extraiga el depósito del agua de la parte frontal del equipo.
- 2. Abra el orificio de desagüe (D).
- 3. Vacíe dos tercios del depósito de agua.
- 4. Cierre el orificio de desagüe (D).
- 5. Agite el depósito con fuerza.
- 6. Abra el orificio de desagüe (D).
- 7. Vacíe el agua de tallado restante.
- 8. Cierre el orificio de desagüe (D).
- 9. Gire la tapa del depósito (B) en sentido antihorario y retirela.

AVISO

¡No está permitida la formación de espuma!

Si se utilizan productos de limpieza, se forma espuma, lo cual no está permitido.

No utilice ningún producto de limpieza.

- 10. Introduzca aprox. 75 ml de DENTATEC en el depósito.
- 11. Llene el depósito de agua hasta cubrir completamente los adaptadores de filtro (A) (hasta el borde inferior de la rosca de la tapa, aprox. 3 litros).
- 12. Espere un momento hasta que los adaptadores de filtro (A) se hayan saturado y añada la cantidad de agua correspondiente.
- 13. Cierre el depósito de agua girando manualmente la tapa del depósito (B) en sentido horario. **Para ello no utilice el abridor de la tapa del depósito.**
- 14. Vuelva a colocar el depósito de agua en la carcasa.

7.1.3.2 Procedimiento para el procesamiento de metales no preciosos

7.1.3.2.1 Notas importantes

AVISO

Siga las notas sobre seguridad del fabricante del material.

Tenga en cuenta las notas sobre seguridad relativas a protección laboral y eliminación incluidas en el manual del operador del fabricante del material.

IMPORTANTE

Como recipiente colector para el cambio de agua, use un recipiente estanco con una capacidad nominal de 10 l (p. ej. un cubo de plástico convencional de 10 l). Al seleccionar el recipiente colector, tenga en cuenta que también se usa como contenedor de transporte para la eliminación y no es reutilizable.

IMPORTANTE

Se recomienda el uso de guantes protectores impermeables.

IMPORTANTE

Pregunte en su centro de reciclaje si es necesario eliminar los residuos del filtro por separado.

IMPORTANTE

Tras el cambio de agua, el recipiente colector contiene una mezcla de lodo de metales no preciosos (con otros materiales, en el caso de funcionamiento mixto) y agua. Las partículas desprendidas que se encuentran en el agua se depositan en el fondo del recipiente colector al cabo de unas 24 h, de forma que se produce una separación clara entre el agua y los sólidos depositados.

A continuación se puede extraer o aspirar el agua clara del recipiente colector. El recipiente colector es útil hasta que está lleno de lodo de tallado (sólido) hasta la mitad como máximo o bien hasta que se ha alcanzado el peso máximo admisible del recipiente colector utilizado. 5 l de residuos de metales no preciosos equivalen, en función de la aleación de los metales no preciosos, a un peso de hasta 40 kg.

AVISO

El depósito externo (REF 6377662) no debe usarse para el procesamiento de metales no preciosos.

7.1.3.2.2 Vaciado del depósito de agua

Vaciado del agua de tallado y el lodo de tallado

- ✓ El equipo está conectado.
 - ✓ No hay ningún tallado en curso.
 - ✓ Se dispone de un recipiente colector de aprox. 10 l.
1. Extraiga el depósito del agua de la parte frontal del equipo.
 2. Mueva el depósito 5 veces en círculos de forma enérgica.



3. Abra el orificio de desagüe (D). Incline el depósito sin que salga líquido por el orificio de desagüe.
4. Tapone el orificio de desagüe (D) con el dedo pulgar y vuelva a mover enérgicamente el depósito 5 veces en círculos.



5. Vacíe aprox. 1/3 del contenido del depósito en el recipiente colector preparado a tal efecto. Para facilitar el vaciado, se puede accionar además el resorte del orificio de entrada de la tapa del depósito (B).
6. Tapone el orificio de desagüe (D) con el dedo pulgar y vuelva a mover enérgicamente el depósito 5 veces en círculos.
7. Vacíe aprox. 1/2 del contenido restante del depósito en el recipiente colector preparado a tal efecto. Para facilitar el vaciado, se puede accionar además el resorte del orificio de entrada de la tapa del depósito (B).
8. Tapone el orificio de desagüe (D) con el dedo pulgar y vuelva a mover enérgicamente el depósito 5 veces en círculos.
9. Vacíe el resto en el recipiente colector.
10. Cierre el orificio de desagüe (D) con el tapón.

Enjuague y vaciado del depósito de agua

1. Gire la tapa del depósito (B) en sentido antihorario y retírela.
2. Llene 1/3 del depósito con agua.
3. Cierre la tapa del depósito (B).
4. Abra el orificio de desagüe (D). Incline el depósito sin que salga líquido por el orificio de desagüe.
5. Tapone el orificio de desagüe (D) con el dedo pulgar y vuelva a mover enérgicamente el depósito 5 veces en círculos.
6. Vacíe el resto en el recipiente colector.
7. Cierre el orificio de desagüe (D) con el tapón.

7.1.3.2.3 Llenado del depósito de agua

1. Gire la tapa del depósito (B) en sentido antihorario y retírela.
2. Vierta aprox. 75 ml de DENTATEC en el depósito.
3. Llene el depósito de agua hasta cubrir completamente los adaptadores de filtro (hasta el borde inferior de la rosca de la tapa, aprox. 3 litros).
4. Espere un momento hasta que los adaptadores de filtro se hayan saturado y añada la cantidad de agua correspondiente. Esto se aplica especialmente después de un cambio de filtro.
5. Cierre el depósito de agua girando manualmente la tapa del depósito en sentido horario. No utilice el abridor de la tapa del depósito para cerrar.
6. Vuelva a colocar el depósito de agua en la carcasa.

7.2 Instrumentos

7.2.1 Vista general de materiales/instrumentos

7.2.1.1 CEREC MC XL básico

Si lo desea, puede consultar una tabla actualizada de las combinaciones de instrumentos autorizadas en la dirección de Internet "www.sirona.es". Desde la barra de exploración, seleccione las opciones de menú "*SERVICIO*" "*Documentación técnica*" para entrar en el portal online de documentación técnica. También es posible acceder al portal directamente desde la dirección <http://www.sirona.com/manuals>. Seleccione allí su producto y abra a continuación el documento "*Bur table*".

7.2.1.2 CEREC MC XL con paquete Premium

Si lo desea, puede consultar una tabla actualizada de las combinaciones de instrumentos autorizadas en la dirección de Internet "www.sirona.es". Desde la barra de exploración, seleccione las opciones de menú "*SERVICIO*" "*Documentación técnica*" para entrar en el portal online de documentación técnica. También es posible acceder al portal directamente desde la dirección <http://www.sirona.com/manuals>. Seleccione allí su producto y abra a continuación el documento "*Bur table*".

7.2.2 Cambio de instrumentos

AVISO

Instrumentos sin mandril

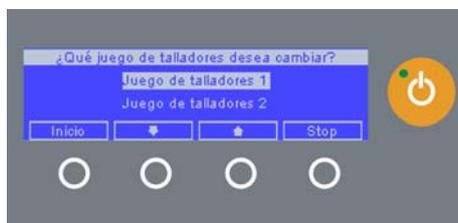
Para asegurarse de que al usar instrumentos que se fijan sin mandril no queden restos de grasa de mandriles usados con anterioridad en el **cono de inserción**, se recomienda **expresamente desengrasar** el cono de inserción.

AVISO

Sustitución periódica de los instrumentos

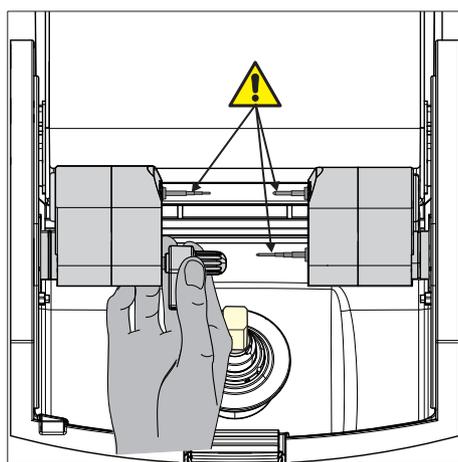
Cambie los instrumentos cuando así lo solicite el sistema.
Cambie los instrumentos a más tardar una vez talladas 25 restauraciones.

- ✓ Se dispone de la llave dinamométrica en el cajón de la unidad de tallado.
- 1. En el software, vaya al menú Control y haga clic en el botón "*Configuración*".
- 2. Haga clic en el botón "*Equipos*".
- 3. Haga clic en el equipo cuyos instrumentos desee cambiar.



Si hay dos juegos configurados:
Se abre un cuadro de diálogo en el que puede seleccionar el juego que desea calibrar o bien decidir si ambos juegos deben calibrarse sucesivamente. Además, se muestra la fecha de la última calibración.

- Si es necesario, seleccione el juego deseado.
También puede seleccionar el juego deseado en la unidad de tallado (flecha arriba/abajo).
- Haga clic en el botón "Inicio".
 - Los motores pasan a la posición para el cambio de instrumentos.
Se abre el cuadro de diálogo para el cambio de instrumentos.
- Presione el enclavamiento de la puerta de la cámara de tallado y abra la puerta.



⚠ ATENCIÓN

Peligro de lesiones con los instrumentos

Si introduce la mano en la cámara de tallado, puede hacerse daño con los instrumentos.

Asegúrese de no rozar con la mano los instrumentos.

Coloque la llave dinamométrica tal y como se muestra.

- Afloje el instrumento desgastado/defectuoso con la llave dinamométrica y extráigalo luego con la mano.

AVISO

Instrumento sin mandril

Al sustituir un **instrumento con mandril** por un **instrumento sin mandril**, retire el mandril de instrumento existente y **desengrase el cono de inserción**.

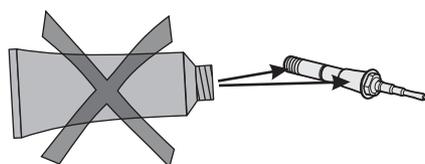
- ¡AVISO! ¡No engrase el instrumento sin mandril!** Inserte con la mano el nuevo instrumento en el soporte del motor. Apriete el mandril con la llave dinamométrica hasta que oiga un chasquido.

AVISO

Resultados de fabricación defectuosos

Si se intercambian los instrumentos, los resultados de fabricación serán defectuosos.

- Cierre la puerta de la cámara de tallado.
- Seleccione en el PC los instrumentos que ha colocado y haga clic en "Inicio".
También puede seleccionar los instrumentos en la unidad de tallado (flecha arriba/abajo) y confirmar con "Inicio".



AVISO

Limpieza de las toberas de agua fría

Las toberas de agua fría de la cámara de tallado deben estar siempre libres de depósitos de cal o polvo de tallado. Cada chorro de agua fría debe alcanzar correctamente al instrumento.

- ✓ Las toberas de agua fría están sucias.
- Limpie las toberas con un alambre de limpieza y una jeringa SPRAYVIT (si está disponible).

AVISO

Usar solo instrumentos adecuados

No use los instrumentos de los equipos CEREC 2 o CEREC 3.

Sustitución de un instrumento defectuoso

Si un instrumento se rompe durante la fabricación, el motor correspondiente pasa a la posición de cambio. Se muestra un cuadro de diálogo en el que se marca con una cruz roja el lado en el que se encuentra el instrumento roto.

- ✓ El instrumento está roto.
1. Cambie el instrumento defectuoso de la forma descrita anteriormente.
 2. Seleccione qué instrumento ha colocado.
 3. Pulse el botón "Inicio".

7.3 Productos de conservación, limpieza y desinfección

AVISO

Productos de conservación, limpieza y desinfección autorizados

Utilice únicamente los productos de conservación, limpieza y desinfección autorizados por Sirona.

Si lo desea, puede consultar una lista actualizada de los productos autorizados en la dirección de Internet "www.sirona.es". Desde la barra de exploración, seleccione las opciones de menú "SERVICIO" "Documentación técnica" para entrar en el portal online de documentación técnica. También es posible acceder al portal directamente desde la dirección <http://www.sirona.com/manuals>. Haga clic en la opción de menú "Documentos generales" y abra a continuación el documento "Productos de conservación, limpieza y desinfección".

Si no dispone de acceso a Internet, diríjase a su distribuidor dental para solicitar la lista.

REF 59 70 905

7.4 Limpieza de las superficies

AVISO

¡No permita que penetren líquidos en las ranuras de ventilación!

7.4.1 Desinfección

Frote las superficies con un desinfectante para superficies (desinfección por frotamiento).

Observe las notas del fabricante sobre las restricciones de aplicación.

7.4.2 Resistencia a medicamentos

Por su alta concentración y por los agentes activos empleados, muchos medicamentos pueden atacar, corroer, decolorar o desteñir las superficies.

AVISO

Daños en la superficie

Limpie de inmediato la superficie con un paño húmedo y un producto de limpieza.

7.4.3 Limpieza

Elimine periódicamente la suciedad y los restos de desinfectante con detergentes suaves convencionales.

7.5 Sustitución de los fusibles principales

ADVERTENCIA

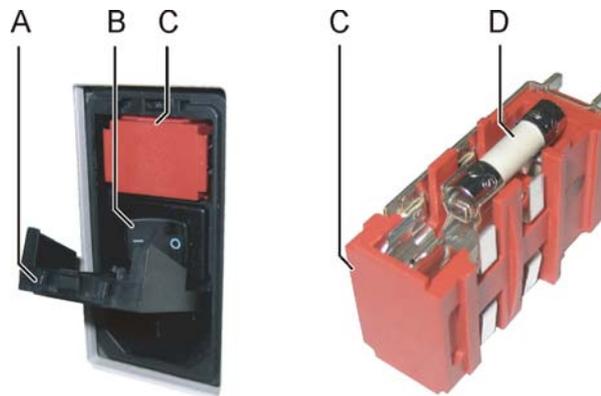
Descargas eléctricas

Retire el enchufe de red del equipo antes de sustituir los fusibles.

AVISO

Tipo de fusible

¡Utilice en el portafusibles solamente fusibles del mismo tipo!



Portafusible

A	Cubierta	C	Portafusible
B	Interruptor principal	D	Fusible

Fusibles:

T5H250V

N.º pedido: 20 33 111

- ✓ El conector de red debe estar desenchufado.
- 1. Retire con cuidado la tapa de los fusibles situada en la parte posterior del equipo haciendo palanca con un destornillador.
- 2. Extraiga el portafusibles.
- 3. Sustituya los fusibles defectuosos.
- 4. Vuelva a colocar el portafusibles.
- 5. Cierre la tapa.

7.6 Cambio del filtro

7.6.1 CEREC MC XL básico

AVISO

¡Cambiar los filtros periódicamente!

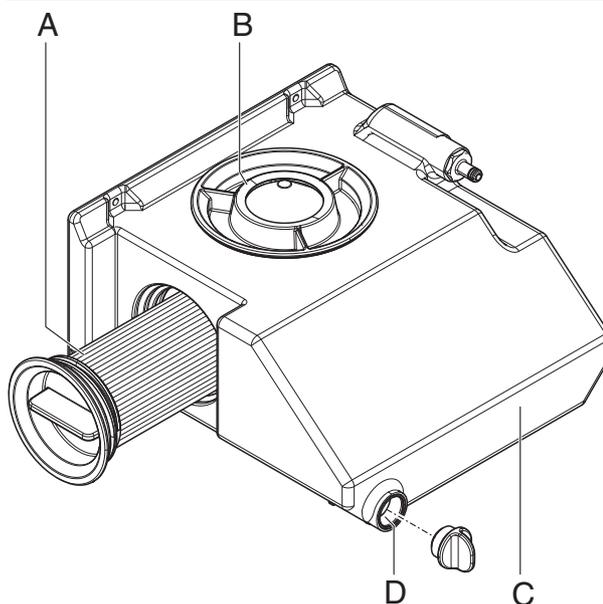
Limpiar el filtro periódicamente y cambiarlo cada 3 meses o inmediatamente si está dañado.

Si un mensaje indica que la presión del agua es demasiado baja, debe limpiar el filtro, o cambiarlo inmediatamente si está dañado.

⚠ ATENCIÓN

Filtro

¡Utilice solo filtros autorizados por Sirona!



Depósito de agua

A	Adaptador de filtro	C	Depósito
B	Tapa del depósito	D	Desagüe del depósito

- ✓ El depósito de agua se ha vaciado, ver "Vaciar de agua el equipo" [→ 60].
- 1. Extraiga el depósito del agua de la parte frontal del equipo.
- 2. Enrosque la tapa lateral y extráigala del depósito junto con el adaptador de filtro.
- 3. Enjuague el depósito de agua.
- 4. Introduzca un filtro nuevo con tapa en el depósito y apriételo.
- 5. Llene el depósito, ver "Cambio de agua" [→ 42].

Adaptador de filtro:

N.º de pedido: 61 29 519

AVISO

Limpieza del filtro

Limpie el filtro con agua corriente aprox. cada 12 a 15 unidades pero, como mínimo, cada vez que se cambie el agua.

7.6.2 CEREC MC XL con paquete Premium

AVISO

¡Cambiar los adaptadores de filtro periódicamente!

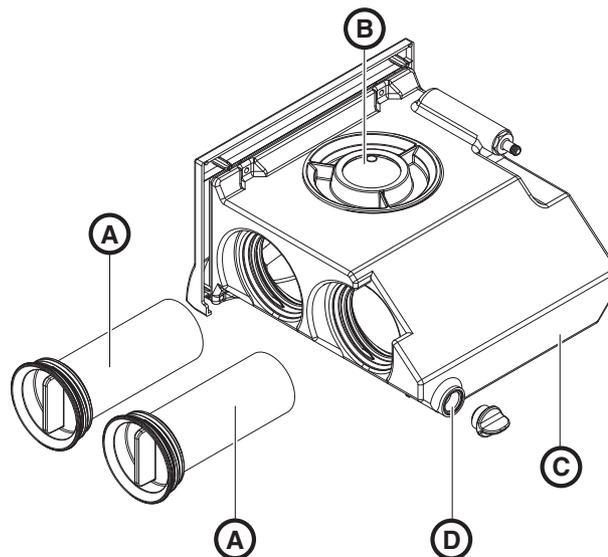
Cada cuatro cambios de agua o 1 vez a la semana, sustituya ambos adaptadores de filtro por unos nuevos.

Cuando aparezca el mensaje que indica que la presión del agua es demasiado baja, también debe sustituir los adaptadores de filtro por unos nuevos.

AVISO

Filtro

¡Use solo adaptadores de filtro autorizados por Sirona!



Depósito de agua

A	Adaptadores de filtro	C	Depósito
B	Tapa del depósito	D	Desagüe del depósito

7.6.2.1 Procedimiento para todos los materiales excepto metales no preciosos

- ✓ El depósito de agua se ha vaciado, ver "Vaciar de agua el equipo".
- 1. Extraiga el depósito del agua de la parte frontal del equipo.
- 2. Enrosque las tapas laterales y extráigalas del depósito junto con los adaptadores de filtro.
- 3. Enjuague el depósito de agua.
- 4. Introduzca los filtros nuevos con tapa en el depósito y apriételes.
- 5. Llene el depósito, ver "Cambio de agua" [→ 42].

Adaptador de filtro: N.º de pedido: 61 29 519

7.6.2.2 Funcionamiento con metales no preciosos o funcionamiento mixto con metales no preciosos y otros materiales

AVISO

Siga las notas sobre seguridad del fabricante del material.

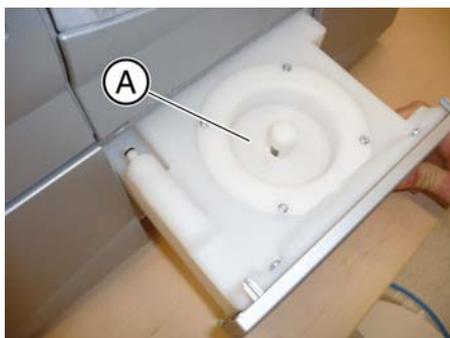
Tenga en cuenta las notas sobre seguridad relativas a protección laboral y eliminación incluidas en el manual del operador del fabricante del material. Los filtros sucios deben desecharse de forma adecuada conforme a estas normas.

1. Vacíe el depósito de agua (ver "Vaciado del depósito de agua [→ 47]").
2. Enrosque las tapas laterales y extráigalas del depósito junto con los adaptadores de filtro.
3. Enjuague el depósito de agua.
4. Introduzca los filtros nuevos con tapa en el depósito y apriételes.
5. Llene el depósito (ver Llenado del depósito de agua [→ 48]).

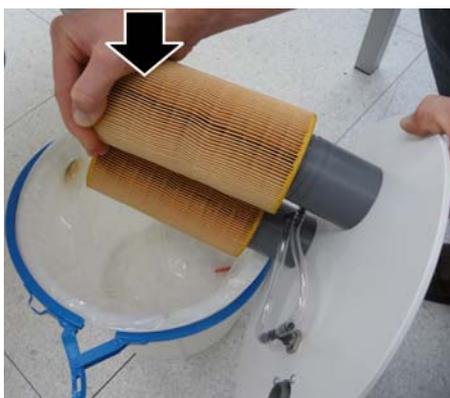
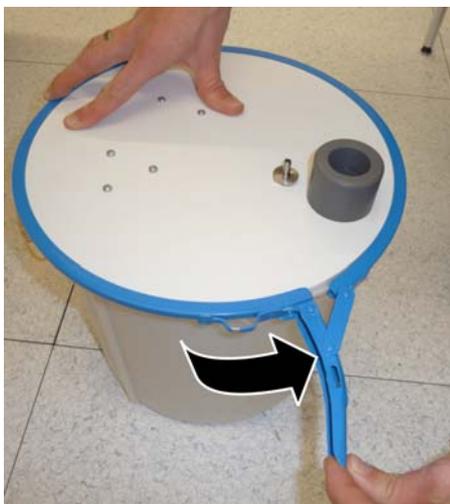
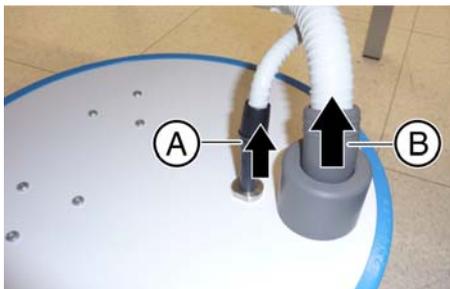
7.6.3 Cambio del filtro con un depósito externo

Limpieza del depósito insertable

1. Extraiga el depósito insertable.
2. Limpie el desagüe (A) y enjuáguelo con agua.
3. Vuelva a colocar el depósito insertable.



Apertura del depósito externo



AVISO

Peligro de daños en las mangueras

Si tira de la manguera, puede resultar dañada.

➤ Tire siempre por la pieza tubular (A o B).

1. Extraiga la conexión de aspiración (A).
2. Extraiga la manguera de vaciado (B).
3. Abra el anillo tensor y retírelo.

Eliminación de los cartuchos de filtro y de la lechada cerámica

1. Suelte los cartuchos de filtro inclinándolos ligeramente. Los resortes permanecen insertados.
Consejo: Si se suelta un resorte por descuido, puede volver a colocarse girándolo en sentido contrario a las agujas del reloj.
2. Tire los cartuchos de filtro al contenedor de basura.
3. Vierta el agua del recipiente lentamente en el desagüe, de forma que el lodo cerámico permanezca en el recipiente.
4. Saque la bolsa de plástico del recipiente y tírela al contenedor de basura.

Preparación del depósito externo



1. Coloque la bolsa de plástico en el depósito externo de forma que sobresalga unos 3-4 cm.
2. La parte que sobresale debe estar distribuida de forma homogénea por el borde del recipiente.

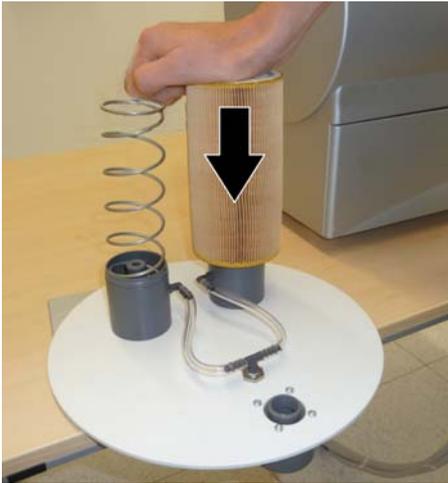


3. Coloque el anillo tensor en el depósito externo con la rotulación (A) hacia arriba.
4. Vierta aprox. 400 ml de DENTATEC en el depósito.

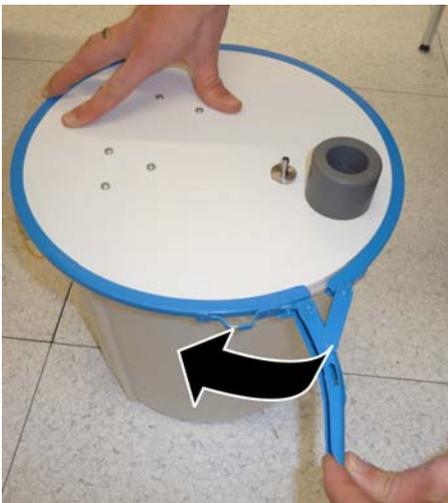


5. Llene el depósito con agua hasta la marca del nivel de llenado (aprox. 16 litros).

Montaje de los filtros

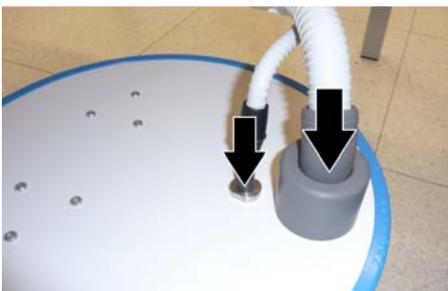


1. Presione los 2 filtros hasta que encajen en la tapa.
2. Coloque la tapa con los filtros en el recipiente.



3. Cierre el anillo tensor.

Conexión del depósito externo



1. Inserte la conexión de aspiración hasta el tope.
2. Inserte la manguera de vaciado hasta el tope.



AVISO

Peligro de inundación

Si la manguera de vaciado cuelga, puede provocar inundaciones.

- Coloque el depósito externo de forma que la manguera de vaciado tenga un desnivel continuo (si es necesario, gire o desplace el depósito externo).

7.7 Vaciar de agua el equipo

7.7.1 Procedimiento para todos los materiales excepto metales no preciosos

Debe vaciar de agua el equipo cuando no lo vaya a utilizar durante mucho tiempo, o si lo va a transportar.

- ✓ No hay ningún proceso de fabricación en curso.
- 1. Desconecte el equipo.
- 2. Extraiga el depósito del agua de la parte frontal del equipo.
- 3. Vacíe el depósito de agua a través del orificio de desagüe y vuelva a introducirlo en el equipo.
- 4. Conecte el equipo.

AVISO

La tecla Pump se activa al realizar la conexión

Al conectar la unidad de tallado, el indicador muestra la tecla "Pump". Pulsando esta tecla puede iniciar o detener la bomba de agua.

- 5. Pulse la tecla "Pump" para conectar la bomba.
 - ↳ La bomba bombea el agua fuera del equipo.
Déjela funcionar hasta que deje de salir agua de las toberas.
- 6. Pulse la tecla "Pump" para desconectar la bomba.
- 7. Retire el depósito de agua y vacíelo.
- 8. Vuelva a colocarlo en la carcasa.

7.7.2 Funcionamiento con metales no preciosos o funcionamiento mixto con metales no preciosos y otros materiales

AVISO

Siga las notas sobre seguridad del fabricante del material.

Tenga en cuenta las notas sobre seguridad relativas a protección laboral y eliminación incluidas en el manual del operador del fabricante del material. Los filtros sucios deben desecharse de forma adecuada conforme a estas normas.

- 1. Vacíe el depósito de agua (ver Vaciado del depósito de agua [→ 47]) y vuelva a colocarlo en el equipo.
- 2. Conecte el equipo.
- 3. Pulse el botón "Pump" para conectar la bomba.
 - ↳ La bomba bombea el agua fuera del equipo.
Déjela funcionar hasta que deje de salir agua de las toberas.
- 4. Pulse el botón "Pump" para desconectar la bomba.
- 5. Retire el depósito de agua y vacíelo.
- 6. Vuelva a colocarlo en la carcasa.

7.8 Utilización del abridor de la tapa del depósito

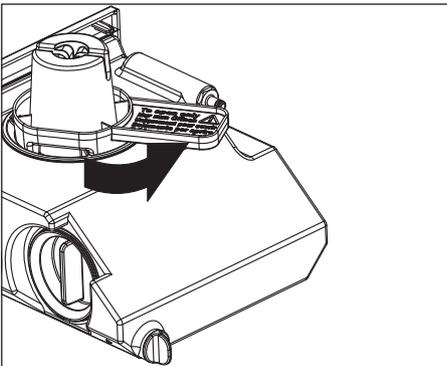
AVISO

Daños en el depósito

Utilice el abridor de la tapa del depósito **sólo para abrir** la tapa del depósito, el desagüe del depósito y el adaptador de filtro.

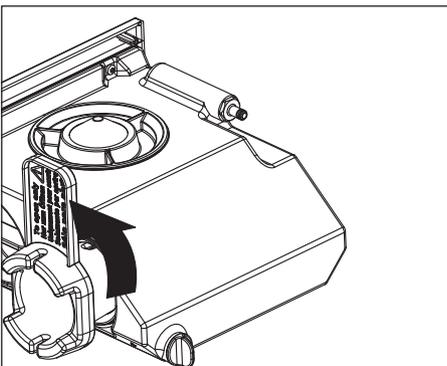
No utilice el abridor de la tapa del depósito para cerrar. Es suficiente si aprieta con la mano en sentido horario la tapa del depósito, el desagüe del depósito y el adaptador de filtro.

Apertura de la tapa del depósito



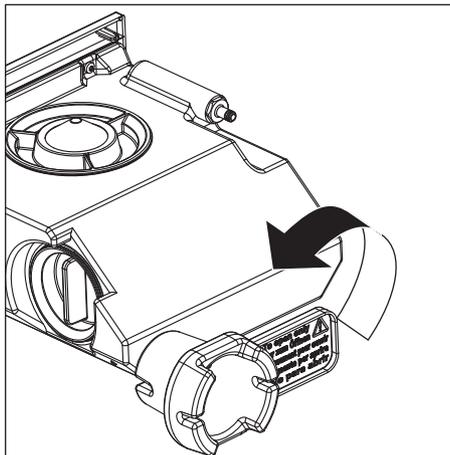
- ✓ El depósito de agua se ha extraído y vaciado.
- Coloque el abridor de la tapa del depósito tal y como se muestra sobre la tapa del depósito y desenróscuela girando en sentido antihorario.

Apertura de la tapa del filtro



- ✓ El depósito de agua se ha extraído y vaciado.
- Coloque el abridor de la tapa del depósito tal y como se muestra sobre la tapa del filtro y desenróscuela girando en sentido antihorario.

Apertura del desagüe del depósito



- ✓ El depósito del agua se ha extraído.
- Coloque el abridor de la tapa del depósito tal y como se muestra sobre el desagüe del depósito y desenrósquelo girando en sentido antihorario.

8 Descripción técnica

8.1 Requisitos del sistema

8.1.1 CEREC MC XL básico

CEREC SW solamente puede instalarse en unidades de impresión óptica CEREC AC.

La unidad de impresión óptica debe tener la versión de hardware **PC Hardware HQ** con Windows 7 (64 bits) o superior.

Realice una actualización de su sistema operativo si es necesario.

Los equipos a partir del número de serie 126001 están equipados con nuevos motores de pasos. Estas unidades de tallado solo pueden usarse en combinación con CEREC SW 4.0.2, inLab SW 4.0.2 o versiones superiores.

8.1.2 CEREC MC XL con paquete Premium

El SW CEREC SW/inLab solamente puede instalarse en unidades de impresión óptica CEREC AC o en inLab PC 64 bits (opcional). La versión de hardware debe ser **PC Hardware HQ** con Windows 7 (64 bits) o superior.

Realice una actualización de su sistema operativo si es necesario.

Los equipos a partir del número de serie 126001 están equipados con nuevos motores de pasos. Estas unidades de tallado solo pueden usarse en combinación con CEREC SW 4.0.2, inLab SW 4.0.2 o versiones superiores.

8.2 Unidades de tallado y fresado

8.2.1 Descripción técnica general

- Regulación digital de avance con vigilancia de la fuerza para un tratamiento cuidadoso de la cerámica.
- Motores de tallado con regulación de procesos
- Reproducibilidad de la fabricación: +/- 25 µm
- Velocidad de tallado: 1,0-1,5 mm/min

Instrumentos de tallado (con supervisión de potencia, giro sin holgura)

- Marcado con granete: 64 µm
- Número de revoluciones: 42.000 $\frac{1}{\text{min}}$
- Step Bur 12 S
- Step Bur 20 (solo en CEREC MC XL con paquete Premium)
- Cyl. Pointed Bur 12 S
- Cyl. Pointed Bur 20 (solo en CEREC MC XL con paquete Premium)

Instrumentos de fresado

- Shaper 25 RZ
- Shaper 25 (solo para fresado de modelos)
- Finisher 10

8.2.2 Datos técnicos

Nombre del modelo	Unidad de tallado CEREC MC XL
Tensión nominal de red	100 V - 230 V ~
Frecuencia nominal de red	50/60 Hz
Corriente nominal	1,5 - 3,5 A
Potencia nominal	320 VA
Fluctuaciones de la red admisibles	±10% de la tensión nominal
Tipo de protección contra descarga eléctrica	Equipo de la clase de protección 1
Grado de protección contra la penetración de agua	Equipo corriente (sin protección contra la penetración de agua)
Categoría de sobretensión	II
Condiciones ambientales	Uso en interiores Grado de suciedad 2 Presión atmosférica: 700 hPa – 1060 hPa
Rango de temperatura	de 5°C a 40°C
Rango de humedad	80% rel. hasta 31 °C decreciente al 50% rel. hasta 40°C
Tipo de funcionamiento	Funcionamiento continuo
Medidas (ancho x alto x largo) en mm	700 x 425 x 420
Peso aprox.	43 kg

8.2.3 Platina de control

- Control de motor paso a paso de 3 x 2 ejes con microstepping
- 2 (4) Controles de motor CC con regulación integrada de revoluciones, regulación de corriente y vigilancia de la fuerza
- Ethernet, RJ45 interfaz 10 Mbits/s



9 Eliminación

Este producto está etiquetado con el símbolo que aparece al lado. Dentro del Espacio Económico Europeo, este producto está sujeto a la directiva 2002/96/CE y a las leyes nacionales correspondientes. Esta directiva exige que el reciclaje o la eliminación del producto respeten el medio ambiente ¡No se debe arrojar el producto al contenedor de la basura!

Tenga en cuenta la normativa nacional vigente sobre la eliminación.

Eliminación

En base a la Directiva CE 2002/96 sobre residuos de equipos eléctricos y electrónicos, advertimos de que el presente producto está sujeto a la directiva citada y debe someterse a una eliminación especial dentro de la Unión Europea (UE).

Antes del desmontaje/eliminación del producto, debe realizarse un tratamiento completo (limpieza/desinfección/esterilización).

Para la eliminación definitiva, haga lo siguiente:

En Alemania:

Para disponer la recogida del equipo eléctrico, haga un pedido de eliminación a la empresa enretec GmbH.



1. En la página web de la empresa enretec GmbH (www.enretec.de) figura, en el apartado de menú "Entsorgung elektrischer und elektronischer Geräte" ("Eliminación de equipos eléctricos y electrónicos"), un formulario de pedido de eliminación para descargar o para realizar el pedido en línea.
 2. Rellénelo con los datos correspondientes y envíelo como pedido en línea o por fax +49(0)3304 3919 590 a enretec GmbH.
Como alternativa, dispone de los siguientes contactos para realizar un pedido de eliminación o para consultas:
Teléfono: +49(0)3304 3919 500;
Correo electrónico: pickup@eomRECYCLING.com
Correo: enretec GmbH, Geschäftsbereich eomRECYCLING
Kanalstrasse 17, 16727 Velten
- ↳ Los equipos no instalados de forma fija se recogerán en la consulta y los instalados de forma fija a pie de calle en la dirección indicada en la fecha acordada.

Los costes de desmontaje, transporte y embalaje corren por cuenta del propietario/usuario del equipo, la eliminación es gratuita.

En todo el mundo (excepto en Alemania):

Consulte en un comercio especializado en odontología la información específica del país relativa a la eliminación.

Índice alfabético

A

- Agua, 65
- Alimentación eléctrica, 14

C

- Cambiar
 - instrumentos, 49
- Clase de protección, 65
- Conexión
 - Ethernet, 20
 - LAN, 20
 - WLAN, 21
- Conexiones, 14
- Corriente nominal, 65

D

- Depósito de agua
 - cambio de agua, 42, 43, 45
 - llenado, 24, 25
 - producción de olores, 42
 - vaciar de agua el equipo, 60
 - vista general, 24, 25, 44, 54, 55
- Desembalaje, 12
- Desinfección, 52

E

- Eliminación
 - eliminación de equipos electrónicos y eléctricos, 66
- Embalaje, 12, 28
- Ethernet
 - conexión LAN, 14

F

- Filtros
 - n.º de pedido, 54, 56
 - sustitución, 54, 55
- Fin, 8
- Fusible, 14
 - n.º de pedido, 53
 - sustitución, 53
 - tipo de fusible, 53

H

- Herramientas de calibración
 - almacenamiento, 32
 - cuerpo de calibración, 30
 - espigas de calibración, 30

I

- Instalación del equipo
 - automática, 20
 - eliminar, 21
 - manual, 21
- Instalación doméstica, 9
- Instrumentos, 51
 - sustitución de un instrumento defectuoso, 51
- Instrumentos de tallado, 64
- Interruptor principal, 14

L

- Lector de códigos de barras, 14
- Lugar de instalación, 13

M

- Mantenimiento, 9
 - Disposiciones legales, 41
- Marca CE, 8
- Medidas, 65

N

Nombre del modelo, 65

Notas sobre seguridad, 6

P

Peso, 65

Productos de conservación, limpieza y desinfección, 51

R

Rango de humedad, 65

Rango de temperatura, 65

Reparación, 9

S

Seguridad del producto, 10

Superficie plana, 13

T

Tensión nominal de red, 65

Tipo de funcionamiento, 65

Toberas de agua fría, 51

Transporte, 12

U

Unidad de tallado

 cámara de tallado, 15

 pantalla, 18

 Vista general, 14

Uso previsto, 8

V

Velocidad de tallado, 64

Volumen de suministro, 28

Reservados los derechos de modificación en virtud del progreso técnico.

© Sirona Dental Systems GmbH 2006-2014
D 3439.201.02.19.04 12.2014

Sprache: spanisch
Ä.-Nr.: 120 005

Printed in Germany
Impreso en Alemania

Sirona Dental Systems GmbH

Fabrikstraße 31
D-64625 Bensheim
Germany
www.sirona.com

No de pedido **61 46 901 D 3439**