

---

Neu ab:

08.2018

---



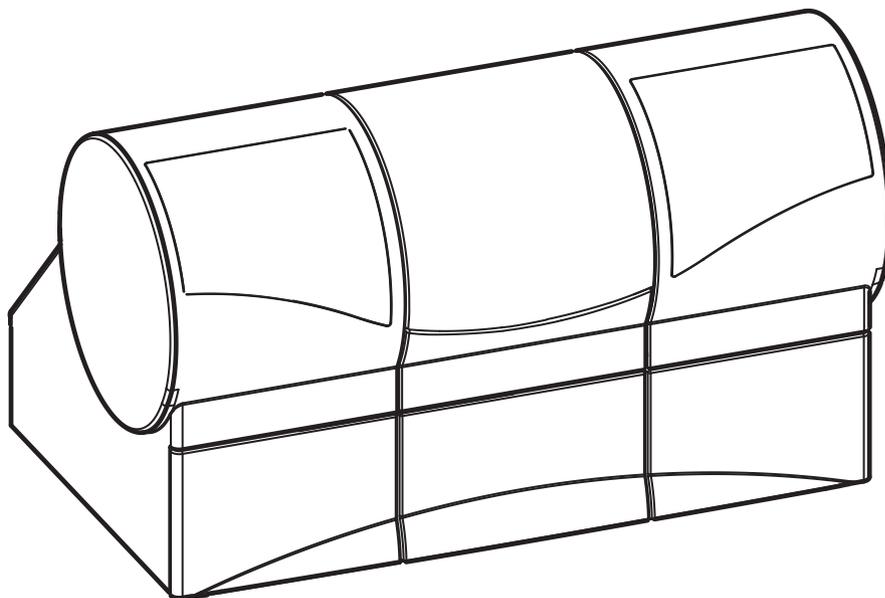
# CEREC MC / MC X

Gebrauchsanweisung

Deutsch

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

- US6454629
- US6394880
- US6702649
- US7522764
- US7163443



## Inhaltsverzeichnis

<b>1</b>	Sehr geehrte Kundin, sehr geehrter Kunde .....	5
	1.1 Kontaktdaten.....	5
<b>2</b>	Allgemeine Angaben.....	6
	2.1 Kennzeichnung der Gefahrenstufen .....	6
	2.2 Verwendete Formatierungen und Zeichen.....	7
	2.3 Hinweis PC / Aufnahmeeinheit .....	7
<b>3</b>	Allgemeine Beschreibung .....	8
	3.1 Zertifizierung .....	8
	3.2 Bestimmungsgemäßer Gebrauch .....	9
<b>4</b>	Sicherheit.....	10
	4.1 Grundlegende Sicherheitshinweise .....	10
	4.1.1 Voraussetzungen .....	10
	4.1.2 Instandhaltung und Instandsetzung .....	10
	4.1.3 Änderungen am Produkt.....	10
	4.1.4 Zubehör.....	11
	4.2 Bearbeitungskammertür während des Bearbeitungsvorgangs öffnen .....	11
	4.3 Störung von Geräten durch Funktelefone.....	11
	4.4 Beeinträchtigung der Datenübertragung.....	12
<b>5</b>	Montage und Inbetriebnahme .....	13
	5.1 Transport und Auspacken.....	13
	5.2 Verpackungsmaterial entsorgen .....	13
	5.3 Aufstellort .....	14
	5.4 Inbetriebnahme .....	15
	5.4.1 Funktionselemente.....	15
	5.4.2 Mitgeliefertes Zubehör .....	17
	5.4.2.1 Instrumente.....	17
	5.4.2.2 Kalibrierstifte.....	17
	5.4.2.3 Drehmomentschlüssel .....	18
	5.4.3 Display-Beschreibung .....	19
	5.4.4 Beleuchtung der Bearbeitungskammer.....	19
	5.4.5 Bearbeitungskammersieb und oberes Sieb einsetzen.....	20
	5.4.6 Barcode-Leser anschließen .....	20
	5.4.7 Installation.....	21
	5.4.7.1 Verbindung zum PC über LAN herstellen.....	21
	5.4.7.2 Gerät an die Spannungsversorgung anschließen .....	21

5.4.7.3	Gerät installieren .....	22
5.4.7.4	Absaugung anschließen (Option) .....	23
5.4.7.5	Verbindung zum PC über WLAN herstellen (optional) .	26
5.4.7.6	Mehrere Fräs- und Schleifeinheiten an einem Accesspoint betreiben .....	27
5.4.7.7	Verbindung zum PC über FUNKSchnittstelle herstellen (optional).....	27
5.4.8	Wassertank füllen .....	30
5.4.8.1	Wassertank MC / MC X.....	30
5.4.8.2	Wassertank CEREC MC XL Basis .....	32
5.4.9	Gerät ein- und ausschalten.....	33
5.5	Wiederverpacken .....	34
5.6	Lieferumfang .....	34
5.7	Lagerung.....	34
<b>6</b>	<b>Bedienung.....</b>	<b>35</b>
6.1	Konfigurieren (CEREC MC / MC X) .....	35
6.2	Gerät kalibrieren .....	36
6.3	Gewindestift ersetzen .....	39
	.....	40
6.3.1	Prozesstypen .....	40
6.3.1.1	Schleifen.....	40
6.3.1.2	Fräsen .....	40
6.3.1.3	Zulässige Instrumentenkombinationen.....	41
6.3.2	Vorbereitungen .....	41
6.3.3	Bearbeitungsprozess starten .....	42
6.3.4	Bearbeitungsprozess beenden .....	43
6.3.5	Informationen zum Gütesiegel .....	44
6.4	Barcode eingeben.....	44
6.5	Manuelle Blockspannung.....	45
<b>7</b>	<b>Wartung .....</b>	<b>46</b>
7.1	Verwendung des Reinigungsschlauchs und des Nassreinigungsprozesses.....	47
7.2	Gerät mit MC Care Liquid reinigen .....	48
7.3	Filterbeutel und HEPA-Filter wechseln .....	49
7.4	Wasser wechseln.....	52
7.4.1	Allgemeine Hinweise.....	52
7.4.2	Wasserwechsel durchführen.....	52
7.4.2.1	Wassertank MC / MC X.....	53
7.4.2.2	Wassertank CEREC MC XL Basis .....	55

7.5	Instrumente .....	57
7.5.1	Übersicht der Materialien / Instrumente .....	57
7.5.1.1	CEREC MC .....	57
7.5.1.2	CEREC MC X .....	57
7.5.2	Instrumente wechseln .....	57
7.6	Pflege-, Reinigungs- und Desinfektionsmittel .....	60
7.7	Oberflächen reinigen .....	60
7.7.1	Desinfizieren .....	60
7.7.2	Medikamentenbeständigkeit .....	60
7.7.3	Reinigen .....	60
7.8	Hauptsicherungen austauschen .....	61
7.9	Filter wechseln .....	62
7.9.1	Wassertank MC / MC X .....	62
7.9.2	Wassertank CEREC MC XL Basis .....	63
7.10	Wasser aus dem Gerät entfernen .....	64
7.11	Tankdeckelöffner verwenden .....	65
8	Technische Beschreibung .....	66
8.1	Systemvoraussetzungen .....	66
8.1.1	CEREC MC .....	66
8.1.2	CEREC MC X .....	66
8.2	Schleif- und Fräseinheit .....	67
8.2.1	Allgemeine technische Beschreibung .....	67
	.....	68
8.2.2	Steuerungsplatine .....	68
9	Verbrauchsmaterial .....	69
10	Entsorgung .....	71
	Stichwortverzeichnis .....	72

# 1 Sehr geehrte Kundin, sehr geehrter Kunde

Wir bedanken uns für den Kauf Ihres Geräts CEREC MC / MC X<sup>®</sup> aus dem Hause Dentsply Sirona.

Dieses Gerät ermöglicht Ihnen die computerunterstützte Herstellung von dentalen Restaurationen, z.B. aus natürlich wirkendem Keramikmaterial (**CE**ramic **RE**Construction).

Unsachgemäßer Umgang und nicht bestimmungsgemäßer Gebrauch können Gefahren und Schäden hervorrufen. Deshalb bitten wir Sie, diese Gebrauchsanweisung durchzulesen und genau zu befolgen. Bewahren Sie sie immer griffbereit auf.

Zur Vermeidung von Personen- und Sachschäden beachten Sie dabei auch die Sicherheitshinweise.

Ihr  
CEREC MC / MC X – Team

## 1.1 Kontaktdaten

### Kunden-Service-Center

Bei technischen Fragen steht Ihnen unser Kontaktformular im Internet unter der folgenden Adresse zur Verfügung:  
<http://srvcontact.sirona.com>

### Herstelleranschrift



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](mailto:contact@dentsplysirona.com)  
[www.dentsplysirona.com](http://www.dentsplysirona.com)

## 2 Allgemeine Angaben

Lesen Sie dieses Dokument vollständig durch und befolgen Sie es genau. Bewahren Sie es immer griffbereit auf.

Ursprungssprache dieses Dokuments: Deutsch.

### 2.1 Kennzeichnung der Gefahrenstufen

Zur Vermeidung von Personen- und Sachschäden beachten Sie die in diesem Dokument aufgeführten Warn- und Sicherheitshinweise. Diese sind besonders gekennzeichnet:

#### **GEFAHR**

Unmittelbar drohende Gefahr, die zu schweren Körperverletzungen oder zum Tod führt.

#### **WARNUNG**

Möglicherweise gefährliche Situation, die zu schweren Körperverletzungen oder zum Tod führen könnte.

#### **VORSICHT**

Möglicherweise gefährliche Situation, die zu leichten Körperverletzungen führen könnte.

#### **ACHTUNG**

Möglicherweise schädliche Situation, bei der das Produkt oder eine Sache in seiner Umgebung beschädigt werden könnte.

#### **WICHTIG**

Anwendungshinweise und andere wichtige Informationen.

**Tipp:** Informationen zur Arbeitserleichterung.

## 2.2 Verwendete Formatierungen und Zeichen

Die in diesem Dokument verwendeten Formatierungen und Zeichen haben folgende Bedeutung:

✓ Voraussetzung 1. Erster Handlungsschritt 2. Zweiter Handlungsschritt oder ➤ Alternative Handlung ↔ Ergebnis ➤ Einzelner Handlungsschritt	Fordert Sie auf, eine Tätigkeit auszuführen.
siehe „Verwendete Formatierungen und Zeichen [→ 7]“	Kennzeichnet einen Bezug zu einer anderen Textstelle und gibt deren Seitenzahl an.
• Aufzählung	Kennzeichnet eine Aufzählung.
„Befehl / Menüpunkt“	Kennzeichnet Befehle / Menüpunkte oder ein Zitat.

## 2.3 Hinweis PC / Aufnahmeeinheit

Wenn in dieser Unterlage ein PC beschrieben wird, ist damit auch der PC der Aufnahmeeinheit (wenn vorhanden) gemeint. Die Darstellung des PC ist symbolisch.

Beachten Sie unsere Empfehlungen zur PC-Konfiguration (siehe Systemvoraussetzungen [→ 66]).

## 3 Allgemeine Beschreibung

### 3.1 Zertifizierung



#### CE-Kennzeichnung

Dieses Produkt trägt das CE-Kennzeichen in Übereinstimmung mit den Bestimmungen der Richtlinie 2006/42/EC (Maschinenrichtlinie). Dabei kommen folgende Standards zur Anwendung: DIN EN ISO 12100:2011-03, DIN EN 61010-1:2011-07 und DIN EN 61326-1:2013-07.

#### VORSICHT

##### CE-Kennzeichnung bei angeschlossenen Produkten

Produkte, die an diesem Gerät angeschlossen werden, müssen ebenfalls das CE-Zeichen tragen. Diese Produkte müssen nach den entsprechenden Normen geprüft sein.

Beispiele für CE-Kennzeichnung bei angeschlossenen Produkten:

- EN 60601-1:2006 basierend auf IEC 60601-1:2005
- EN 60950-1:2006 basierend auf IEC 60950-1:2005
- UL 60950 second edition 2010

#### EAC-Zertifizierung

Konformitätszeichen der Eurasischen Wirtschaftsgemeinschaft



#### RoHS-Konformität

Dieses Symbol zeigt an, dass dieses Produkt keine giftigen oder gefährlichen Stoffe oder Bestandteile enthält, die über dem durch den chinesischen Standard SJ / T 11364-2014 festgelegten Höchstkonzentrationswert liegen, und kann nach der Entsorgung recycelt werden, und sollte nicht achtlos weggeworfen werden.



## 3.2 Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Das Gerät stellt computergestützt dentale Restaurationen her, z.B. aus natürlich wirkendem Keramikmaterial.

Das Gerät darf zu keinem anderen Zweck eingesetzt werden. Wird das Gerät zu einem anderen als dem oben genannten Verwendungszweck eingesetzt, kann es beschädigt werden.

Zum bestimmungsgemäßen Gebrauch gehört auch, diese Gebrauchsanweisung zu befolgen und die Wartungsanweisungen einzuhalten.

### **VORSICHT**

#### **Befolgen Sie die Anleitung**

Bei Nichteinhaltung der in diesem Dokument beschriebenen Anleitung zur Gerätebedienung, wird der vorgesehene Schutz des Anwenders beeinträchtigt.

#### **Nur für USA**

**VORSICHT:** Laut Bundesgesetz der USA darf dieses Produkt nur an Ärzte, Zahnärzte oder lizenzierte Fachleute bzw. in deren Auftrag verkauft werden.

## 4 Sicherheit

### 4.1 Grundlegende Sicherheitshinweise

#### 4.1.1 Voraussetzungen

##### **ACHTUNG**

###### **Wichtiges zur Hausinstallation**

Die Hausinstallation muss von einem Fachmann nach den landesspezifischen Vorschriften ausgeführt werden. Für Deutschland gilt die DIN VDE 0100-710.

##### **ACHTUNG**

###### **Einschränkung des Aufstellortes**

Das Gerät ist nicht für den Betrieb in explosionsgefährdeten Bereichen bestimmt.

##### **ACHTUNG**

###### **Gerät nicht beschädigen!**

Das Gerät kann bei unsachgemäßem Öffnen beschädigt werden.  
Das Öffnen des Gerätes mit Werkzeugen ist ausdrücklich verboten!

#### 4.1.2 Instandhaltung und Instandsetzung

Als Hersteller von dentalmedizinischen Geräten und Laborgeräten können wir uns nur dann als verantwortlich für die sicherheitstechnischen Eigenschaften des Gerätes betrachten, wenn folgende Punkte beachtet werden:

- Die Instandhaltung und Instandsetzung darf nur von Dentsply Sirona oder von Dentsply Sirona ermächtigten Stellen ausgeführt werden.
- Ausgefallene Bauteile, die die Sicherheit des Gerätes beeinflussen, müssen durch Original-Ersatzteile ersetzt werden.

Wenn diese Arbeiten ausgeführt werden, lassen Sie sich eine Bescheinigung geben. Diese sollte beinhalten:

- Art und Umfang der Arbeit.
- Gegebenenfalls Änderungen der Nenndaten oder des Arbeitsbereiches.
- Datum, Firmenangaben und Unterschrift.

#### 4.1.3 Änderungen am Produkt

Änderungen, die die Sicherheit für Betreiber oder Dritte beeinträchtigen könnten, sind auf Grund gesetzlicher Vorschriften nicht statthaft!

#### 4.1.4 Zubehör

Um die Produktsicherheit zu gewährleisten, darf das Produkt nur mit Original-Zubehör von Dentsply Sirona oder von Dentsply Sirona freigegebenem Zubehör Dritter betrieben werden. Insbesondere darf nur die mitgelieferte Netzleitung oder deren Original-Ersatzteil mit dem Gerät verwendet werden. Der Benutzer trägt das Risiko bei Verwendung von nicht freigegebenem Zubehör.

## 4.2 Bearbeitungskammertür während des Bearbeitungsvorgangs öffnen

### VORSICHT

#### **Nachlaufende Instrumente**

Beim Öffnen der Bearbeitungskammertür während des Bearbeitungsvorgangs können die Instrumente für kurze Zeit nachlaufen.

- > Achten Sie darauf, dass Sie währenddessen die Instrumente nicht mit der Hand oder mit Gegenständen berühren.
- > Vermeiden Sie, die Bearbeitungskammertür zu öffnen, während des Betriebs der Fräs- und Schleifeinheit.
- > Beenden Sie vor jedem Öffnen der Bearbeitungskammertür laufende Aktionen, indem Sie die "Stop"-Taste an der Fräs- und Schleifeinheit oder in der Anwendungssoftware drücken.

## 4.3 Störung von Geräten durch Funktelefone

Untersagen Sie den Betrieb mobiler Funktelefone im Praxis- oder Klinikbereich, um die Betriebssicherheit des Gerätes zu gewährleisten.

## 4.4 Beeinträchtigung der Datenübertragung

### Hinweis zur drahtlosen Kommunikation

Die Datenkommunikation zwischen der Aufnahmeeinheit und der Fräs- und Schleifeinheit CEREC MC / MC X soll bevorzugt drahtlos über die Funkschnittstelle CEREC Radio-Modul oder WLAN erfolgen.

Wie bei allen drahtlosen Verbindungen (z. B. auch Mobiltelefone) kann es bei starker Auslastung der verfügbaren Funkkanäle oder bei Abschirmungen durch Gebäudeinstallationen (z. B. metallisch geschirmte Röntgenkabine) zu Beeinträchtigungen der Verbindungsqualität kommen. Dies kann sich in einer Reichweitenreduzierung und/oder einer langsameren Datenübertragungsrate äußern. Im Extremfall ist der Aufbau einer drahtlosen Verbindung überhaupt nicht möglich.

Dentsply Sirona hat für die Datenkommunikation über die Funkschnittstelle CEREC Radio-Modul oder WLAN die bestmögliche Konfiguration gewählt, was in der Regel zu einem problemlosen Funktionieren dieser Verbindung führt. In Einzelfällen kann es allerdings vorkommen, dass aus den zuvor genannten Gründen die uneingeschränkte drahtlose Datenkommunikation durch die örtlichen Gegebenheiten nicht möglich ist. In solchen Fällen ist für einen ungestörten Betrieb die kabelgebundene LAN Verbindung zu wählen. Falls an der Rückseite der CEREC AC die einzige LAN-Schnittstelle durch einen Stecker belegt ist, entfernen Sie diesen Anschluss der Funkschnittstelle und verbinden Sie statt dessen das LAN-Kabel zur Fräs- und Schleifeinheit CEREC MC / MC X.

## 5 Montage und Inbetriebnahme

### 5.1 Transport und Auspacken

Dentsply Sirona-Geräte werden vor dem Versand sorgfältig geprüft. Führen Sie bitte direkt nach Lieferung eine Eingangskontrolle durch.

1. Kontrollieren Sie die Vollständigkeit der Lieferung anhand des Lieferscheines.
2. Überprüfen Sie, ob das Gerät sichtbar beschädigt ist.

#### **ACHTUNG**

##### **Beschädigungen beim Transport**

Wenn das Gerät beim Transport beschädigt worden ist, setzen Sie sich bitte mit Ihrem Spediteur in Verbindung.

Sollte eine Rücksendung nötig sein, verwenden Sie für den Versand bitte die Originalverpackung.

Wenn das Gerät im Betrieb war, muss vor jedem Transport das Gerät entleert werden. Wasser aus dem Gerät entfernen

#### **Transport ohne Verpackung**

#### **VORSICHT**

##### **Beschädigung des Geräts oder Verletzungsgefahr beim Transport ohne Verpackung**

Wenn das Gerät am Kunststoffgehäuse angefasst wird, besteht die Gefahr, dass es herunterfällt.

- > Tragen Sie das Gerät immer zu zweit.
- > Packen Sie das Gerät nicht am Kunststoffgehäuse an.
- > Packen Sie das Gerät immer am Gerätechassis neben den Gerätefüßen an.

### 5.2 Verpackungsmaterial entsorgen

Die Verpackung muss nach den landesspezifischen Vorschriften entsorgt werden. Beachten Sie die in Ihrem Land geltenden Vorschriften.

## 5.3 Aufstellort

### VORSICHT

#### **Außer Reichweite der Patienten aufstellen!**

Die Fräs- und Schleifeinheit nicht in der Nähe des Patienten aufstellen und betreiben (Abstand von mindestens 1,5 m vom Patienten).

Die Fräs- und Schleifeinheit benötigt eine ebene Standfläche von ca. 700 x 420 mm (B x T). Die Höhe der Fräs- und Schleifeinheit beträgt:

- bei geschlossener Bearbeitungskammertür: 425mm
- bei geöffneter Bearbeitungskammertür: 570mm

Stellen Sie die Fräs- und Schleifeinheit so auf, dass das Betätigen des Hauptschalters nicht erschwert wird.

Beachten Sie, dass die Lüftungsschlitze unterhalb des Geräts und an der Rückseite frei bleiben. Der Abstand der Rückseite zur Wand muss mindestens 10cm betragen.

Beachten Sie das Gewicht von 43 kg!

Das Gerät darf nicht in unmittelbarer Nähe von hoher Feuchtigkeits- und Staubentwicklung aufgestellt werden!

### **ACHTUNG**

#### **Aufstellort in einem Schrank**

Wenn Sie das Gerät in einen Schrank stellen, müssen Sie für einen ausreichenden Wärmeaustausch sorgen.

Die Umgebungstemperatur des Gerätes muss zwischen 5 °C bis 40 °C betragen.

## 5.4 Inbetriebnahme

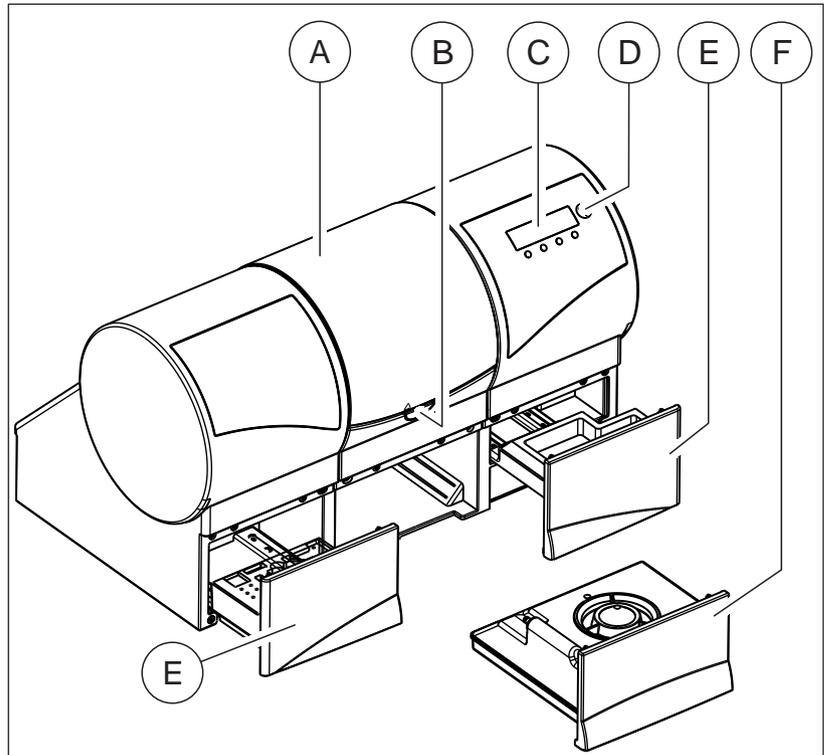
### ACHTUNG

#### Wichtige Hinweise zur Inbetriebnahme

Beachten Sie die Installationshinweise der Software!

### 5.4.1 Funktionselemente

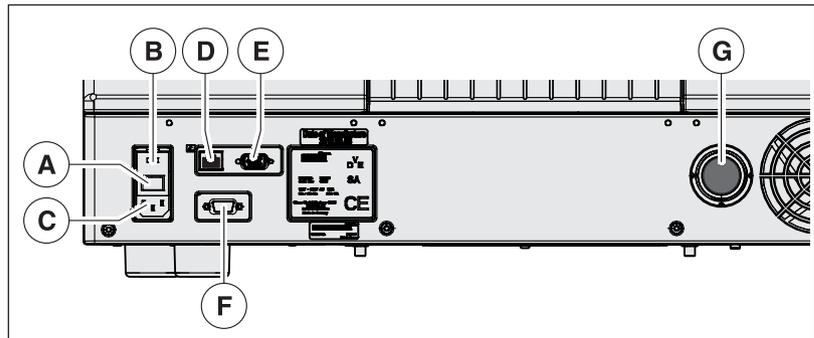
#### Übersicht über das Gerät



Übersicht Fräs- und Schleifeinheit

A	Bearbeitungskammer	D	Ein-/Aus-Taster
B	Verriegelung der Bearbeitungskammertür	E	Schublade
C	Display	F	Wassertank

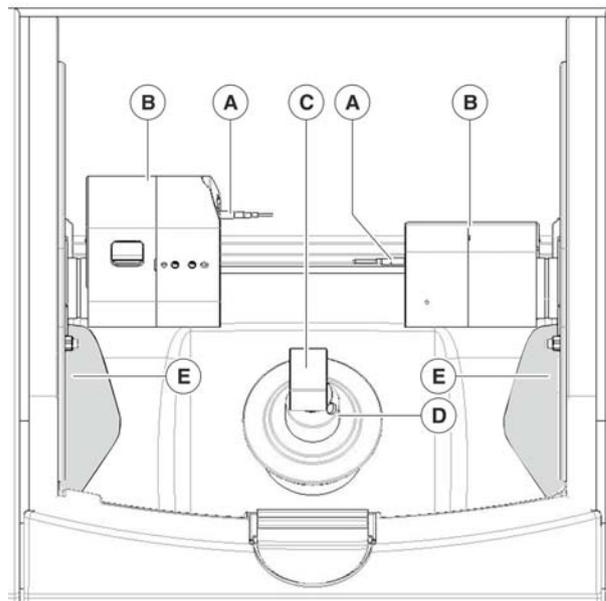
### Anschlüsse an der Rückseite



#### Anschlüsse

A	Hauptschalter I = EIN, 0 = AUS	E	Kommunikations-Schnittstelle für Absaugung
B	Abdeckung der Siche- rung	F	Anschluss für Barcode-Leser
C	Stromanschluss	G	Anschluss Absaugung
D	LAN-Anschluss Ethernet		

### Bearbeitungsraum



#### Bearbeitungsraum

A	Instrumentenset	D	Werkstückachse
B	Motorträger	E	Absaugstutzen
C	Keramikblock		

## 5.4.2 Mitgeliefertes Zubehör

### 5.4.2.1 Instrumente

Zum Schleifen und Fräsen stehen folgende Instrumente zur Verfügung. Beachten Sie beim Wechseln der Instrumente die jeweils zulässigen Instrumentenkombinationen (siehe „Zulässige Instrumentenkombinationen [→ 41]“).

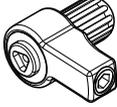
### 5.4.2.2 Kalibrierstifte

Die Kalibrierstifte werden bei der Kalibrierung der Instrumentensets verwendet (siehe „Gerät kalibrieren [→ 36]“).



### 5.4.2.3 Drehmomentschlüssel

Zum Einsetzen und Wechseln der Instrumente bzw. Kalibrierstifte verwenden Sie die folgenden Drehmomentschlüssel.

Instrument	REF	Verwendung	Drehmomentschlüssel	Aufnahmeform der Kraftübertragung
Step Bur 12 S	6240167	Schleifen		dreieckig 
Step Bur 12	6260025	Schleifen		
Cyl. Pointed Bur 12 S 	6240159	Schleifen		
Step Bur 20 	6259597	Schleifen		
Cyl. Pointed Bur 20 	6259589	Schleifen		
Shaper 25	6299395	Fräsen (trocken)		
Finisher 10 	6299387	Fräsen		
Kalibrierstift (AiO*) 	6241132	Kalibrieren		
Shaper 25 RZ 	6433440	Fräsen (nass)		quadratisch 

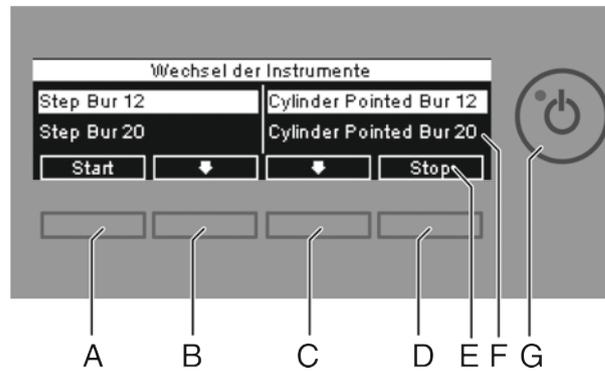
\* All-in-One

### 5.4.3 Display-Beschreibung

In dieser Gebrauchsanweisung ist die Bedienung so beschrieben, dass Sie Befehle über Ihren PC ausführen und bestätigen.

Sie können Befehle wie "Start", "Stop", "Abbrechen" oder "OK" auch direkt über das Display Ihrer Fräs- und Schleifeinheit bestätigen.

Mögliche Befehle stehen dann im Display über dem entsprechenden Taster. In dem abgebildeten Beispiel würde der **Taster 1, (A)** den Befehl "Start" bestätigen und der **Taster 4, (D)** den Befehl "Stop".



Display

A	Taster 1	E	Befehl
B	Taster 2	F	Display
C	Taster 3	G	Ein-/Aus-Taster
D	Taster 4		

### 5.4.4 Beleuchtung der Bearbeitungskammer

Die Bearbeitungskammer ist je nach Bearbeitungsvorgang unterschiedlich beleuchtet:

Bearbeitungsvorgang	Beleuchtungsfarbe
Fräsen und Schleifen	weiß
Vorgang abgeschlossen	grün
Fehler oder "Stop"-Taste/Schaltfläche gedrückt	rot

### 5.4.5 Bearbeitungskammersieb und oberes Sieb einsetzen

#### ACHTUNG

##### Verstopfungsgefahr im Kühlkreislauf

Wenn Späne in den Kühlkreislauf der Maschine gelangen, besteht die Gefahr, dass der Kühlkreislauf verstopft wird.

- > Das Bearbeitungskammersieb ist für alle Restaurations- und Materialarten geeignet. Es ist zwingend erforderlich, damit keine Späne in den Kühlkreislauf gelangen.

#### Oberes Sieb einsetzen

Das obere Sieb ermöglicht eine einfachere Reinigung der Bearbeitungskammern beim Fräsen von Bohrschablonen CEREC Guide 2. Es kann auch mit anderen Materialien verwendet werden, ist aber besonders hilfreich bei der Entfernung des Materialabfalls, der sich bei jedem Fräsprozess von CEREC Guide 2 am Boden der Bearbeitungskammer ansammelt.

1. Legen Sie das obere Sieb auf das vorhandene Bearbeitungskammersieb am Boden der Kammer. Sie können das obere Sieb nach Bedarf leicht entfernen und reinigen. Es ist wichtig, das obere Sieb nach jeder gefrästen Bohrschablone zu leeren und zu waschen.
2. Überprüfen Sie den Wasserstand im Wassertank nach jeder gefrästen Bohrschablone, da Wasser im Materialabfall absorbiert wird.



### 5.4.6 Barcode-Leser anschließen

Der Barcode-Leser ist eine Option beim Gerät CEREC MC / MC X.

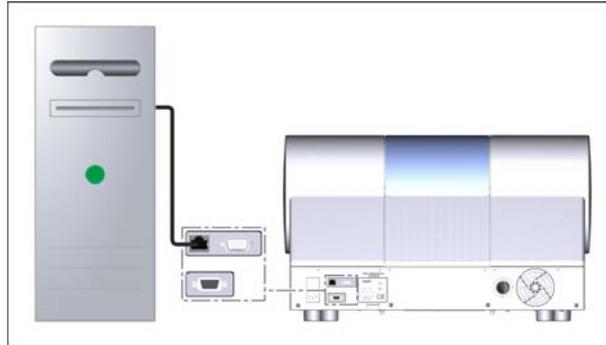
#### Barcode-Leser anschließen

- > Stecken Sie den Stecker des Barcode-Lesers an die serielle Schnittstelle an der Rückseite der Fräs- und Schleifeinheit und verschrauben Sie ihn.

## 5.4.7 Installation

### 5.4.7.1 Verbindung zum PC über LAN herstellen

An der Rückseite Ihres Gerätes befindet sich ein Ethernet-Anschluss, mit dem Sie den PC mit der Fräs- und Schleifeinheit verbinden können. Verwenden Sie dazu ein Netzwerkkabel (LAN-Verbindung).



*Netzwerkkabel nutzen*

Verbinden Sie den PC mit dem LAN-Anschluss des Gerätes.

Sollte es bei der Verbindung über Netzwerkkabel zu Problemen kommen, lesen Sie dazu die separate Anleitung „MC XL über LAN betreiben“.

### 5.4.7.2 Gerät an die Spannungsversorgung anschließen

#### **ACHTUNG**

##### **Netzsteckdose mit Schutzleiteranschluss**

Das Gerät muss an eine Netzsteckdose mit Schutzleiteranschluss angeschlossen werden.

- Schließen Sie das Gerät mithilfe der mitgelieferten Netzleitung an die Spannungsversorgung an.

### 5.4.7.3 Gerät installieren

Bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen können, müssen Sie die Verbindung zum PC herstellen. Dies ist im Kapitel „Verbindung zum PC über LAN herstellen“ [→ 21] oder „Verbindung zum PC über WLAN herstellen (optional)“ [→ 26] beschrieben.

#### Gerät automatisch suchen

Das Gerät ist über LAN-Kabel oder W-LAN mit dem PC verbunden.

1. Klicken Sie im Systemmenü auf die Schaltfläche *"Konfiguration"*.
2. Klicken Sie auf die Schaltfläche *"Geräte"*.
3. Klicken Sie auf die Schaltfläche *"Nach neuen Geräten suchen"*.
  - ↳ Alle am PC angeschlossene Geräte werden erkannt. Für neue Geräte werden Sie aufgefordert, einen Namen einzugeben.
4. Geben Sie für das neue Gerät einen Namen ein.

#### Gerät manuell suchen

Das Gerät ist über LAN-Kabel oder W-LAN mit dem PC verbunden.

1. Klicken Sie im Systemmenü auf die Schaltfläche *"Konfiguration"*.
2. Klicken Sie auf die Schaltfläche *"Geräte"*.
3. Klicken Sie auf die Schaltfläche *"Gerät hinzufügen (manuell)"*.
4. Stellen Sie auf Netzwerk ein.
5. Geben Sie die Netzwerkadresse ein, die im Display nach dem Einschalten der Fräs- und Schleifeinheit unter *"IP-Adresse:"* erscheint.
6. Klicken Sie auf die Schaltfläche *"Ok"*.
  - ↳ Die Software versucht das Gerät zu kontaktieren.

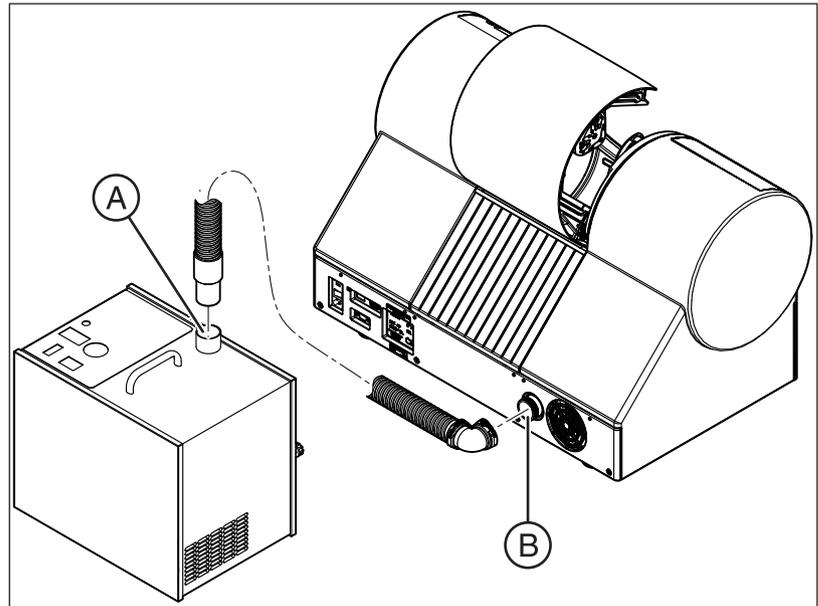
Wenn die Verbindung fehlschlägt, überprüfen Sie die Verbindung. Fragen Sie gegebenenfalls einen qualifizierten Techniker.

#### Gerät entfernen

- ✓ Wenn Sie ein Gerät nicht mehr benötigen (z.B. Austausch des Gerätes), können Sie es entfernen.
  - ✓ Das Gerät ist nicht in Betrieb.
1. Klicken Sie im Systemmenü auf die Schaltfläche *"Konfiguration"*.
  2. Klicken Sie auf die Schaltfläche *"Geräte"*.
  3. Klicken Sie auf das Gerät, das Sie deinstallieren möchten.
  4. Klicken Sie auf die Schaltfläche *"Gerät löschen"*.
    - ↳ Sie werden gefragt, ob Sie das Gerät entfernen möchten.
  5. Klicken Sie auf die Schaltfläche *"JA"*.
    - ↳ Das Gerät wird entfernt.

#### 5.4.7.4 Absaugung anschließen (Option)

##### 5.4.7.4.1 Absaugerschlauch anschließen



1. Schließen Sie ein Ende des Absaugerschlauches an die vorhandene Anschlussstelle der Absaugung (A) an.
2. Schließen Sie das andere Ende des Schlauches an der Rückseite der Fräs- und Schleifeinheit (B) an.

#### Hinweise zum Absaugerschlauch:

Der Absaugerschlauch wird mit einer Länge von ca. 2,0m (CEREC MC/ MC X/MC XL Premium Package) ausgeliefert. Sorgen Sie beim Anschließen der Absaugung an das Gerät dafür, dass keine starken Biegungen im gesamten Verlauf des Absaugerschlauches entstehen.

Kürzen Sie den Schlauch entsprechend Ihren Anforderungen und dem vorliegenden Aufstellort. Beachten Sie, dass die Saugleistung über die Länge des Schlauches abfällt. Gute Saugleistung erhalten Sie, wenn die Absaugung unmittelbar unterhalb der Maschine platziert wird und sich eine Schlauchlänge von 1,20m oder weniger ergibt.

#### 5.4.7.4.2 Netzkabel anschließen

##### ACHTUNG

##### Netzsteckdose mit Schutzleiteranschluss

Das Gerät muss an eine Netzsteckdose mit Schutzleiteranschluss angeschlossen werden.



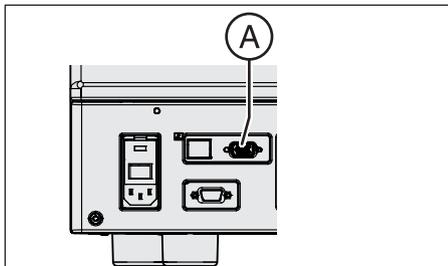
1. Stecken Sie das Netzkabel in den entsprechenden Anschluss an der Absaugung.
2. Das andere Ende stecken Sie in eine entsprechende Netzsteckdose mit Schutzleiteranschluss.

##### Hinweis zum Netzkabel:

Die Absaugung darf nur mit einem Netzkabel mit landesspezifischem Stecker-System betrieben werden.

Kontrollieren Sie die Spannungsangabe auf dem Typenschild. Sie muss Ihrer landesspezifischen Netzspannung entsprechen.

#### 5.4.7.4.3 Schnittstellenkabel anschließen (für Automatikbetrieb)



1. Stecken Sie den 15-poligen Stecker in den Anschluss (A) an der Bearbeitungsmaschine.
2. Stecken Sie den 9-poligen Stecker des Kabels in den Anschluss (B) an der Absaugung.

#### 5.4.7.4.4 Automatikbetrieb



- ✓ Das Schnittstellenkabel ist angeschlossen.
- > Stellen Sie den Ein-/Ausrichter auf die Position `Auto`.

#### Hinweis zum Automatikbetrieb:

Die Bearbeitungsmaschine überwacht den korrekten Anschluss (Schnittstellenkabel und Saugschlauch) und den Betrieb der Absaugung während der laufenden Prozesse.

#### 5.4.7.4.5 Saugleistung einstellen



Mit dem Drehregler (A) können Sie die Saugleistung einstellen.

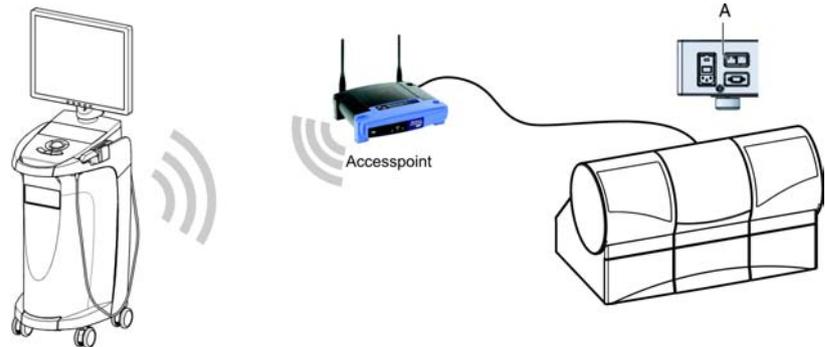
- > **Empfehlung:** Stellen Sie die Saugleistung auf minimal (`min`) ein. Um die Standzeit der Filterbeutel zu erhöhen, können Sie die Saugleistung bis auf maximale Saugleistung (`max`) erhöhen.

#### ACHTUNG

Für die CEREC-Absaugvorrichtung empfehlen wir, den Filterbeutel nach ca. 120 Restaurationseinheiten auszutauschen. Diese Zahl kann abhängig von der Menge des gefrästen und abgesaugten Zirkonoxidmaterials abweichen.

### 5.4.7.5 Verbindung zum PC über WLAN herstellen (optional)

#### Verbindung herstellen



#### Accesspoint anschließen

- Verbinden Sie den LAN-Anschluss **A** der Fräs- und Schleifeinheit und den Accesspoint mithilfe des Netzwerkkabels (10 m, Bestell-Nr.: 61 51 521).

↳ Der Accesspoint ist für diese Anwendung werkseitig vorkonfiguriert.

#### Position des Accesspoints finden

1. Platzieren Sie versuchsweise den Accesspoint in die Nähe der Fräs- und Schleifeinheit in Kopfhöhe oder höher.
2. Führen Sie einen Kommunikationstest durch, wie in der separaten Anleitung beschrieben (siehe „MC XL über WLAN im Infrastruktur-Modus betreiben“, Kapitel „Abschließende Arbeiten, Verbindungsqualität analysieren“). Folgen Sie gegebenenfalls der Anleitung zum Kanalwechsel.
3. Nachdem Sie die optimale Einstellung gefunden haben, begeben Sie sich mit Ihrer Aufnahmeeinheit an die zum Accesspoint entferntest gelegene Position, an der die Aufnahmeeinheit betrieben werden soll.
4. Wiederholen Sie von dort den zuvor durchgeführten Kommunikationstest. Wenn die Ergebnisse zufriedenstellend sind, lassen Sie den Accesspoint dauerhaft an dieser Position.
5. Wenn die Ergebnisse nicht zufriedenstellend sind, positionieren Sie den Accesspoint außerhalb des Raumes, in dem die Fräs- und Schleifeinheit steht und wiederholen Sie den Kommunikationstest.
  - ↳ Sollten Sie immer noch keine zufriedenstellende Verbindungsqualität erreichen, dann ist die WLAN-Kommunikation bei den örtlichen Begebenheiten nicht auf einfache Weise realisierbar. Bitten Sie in einem solchen Fall Ihren Netzwerkadministrator um Hilfe.

#### ACHTUNG

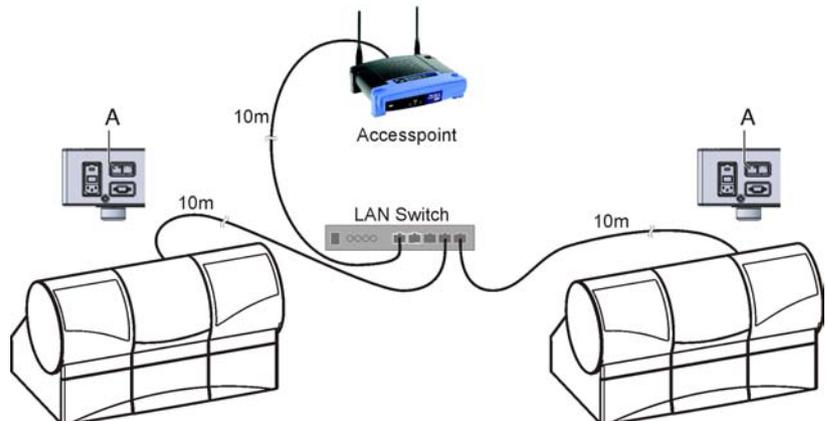
##### LAN-Verbindung

Der kabelgebundene Betrieb über die LAN-Verbindung ist jederzeit möglich.

#### 5.4.7.6 Mehrere Fräs- und Schleifeinheiten an einem Accesspoint betreiben

Für den Betrieb mehrerer Fräs- und Schleifeinheiten MC / MC X oder MC XL an einem Accesspoint benötigen Sie zusätzlich folgende Komponenten:

- 1x LAN-Switch (z. B. Netgear ProSave 5 Port Gigabit Switch, Model GS 105)
- 1x LAN-Netzwerkkabel (10m, Sirona-Bestell-Nr.: 61 51 521).



LAN-Switch, Anschlussbeispiel mit 2 Fräs- und Schleifeinheiten

1. Verbinden Sie den LAN-Anschluss **A** der Fräs- und Schleifeinheiten jeweils mit dem LAN-Switch mithilfe des mitgelieferten 10m-LAN-Netzwerkkabels.
  2. Verbinden Sie den Accesspoint mit dem LAN-Switch mithilfe des zusätzlichen 10m-LAN-Netzwerkkabels.
- ↳ Es können jetzt alle am LAN-Switch angeschlossenen Fräs- und Schleifeinheiten über WLAN betrieben werden.

#### 5.4.7.7 Verbindung zum PC über Funkschnittstelle herstellen (optional)

Die CEREC-Aufnahmeeinheit verfügt über eins der folgenden eingebauten Funkmodulen:

- Höft & Wessel HW 8614/F2
  - Einbausatz: 62 79 694
  - Nachrüstsatz: 62 79 702

oder

- CEREC Radio-Modul
  - Einbausatz: 65 42 521
  - Nachrüstsatz: 65 43 073

#### WICHTIG

Aufnahmeeinheiten und Fräs- und Schleifeinheiten können nur mit dem einen oder anderen Funkmodulsystem arbeiten. Das bedeutet, dass eine zusätzlich erworbene Fräs- und Schleifeinheit oder Aufnahmeeinheit, die bei Bestandskunden mit bestehenden Systemen über Funk angebunden werden soll, eine Umrüstung der bestehenden Systeme auf das neue CEREC Radio-Modul erforderlich macht.

#### 5.4.7.7.1 Höft & Wessel HW 8614/F2

1. Verbinden Sie das Funkmodul HW 8614/F2 über das 1 m-LAN-Crossover-Kabel mit dem LAN-Anschluss der Fräs- und Schleifeinheit.
2. Verbinden Sie das mitgelieferte Steckernetzteil mit dem Funkmodul HW 8614/F2 und schließen Sie es an der Spannungsversorgung an.
3. Befestigen Sie gegebenenfalls das Funkmodul mithilfe des vormontierten Klettbandes an der gewählten Betriebsposition. Achten Sie darauf, dass die Stabantenne in senkrechter Position steht.
4. Paaren Sie das Funkmodul der Fräs- und Schleifeinheit entsprechend der dem Funkmodul beiliegenden Installationsanleitung (REF 62 80 064).

Es können mehrere Fräs- und Schleifeinheiten mit einer CEREC-Aufnahmeeinheit gepaart werden. Werden mehr als 2 Fräs- und Schleifeinheiten gleichzeitig betrieben, kann die limitierte Datenbandbreite zu Bearbeitungszeitverlängerungen führen.

#### 5.4.7.7.2 CEREC Radio-Modul

##### Netzwerk erstellen

Die gelieferten Netzwerkgeräte waren zuvor noch nicht Teil eines Netzwerks. Um mehrere Netzwerke verschiedener Betreiber nebeneinander oder im selben Bereich zu ermöglichen, müssen neue Netzwerkgeräte zunächst ein Netzwerk erstellen. Dies wird im folgenden Abschnitt beschrieben.

Um ein neues Netzwerk mit mehreren neuen Netzwerkgeräten zu erstellen, führen Sie die folgenden Schritte aus:

1. Bringen Sie alle Netzwerkgeräte in einen Raum.
2. Schalten Sie alle Netzwerkgeräte innerhalb von einer Minute ein.
3. Warten Sie nach dem Einschalten des letzten Netzwerkgeräts ca. eine Minute ab.
4. Vergewissern Sie sich, dass alle Netzwerkgeräte verbunden sind, was durch die grüne LED angezeigt wird, siehe Kapitel „LED-Anzeigen“ in der Gebrauchsanweisung „CEREC Radio-Modul“ (REF 65 45 169).

Danach gehören alle Netzwerkgeräte einem einzelnen Netzwerk an, das als unabhängiges Netzwerk betrieben werden kann, und können miteinander kommunizieren. Falls Probleme auftreten, siehe Kapitel „Fehler bei der Einrichtung des Netzwerks“ in der Gebrauchsanweisung „CEREC Radio-Modul“ (REF 65 45 169).

##### Netzwerk erweitern – neues Netzwerkgerät hinzufügen

Einem bestehenden Netzwerk können zusätzliche neue Netzwerkgeräte hinzugefügt werden. Um zu vermeiden, dass beliebige Netzwerkgeräte Teil des Netzwerks werden, muss der Anwender die folgenden Schritte ausführen:

1. Platzieren Sie die neuen Netzwerkgeräte neben einem Netzwerkgerät, das dem Netzwerk angehört.
2. Schalten Sie die neuen Netzwerkgeräte ein.
3. Schalten Sie innerhalb einer Minute das vorhandene Netzwerkgerät aus und wieder ein.
  - ↳ Nach einer Minute werden die neuen Netzwerkgeräte Teil des Netzwerks.

##### WICHTIG

Ein Netzwerk mit CEREC Radio-Modulen kann bis zu drei Netzwerkgeräte umfassen. Größere Netzwerke sind nicht möglich.

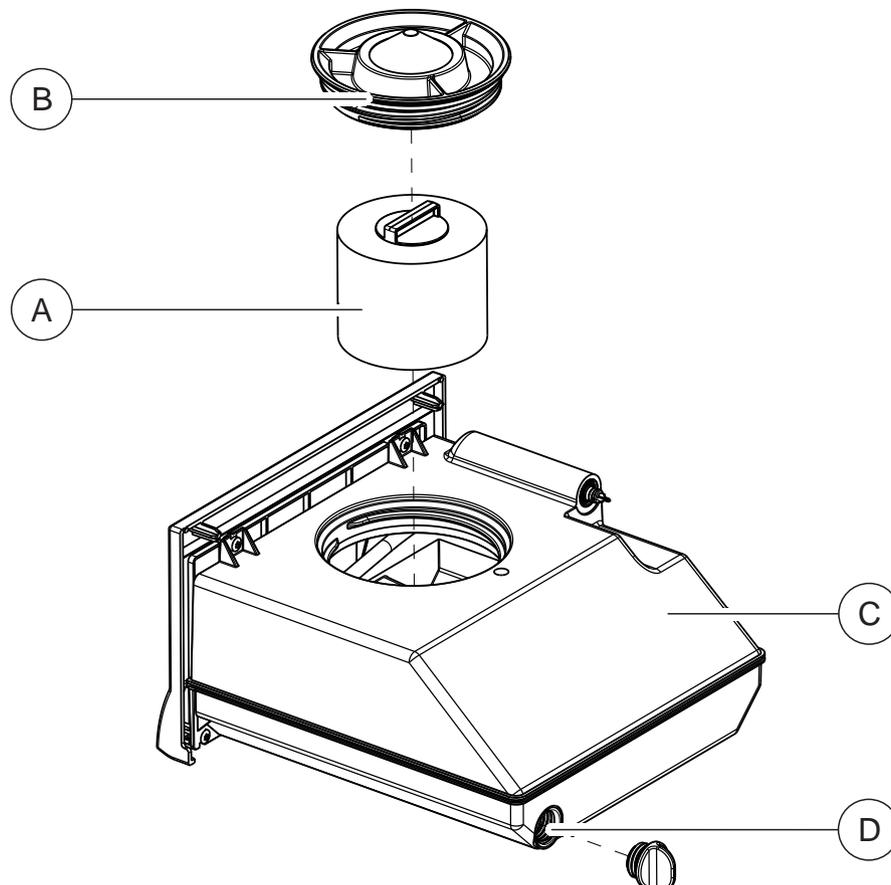
### 5.4.8 Wassertank füllen

#### ACHTUNG

##### Tankdeckelöffner verwenden

Wenn sich Tankdeckel, Tankablauf oder Filtereinsatz von Hand schwer öffnen lassen, verwenden Sie dazu den Tankdeckelöffner (siehe „Tankdeckelöffner verwenden“).

#### 5.4.8.1 Wassertank MC / MC X



Wassertank

A	Filtereinsatz	C	Tank
B	Tankdeckel	D	Tankablauf

- ✓ Der Wassertank ist entleert, siehe „Wasser aus dem Gerät entfernen“.
- 1. Ziehen Sie den Wassertank an der Frontseite des Gerätes heraus.
- 2. Drehen Sie den Tankdeckel entgegen dem Uhrzeigersinn auf und nehmen Sie ihn ab.

## ACHTUNG

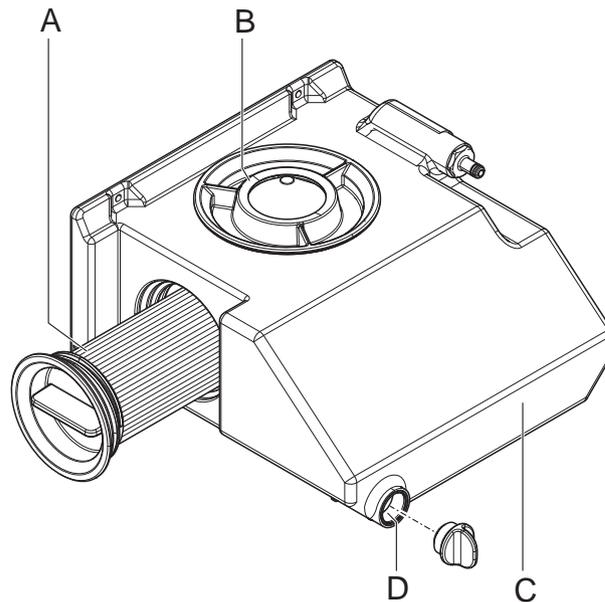
### Beschädigung der Oberflächen!

Der Kühlmittelzusatz DENTATEC löst in unverdünntem Zustand Kunststoffoberflächen an bzw. kann zu Verfärbungen führen.

- > Stellen Sie DENTATEC nicht auf dem Gerät ab.
- > Verschütten Sie DENTATEC nicht.

3. Geben Sie ca. 75ml DENTATEC in den Tank.
4. Füllen Sie den Tank mit Wasser auf, bis der Filtereinsatz komplett bedeckt ist (bis zur Unterkante Deckelgewinde, ca. 3Liter).
5. Warten Sie kurze Zeit, bis sich der Filtereinsatz vollgesaugt hat und füllen Sie die entsprechende Menge Wasser nach.
6. Verschließen Sie den Wassertank, indem Sie den Tankdeckel von Hand im Uhrzeigersinn festdrehen. **Verwenden Sie dazu nicht den Tankdeckelöffner.**
7. Schieben Sie den Wassertank wieder in das Gehäuse.
8. Schalten Sie das Gerät ein (siehe Gerät ein- und ausschalten [→ 33]).
9. Schalten Sie die Pumpe ein (Taste "Pump" drücken), um den Wasserkreislauf zu füllen.
10. Füllen Sie den Wassertank wieder auf, bis der Filtereinsatz komplett bedeckt ist (bis zur Unterkante Deckelgewinde).

### 5.4.8.2 Wassertank CEREC MC XL Basis



Wassertank

A	Filtereinsatz	C	Tank
B	Tankdeckel	D	Tankablauf

✓ Der Wassertank ist entleert, siehe „Wasser aus dem Gerät entfernen“.

1. Ziehen Sie den Wassertank an der Frontseite des Gerätes heraus.
2. Drehen Sie den Tankdeckel entgegen dem Uhrzeigersinn auf und nehmen Sie ihn ab.

#### ACHTUNG

##### Beschädigung der Oberflächen!

Der Kühlmittelzusatz DENTATEC löst in unverdünntem Zustand Kunststoffoberflächen an bzw. kann zu Verfärbungen führen.

- > Stellen Sie DENTATEC nicht auf dem Gerät ab.
- > Verschütten Sie DENTATEC nicht.

3. Geben Sie ca. 75ml DENTATEC in den Tank.
4. Füllen Sie den Tank mit Wasser auf, bis der Filtereinsatz komplett bedeckt ist (bis zur Unterkante Deckelgewinde, ca. 3Liter).
5. Warten Sie kurze Zeit, bis sich der Filtereinsatz vollgesaugt hat und füllen Sie die entsprechende Menge Wasser nach.
6. Verschließen Sie den Wassertank, indem Sie den Tankdeckel von Hand im Uhrzeigersinn festdrehen. **Verwenden Sie dazu nicht den Tankdeckelöffner.**
7. Schieben Sie den Wassertank wieder in das Gehäuse.
8. Schalten Sie das Gerät ein (siehe Gerät ein- und ausschalten [→ 33]).
9. Schalten Sie die Pumpe ein (Taste "Pump" drücken), um den Wasserkreislauf zu füllen.
10. Füllen Sie den Wassertank wieder auf, bis der Filtereinsatz komplett bedeckt ist (bis zur Unterkante Deckelgewinde).

### 5.4.9 Gerät ein- und ausschalten

#### ACHTUNG

##### Gerät nicht bei niedrigen Temperaturen in Betrieb nehmen!

Wenn Sie das Gerät aus kalter Umgebung in den Betriebsraum bringen, kann sich Kondensat bilden und zu einem Kurzschluss führen.

Innerhalb der Maschine sind Fettdepots zur Schmierung der Bauteile enthalten, die bei niedrigen Temperaturen evtl. Fehlermeldungen verursachen können.

- ✓ Stellen Sie das Gerät bei Raumtemperatur auf.
- Warten Sie, bis das Gerät Raumtemperatur erreicht hat und absolut trocken ist (mindestens eine Stunde).
- ↪ Das Gerät ist trocken und kann in Betrieb genommen werden.

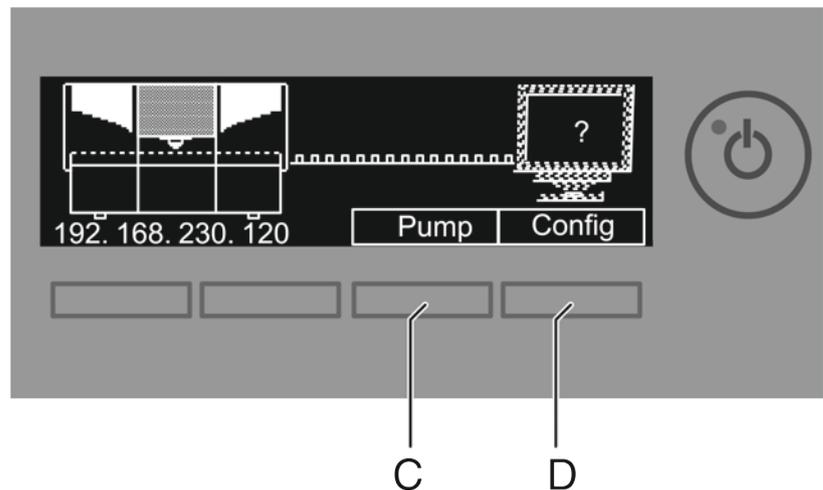
#### ACHTUNG

##### Netzspannung nicht einstellen

Das Gerät stellt die Netzspannung automatisch ein.

#### Gerät einschalten

- ✓ Die Fräs- und Schleifeinheit ist an der Spannungsversorgung angeschlossen.
- 1. Stellen Sie den Hauptschalter an der Geräterückseite auf Position I (EIN).
- 2. Drücken Sie an der Frontseite auf den Ein-/Aus-Taster.
- ↪ Das Gerät schaltet sich ein und das Display leuchtet.



*Einschalt-Display*

Beim Einschalten der Fräs- und Schleifeinheit zeigt das Display eine Grafik der Fräs- und Schleifeinheit, die Kontakt zum PC sucht.

Durch Drücken auf die Taste "Pump" (C) können Sie die Wasserpumpe starten/stoppen. Damit können Sie auch ohne Verbindung zum PC den Wasserkreislauf entleeren (z. B. für Transport) oder während der Inbetriebnahme den Wasserkreislauf füllen.

Durch Drücken auf die Taste "Config" (D) können Sie die IP-Adresse aufrufen. Mit dieser Adresse können Sie die Fräs- und Schleifeinheit im Netzwerk konfigurieren.

#### Gerät ausschalten

- ✓ Das Gerät hat den Bearbeitungsvorgang beendet.
- > Drücken Sie an der Frontseite kurz auf den Ein-/Aus-Taster.
- ↵ Nachdem Sie ihn losgelassen haben, schaltet sich das Gerät ab.

## 5.5 Wiederverpacken

### ACHTUNG

#### Nur entleerte Geräte verpacken!

Entleeren Sie das Gerät! Siehe „Wasser aus dem Gerät entfernen“.

- ✓ Der Wassertank ist leer.
  - ✓ Der Hauptschalter an der Geräterückseite steht auf Position 0 (Aus).
1. Ziehen Sie das Stromkabel und die Verbindungskabel an der Rückseite des Gerätes ab und verstauen Sie diese.
  2. Verstauen Sie die Kalibrierwerkzeuge in der Schublade.
  3. Prüfen Sie anhand des Lieferumfangs das Gerät auf Vollständigkeit!
  4. Verpacken Sie das Gerät sicher.

## 5.6 Lieferumfang

Der genaue Lieferumfang ist im Dokument „Lieferumfang CEREC MC / MC X“ angegeben.

## 5.7 Lagerung

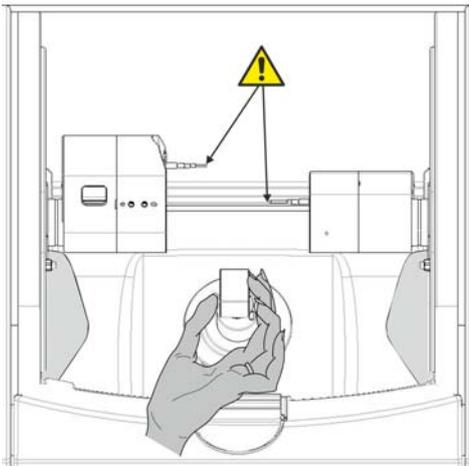
### ACHTUNG

#### Nur entleerte Geräte verpacken!

Entleeren Sie das Gerät! Siehe „Wasser aus dem Gerät entfernen“.

Lagern Sie das Gerät maximal 12 Monate in einem geschlossenen und trockenen Raum bei einer Raumtemperatur von -10 °C bis 50 °C.

## 6 Bedienung



### **⚠ VORSICHT**

#### **Verletzungsgefahr an den Kalibrierstiften/Instrumenten**

Wenn Sie in die Bearbeitungskammer greifen (z. B.: Keramikblock einsetzen/entnehmen, Instrumente wechseln, Kalibrierkörper einsetzen/entnehmen), können Sie sich an den Kalibrierstiften/Instrumenten verletzen.

Achten Sie darauf, dass Sie nicht mit der Hand gegen die Kalibrierstifte/Instrumente stoßen.

Greifen Sie immer unterhalb der Kalibrierstifte/Instrumente in die Bearbeitungskammer.

### 6.1 Konfigurieren (CEREC MC / MC X)

Im Bereich "Geräte" der Software CEREC SW können Sie verschiedene Einstellungen nachträglich ändern.

1. Klicken Sie im Systemmenü auf die Schaltfläche "Konfiguration".
2. Klicken Sie auf die Schaltfläche "Geräte".
3. Klicken Sie auf das Gerät, das Sie konfigurieren möchten.

#### **Barcode-Leser**

Wenn ein Barcode-Leser, z. B. bei inCoris ZI, verwendet wird, muss das entsprechende Kästchen aktiviert werden. Zum Lesen eines Barcodes wird dann immer der Barcode-Leser verwendet.

#### **Extraktionseinheit**

Wenn eine Absaugung angeschlossen ist, und der Haken gesetzt ist, wird bei der Bearbeitung von Zirkonoxid automatisch der Trockenfräsprozess gestartet. Um Trockenfräsen zu deaktivieren, können Sie den Haken wieder entfernen.

## 6.2 Gerät kalibrieren

### ACHTUNG

#### Nur mitgelieferte Kalibrierwerkzeuge verwenden

Kalibrieren Sie das Gerät ausschließlich mit den mitgelieferten Kalibrierstiften und dem dazugehörigen Kalibrierkörper.

#### Gerät ab Werk kalibriert

Das Gerät ist ab Werk kalibriert. Bei der Erstinbetriebnahme ist kein Kalibrieren notwendig. Bei einem späteren Kalibrieren gehen Sie wie folgend beschrieben vor.

### ACHTUNG

#### Fehlerhaftes Schleif- oder Fräsergebnis

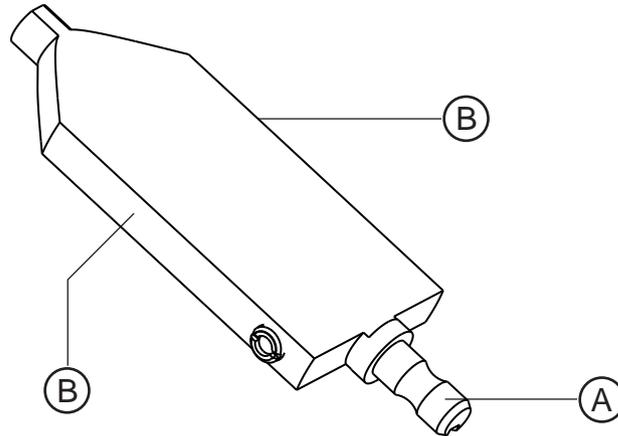
Wenn das Gerät nicht kalibriert ist, kann das Schleif- oder Fräsergebnis fehlerhaft sein.

#### Kalibriervorgang vorbereiten

1. Nehmen Sie die Kalibrierstifte und den Kalibrierkörper aus der Schublade der Maschine.
2. Gehen Sie in der Software in das Systemmenü und klicken Sie auf die Schaltfläche "*Konfiguration*".
3. Klicken Sie auf die Schaltfläche "*Geräte*".
4. Klicken Sie auf das Gerät, das Sie kalibrieren möchten.
5. Klicken Sie auf den Schritt "*Kalibrieren*".
  - ↳ Die Fräs- und Schleifeinheit fährt in die Einsetzposition für die Kalibrierwerkzeuge.  
Ein Dialogfenster fordert Sie auf, die Kalibrierstifte und den Kalibrierkörper einzusetzen und die Bearbeitungskammertür wieder zu schließen.
6. Klicken Sie auf die Schaltfläche "*Start*".

### Kalibrierstifte und Kalibrierkörper einsetzen

1. Drücken Sie auf die Verriegelung der Bearbeitungskammertür und öffnen Sie die Tür.
2. Lösen Sie mit dem Drehmomentschlüssel die Instrumente und entnehmen Sie diese.



Kalibrierkörper

#### ACHTUNG

##### Kalibrierkörper richtig anfassen

Wenn Sie den Kalibrierkörper an den breiten Flächen anfassen, kann es zu Fehlern beim Kalibrieren kommen.

- Entnehmen Sie den Kalibrierkörper aus der Aufbewahrungsbox immer, indem Sie ihn am Einspannschaft **A** anfassen.
- Fassen Sie den Kalibrierkörper immer an den schmalen Flächen **B** an, wenn Sie ihn in die Blockfixierung einsetzen.

3. Setzen Sie den Kalibrierkörper in die Blockfixierung, indem Sie ihn an den schmalen Flächen **B** anfassen.
4. Klemmen Sie den Kalibrierkörper mit der Kugeldruckschraube fest. Verwenden Sie dazu das Blockspannwerkzeug.
5. Stecken Sie die Kalibrierstifte von Hand in den Motorträger ein. Spannen Sie mit dem Drehmomentschlüssel das jeweilige Spannfutter, bis ein Knacken zu hören ist.
6. Schließen Sie die Bearbeitungskammertür.

##### Kalibriervorgang durchführen

- Bestätigen Sie im Fenster "Kalibrierung der Schleifeinheit" die Schaltfläche "Start".
  - ↪ Die automatische Kalibrierung beginnt und dauert ca. 14 Minuten. Warten Sie, bis der Kalibriervorgang beendet ist.

### Instrumente einsetzen

1. Öffnen Sie die Bearbeitungskammertür nach dem Kalibriervorgang.
2. Lösen Sie mit dem Drehmomentschlüssel die Kalibrierstifte und entnehmen Sie sie.
3. Lösen Sie die Kugeldruckschraube.
4. Entnehmen Sie den Kalibrierkörper, indem Sie ihn an den schmalen Flächen **B** anfassen.

### ACHTUNG

#### Kalibrierwerkzeuge sicher verwahren

Bewahren Sie die Kalibrierstifte und den Kalibrierkörper an einem sicheren Ort auf (z. B. Aufbewahrungsbox in der Schublade des Gerätes).

5. Stecken Sie die Instrumente von Hand wieder in den Motorträger. Spannen Sie mit dem Drehmomentschlüssel das jeweilige Spannfutter, bis ein Knacken zu hören ist.
6. Schließen Sie die Bearbeitungskammertür.
  - ↳ Ein Dialogfeld zur Auswahl der Instrumente erscheint.
7. Wählen Sie die eingesetzten Instrumente aus und bestätigen im Fenster die Schaltfläche *"Start"*.
  - ↳ Die Motorträger fahren in die Grundposition.  
Das Dialogfenster *"Kalibrierung erfolgreich"* erscheint.

### Kalibriervorgang beenden

1. Klicken Sie auf die Schaltfläche *"OK"*.
2. Klicken Sie auf den Schritt *"Konfiguration beenden"*.

## 6.3 Gewindestift ersetzen



### ACHTUNG

#### Nicht verwechseln

Gewindestift und Kugeldruckschraube nicht verwechseln!

### ACHTUNG

#### Verschleiß des Gewindestifts

Ersetzen Sie den Gewindestift alle 1000 Spannvorgänge oder wenn der Zapfen abgebrochen ist.

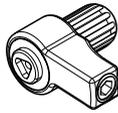
1. Falls ein Block in der Blockfixierung eingesetzt ist, entfernen Sie diesen.
2. Gehen Sie in der Software in das Systemmenü und klicken Sie auf die Schaltfläche "Konfiguration".
3. Klicken Sie auf die Schaltfläche "Geräte".
4. Klicken Sie auf das Gerät, in welchem Sie den Gewindestift wechseln möchten.
5. Klicken Sie auf den Schritt "Gewindestift ersetzen".
  - ↳ Die Fräs- und Schleifeinheit fährt in die Einsetzposition (12-Uhr-Stellung) für den Gewindestift.
  - ↳ Ein Dialogfenster fordert Sie auf, den Gewindestift zu ersetzen und die Bearbeitungskammertür wieder zu schließen.
6. Entfernen Sie den verschlissenen Gewindestift mit dem Blockspannwerkzeug.
7. Nehmen Sie einen neuen Gewindestift aus der Schublade der Maschine, setzen Sie ihn ein und ziehen Sie ihn mit dem Blockspannwerkzeug fest.
8. Klicken Sie auf die Schaltfläche "Ok".

### 6.3.1 Prozesstypen

Zum Schleifen und Fräsen stehen verschiedene Prozesstypen zur Verfügung. Diese unterscheiden sich in der Art der zu bearbeitenden Materialien und der zu verwendenden Instrumente.

#### 6.3.1.1 Schleifen

Zum Schleifen verwenden Sie folgende Instrumente sowie den zugehörigen Drehmomentschlüssel:

Instrument	REF	Drehmomentschlüssel	Aufnahmeform der Kraftübertragung
Step Bur 12 S	6240167		dreieckig 
Step Bur 12	6260025		
Cyl. Pointed Bur 12 S	6240159		
Step Bur 20	6259597		
Cyl. Pointed Bur 20	6259589		

#### 6.3.1.2 Fräsen

Die Option Fräsen ist ab den folgenden Seriennummern möglich:

Maschinentyp	Seriennummer (Nassfräsen)	Seriennummer (Trockenfräsen gegebenfalls mit Nachrüstung)
MC X	231001	236001
MC	202001	202501

Andere Maschinen müssen mit dem Starterkit Fräsen für geschlossene Motoren (REF: 64 51 079) ausgerüstet sein (gilt nur für Nassfräsen).

#### WICHTIG

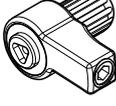
Der Fräsprozess wird in der CEREC-Software ab der Softwareversion 4.3 unterstützt.

### Option Fräsen aktivieren

1. Wählen Sie "Konfiguration" / "Einstellungen" / "Fräsen".
2. Setzen Sie den Haken bei "Aktivieren".

### Instrumente und Drehmomentschlüssel

Zum Fräsen verwenden Sie folgende Instrumente sowie die zugehörigen Drehmomentschlüssel:

Instrument	REF	Drehmomentschlüssel	Aufnahmeform der Kraftübertragung
Finisher 10 (trocken und nass) 	6299387		dreieckig 
Shaper 25: Fräsen (trocken)	6299395		dreieckig 
Shaper 25 RZ: Fräsen (nass) 	6433440		quadratisch 

#### 6.3.1.3 Zulässige Instrumentenkombinationen

In Abhängigkeit von den zu bearbeitenden Materialien und dem verwendeten Prozesstyp sind verschiedene Instrumentenkombinationen zulässig.

Eine aktualisierte Tabelle der zulässigen Instrumentenkombinationen können Sie über das Internet unter der Adresse <http://www.dentsplysirona.com/manuals> abrufen.

Wählen Sie dort Ihr Produkt und öffnen Sie dann das Dokument "Schleifertabelle".

#### 6.3.2 Vorbereitungen

- ✓ Laden oder konstruieren Sie eine Restauration (siehe Anwenderhandbuch).
- ✓ Wenn die Option "Fräsen" aktiviert ist, können Sie beim Schritt "Materialauswahl" für die Materialien Kunststoff und Zirkonoxid zwischen den Herstellungsverfahren "Schleifen" und "Fräsen" wählen.
- ✓ Sie befinden sich in der Phase "HERSTELLUNG" und haben die Fräs- und Schleifeinheit gewählt, die Einstellungen geprüft und die Restauration im Block positioniert.
- Kicken Sie auf den Schritt "Schleifen starten".
  - ↳ Die Fräs- und Schleifeinheit fährt in die Einsetzposition.

### 6.3.3 Bearbeitungsprozess starten

- ✓ Die Instrumentensets sind mit den für den Bearbeitungsprozess erforderlichen Instrumentenkombinationen bestückt.
- 1. Je nach Konfiguration werden Sie aufgefordert, den Barcode einzugeben (siehe auch „Barcode eingeben“).
- 2. Drücken Sie auf die Verriegelung der Bearbeitungskammertür und öffnen Sie die Tür.

#### ACHTUNG

##### Fehlermeldung beim Touchiervorgang!

Setzen Sie immer den Keramikblock ein, den Sie für die Restauration ausgewählt haben, sonst kommt es während des Touchiervorgangs zu einer Fehlermeldung.



- 3. Setzen Sie den ausgewählten Keramikblock in die Blockfixierung.
- 4. Klemmen Sie den Keramikblock mit der Kugeldruckschraube fest. Verwenden Sie dazu das Blockspannwerkzeug.
- 5. Schließen Sie die Bearbeitungskammertür und bestätigen Sie den Vorgang mit "Start".
  - ↳ In einem Meldefenster wird die voraussichtliche Dauer des Bearbeitungsprozesses angezeigt.

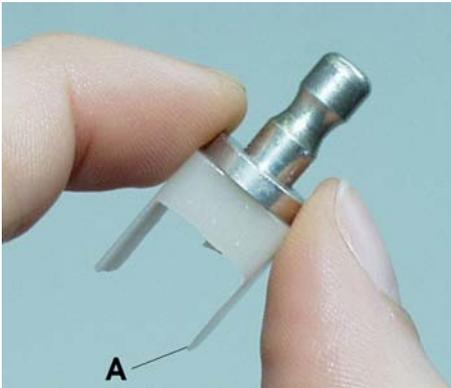
#### ACHTUNG

##### Bearbeitungsprozess abbrechen

Sie können den Bearbeitungsprozess jederzeit abbrechen, indem Sie auf die Schaltfläche "Stop" drücken.

### 6.3.4 Bearbeitungsprozess beenden

1. Nachdem der Bearbeitungsprozess beendet ist, öffnen Sie die Bearbeitungskammertür.
2. Entnehmen Sie die Restauration.



#### **WARNUNG**

##### **Verletzungsgefahr am Rest des Keramikblocks**

Der Rest des Keramikblocks kann scharfe Kanten aufweisen (z. B. **A**), an denen Sie sich bei unvorsichtiger Entnahme verletzen können.

Greifen Sie den Rest des Keramikblocks immer am Metallhalter.

3. Lösen Sie die Kugeldruckschraube.
4. Entnehmen Sie den Rest des Keramikblocks.
5. Schließen Sie die Bearbeitungskammertür.

#### **VORSICHT**

##### **Defekte Schleif- oder Fräsergebnisse nicht einsetzen!**

Bearbeitungsergebnisse sind vom Anwender (Zahnarzt oder Zahntechniker) zu beurteilen und dürfen bei erkennbaren Defekten nicht eingesetzt werden!

#### **ACHTUNG**

Wenn Sie die Fräs- und Schleifeinheit längere Zeit nicht benutzen, empfehlen wir, sie auszuschalten und danach die Bearbeitungskammertür zu öffnen, damit die Bearbeitungskammer austrocknen kann.

### 6.3.5 Informationen zum Gütesiegel

Gerade bei Zirkonoxid ist richtige Auswahl des Materials und dessen Verarbeitung für den klinischen Langzeiterfolg der Restauration entscheidend. Unterschiedliche Zirkonoxide verlangen jedoch nach individuell abgestimmten Maschinenparametern. Dies ist der Grund, weshalb Sie in der Software unterschiedliche Zirkonoxide auswählen können und müssen. Diese Maschinenparameter werden mit den Materialpartnern in aufwändigen Entwicklungsprozessen abgestimmt. Diese garantieren Ihnen neben der gewünschten Passung und Oberflächenqualität ein Höchstmaß an Werkstoff- und Gerätesicherheit. Nur mit zertifizierten Materialien kann eine gleichbleibend hohe Qualität der Schleif- oder Fräsergebnisse und die Passung garantiert und eine Schädigung der Bearbeitungsmaschinen ausgeschlossen werden.

#### ACHTUNG

##### Block ohne Gütezeichen

Wenn beim Bearbeitungsprozess (Schleifen oder Fräsen) ein Block ohne Gütezeichen gefunden wird, erscheint folgende Meldung: „Auf dem Block wurde kein Gütezeichen erkannt. Der Schleif- und Fräsprozess sowie die Instrumente wurden speziell für zertifizierte Materialien überprüft. Zertifizierte Materialien können durch die eingravierte Bezeichnung „inLab“ identifiziert werden. Die Verwendung von Zirkoniumoxid-Materialien ohne Gütezeichen kann zu erhöhtem Verschleiß am Gerät und den Instrumenten führen. Möchten Sie den Bearbeitungsprozess dennoch starten?“

## 6.4 Barcode eingeben

### Barcode-Leser aktiv

Wenn Sie im Gerätekonfigurations-Dialog die Option *"Barcode-Leser"* aktiviert haben (z. B. für CEREC Zirconia), müssen Sie mit dem Barcode-Leser beide Barcodes einlesen. Halten Sie hierzu den Barcode-Leser leicht schräg und führen ihn zügig und gleichmäßig über beide Barcodes auf dem Block.

Wenn der Leseversuch fehlschlägt, können Sie durch Drücken auf *"Retry"* (Taster 1 am Display des Geräts) den Barcode erneut einlesen. Alternativ können Sie den Ersatzcode (8-stellige Zeichenfolge, z.B. \*1234XYZ) am PC auch manuell eingeben.

### Kein Barcode-Leser vorhanden

- Geben Sie den Ersatzcode (8-stellige Zeichenfolge, z.B. \*1234XYZ) am PC manuell ein.

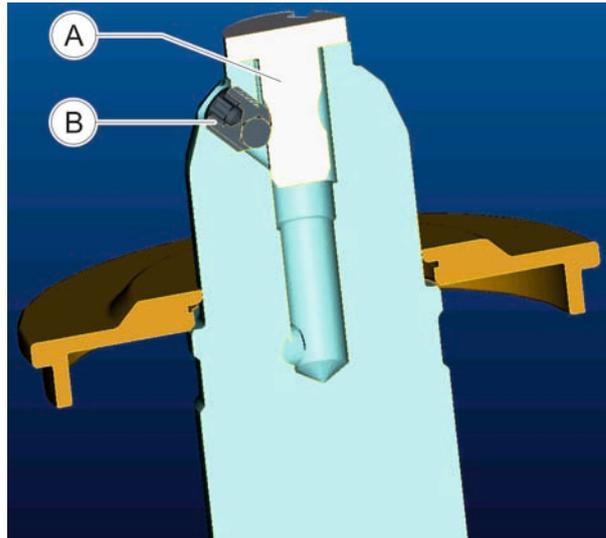
## 6.5 Manuelle Blockspannung

### ACHTUNG

#### Verschleiß der Kugeldruckschraube

Durch die hohen Spannkraften verschleißt die Kugeldruckschraube.

➤ Ersetzen Sie die Kugeldruckschraube alle 500 Spannvorgänge.



### ACHTUNG

#### Block gut festziehen

Wenn der Block nicht ausreichend festgezogen ist, kann es zu Verfälschungen des Bearbeitungsergebnisses und zu Keramikausbrüchen kommen.

➤ **Ziehen Sie den Block mit dem Blockspannwerkzeug gut fest.**  
➤ Prüfen Sie, dass der Block richtig fest sitzt.

1. Setzen Sie den Block (A) ein.
2. **Klemmen** Sie den Block mit der Kugeldruckschraube (B) **fest**.  
Verwenden Sie dazu das Blockspannwerkzeug.
  - ☞ Der Block wird seitlich gegen die Anlagefläche der Blockfixierung gedrückt und gleichzeitig axial eingezogen. Dadurch liegt der Teller des Blockhalters auf der Blockfixierung auf.

## 7 Wartung

### ACHTUNG

#### Länderspezifische Vorschriften beachten!

In einigen Ländern existieren gesetzliche Vorschriften zur regelmäßigen Kontrolle der Sicherheit elektrischer Geräte oder Systeme durch den Betreiber.

### ACHTUNG

#### Regelmäßig Warten!

Lassen Sie Ihr Gerät jährlich durch geschultes Fachpersonal / einen Service-Techniker warten.

### ACHTUNG

#### Fehlermeldungen beachten

Fehlermeldungen, die am Display oder in der Software angezeigt werden, müssen Sie beachten. Wenn Sie die gemeldete Handlungsaufforderung ausgeführt haben und die Fehlermeldung nicht verschwindet, rufen Sie den Service-Techniker.

### ACHTUNG

#### Maschinenpflege

Intervall: 1-mal im Monat

- > Filter wechseln (siehe Filter wechseln)
- > Aufnahmekonusse der Instrumente nach Anleitung Reinigungsset (REF 61 77 161) **reinigen**.
- > Falls die Wasserstrahlen nicht auf die Instrumente treffen, die Wasserdüsen vorsichtig mit einer Sonde von Fremdkörpern befreien.

### ACHTUNG

#### Nass-Reinigungsprozess der Bearbeitungskammer

Intervall (wenn überwiegend trockenengefräst wird): 1-mal pro Woche oder bei starker Verschmutzung.

- > Bearbeitungskammer reinigen.

### ACHTUNG

#### Blockschraube und Kugeldruckschraube nicht verwechseln

Wenn Sie im selben Raum eine CEREC 3-Schleifeinheit und eine CEREC MC / MC X betreiben, verwechseln Sie nicht die Blockschraube der CEREC 3 mit der Kugeldruckschraube der CEREC MC / MC X.

### ACHTUNG

#### Tankdeckelöffner verwenden

Wenn sich Tankdeckel, Tankablauf oder Filtereinsatz von Hand schwer öffnen lassen, verwenden Sie dazu den Tankdeckelöffner (siehe „Tankdeckelöffner verwenden“).

## ACHTUNG

### Verschleiß der Kugeldruckschraube

Durch die hohen Spannkkräfte verschleißt die Kugeldruckschraube.

> Ersetzen Sie die Kugeldruckschraube alle 500 Spannvorgänge.

## 7.1 Verwendung des Reinigungsschlauchs und des Nassreinigungsprozesses



Die Bearbeitungskammern von Geräten, die zum Trockenfräsen von Zirkonoxid verwendet werden, sollten regelmäßig gereinigt werden, um Ablagerungen von Zirkonoxidstaub in der Kammer zu vermeiden. Um den Anwender beim Absaugen von Zirkonoxidstaub aus der Bearbeitungskammer des Geräts zu unterstützen, kann vor dem Nassreinigungsprozess ein zweiter Reinigungsschlauch mit Düse verwendet werden. Dieser Schlauch ist einzeln als Ersatzteil erhältlich (REF 65 89 795). Wir empfehlen, diesen Reinigungsvorgang (oder das Nass-Schleifen einer Restauration) mindestens einmal wöchentlich durchzuführen, wenn Sie das Gerät zum Trockenfräsen von Zirkonoxid einsetzen.

Um den Reinigungsschlauch zu verwenden und den empfohlenen Nassreinigungsprozess auszuführen, gehen Sie folgendermaßen vor:

1. Entfernen Sie den normalen Schlauch, der an die Fräs-/Schleifeinheit angeschlossen ist.
2. Schließen Sie den Reinigungsschlauch an die obere Öffnung der Absaugvorrichtung an.
3. Aktivieren Sie den manuellen Betrieb der Absaugvorrichtung, indem Sie den Schalter an der Oberseite der Vorrichtung von „Auto“ auf „On“ stellen.
4. Saugen Sie den Staub aus der Kammer nach Bedarf ab.





5. Es wird empfohlen, so viel Staub wie möglich von der Werkstückachse abzusaugen. Entfernen Sie unbedingt auch den Staub an der Unterseite der Prallscheibe der Blockachse (siehe Pfeil).
6. Nach dem Absaugen der Kammer sollten Sie den in der Software programmierten, 30 Sekunden dauernden Nassreinigungsprozess nach Bedarf 2 bis 3 Mal durchführen, um Materialansammlungen zu entfernen. Diese Funktion befindet sich im Bereich *"Gerätekonfiguration..."* der Software CEREC SW / CEREC Premium SW, wenn Sie auf die Schaltfläche *"Service"* und dann auf *"Starten Sie einen Reinigungsprozess."* klicken. Alternativ können Sie mit der gleichen Wirkung auch eine normale Restauration nass schleifen.
7. Sie können zwischen den Nassreinigungsprozessen Zirkonoxidablagerungen im unteren Bereich der Werkstückachse mit einer Nylonbürste entfernen.

## 7.2 Gerät mit MC Care Liquid reinigen

1. Reinigen Sie 1x pro Woche Ihr Gerät mit dem mitgelieferten MC Care Liquid.
2. Beachten Sie dazu die Gebrauchsanweisung, die dem MC Care Liquid beiliegt.

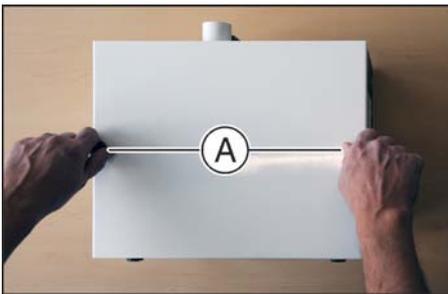
## 7.3 Filterbeutel und HEPA-Filter wechseln

### Filterbeutel wechseln

Bei signifikantem Abfall der Saugleistung ist möglicherweise der Filterbeutel voll und zu erneuern.

#### ACHTUNG

Für die CEREC-Absaugvorrichtung empfehlen wir, den Filterbeutel nach ca. 120 Restaurationseinheiten auszutauschen. Diese Zahl kann abhängig von der Menge des gefrästen und abgesaugten Zirkonoxidmaterials abweichen.



1. Schrauben Sie die beiden Rändelmuttern (A) des Wartungsdeckels ab.
2. Nehmen Sie den Deckel ab.



3. Ziehen Sie den Filterbeutel vom Stutzen ab und stecken einen neuen Filterbeutel auf.
4. Setzen Sie den Wartungsdeckel ein und schrauben ihn mit den beiden Rändelmuttern fest.

#### ACHTUNG

##### Filterbeutel nicht einklemmen

Achten Sie darauf, dass der Deckel dicht sitzt und den Filterbeutel nicht einklemmt.

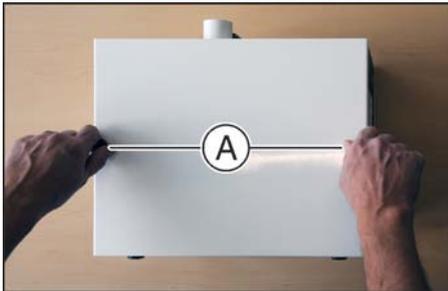
## HEPA-Filter wechseln

Ist die Saugleistung auch nach Erneuern des Filterbeutels weiterhin schwach, erneuern Sie den HEPA-Filter. Der HEPA-Filter befindet sich hinter dem Filterbeutel.

### ACHTUNG

#### Art und Quelle der Gefahr

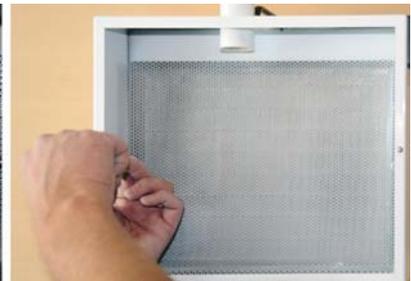
Für die CEREC-Absaugvorrichtung empfehlen wir, den HEPA-Filter nach jeweils ca. 3- bis 4-maligem Wechsel des Filterbeutels auszutauschen. Diese Zahl kann abhängig von der Menge des gefrästen und abgesaugten Zirkonoxidmaterials abweichen.



1. Schrauben Sie die beiden Rändelmuttern (A) des Wartungsdeckels ab.
2. Nehmen Sie den Deckel ab.



3. Ziehen Sie den Filterbeutel vom Stutzen ab.



4. Lösen und entfernen Sie anschließend die beiden Kreuzschlitzschrauben am Lochblech im Inneren des Saugers.



5. Nehmen Sie das Lochblech heraus.



6. Nehmen Sie den verstaubten HEPA-Filter heraus und setzen einen neuen HEPA-Filter ein.
7. Setzen Sie das Lochblech wieder ein und schrauben es mit den beiden Kreuzschlitzschrauben fest.
8. Stecken Sie den Filterbeutel wieder auf.
9. Setzen Sie den Wartungsdeckel ein und schrauben ihn mit den beiden Rändelmuttern fest.

### ACHTUNG

#### **Filterbeutel nicht einklemmen**

Achten Sie darauf, dass der Deckel dicht sitzt und den Filterbeutel nicht einklemmt.

## 7.4 Wasser wechseln

### 7.4.1 Allgemeine Hinweise

#### ACHTUNG

##### **Beschädigung der Pumpe und Antriebe!**

Ein zu hoher Keramikanteil im Kühlwasser schädigt die Pumpe und die Antriebe.

Wechseln Sie das Wasser regelmäßig!

Bei einem fälligen Wasserwechsel erscheint ein Meldefenster auf Ihrem Monitor, das Sie an den Wasserwechsel erinnert.

#### **Geruchsbildung verhindern**

Alle Kühlmittelzusätze enthalten ein biologisch abbaubares Konservierungsmittel. Dennoch kann es unter ungünstigen Bedingungen zu einer Geruchsbildung kommen.

Beachten Sie folgende Hinweise:

- Wechseln Sie mindestens 1x pro Woche das Wasser.
- Wechseln Sie bei Umgebungstemperaturen über 25° C das Wasser alle 2-3 Tage, um einer Fäulnisbildung vorzubeugen.
- Entleeren Sie den Tank bei Arbeitspausen von länger als einer Woche.
- Reinigen Sie bei wiederholter Geruchsbildung den Tank.
- Geben Sie Kühlmittelzusatz DENTATEC zu und befüllen Sie den Behälter randvoll mit Wasser. Lassen Sie ihn mindestens 24 Stunden stehen und spülen Sie ihn dann erneut mit Wasser gut aus.

#### ACHTUNG

##### **Beschädigung der Oberflächen!**

Der Kühlmittelzusatz DENTATEC löst in unverdünntem Zustand Kunststoffoberflächen an bzw. kann zu Verfärbungen führen.

- > Stellen Sie DENTATEC nicht auf dem Gerät ab.
- > Verschütten Sie DENTATEC nicht.

#### ACHTUNG

##### **Zugelassener Kühlmittelzusatz**

Verwenden Sie als Kühlmittelzusatz nur DENTATEC .

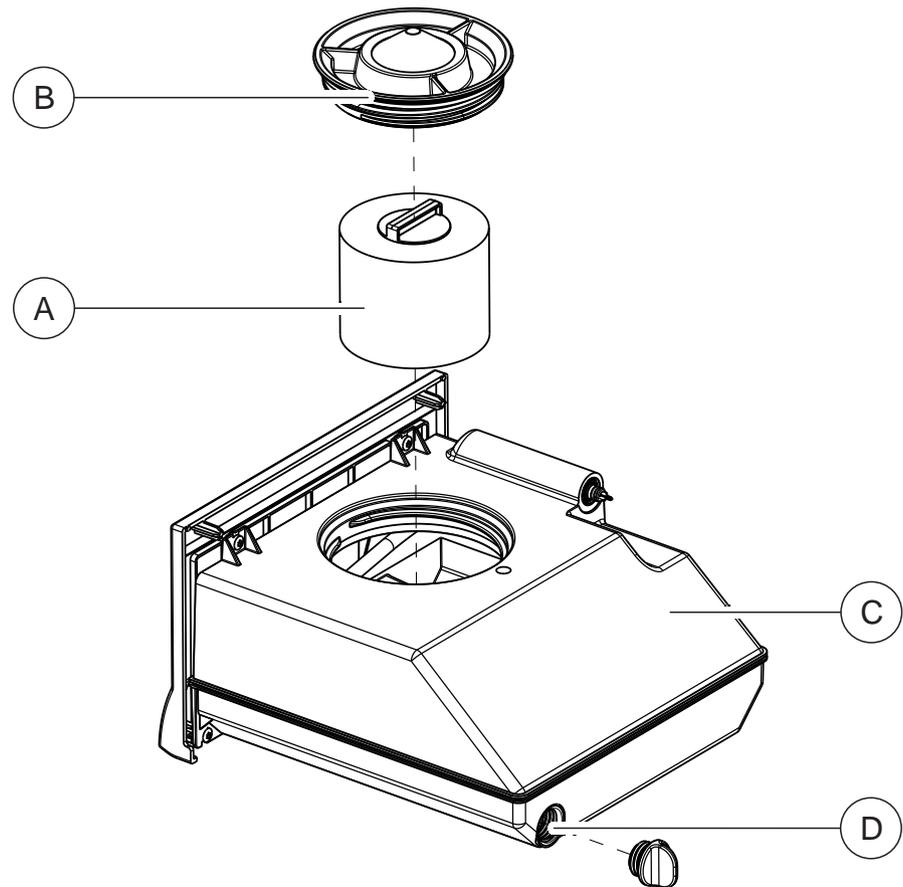
### 7.4.2 Wasserwechsel durchführen

#### ACHTUNG

##### **Filtereinsatz regelmäßig wechseln!**

Ersetzen Sie den Filtereinsatz bei jedem dritten Wasserwechsel oder nach ca. 75 Restaurationen.

### 7.4.2.1 Wassertank MC / MC X



Wassertank

A	Filtereinsatz	C	Tank
B	Tankdeckel	D	Tankablauf

Gehen Sie beim Wasserwechsel wie folgt vor:

- ✓ Das Gerät ist eingeschaltet.
- ✓ Es läuft kein Bearbeitungsvorgang.
- 1. Ziehen Sie den Wassertank an der Frontseite des Gerätes heraus.
- 2. Öffnen Sie die Ablauföffnung.
- 3. Entleeren Sie den Wassertank.
- 4. Drehen Sie den Tankdeckel entgegen dem Uhrzeigersinn auf und nehmen Sie ihn ab. Wenn der Tankdeckel sich von Hand schwer öffnen lässt, verwenden Sie dazu den Tankdeckelöffner (siehe „Tankdeckel öffnen“).
- 5. Ziehen Sie den Filtereinsatz aus dem Tank und reinigen Sie den Filter gründlich unter fließendem Wasser.
- 6. Spülen Sie den Wassertank aus.
- 7. Schieben Sie den gereinigten Filter mit Griff in den Tank und drücken Sie ihn auf den Sockel im Boden des Tanks fest.
- 8. Schließen Sie die Ablauföffnung.

## ACHTUNG

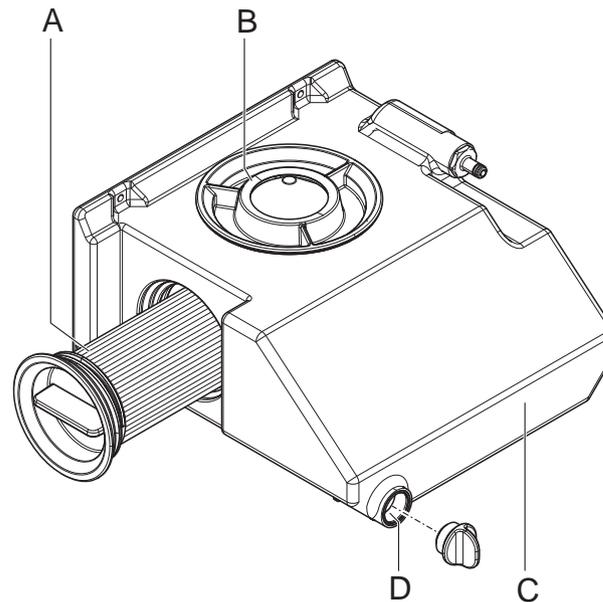
### Unzulässige Schaumbildung!

Bei Verwendung von Reinigungsmitteln entsteht eine unzulässige Schaumbildung.

Verwenden Sie keine Reinigungsmittel.

9. Geben Sie ca. 75ml DENTATEC in den Tank.
10. Füllen Sie den Tank mit Wasser auf, bis der Filtereinsatz komplett bedeckt ist (bis zur Unterkante Deckelgewinde, ca. 3Liter).
11. Warten Sie kurze Zeit, bis sich der Filtereinsatz vollgesaugt hat und füllen Sie die entsprechende Menge Wasser nach.
12. Verschließen Sie den Wassertank, indem Sie den Tankdeckel von Hand im Uhrzeigersinn festdrehen. **Verwenden Sie dazu nicht den Tankdeckelöffner.**
13. Schieben Sie den Wassertank wieder in das Gehäuse.

### 7.4.2.2 Wassertank CEREC MC XL Basis



Wassertank

A	Filtereinsatz	C	Tank
B	Tankdeckel	D	Tankablauf

Gehen Sie beim Wasserwechsel wie folgt vor:

- ✓ Das Gerät ist eingeschaltet.
  - ✓ Es läuft kein Bearbeitungsvorgang.
1. Ziehen Sie den Wassertank an der Frontseite des Gerätes heraus.
  2. Öffnen Sie die Ablauföffnung.
  3. Entleeren Sie den Wassertank.
  4. Drehen Sie den Tankdeckel entgegen dem Uhrzeigersinn auf und nehmen Sie ihn ab. Wenn der Tankdeckel sich von Hand schwer öffnen lässt, verwenden Sie dazu den Tankdeckelöffner (siehe „Tankdeckel öffnen“).
  5. Schrauben Sie den seitlichen Deckel auf.
  6. Ziehen Sie den Filtereinsatz aus dem Tank und reinigen Sie den Filter gründlich unter fließendem Wasser.
  7. Spülen Sie den Wassertank aus.
  8. Schieben Sie den gereinigten Filter mit Deckel in den Tank und drehen Sie ihn fest.
  9. Schließen Sie die Ablauföffnung.

#### ACHTUNG

##### Unzulässige Schaumbildung!

Bei Verwendung von Reinigungsmitteln entsteht eine unzulässige Schaumbildung.

Verwenden Sie keine Reinigungsmittel.

10. Geben Sie ca. 75ml DENTATEC in den Tank.
11. Füllen Sie den Tank mit Wasser auf, bis der Filtereinsatz komplett bedeckt ist (bis zur Unterkante Deckelgewinde, ca. 3Liter).

12. Warten Sie kurze Zeit, bis sich der Filtereinsatz vollgesaugt hat und füllen Sie die entsprechende Menge Wasser nach.
13. Verschließen Sie den Wassertank, indem Sie den Tankdeckel von Hand im Uhrzeigersinn festdrehen. **Verwenden Sie dazu nicht den Tankdeckelöffner.**
14. Schieben Sie den Wassertank wieder in das Gehäuse.

## 7.5 Instrumente

### 7.5.1 Übersicht der Materialien / Instrumente

#### 7.5.1.1 CEREC MC

Eine aktualisierte Tabelle der zulässigen Instrumentenkombinationen können Sie über das Internet unter der Adresse <http://www.dentsplysirona.com/manuals> abrufen. Wählen Sie dort Ihr Produkt und öffnen Sie dann das Dokument "Schleifertabelle".

#### 7.5.1.2 CEREC MC X

Eine aktualisierte Tabelle der zulässigen Instrumentenkombinationen können Sie über das Internet unter der Adresse <http://www.dentsplysirona.com/manuals> abrufen. Wählen Sie dort Ihr Produkt und öffnen Sie dann das Dokument "Schleifertabelle".

### 7.5.2 Instrumente wechseln

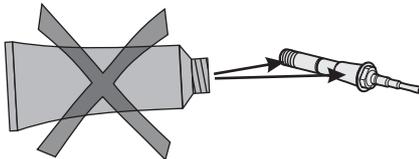
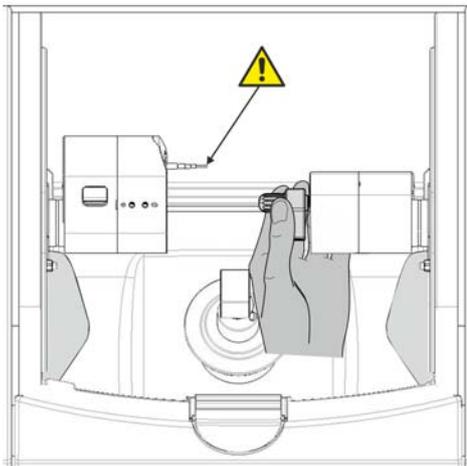
#### ACHTUNG

##### Regelmäßiger Austausch der Instrumente

Wechseln Sie die Instrumente, wenn Sie vom System dazu aufgefordert werden.

- Schleif-Instrumente (Nassschleifen): typischerweise nach spätestens ca. 25 Restaurationen. Die Art des Materials, die Größe der Blöcke und die Bearbeitungsoptionen können die Lebensdauer beeinflussen.
- Shaper 25 (Trockenfräsen): nach 50 Restaurationen.
- Shaper 25 RZ (Nassfräsen): nach 30 Restaurationen.
- Finisher 10 (Trocken- und Nassfräsen): nach 50 Restaurationen.

- ✓ Der Drehmomentschlüssel aus der Schublade der Fräs- und Schleifeinheit liegt bereit.
- 1. Gehen Sie in der Software in das Systemmenü und klicken Sie auf die Schaltfläche "Konfiguration".
- 2. Klicken Sie auf die Schaltfläche "Geräte".
- 3. Klicken Sie auf das Gerät, dessen Instrumente Sie wechseln möchten.
- 4. Klicken Sie auf die Schaltfläche "Start".
  - ↳ Die Motoren fahren in die Position zum Wechseln der Instrumente.  
Das Dialogfenster zum Wechseln der Instrumente wird geöffnet.
- 5. Drücken Sie auf die Verriegelung der Bearbeitungskammertür und öffnen Sie die Tür.



### **⚠ VORSICHT**

#### **Verletzungsgefahr an den Instrumenten**

Wenn Sie in die Bearbeitungskammer greifen, können Sie sich an den Instrumenten verletzen.

Achten Sie darauf, dass Sie nicht mit der Hand gegen die Instrumente stoßen.

Setzen Sie den Drehmomentschlüssel wie gezeigt an.

6. Lösen Sie das abgenutzte/defekte Instrument mit dem Drehmomentschlüssel und ziehen Sie es dann von Hand heraus.

7. **ACHTUNG! Instrument nicht fetten!** Setzen Sie das neue Instrument von Hand in den Motorträger ein. Spannen Sie mit dem Drehmomentschlüssel das jeweilige Spannfutter, bis ein Knacken zu hören ist.

### **ACHTUNG**

#### **Fehlerhafte Schleif- oder Fräsergebnisse**

Das Vertauschen der Instrumente führt zu fehlerhaften Schleif- oder Fräsergebnissen.

8. Schließen Sie die Bearbeitungskammertür.
9. Wählen Sie am PC aus, welche(s) Instrument(e) Sie eingesetzt haben und klicken Sie auf "Start".  
Sie können die Instrumente auch an der Fräs- und Schleifeinheit auswählen (Pfeil auf/ab) und mit "Start" bestätigen.

### **ACHTUNG**

#### **Kühlwasserdüsen reinigen**

Die Kühlwasserdüsen in der Bearbeitungskammer müssen immer frei von Kalk- und Bearbeitungsstaubablagerungen sein. Der jeweilige Kühlwasserstrahl muss gut auf das Instrument treffen!

- ✓ Die Kühlwasserdüsen sind verschmutzt.
- Reinigen Sie die Düsen mit einem Reinigungsdrähtchen oder mit einer Sonde.

### **ACHTUNG**

#### **Nur geeignete Instrumente verwenden!**

Verwenden Sie keine Instrumente der Geräte CEREC 2 oder CEREC 3.

### Defektes Instrument wechseln

Bricht ein Instrument während des Bearbeitungsvorgangs, fährt der entsprechende Motor in die Wechselposition. Es erscheint ein Dialog, der die Seite mit dem abgebrochenen Instrument mit einem roten Kreuz markiert.

- ✓ Das Instrument ist gebrochen.
- 1. Wechseln Sie das defekte Instrument, wie oben beschrieben.
- 2. Wählen Sie aus, welches Instrument Sie eingesetzt haben.
- 3. Betätigen Sie die Schaltfläche *"Start"*.

## 7.6 Pflege-, Reinigungs- und Desinfektionsmittel

### ACHTUNG

#### Zugelassene Pflege-, Reinigungs- und Desinfektionsmittel

Verwenden Sie nur die von Dentsply Sirona zugelassenen Pflege-, Reinigungs- und Desinfektionsmittel!

Eine ständig aktualisierte Liste der zugelassenen Mittel können Sie im Internet über das Online-Portal für Technische Unterlagen abrufen. Das Portal erreichen Sie unter der Adresse:

[www.dentsplysirona.com/manuals](http://www.dentsplysirona.com/manuals)

Klicken Sie dort auf den Menüpunkt "*Allgemeine Dokumente*" und öffnen Sie dann das Dokument "*Pflege-, Reinigungs- und Desinfektionsmittel*".

Wenn Sie keine Zugangsmöglichkeit zum Internet haben, wenden Sie sich bitte an Ihr Dentaldepot, um die Liste zu bestellen (REF 59 70 905).

## 7.7 Oberflächen reinigen

### ACHTUNG

Lassen Sie keine Flüssigkeiten in die Lüftungsschlitze laufen!

### 7.7.1 Desinfizieren

Wischen Sie die Oberflächen mit Flächendesinfektionsmitteln ab (Wischdesinfektion).

Beachten Sie die Hinweise der Hersteller über Einschränkungen bei der Anwendung.

### 7.7.2 Medikamentenbeständigkeit

Viele Medikamente können aufgrund der hohen Konzentration und der verwendeten Wirkstoffe die Oberflächen anlösen, verätzen, bleichen oder verfärben.

### ACHTUNG

#### Schäden an der Oberfläche

Reinigen Sie sofort die Oberfläche mit einem feuchten Tuch und einem Reinigungsmittel.

### 7.7.3 Reinigen

Entfernen Sie Schmutz und Desinfektionsmittelrückstände regelmäßig mit milden, handelsüblichen Reinigungsmitteln.

## 7.8 Hauptsicherungen austauschen

### **WARNUNG**

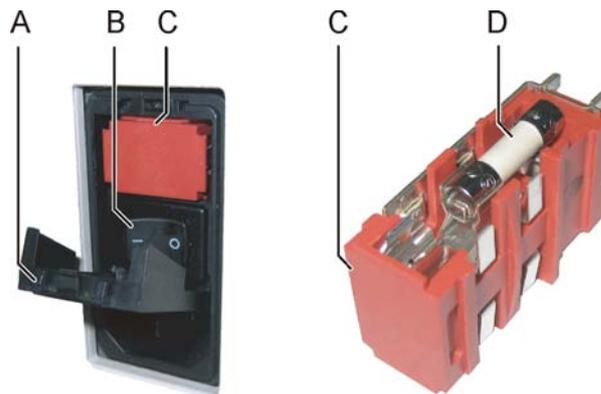
#### **Stromschlag**

Ziehen Sie den Netzstecker vom Gerät ab, bevor Sie die Sicherungen austauschen.

### **ACHTUNG**

#### **Sicherungstyp**

Verwenden Sie im Sicherungshalter nur Sicherungen des gleichen Typs!



*Sicherungshalter*

A	Abdeckung	C	Sicherungshalter
B	Hauptschalter	D	Sicherung

Sicherungen: T5H250V

Bestell-Nr. 20 33 111

- ✓ Der Netzstecker muss abgezogen sein.
- 1. Hebeln Sie die Abdeckung der Sicherungen an der Rückseite des Geräts mit einem Schraubendreher vorsichtig auf.
- 2. Ziehen Sie den Sicherungshalter heraus.
- 3. Tauschen Sie die defekten Sicherungen aus.
- 4. Setzen Sie den Sicherungshalter wieder ein.
- 5. Schließen Sie die Abdeckung.

## 7.9 Filter wechseln

### ACHTUNG

#### Filter regelmäßig wechseln!

Filter regelmäßig reinigen und bei Beschädigung sofort wechseln, sonst nach 3 Monaten wechseln.

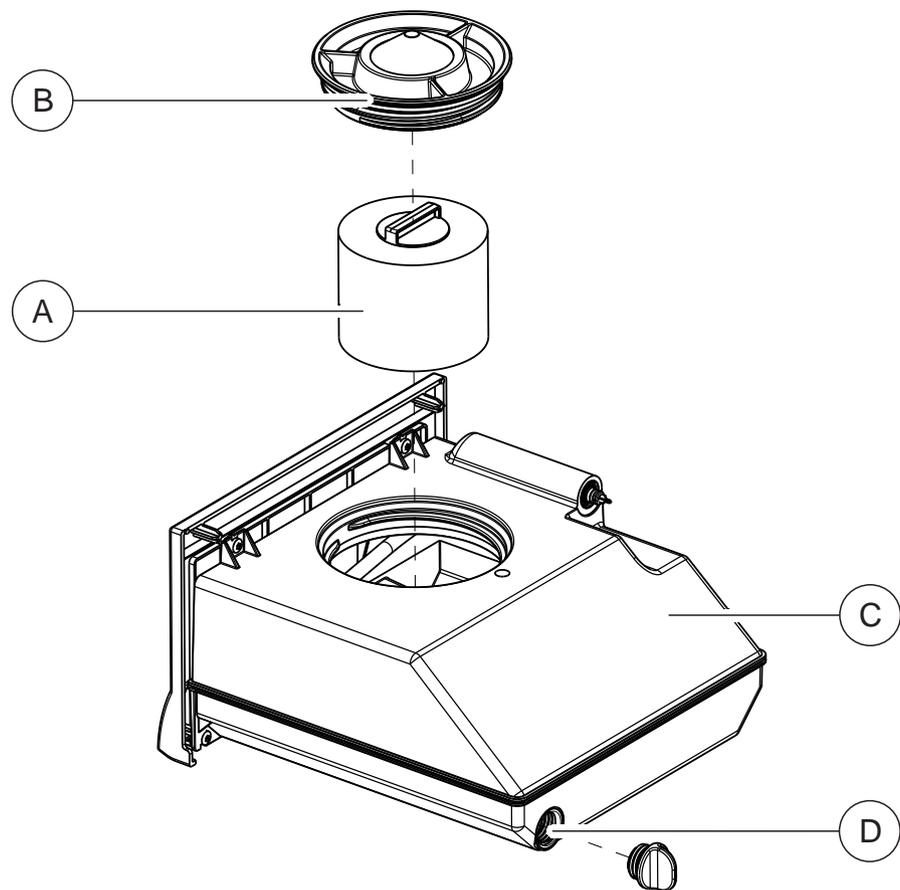
Wenn die Meldung erscheint, dass der Wasserdruck zu gering ist, müssen Sie den Filter reinigen und bei Beschädigung sofort wechseln.

### ⚠ VORSICHT

#### Filter

Verwenden Sie nur von Dentsply Sirona zugelassene Filter!

### 7.9.1 Wassertank MC / MC X



Wassertank

A	Filtereinsatz	C	Tank
B	Tankdeckel	D	Tankablauf

✓ Der Tank ist geleert, siehe „Wasser aus dem Gerät entfernen“.

1. Ziehen Sie den Wassertank an der Frontseite des Gerätes heraus.

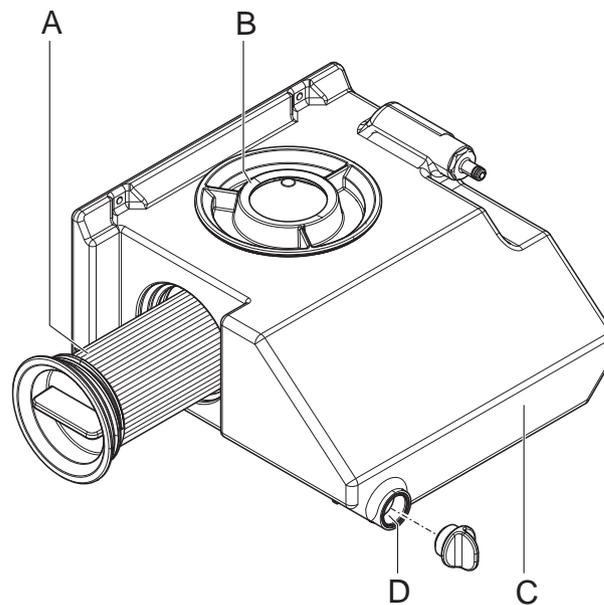
2. Drehen Sie den Tankdeckel entgegen dem Uhrzeigersinn auf und nehmen Sie ihn ab. Wenn der Tankdeckel sich von Hand schwer öffnen lässt, verwenden Sie dazu den Tankdeckelöffner.
3. Nehmen Sie den Filtereinsatz aus dem Tank.
4. Spülen Sie den Wassertank aus.
5. Schieben Sie einen neuen Filter mit Griff in den Tank und drücken Sie ihn auf den Sockel im Boden des Tanks fest.
6. Füllen Sie den Tank, siehe „Wasser wechseln“ [-> 52].
7. Verschließen Sie den Wassertank, indem Sie den Tankdeckel von Hand im Uhrzeigersinn festdrehen. **Verwenden Sie dazu nicht den Tankdeckelöffner.**
8. Schieben Sie den Wassertank wieder in das Gehäuse.

### ACHTUNG

#### Filter reinigen

Reinigen Sie den Filter ca. alle 12 bis 15 Einheiten, mindestens aber bei jedem Wasserwechsel unter fließendem Wasser.

### 7.9.2 Wassertank CEREC MC XL Basis



Wassertank

A	Filtereinsatz	C	Tank
B	Tankdeckel	D	Tankablauf

- ✓ Der Tank ist geleert, siehe „Wasser aus dem Gerät entfernen“.
- 1. Ziehen Sie den Wassertank an der Frontseite des Gerätes heraus.
- 2. Schrauben Sie den seitlichen Deckel auf und ziehen Sie ihn gemeinsam mit dem Filtereinsatz aus dem Tank.
- 3. Spülen Sie den Wassertank aus.
- 4. Schieben Sie einen neuen Filter mit Deckel in den Tank und drehen Sie ihn fest.
- 5. Füllen Sie den Tank, siehe „Wasser wechseln“ [-> 52].

Filtereinsatz:

Bestell-Nr. 61 29 519

### ACHTUNG

#### Filter reinigen

Reinigen Sie den Filter ca. alle 12 bis 15 Einheiten, mindestens aber bei jedem Wasserwechsel unter fließendem Wasser.

## 7.10 Wasser aus dem Gerät entfernen

Sie müssen das Wasser aus dem Gerät entfernen, wenn Sie das Gerät längere Zeit nicht benutzen oder es transportieren wollen.

- ✓ Es läuft kein Bearbeitungsvorgang.
- 1. Schalten Sie das Gerät aus.
- 2. Ziehen Sie den Wassertank an der Frontseite des Gerätes heraus.
- 3. Entleeren Sie den Wassertank durch die Ablauföffnung und setzen Sie ihn wieder in das Gerät ein.
- 4. Schalten Sie das Gerät ein.

### ACHTUNG

#### Taste Pump beim Einschalten aktiv

Beim Einschalten der Fräs- und Schleifeinheit zeigt das Display die Taste "Pump". Durch Drücken dieser Taste können Sie die Wasserpumpe starten/stoppen.

- 5. Drücken Sie die Taste "Pump", um die Pumpe einzuschalten.
  - ↳ Die Wasserpumpe pumpt das Wasser aus dem Gerät.  
Lassen Sie diese so lange laufen, bis kein Wasser mehr aus den Düsen austritt.
- 6. Drücken Sie die Taste "Pump", um die Pumpe auszuschalten.
- 7. Ziehen Sie den Wassertank heraus und entleeren Sie ihn.
- 8. Schieben Sie ihn wieder in das Gehäuse.

## 7.11 Tankdeckelöffner verwenden

### ACHTUNG

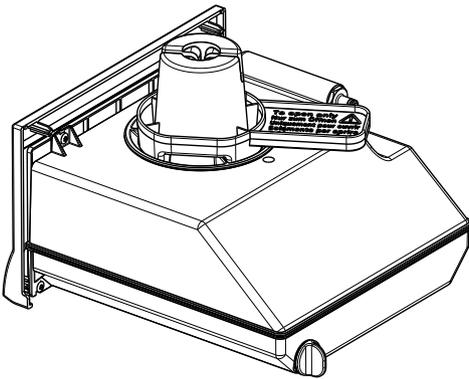
#### Beschädigung des Tanks

Verwenden Sie den Tankdeckelöffner **nur zum Öffnen** von Tankdeckel und Tankablauf.

Verwenden Sie zum Schließen nicht den Tankdeckelöffner. Es ist ausreichend, wenn Sie Tankdeckel und Tankablauf von Hand im Uhrzeigersinn festdrehen.

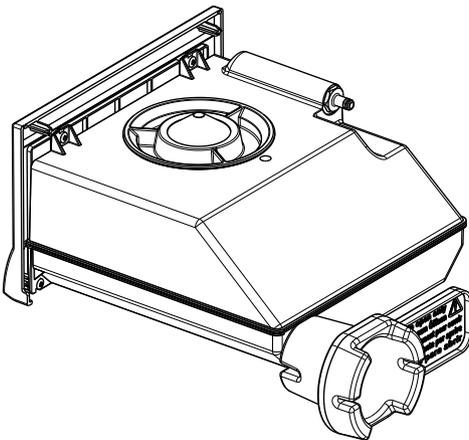
#### Tankdeckel öffnen

- ✓ Der Wassertank ist herausgezogen und entleert.
- Setzen Sie den Tankdeckelöffner wie gezeigt auf den Tankdeckel und drehen Sie ihn entgegen dem Uhrzeigersinn heraus.



#### Tankablauf öffnen

- ✓ Der Wassertank ist herausgezogen.
- Setzen Sie den Tankdeckelöffner wie gezeigt auf den Tankablauf und drehen Sie ihn entgegen dem Uhrzeigersinn heraus.



## 8 Technische Beschreibung

### 8.1 Systemvoraussetzungen

#### 8.1.1 CEREC MC

Die Software CEREC SW darf nur auf CEREC-Aufnahmeeinheiten oder inLab-PC 64 bit (Option) installiert werden.

Für alle Softwaregenerationen 4.x und höher muss der CEREC AC Bluecam-PC Hardwarestand LN oder höher sein (Windows 7, 64 bit). Es gibt keine Hardwareeinschränkungen für CEREC AC / AF / AI mit Omnicam.

Führen Sie gegebenenfalls ein Upgrade Ihres Betriebssystems durch.

Der Softwarestand muss CEREC SW 4.2.0 oder höher sein.

#### 8.1.2 CEREC MC X

Die Software CEREC SW / CEREC Premium SW / CEREC Premium CAM SW darf nur auf CEREC-Aufnahmeeinheiten oder inLab-PC 64 bit (Option) installiert werden.

Der Softwarestand muss entweder CEREC SW 4.2.0 oder inLab SW 4.2.0 und höher sein.

Für alle Softwaregenerationen 4.x und höher muss der CEREC AC Bluecam-PC Hardwarestand LN oder höher sein (Windows 7, 64 bit). Es gibt keine Hardwareeinschränkungen für CEREC AC / AF / AI mit Omnicam.

## 8.2 Schleif- und Fräseinheit

### 8.2.1 Allgemeine technische Beschreibung

- Digitale Vorschubregelung mit Kraftüberwachung für die besonders schonende Bearbeitung
- Prozessgeregelte Werkzeugantriebe
- Bearbeitungsreproduzierbarkeit: +/- 25 µm

#### Schleif-Instrumente

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

#### Fräs-Instrumente

- Shaper 25 RZ (Nassfräsen)
- Shaper 25 (Trockenfräsen)
- Finisher 10 (Nass- und Trockenfräsen)

Typenbezeichnung	Fräs- und Schleifeinheit CE-REC MC / MC X
Netznenntspannung	100V - 230 V ~
Netznenntfrequenz	50/60 Hz
Nennstrom	1,5 - 3,5 A
Nennleistung	320 VA
Zulässige Netzspannungsschwankungen	±10% der Nennspannung
Art des Schutzes gegen elektrischen Schlag	Gerät der Schutzklasse 1
Grad des Schutzes gegen Eindringen von Wasser	gewöhnliches Gerät (ohne Schutz gegen Eindringen von Wasser)
Überspannungskategorie	II
Umgebungsbedingungen	Verwendung in Innenräumen Verschmutzungsgrad 2 Luftdruck: 700 hPa – 1060 hPa
Temperaturbereich	5°C bis 40°C
Feuchtebereich	80% rel. bis 31°C abnehmend zu 50% rel. bis 40°C
Betriebsart	Dauerbetrieb
Abmessungen B x H x T in mm	700 x 425 x 420
Gewicht, ca.	43 kg

### 8.2.2 Steuerungsplatine

- 3x2 Achsen Schrittmotorsteuerung mit Microstepping
- 2 DC-Motorsteuerungen mit integrierter Drehzahlregelung, Stromregelung und Kraftüberwachung
- Ethernet, RJ45 Schnittstelle 10MBit/sec

## 9 Verbrauchsmaterial

### Schleif-Instrumente

Linke Seite	REF		Rechte Seite
Step Bur 12 S (6x)	62 40 167	62 40 159	Cyl. Pointed Bur 12 S (6x) 
Step Bur 12 (6x)	62 60 025		
Cylinder Bur 12 EF (6x)* 	65 35 186	65 35 178	Cylinder Pointed Bur 12 EF (6x)* 
* Nur mit 4-motorigen Schleif-/Fräseinheiten.			
Step Bur 20 (6x) 	62 59 597	62 59 589	Cyl. Pointed Bur 20 (6x) 

### Fräs-Instrumente\*\*

Linke Seite	REF		Rechte Seite
Shaper 25 (3x) – Trockenfräsen***	62 99 395	62 99 387	Finisher 10 (3x) – Trocken- und Nassfräsen 
Shaper 25 RZ (3x) – Nassfräsen 	64 33 440		
** Fräsen möglich: nur mit Schleif-/ Fräseinheiten ab folgenden Seriennummern: inLab MC XL 129001, CEREC MC XL 129001, CEREC MC XL Premium Package 302001, CEREC MC X 231001 oder Austausch des linken Motors bei 2-motorigen Maschinen oder des linken Motors in Motorset 1 bei 4-motorigen Maschinen. *** Setzt CEREC Schleif-/Fräseinheit mit Trockenfräskonfiguration und CEREC-Absaugung voraus.			

REF	Beschreibung	Abbildung
58 09 640	DENTATEC 1000ml	
63 87 067	Filter MC/MC X (1x)	
64 29 950	Filter MC/MCX (6er Pack)	

REF	Beschreibung	Abbildung
61 29 519	Filtereinheit (1x)	
61 29 402	Filtereinheit (6er Pack)	
65 78 095	Filterbeutel 2er Pack, CEREC	
63 85 277	HEPA-Filter	
65 89 795	Reinigungsschlauch	
64 79 849	Drehmomentschlüssel, Ersatz	
64 79 856	Drehmomentschlüssel, Ersatz (nur für Shaper 25RZ)	
62 58 987	Satz Kugeldruckschraube, Ersatz (für manuelle Blockfixierung)	
62 35 126	Gewindestift (nur für MC und MC X)	
63 05 614	Reinigungsset (für manuelle Blockfixierung)	
66 45 886	Oberes Sieb, Ersatz	
62 99 403	Bearbeitungskammersieb, Ersatz	

## 10 Entsorgung



Auf Basis der Richtlinie 2012/19/EU und landesspezifischer Entsorgungsvorschriften über Elektro- und Elektronik-Altgeräte weisen wir darauf hin, dass diese innerhalb der Europäischen Union (EU) einer speziellen Entsorgung zugeführt werden müssen. Diese Regelungen fordern eine umweltgerechte Verwertung/Entsorgung von Elektro- und Elektronik-Altgeräten. Sie dürfen nicht als Hausmüll entsorgt werden. Dies wird durch das Symbol der „durchgestrichenen Mülltonne“ zum Ausdruck gebracht.

### Entsorgungsweg

Wir fühlen uns für unsere Produkte von der ersten Idee bis zu deren Entsorgung verantwortlich. Aus diesem Grund bieten wir Ihnen eine Möglichkeit zur Rücknahme unserer Elektro- und Elektronik-Altgeräte an.

Im Falle der gewünschten Entsorgung gehen Sie bitte wie folgt vor:

#### In Deutschland

Um die Rücknahme des Elektrogerätes zu veranlassen, erteilen Sie bitte einen Entsorgungsauftrag an die Firma enretec GmbH. Hierfür haben Sie folgende Möglichkeiten:

- Verwenden Sie auf der Homepage der enretec GmbH ([www.enretec.de](http://www.enretec.de)) unter dem Menüpunkt „eom“ den Button „Rückgabe eines Elektrogerätes“.
- Alternativ können Sie sich auch direkt an die Firma enretec GmbH wenden.

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

Entsprechend landesspezifischer Entsorgungsvorschriften (ElektroG) übernehmen wir als Hersteller die Kosten der Entsorgung betreffender Elektro- und Elektronik-Altgeräte. Die Demontage-, Transport- und Verpackungskosten trägt der Besitzer/Betreiber.

Vor der Demontage/Entsorgung des Gerätes muss eine fachgerechte Aufbereitung (Reinigung/Desinfektion/Sterilisation) durchgeführt werden.

Ihr nicht festinstalliertes Gerät wird in der Praxis und Ihr festinstalliertes Gerät an der Bordsteinkante Ihrer Anschrift nach Terminvereinbarung abgeholt.

#### Andere Länder

Landesspezifische Auskünfte zur Entsorgung erteilt Ihnen gerne der dentale Fachhandel.

## Stichwortverzeichnis

### A

- Abmessungen, 68
- Anschluss
  - Ethernet, 21
  - LAN, 21
  - WLAN, 26
- Anschluss Absaugung, 16
- Anschlüsse, 16
- Aufstellort, 14
- Auspacken, 13

### B

- Barcode-Leser, 16
- Bestimmungsgemäße Verwendung, 9
- Betriebsart, 68

### C

- CE-Kennzeichnung, 8

### D

- Desinfektion, 60

### E

- enretec GmbH, 71
- Entsorgung von Elektro- und Elektronik-Altgeräten, 71
- Ethernet
  - LAN-Anschluss, 16

### F

- Feuchtebereich, 68
- Filter
  - Bestellnummer, 64
  - wechseln, 62
- Fräs- und Schleifeinheit
  - Bearbeitungsraum, 16
  - Display, 19
  - Übersicht, 15

### G

- Gerät installieren
  - automatisch, 22
  - entfernen, 22
  - manuell, 22
- Gewicht, 68

### H

- Hauptschalter, 16
- Hausinstallation, 10
- Herstelleranschrift, 5

### I

- Instandhaltung, 10
- Instandsetzung, 10
- Instrumente, 58, 67
  - defektes Instrument wechseln, 59

### K

- Kalibrierwerkzeug
  - Kalibrierkörper, 36
  - Kalibrierstiften, 36
- Kalibrierwerkzeuge
  - Aufbewahren, 38
- Kühlwasserdüsen, 58
- Kunden-Service-Center, 5

### L

- Lieferumfang, 34

### N

- Nennstrom, 68
- Netznominalspannung, 68

### P

- Pflege-, Reinigungs- und Desinfektionsmittel, 60
- Produktsicherheit, 11

## S

- Schutzklasse, 68
- Sicherheitshinweise, 6
- Sicherung, 16
  - austauschen, 61
  - Bestellnummer, 61
  - Sicherungstyp, 61
- Standfläche, 14
- Stromanschluss, 16

## T

- Temperaturbereich, 68
- Transport, 13
- Typenbezeichnung, 68

## V

- Verpacken, 34
- Verpackung, 13
- Verwendungszweck, 9

## W

- Wartung
  - Vorschriften, 46
- Wasser, 68
- Wassertank
  - füllen, 30, 32
  - Geruchsbildung, 52
  - Übersicht, 30, 32, 53, 55, 62, 63
  - Wasser aus dem Gerät entfernen, 64
  - Wasser wechseln, 53, 55
  - Wasserwechsel, 52
- Wechseln
  - Instrumente, 57

---

Änderungen im Zuge technischer Weiterentwicklung vorbehalten.

© Sirona Dental Systems GmbH  
D3439.201.07.13.01 08.2018

Sprache: deutsch  
Ä.-Nr.: 125 731

Printed in Germany  
Imprimé en Allemagne

---

**Sirona Dental Systems GmbH**



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

Bestell-Nr. **63 98 635 D3439**