CEREC 3

Notice d’utilisation de l’unité d’usinage

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

- US6454629
- US6394880
- US6614538
- US6485305
- US6702649
- US7522764
- US7163443
Table des matières

1  Chère cliente, cher client, ......................................................................................... 5

2  Indications générales .................................................................................................. 6
   2.1  Structure du document .......................................................................................... 6
   2.1.1  Identification des niveaux de danger ................................................................. 6
   2.1.2  Mises en page et symboles utilisés ................................................................... 7
   2.2  Explication des marquages ................................................................................... 7
   2.3  Remarque relative au PC / à l'unité de prise d'empreinte .................................... 7
   2.4  Garantie ................................................................................................................ 7

3  Description générale ................................................................................................... 8
   3.1  Certification .......................................................................................................... 8
   3.2  Utilisation conforme ............................................................................................. 8

4  Sécurité ....................................................................................................................... 9
   4.1  Consignes de sécurité de base .............................................................................. 9
   4.1.1  Conditions nécessaires ...................................................................................... 9
   4.1.2  Entretien et remise en état ................................................................................. 9
   4.1.3  Modifications apportées au produit .................................................................. 9
   4.1.4  Accessoires ....................................................................................................... 10
   4.2  Ouvrir la porte de la chambre d'usinage pendant l'usinage ................................ 10
   4.3  Perturbation des appareils provoquée par les téléphones mobiles ................. 10
   4.4  Effets négatifs sur le transfert de données avec module radio (option) ......... 10

5  Montage et mise en service ....................................................................................... 11
   5.1  Transport et déballage .......................................................................................... 11
   5.2  Mise au rebut du matériel d'emballage ................................................................. 11
   5.3  Emplacement d'installation .................................................................................. 11
   5.4  Mise en service ..................................................................................................... 12
   5.4.1  Éléments de commande et de fonctions ............................................................ 12
   5.4.2  Remarques relatives à la touche START/STOP ............................................. 13
   5.4.3  Description des DEL ....................................................................................... 14
   5.4.4  Remplir le réservoir d'eau ................................................................................. 14
5.4.5 Installation ......................................................................................... 15
5.4.5.1 Connexion au PC .............................................................................. 15
5.4.5.2 Raccorder l’usinage à la tension d’alimentation .............................. 17
5.4.6 Mise en marche des appareils .......................................................... 18
5.4.6.1 Téléchargement via l’interface radio DECT ...................................... 18
5.4.6.2 Téléchargement via l’interface radio Höft&Wessel ........................... 20
5.4.6.3 Téléchargement via le câble série fourni .......................................... 21
5.5 Réemballage ......................................................................................... 23
5.6 Etendue de la livraison ......................................................................... 23
5.7 Stockage ............................................................................................... 24

6 Commande ............................................................................................... 25
6.1 Calibrage de l’appareil ........................................................................ 25
6.2 Démarrer le processus d’usinage ............................................................ 28

7 Maintenance ............................................................................................. 30
7.1 Changer l’eau ......................................................................................... 30
7.1.1 Remarques générales ........................................................................ 30
7.1.2 Réalisation du changement d’eau ..................................................... 31
7.2 Instruments d’usinage .......................................................................... 33
7.2.1 Vue d’ensemble des matériaux / instruments d’usinage .................... 33
7.2.2 Changement des instruments d’usinage ........................................... 33
7.3 Produits d’entretien et de nettoyage ...................................................... 35
7.4 Nettoyage des surfaces ......................................................................... 36
7.4.1 Désinfection ...................................................................................... 36
7.4.2 Résistance aux médicaments ........................................................... 36
7.4.3 Nettoyage ......................................................................................... 36
7.5 Remplacer les fusibles principaux ........................................................ 36
7.6 Retirer l’eau de l’appareil ..................................................................... 37

8 Description technique .............................................................................. 39
8.1 Conditions système requises ................................................................. 39
8.2 Unité d’usinage ...................................................................................... 39
8.2.1 Caractéristiques techniques ............................................................ 39
8.2.2 Platine de commande : .................................................................... 40
8.3 Module radio (option) ......................................................................... 40
9 Elimination du produit

9.1 Indications relatives à l’élimination

10 Annexe

10.1 Marche à suivre en cas de problèmes lors du téléchargement via l’interface radio Höft&Wessel

10.2 Marche à suivre en cas de problèmes lors du téléchargement via le câble série fourni

Index
Chère cliente, cher client,

Nous vous remercions de l’achat de votre CEREC 3® de Sirona.

Cet appareil permet la fabrication assistée par ordinateur de restaurations dentaires, par exemple à partir d’un matériau céramique (CEramic REConstruction) imitant l’aspect naturel des dents.

Une manipulation inadéquate et une utilisation non conforme à la destination de cet équipement peuvent être à l'origine de risques et de dommages. Nous vous prions donc de lire la présente notice d’utilisation en entier et de l’observer scrupuleusement. Toujours la garder à portée de main.

Afin d’éviter tout risque de dommages matériels et corporels, veuillez également tenir compte des consignes de sécurité.

Afin de pouvoir bénéficier de la garantie, nous vous prions de compléter intégralement le document joint Protocole d’installation/Passeport de garantie dès la réception de l’appareil et de l’envoyer au numéro de fax indiqué.

Votre équipe
CEREC 3
2 Indications générales

Lisez le présent document en entier et observez-le scrupuleusement. Gardez-le toujours à portée de main.

Langue de rédaction initiale de ce document : Allemand.

2.1 Structure du document

2.1.1 Identification des niveaux de danger

Pour éviter tout dommage corporel et matériel, observez les avertissements et consignes de sécurité figurant dans le présent document. Ces passages sont caractérisés par les mentions :

⚠️ DANGER
Danger imminent, entraînant de graves blessures corporelles ou même la mort.

⚠️ AVERTISSEMENT
Situation potentiellement dangereuse, pouvant entraîner de graves blessures corporelles ou même la mort.

⚠️ ATTENTION
Situation potentiellement dangereuse, pouvant entraîner des blessures corporelles légères.

AVIS
Situation éventuellement nuisible pouvant entraîner un endommagement du produit ou d’un bien dans son entourage.

IMPORTANT
Indications relatives à l’utilisation et autres informations importantes.

Conseil : Informations visant à faciliter le travail.
2.1.2 Mises en page et symboles utilisés

Signification des mises en page et des symboles utilisés dans le présent document :

<table>
<thead>
<tr>
<th>✔</th>
<th>Condition nécessaire</th>
<th>Vous invite à exécuter une tâche.</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>1.</td>
<td>1. Première étape à réaliser</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>2.</td>
<td>2. Deuxième étape à réaliser</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>&gt;</td>
<td>ou</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>▼</td>
<td>Tâche alternative</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>▲</td>
<td>Résultat</td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

Voir "Mises en page et symboles utilisés [→ 7]"

<table>
<thead>
<tr>
<th>•</th>
<th>Enumération</th>
</tr>
</thead>
</table>

"Instruction/option de menu"

Indique une référence à un autre emplacement de texte et indique le numéro de page.

Indique une énumération.

Indique des instructions/options de menu ou une citation.

2.2 Explication des marquages

Année de fabrication

2.3 Remarque relative au PC / à l'unité de prise d'empreinte

Toute mention d’un PC dans le présent document fait référence au PC de l’unité de prise d’empreinte (si existe). La représentation du PC est symbolique.

Veuillez tenir compte de nos recommandations de configuration du PC (voir Conditions système requises).

2.4 Garantie

Afin de pouvoir bénéficier de la couverture de la garantie, veuillez compléter intégralement le document joint Protocole d'installation/ Passeport de garantie dès la réception de l'appareil. Envoyez-le au numéro de fax indiqué.
3 Description générale

3.1 Certification

Marquage CE

Ce produit est muni du marquage CE conformément aux prescriptions des directives 2006/95/CE (directive basse tension) et 2004/108/CE (directive CEM).

ATTENTION

Marquage CE pour produits raccordés

Les produits raccordés à cet appareil doivent également être munis du marquage CE. Ces produits doivent être testés conformément aux normes correspondantes.

Exemples de marquage CE pour des produits raccordés :

- UL 60950 third edition 2000

Marquage Gost

3.2 Utilisation conforme

L'appareil réalise des restaurations dentaires assistées par ordinateur, par exemple à partir de matériau céramique imitant l'aspect naturel des dents. Il ne doit pas être utilisé dans un autre but.

L'appareil risque d'être endommagé s'il est utilisé pour d'autres usages que celui indiqué précédemment.

L'utilisation conforme inclut également le respect de la présente notice d'utilisation et des instructions de maintenance.

ATTENTION

Suivre les instructions

Le non-respect des instructions d'utilisation de l'appareil décrites dans le présent document nuit à la sécurité prévue pour l'utilisateur.

Uniquement pour les Etats-Unis

ATTENTION : Selon la loi fédérale américaine, ce produit ne peut être vendu qu'à des médecins, des chirurgiens-dentistes et autres spécialistes habilités ou sur prescription de ces professionnels de la santé.
4 Sécurité

4.1 Consignes de sécurité de base

4.1.1 Conditions nécessaires

AVIS

Remarques importantes concernant l'installation du cabinet

L'installation du cabinet doit avoir été réalisée par un spécialiste, dans le respect des prescriptions nationales spécifiques. Pour l'Allemagne, les prescriptions sont celles de la norme DIN VDE 0100-710.

AVIS

Restrictions relatives à l'emplacement d'installation

L'appareil n'est pas destiné à fonctionner dans des zones exposées aux risques d'explosion.

AVIS

Veiller à ne pas endommager l'appareil !

L'appareil risque d'être endommagé s'il n'est pas ouvert correctement. L'ouverture de l'appareil avec des outils est formellement interdite !

4.1.2 Entretien et remise en état

En tant que fabricant d'appareils médicaux pour le secteur dentaire et d'appareils de laboratoire, notre responsabilité quant aux caractéristiques techniques de sécurité de l'appareil n'est engagée que lorsque les points suivants sont respectés :

● L'entretien et la remise en état doivent uniquement être réalisés par Sirona ou par des organismes mandatés à cet effet par Sirona.
● Les composants défectueux influant sur la sécurité de l'appareil doivent être remplacés par des pièces de rechange d’origine.

Au terme de ces travaux, exiger de l’exécutant qu’il vous fournisse une attestation. Cette dernière doit mentionner :

● La nature et l’étendue de l’intervention.
● Les éventuelles modifications des caractéristiques nominales ou de la plage de travail.
● La date, le cachet de l’entreprise et la signature de l’intervenant.

4.1.3 Modifications apportées au produit

Toute modification risquant de mettre en danger la sécurité de l’utilisateur ou de tierces personnes est légalement interdite.
4 Sécurité

4.1.4 Accessoires

Afin de garantir la sécurité du produit, ce produit doit être uniquement utilisé avec les accessoires d’origine de Sirona ou les accessoires de fabrication étrangère autorisés par Sirona. L’utilisateur assumera tous les risques découlant de l'utilisation d'accessoires non autorisés.

4.2 Ouvrir la porte de la chambre d'usinage pendant l'usinage

ATTENTION

Les instruments d'usinage continuent à tourner

Lors de l'ouverture de la porte de la chambre d'usinage pendant l'usinage, il se peut que les instruments d'usinage continuent à tourner brièvement.

➢ Pendant ce laps de temps, veiller à ne pas toucher les instruments d'usinage avec la main ou avec des objets.
➢ Éviter d'ouvrir la porte de la chambre d'usinage pendant le fonctionnement de l’unité d’usinage.
➢ Avant d'ouvrir la porte de la chambre d'usinage, terminez les actions en cours en appuyant sur la touche "Arrêt" sur l’unité d’usinage ou dans le logiciel de l’application.

4.3 Perturbation des appareils provoquée par les téléphones mobiles

Afin de garantir la sécurité de fonctionnement de l’appareil, l’utilisation de téléphones mobiles au cabinet dentaire ou en milieu hospitalier est interdite.

4.4 Effets négatifs sur le transfert de données avec module radio (option)

Module radio DECT

Le transfert des données peut être perturbé dans les cas suivants :

• si plus de 6 paires d’interfaces radio sont utilisées dans le même local
• si un portable fonctionnant sur un réseau GSM est utilisé à proximité de l’interface radio

Module radio Höft&Wessel

Le transfert de données peut être perturbé si plus de 8 paires d’interfaces radio sont utilisées dans le même local.

Si le module radio est utilisé en Norvège, il convient de noter qu’il ne doit pas être utilisé dans un rayon de 20 km autour de Ny-Alesund.
5 Montage et mise en service

5.1 Transport et déballage

Les appareils Sirona sont soigneusement contrôlés avant l’expédition. Immédiatement après la livraison, veuillez procéder à un contrôle de réception.

1. A l’aide du bordereau de livraison, veuillez contrôler que la livraison est complète.

2. Assurez-vous que l’appareil ne présente pas d’endommagements visibles.

**AVIS**

Endommagements lors du transport

Si l’appareil a été endommagé pendant le transport, veuillez contacter votre transporteur.

Si un retour devait s’avérer nécessaire, utilisez l’emballage d’origine pour l’expédition.

Avant chaque transport (si l’appareil était en service), il est nécessaire de vidanger l’appareil. Voir "Retirer l’eau de l’appareil" [→ 37]

5.2 Mise au rebut du matériel d’emballage

L’emballage doit être éliminé conformément aux prescriptions nationales spécifiques. Observer les prescriptions en vigueur dans votre pays.

5.3 Emplacement d’installation

**ATTENTION**

Placer l’appareil hors de portée du patient !

Ne pas installer et faire fonctionner l’unité d’usinage à proximité du patient (respecter une distance minimale de 1,5 m par rapport au patient).

L’unité d’usinage a besoin d’une surface d’appui plane d’environ 480 x 440 mm (l x P). La hauteur de l’unité d’usinage est de 250 mm :

Positionnez l’unité d’usinage de sorte à ne pas gêner l’accès à l’interrupteur principal.

Veillez à ce que les fentes d’aération sous l’appareil et au dos restent libres. La distance entre la face arrière de l’appareil et le mur ne doit pas être inférieure à 10 cm.

N’oubliez pas que l’appareil pèse 30 kg !

L’appareil ne doit pas être installé à proximité immédiate de sources importantes d’humidité et de poussière !
5.4 Mise en service

AVIS
**Installation dans une armoire**
Si l’appareil est installé dans une armoire, il convient de veiller à un échange de chaleur suffisant.
La température ambiante de l’appareil doit être comprise entre 5 °C et 40 °C.

AVIS
**Remarques importantes concernant la mise en service**
Respectez les indications d'installation du logiciel !

5.4.1 **Eléments de commande et de fonctions**

**Vue d’ensemble de la face avant**

<table>
<thead>
<tr>
<th></th>
<th>Description</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>A</td>
<td>Chambre d’usinage</td>
</tr>
<tr>
<td>B</td>
<td>Verrouillage de la porte de la chambre d’usinage</td>
</tr>
<tr>
<td>C</td>
<td>DEL</td>
</tr>
<tr>
<td>D</td>
<td>Touche START</td>
</tr>
<tr>
<td>E</td>
<td>Touche STOP</td>
</tr>
<tr>
<td>F</td>
<td>Volet avant</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Face avant de l’unité d’usinage CEREC 3
5.4.2 Remarques relatives à la touche START/STOP

**Touche START**

- **A** Bouton sur l'écran
- **B** Touche START sur l'unité d'usinage

La validation de toutes les fenêtres avec le bouton Démarrage sur l'écran est également possible depuis la touche START sur l'unité d'usinage.

**Touche STOP**

- **A** Bouton sur l'écran
- **B** Touche STOP sur l'unité d'usinage

Pendant le processus d'usinage, il est possible d'arrêter l'opération depuis le bouton Arrêt sur l'écran ou depuis la touche STOP sur l'unité d'usinage.
5.4.3 Description des DEL

Le tableau suivant se trouve aussi sous forme d’autocollant sur la face intérieure du volet avant.

Il décrit les états des DEL.

<table>
<thead>
<tr>
<th>DEL verte</th>
<th>DEL jaune</th>
<th>Description</th>
<th>Mesures nécessaires</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>MARCHE</td>
<td>ARRET</td>
<td>Opérationnel</td>
<td>-</td>
</tr>
<tr>
<td>MARCHE</td>
<td>Clignotement rapide intermittent</td>
<td>Porte de la chambre d’usinage ouverte</td>
<td>Fermer la porte de la chambre d’usinage</td>
</tr>
<tr>
<td>MARCHE</td>
<td>Clignotement lent intermittent</td>
<td>Demande de mise en place d’une pièce</td>
<td>Mettre en place la pièce, fermer la porte de la chambre d’usinage, appuyer sur START</td>
</tr>
<tr>
<td>MARCHE</td>
<td>Clignotement lent</td>
<td>juste avant la fin de l’usinage/du balayage</td>
<td>Attendre</td>
</tr>
<tr>
<td>MARCHE</td>
<td>MARCHE</td>
<td>Erreur, touche STOP enfoncée</td>
<td>Observer le message sur le PC / l’unité de prise d’empreinte</td>
</tr>
</tbody>
</table>

5.4.4 Remplir le réservoir d’eau

![Image de remplissage du réservoir d’eau]

Réervoir d’eau de 2 litres

A Verrouillage du réservoir  B Réservoir d’eau
Le réservoir d’eau est vidé, voir „Retirer l'eau de l'appareil“ [→ 37]

1. Ouvrez le tiroir de la face avant de l’appareil. Pour l’ouvrir, tirer de chaque côté sur le tiroir.
2. Poussez le verrouillage du réservoir vers le haut et retirez avec précaution le réservoir d’eau par l’avant.
3. Ouvrez le réservoir d’eau.

**AVIS**

**Endommagement des surfaces !**

L’additif d’usinage DENTATEC dissout à l’état non dilué les surfaces en matière plastique ou peut provoquer des décolorations.

➢ Ne posez pas le DENTATEC sur l’appareil.
➢ Ne renversez pas de DENTATEC.

5. Versez env. 50 ml* de DENTATEC dans le réservoir.

* Pour les matériaux IVOCLAR VIVADENT IPS Empress CAD et IVOCLAR VIVADENT IPS e.max CAD env. 75 ml

**IMPORTANT**

**Proportion de mélange recommandée :**

25 ml de DENTATEC pour 1 l d’eau.

Des écarts sont possibles pour certains matériaux :

➢ Pour les matériaux IVOCLAR VIVADENT IPS Empress CAD et IVOCLAR VIVADENT IPS e.max CAD env. 37,5 ml pour 1 l d’eau
➢ Pour CAD-Waxx, env. 5 ml pour 1 l d’eau. Consultez également à cet effet la notice d’utilisation du matériau correspondant.

6. Remplissez le réservoir d’eau jusqu’à la feuillure (bord inférieur du couvercle) (env. 2 litres).
7. Remontez le filtre à eau et fermez le réservoir d’eau.
8. Introduire à nouveau le réservoir d’eau dans le boîtier jusqu’à ce que le verrouillage du réservoir s’enclenche (si nécessaire repousser le verrouillage vers le bas).

**5.4.5 Installation**

**5.4.5.1 Connexion au PC**

**ATTENTION**

**Electrocutation**

De très basses tensions sont présentes au niveau des contacts de la douille pour le couplage de l’interface série.

➢ Ne jamais toucher les broches des connecteurs.

➢ ARRETER le PC.
5.4.5.1.1 Utiliser le câble d’interface RS 232

✔ Le PC se trouve à proximité de l’unité d’usinage.
✔ Le PC et l’unité d’usinage sont arrêtés.

2. Vissez à fond le câble d’interface sur le PC et l’unité d’usinage afin de garantir la sécurité de fonctionnement.

5.4.5.1.2 Utiliser le module radio DECT (option)

Raccorder le module radio DECT à l’unité d’usinage
1. Si vous avez commandé un module radio DECT, le raccorder à la place du câble d'interface et vissez le connecteur.
2. Posez-le sur l'unité d'usinage comme indiqué sur la figure.

**Raccorder le module radio DECT au PC**
2. Raccordez le module radio à l'alimentation par le biais du bloc secteur fourni.

**5.4.5.1.3 Utiliser le module radio Höft&Wessel (option)**

**Raccorder le module radio Höft&Wessel à l'unité d'usinage**

![Module radio Höft&Wessel pour unité d'usinage](HW8612/F2)

1. Si vous avez commandé un module radio Höft&Wessel, raccordez ce dernier (avec l'inscription HW8612/F2) à la place du câble d'interface et vissez le connecteur.
2. Posez-le sur l'unité d'usinage comme indiqué sur la figure. **Conseil** : L'unité de prise d'empreinte CEREC AC doit être équipée d'un module radio HW8614/F2. Ce dernier est disponible sous forme de kit d'extension (réf. de commande 62 79 702).
3. Procédez à l'appariement du module radio de l'unité d'usinage comme indiqué dans les instructions d'installations fournies avec le module radio (réf. de cde. 62 80 064).

**5.4.5.2 Raccorder l'unité d'usinage à la tension d'alimentation**

**AVIS**

**Prise de courant avec conducteur de protection**
L'unité d'usinage doit être raccordée à une prise de courant avec conducteur de protection.

➢ Raccordez l'unité d'usinage à la tension d'alimentation au moyen du câble secteur fourni.
5.4.6 Mise en marche des appareils

AVIS

Ne pas mettre l'appareil en service lorsque la température est basse !

Le transfert de l'appareil depuis un environnement froid jusque dans le local d'utilisation peut provoquer un phénomène de condensation et entraîner un court-circuit.

L'intérieur de la machine d'usinage contient des dépôts de graisse pour la lubrification des composants qui peuvent éventuellement provoquer des messages d'erreur à basse température.

✔ Mettre l'appareil en place à la température ambiante.
➢ Attendre que l'appareil ait atteint la température ambiante et soit absolument sec (au moins une heure).
확 L'appareil est sec et peut être mis en service.

AVIS

Ne pas régler la tension secteur

L'appareil règle automatiquement la tension secteur.

Les trois chapitres suivants décrivent le téléchargement (Download) du logiciel actuel sur l'unité d'usinage. Observer le chapitre correspondant selon la transmission de données existante.

5.4.6.1 Téléchargement via l'interface radio DECT

Préparatifs

1. Dans la mesure du possible, positionner votre PC à côté de l'unité d'usinage pendant cette étape d'installation.
2. Mettre en marche le PC. L'unité d'usinage doit être à l'arrêt.

Télécharger le programme d'usinage

Mettre en marche l'unité d'usinage (DECT)

➢ Démarrez l'unité d'usinage (B), tout en maintenant enfoncée la touche Téléchargement (A). Attendez que le témoin de service de gauche (C) de l'interface radio sur l'unité d'usinage soit allumé en continu. Vous pouvez maintenant relâcher la touche de téléchargement sur l'unité d'usinage.
확 La DEL verte de l'unité d'usinage s'allume, la DEL jaune est éteinte.
Ajouter automatiquement l'unité d'usinage

✔ L'appareil est connecté au PC.
1. Démarrez le logiciel utilisateur.
2. Cliquez sur le bouton du menu système.
   ✔ Le menu système s'affiche.
3. Cliquez sur le bouton "Configuration".
4. Cliquez sur le bouton "Appareils".
5. Cliquez sur le bouton "Recherche de nouveaux appareils".
   ✔ Tous les appareils connectés au PC sont reconnus. En présence de nouveaux appareils, il vous est demandé de les nommer.
6. Entrez un nom pour le nouvel appareil.
   ✔ L'unité d'usinage est ajoutée.

Ajouter l'unité d'usinage (manuellement)

Avec la fonction "Ajouter un appareil (manuel)", vous pouvez ajouter manuellement des appareils. Cela est absolument indispensable dans le cas d'appareils qui ne peuvent pas être utilisés avec la vitesse maximale de 115200 bauds. Cela concerne les appareils avec des câbles de raccordement longs ou l'utilisation de certains modules radio (p. ex. Futaba, 19200 bauds).

1. Démarrez le logiciel utilisateur.
2. Cliquez sur le bouton du menu système.
   ✔ Le menu système s'affiche.
3. Cliquez sur le bouton "Configuration".
4. Cliquez sur le bouton "Appareils".
5. Cliquez sur le bouton "Ajouter un appareil (manuel)".
7. Réseau : entrez l'adresse en réseau.
   Série : entrez le port COM et la vitesse en bauds.
8. Cliquez sur le bouton “Ok”.
   ✔ Le logiciel essaie d'entrer en contact avec l'appareil.

Si la connexion échoue, vérifiez le raccordement. Le cas échéant, faites appel à un technicien qualifié.

Configurer l'unité d'usinage

✔ L'unité d'usinage a été ajoutée avec succès.
1. Cliquez sur l'icône de l'appareil.
2. Modifiez la configuration de l'unité d'usinage de votre configuration d'appareil.
3. Cliquez sur le bouton "Ok".

Calibrer l'unité d'usinage

1. Calibrez l'unité d'usinage (voir "Calibrer l'unité d'usinage").
   ✔ Dès que l'unité d'usinage est calibrée, l'installation de l'unité d'usinage est terminée. Une coche verte s'affiche à côté du symbole de l'unité d'usinage dans le champ de dialogue.
2. En cas de problèmes au niveau de l'un des points ci-dessus, observez les remarques en annexe.

Retirer l'appareil

✔ If you no longer require a unit (e.g. a unit is replaced), you can remove it.
✔ The unit is operation.
1. Click the "Configuration" button in the system menu.
2. Click on the "Appareils" button.
3. Click on the unit that you wish to deinstall.
4. Click on the "Supprimer l'appareil" button.
   - You will be asked if you would like to remove the unit.
5. Click on the "OUI" button.
   - The unit is removed.

5.4.6.2 Téléchargement via l'interface radio Höft&Wessel

Préparatifs

1. Dans la mesure du possible, positionner votre PC à côté de l’unité d’usinage pendant cette étape d’installation.
2. Mettre en marche le PC. L’unité d’usinage doit être à l’arrêt.

Télécharger le programme d’usinage

Mettre en marche l’unité d’usinage

➢ Démarrez l’unité d’usinage (B), tout en maintenant enfoncée la touche Téléchargement (A). Après environ 5 secondes, vous pouvez relâcher la touche de téléchargement sur l’unité d’usinage.
   - La DEL verte de l’unité d’usinage s’allume, la DEL jaune est éteinte.

Ajouter automatiquement l’unité d’usinage

✓ L’appareil est connecté au PC.
1. Démarrer le logiciel utilisateur.
2. Cliquez sur le bouton du menu système.
   - Le menu système s’affiche.
3. Cliquez sur le bouton "Configuration".
4. Cliquez sur le bouton "Appareils".
5. Cliquez sur le bouton "Recherche de nouveaux appareils".
   - Tous les appareils connectés au PC sont reconnus. En présence de nouveaux appareils, il vous est demandé de les nommer.
6. Entrez un nom pour le nouvel appareil.
   - L’unité d’usinage est ajoutée.

Ajouter l’unité d’usinage (manuellement)

Avec la fonction "Ajouter un appareil (manuel)" vous pouvez ajouter manuellement des appareils. Cela est absolument indispensable dans le cas d’appareils qui ne peuvent pas être utilisés avec la vitesse maximale de 115200 bauds. Cela concerne les appareils avec des câbles de
Pour raccordement longs ou l'utilisation de certains modules radio (p. ex. Futaba, 19200 bauds).

1. Démarrer le logiciel utilisateur.
2. Cliquez sur le bouton du menu système.
   - Le menu système s'affiche.
3. Cliquez sur le bouton “Configuration”.
4. Cliquez sur le bouton “Appareils”.
5. Cliquez sur le bouton “Ajouter un appareil (manuel)”.
7. Réseau : entrez l'adresse en réseau.
   Série : entrez le port COM et la vitesse en bauds.
8. Cliquez sur le bouton “Ok”.
    - Le logiciel essaie d'entrer en contact avec l'appareil.

Si la connexion échoue, vérifiez le raccordement. Le cas échéant, faites appel à un technicien qualifié.

**Configurer l'unité d'usinage**

✔ L'unité d'usinage a été ajoutée avec succès.
1. Cliquez sur l'icône de l'appareil.
2. Modifiez la configuration de l'unité d'usinage de votre configuration d'appareil.
3. Cliquez sur le bouton “Ok”.

**Calibrer l'unité d'usinage**

1. Calibrez l’unité d’usinage (voir "Calibrer l’unité d’usinage").
   - Dès que l’unité d’usinage est calibrée, l’installation de l’unité d’usinage est terminée. Une coche verte s’affiche à côté du symbole de l’unité d’usinage dans le champ de dialogue.
2. En cas de problèmes au niveau de l’un des points ci-dessus, observez les remarques en annexe.

**Retirer l’appareil**

✔ If you no longer require a unit (e.g. a unit is replaced), you can remove it.
   ✔ The unit is operation.
1. Click the "Configuration" button in the system menu.
2. Click on the "Appareils" button.
3. Click on the unit that you wish to deinstall.
4. Click on the "Supprimer l'appareil" button.
   - You will be asked if you would like to remove the unit.
5. Click on the "OUI" button.
   - The unit is removed.

**5.4.6.3 Téléchargement via le câble série fourni**

**Préparatifs**

➤ Mettez le PC en marche. L’unité d’usinage doit être à l’arrêt.
Télécharger le programme d’usinage

Mettre en marche l’unité d’usinage

➢ Démarrez l’unité d’usinage (B), tout en maintenant enfoncée la touche Téléchargement (A). Après environ 5 secondes, vous pouvez relâcher la touche de téléchargement sur l’unité d’usinage.

✔ La DEL verte de l’unité d’usinage s’allume, la DEL jaune est éteinte.

Ajouter automatiquement l’unité d’usinage

✔ L’appareil est connecté au PC.

1. Démarrez le logiciel utilisateur.
2. Cliquez sur le bouton du menu système.
   ➢ Le menu système s’affiche.
3. Cliquez sur le bouton “Configuration”.
4. Cliquez sur le bouton “Appareils”.
5. Cliquez sur le bouton “Recherche de nouveaux appareils”.
   ➢ Tous les appareils connectés au PC sont reconnus. En présence de nouveaux appareils, il vous est demandé de les nommer.
6. Entrez un nom pour le nouvel appareil.
   ➢ L’unité d’usinage est ajoutée.

Ajouter l’unité d’usinage (manuellement)

Avec la fonction “Ajouter un appareil (manuel)”, vous pouvez ajouter manuellement des appareils. Cela est absolument indispensable dans le cas d’appareils qui ne peuvent pas être utilisés avec la vitesse maximale de 115200 bauds. Cela concerne les appareils avec des câbles de raccordement longs ou l’utilisation de certains modules radio (p. ex. Futaba, 19200 bauds).

1. Démarrez le logiciel utilisateur.
2. Cliquez sur le bouton du menu système.
   ➢ Le menu système s’affiche.
3. Cliquez sur le bouton “Configuration”.
4. Cliquez sur le bouton “Appareils”.
5. Cliquez sur le bouton “Ajouter un appareil (manuel)”.
   Série : entrez le port COM et la vitesse en bauds.
8. Cliquez sur le bouton “Ok”.
   ➢ Le logiciel essaie d’entrer en contact avec l’appareil.
Si la connexion échoue, vérifiez le raccordement. Le cas échéant, faites appel à un technicien qualifié.

**Configurer l’unité d’usinage**
- ✔ L’unité d’usinage a été ajoutée avec succès.
  2. Modifiez la configuration de l’unité d’usinage de votre configuration d’appareil.
  3. Cliquez sur le bouton "Ok".

**Calibrer l’unité d’usinage**
1. Calibrez l’unité d’usinage (voir "Calibrer l’unité d’usinage").
   - Dès que l’unité d’usinage est calibrée, l’installation de l’unité d’usinage est terminée. Une coche verte s’affiche à côté du symbole de l’unité d’usinage dans le champ de dialogue.
2. En cas de problèmes au niveau de l’un des points ci-dessus, observez les remarques en annexe.

**Retirer l’appareil**
- ✔ If you no longer require a unit (e.g. a unit is replaced), you can remove it.
  - ✔ The unit is operation.
    1. Click the "Configuration" button in the system menu.
    2. Click on the "Appareils" button.
    3. Click on the unit that you wish to deinstall.
    4. Click on the "Supprimer l’appareil" button.
      - You will be asked if you would like to remove the unit.
    5. Click on the "OUI" button.
      - The unit is removed.

**5.5 Réemballage**

**AVIS**

*Ne pas emballer d’appareils sans les avoir vidés au préalable!* 
Vidangez l’appareil ! Voir chapitre "Retirer l’eau de l’appareil". [→ 37]

- ✔ Le réservoir d’eau est vide.
- ✔ L’interrupteur principal au dos de l’appareil est sur la position 0 (Arrêt).
1. Débranchez le câble d’alimentation et le câble de liaison au dos de l’appareil et rangez-les dans le carton.
2. Rangez l’outil de changement de bloc et la clé dynamométrique dans leur support (à gauche, à côté du réservoir d’eau).
3. Au vu de la liste des fournitures, contrôlez que l’appareil est complet !
4. Emballez soigneusement l’appareil.

**5.6 Etendue de la livraison**

L’étendue de la livraison est indiqué dans le document "Composition de la livraison CEREC 3".
5.7 Stockage

**ATTENTION**

Ne pas stocker d'appareils sans les avoir vidés au préalable !

Vidanger l'appareil ! Voir chapitre "Retirer l'eau de l'appareil". [→ 37]

Stocker l'appareil pendant un maximum de 12 mois dans un endroit clos et sec à une température comprise entre -10 °C et 50 °C.
6 Commande

**ATTENTION**

Risque de blessures au niveau des tiges de calibrage / instruments d'usinage

Lorsque vous mettez une main dans la chambre d'usinage (p. ex. : mise en place/retrait du bloc en céramique, remplacement des instruments d'usinage, mise en place/retrait de l'élément de calibrage), vous risquez de vous blesser au contact des tiges de calibrage ou des instruments d'usinage.

Veillez à ne pas heurter les tiges de calibrage ou les instruments d'usinage avec la main.

Veillez à toujours mettre la main dans la chambre d'usinage sous les tiges de calibrage ou les instruments d'usinage.

6.1 Calibrage de l'appareil

**AVIS**

Résultat d'usinage incorrect

Le résultat de l'usinage peut être incorrect si l'appareil n'est pas calibré. Calibrer l'appareil avant la première utilisation.

**IMPORTANT**

Erreur au cours du calibrage

Si l'élément de calibrage n'est pas parfaitement propre, il n'est pas possible de réaliser un calibrage correct.

➢ Veillez à la propreté de l'élément de calibrage, ne touchez pas la surface de mesure avec les doigts nus.

➢ Toujours mettre en place l'élément de calibrage avec la protection correspondante et le retirer avec cette dernière.

➢ Après chaque calibrage, replacez l'élément de calibrage avec la protection dans la boîte de rangement.

**AVIS**

Utiliser exclusivement les outils de calibrage fournis

Calibrez l'unité d'usinage exclusivement à l'aide des pointes de calibrage fournies et de l'élément de calibrage correspondant.
Calibrer l'unité d'usinage

Réaliser le calibrage

Outils

<table>
<thead>
<tr>
<th>A</th>
<th>Outil de changement de bloc</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>B</td>
<td>Clé dynamométrique</td>
</tr>
</tbody>
</table>

✔ L'outil de changement de bloc, la clé dynamométrique, les pointes de calibrage et l'élément de calibrage sont à portée de main.
✔ Le PC et l'unité d’usinage sont en marche.
✔ Le logiciel est démarré.
1. Allez dans le menu système du logiciel et cliquez sur le bouton "Configuration".
2. Cliquez sur le bouton "Appareils".
3. Cliquez sur l'appareil que vous voulez calibrer.
4. Cliquez sur l'étape "Calibrer".

Mise en place des pointes de calibrage et de l'élément de calibrage

1. Appuyez sur le verrouillage de la porte de la chambre d’usinage et ouvrez la porte.
2. A l’aide de la clé dynamométrique, desserrez les instruments d’usinage et les retirer à la main.

3. Insérez l’élément de calibrage dans l’axe de la pièce à usiner de sorte que la gorge s’enclenche dans la goupille de blocage de l’axe de la pièce à usiner.

4. Fixez l’élément de calibrage avec la vis sans tête.

5. Tournez les pointes de calibrage à la main dans le support du moteur. Serrez le mandrin correspondant à l’aide de la clé dynamométrique jusqu’à entendre un craquement.

6. Fermez la porte de la chambre d’usinage.

**Procéder à un calibrage de l’appareil**

1. Confirmez avec le bouton ”Démarrage”.
   - Le calibrage automatique démarre et dure env. 4 minutes.
   - Attendez que la procédure de calibrage soit achevée.

2. Ouvrez la porte de la chambre d’usinage au terme du calibrage.

**IMPORTANT**

**Conserver les outils de calibrage en lieu sûr**

Conservez les pointes de calibrage et l’élément de calibrage en lieu sûr (boîte de rangement).

3. A l’aide de la clé dynamométrique, desserrez les pointes de calibrage et retirez-les à la main.

4. Retirez l’élément de calibrage.

**AVIS**

**Utiliser exclusivement des instruments d’usinage adéquats !**

N’utilisez pas d’instruments d’usinage CEREC2 avec pince de serrage (1,2 mm) ni d’instruments d’usinage de 2,0 mm dans cette unité d’usinage.

Les instruments d’usinage Step Bur 14 et Cone Bur 14 servent, en association avec la transmission InLab (à partir du numéro de série 11200), au traitement des blocs asymétriques suivants :

– VITA In-Ceram 2000 YZ CUBES : YZ-55 (Flip Block), YZ-20/19, YZ-40/19
– VITA In-Ceram 2000 AL CUBES : AL-20, AL-40

Une utilisation avec d’autres matériaux peut entraîner un échec lors de la création de la restauration et provoquer l’endommagement de l’appareil.

**Remettre en place les instruments d’usinage**

1. Tournez à nouveau les instruments d’usinage à la main dans le support du moteur. Serrez le mandrin correspondant à l’aide de la clé dynamométrique jusqu’à entendre un craquement.
   - Conseil : La combinaison des instruments d’usinage est indiquée au chapitre „Vue d’ensemble des matériaux / instruments d’usinage“.

2. Fermez la porte de la chambre d’usinage.
   - La boîte de dialogue pour la sélection des instruments d’usinage apparaît.
6.2 Démarrer le processus d’usinage

Démarrer le processus d’usinage

- Chargez ou construisez une restauration (voir Manuel utilisateur).
- Vous vous trouvez dans la phase "USINAGE" et avez sélectionné une unité d’usinage, contrôlé les réglages et positionné la restauration dans le bloc.
- Cliquez sur l'étape "Démarrer l'usinage".

Vous trouverez un tableau récapitulatif des instruments d’usinage et des matériaux usinables au chapitre "Vue d’ensemble des matériaux / instruments d’usinage".

Réaliser l’usinage

1. Appuyez sur le verrouillage de la porte de la chambre d’usinage et ouvrez la porte.

**IMPORTANT**

Message d’erreur au cours du contact !

Utilisez toujours le bloc céramique que vous avez sélectionné pour la restauration, sans quoi un message d’erreur s’affichera au cours du contact.

2. Insérez le bloc céramique sélectionné dans l’axe de la pièce à usiner de sorte que la gorge s’enclenche dans la goupille de blocage de l’axe de la pièce à usiner.
3. Fixez le bloc céramique avec la vis sans tête.
4. Fermez la porte de la chambre d’usinage et confirmez le processus par "Démarrage".

La durée estimée du processus d’usinage s’affiche dans une fenêtre de message.
Retirer la restauration

**Conseil** : Vous pouvez arrêter le processus d'usinage à tout moment en appuyant sur le bouton "Arrêt".

1. La porte de la chambre d'usinage s'ouvre lorsque le processus d'usinage est terminé.
2. Retirez la restauration.

---

**ATTENTION**

**Risque de blessures au niveau du reste du bloc en céramique**

Le reste du bloc en céramique peut présenter des arêtes vives (p. ex. A) susceptibles de provoquer des blessures si vous ne prenez pas de précautions pour le retirer.

Saisissez systématiquement le reste du bloc en céramique par le support métallique.

3. Desserrez la vis sans tête au niveau de la broche et retirez le reste du bloc céramique.
   **Conseil** : Après un certain temps de fonctionnement, la surface des arbres présente un aspect brillant. Ceci n’a aucune influence sur la précision du résultat d'usinage.
4. Fermez la porte de la chambre d'usinage.

---

**ATTENTION**

**Ne pas utiliser les mauvais résultats d'usinage !**

L'utilisateur (praticien ou technicien dentaire) doit juger les résultats d'usinage. Les pièces usinées comportant des défauts visibles ne doivent pas être posées.
7 Maintenance

AVIS
Prescriptions Observer les prescriptions !
Certains pays imposent des contrôles réguliers de la sécurité des appareils ou systèmes électriques par l’exploitant.

AVIS
Maintenance régulière !
Une fois par an, veiller à ce que votre appareil fasse l’objet d’une maintenance par un spécialiste formé / un technicien SAV.

AVIS
Observer les messages d’erreur
Observer les messages d’erreurs qui s’affichent à l’écran ou dans le logiciel. Si le message d’erreur ne disparaît pas bien que vous ayez effectué les opérations indiquées, appeler le technicien SAV.

AVIS
Nettoyer régulièrement les conduits d’eau
Procéder une fois par an à un nettoyage des conduits d’eau avec le set de nettoyage DENTACLEAN.

7.1 Changer l’eau

7.1.1 Remarques générales

AVIS
Endommagement de la pompe et des entraînements d’usinage !
Une proportion de céramique trop élevée dans l’eau de refroidissement endommage la pompe et les entraînements d’usinage.
Changez l’eau régulièrement !

Lorsqu’il devient nécessaire de changer l’eau, une fenêtre de message vous rappelant la nécessité de changer l’eau apparaît sur votre écran.

Empêcher la formation d’odeurs

AVIS
Formation d’odeurs !
Tous les additifs d’usinage contiennent un produit de conservation biodégradable. Dans des conditions défavorables, de mauvaises odeurs peuvent toutefois se former.

Observez les indications suivantes :
- Remplacez l’eau au moins 1 fois par semaine.
- En cas de températures ambiantes supérieures à 25 °C, remplacez l'eau tous les 2 - 3 jours afin d'éviter tout risque de putréfaction.
- Vidangez le réservoir en cas de pauses de travail supérieures à une semaine.
- Nettoyez le réservoir en cas de formation répétée d'odeurs.
- Ajoutez l'additif d'usinage DENTATEC et remplissez le réservoir à ras avec de l'eau. Laissez-le reposer au moins 24 heures avant de le rincer soigneusement à l'eau.

**AVIS**

Endommagement des surfaces !

L'additif d'usinage DENTATEC dissout à l'état non dilué les surfaces en matière plastique ou peut provoquer des décolorations.

➢ Ne posez pas le DENTATEC sur l'appareil.
➢ Ne renversez pas de DENTATEC.

**AVIS**

Additif d'usinage autorisé

Utilisez exclusivement du DENTATEC comme additif d'usinage.

### 7.1.2 Réalisation du changement d'eau

**Réservoir d'eau de 2 litres**

<p>| | |</p>
<table>
<thead>
<tr>
<th></th>
<th></th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>A</td>
<td>Verrouillage du réservoir</td>
</tr>
<tr>
<td>B</td>
<td>Réservoir d'eau</td>
</tr>
</tbody>
</table>
Pour changer l'eau, procédez comme suit :

✔ L'appareil est sous tension.
✔ Il n'y a pas de procédure d'usinage en cours.

1. Ouvrez le volet en face avant de l'appareil.
   Pour l'ouvrir, tirer des deux côtés sur le volet avant.

2. Poussez le verrouillage du réservoir vers le haut et retirez avec précaution le réservoir d'eau par l'avant.

3. Vidangez le réservoir d'eau par le biais de l'orifice d'évacuation.

4. Ouvrez le réservoir d'eau et rincez-le.

5. Contrôlez que le réservoir et le filtre à eau ne sont pas encrassés.

6. Si le réservoir d'eau et le filtre sont encrassés, les nettoyer soigneusement à l'eau courante. Retirez le filtre, le rincer à l'eau et le remettre en place.

AVIS

Formation de mousse non autorisée !
L'utilisation de produits de nettoyage entraîne une formation de mousse non autorisée.
N'utilisez pas de produits de nettoyage.

7. Versez env. 50 ml* de DENTATEC dans le réservoir.
   * Pour les matériaux IVOCLAR VIVADENT IPS Empress CAD et IVOCLAR VIVADENT IPS e.max CAD env.75 ml

IMPORTANT

Proportion de mélange recommandée :
25 ml de DENTATEC pour 1 l d'eau.

Des écarts sont possibles pour certains matériaux :

➢ Pour les matériaux IVOCLAR VIVADENT IPS Empress CAD et IVOCLAR VIVADENT IPS e.max CAD env. 37,5 ml pour 1 l d'eau
➢ Pour CAD-Waxx, env. 5 ml pour 1 l d'eau. Consultez également à cet effet la notice d'utilisation du matériau correspondant.

8. Remplissez le réservoir d'eau jusqu'à la feuillure (bord inférieur du couvercle) (env. 2 litres).

9. Fermez le réservoir d'eau.

10. Introduire à nouveau le réservoir d'eau dans le boîtier jusqu'à ce que le verrouillage du réservoir s'enclenche (si nécessaire repousser le verrouillage vers le bas).
### 7.2 Instruments d’usinage

#### 7.2.1 Vue d’ensemble des matériaux / instruments d’usinage

Le tableau suivant indique la position de montage des deux instruments d’usinage et les matériaux que vous pouvez usiner avec la paire d’instruments respective :

<table>
<thead>
<tr>
<th>Matériau</th>
<th>Gauche</th>
<th>Droite</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Ceramic à base de silicate*</td>
<td>Step Bur 12****</td>
<td>Cylinder Pointed Bur</td>
</tr>
<tr>
<td>Résines**</td>
<td>Cone Bur 14***</td>
<td>Cylinder Pointed Bur</td>
</tr>
</tbody>
</table>

* Ceramic à base de silicate :
  - Sirona CEREC Blocs
  - Sirona CEREC Blocs PC
  - VITA VITABLOCS® Mark II
  - VITA VITABLOCS® TriLuxe
  - Ivoclar Vivadent IPS Empress® CAD
  - Ivoclar Vivadent IPS Empress® CAD Multi
  - Ivoclar Vivadent IPS e.max® CAD
  - 3M ESPE Paradigm™ C Glass Ceramic

** Résines :
  - VITA CAD-Temp monoColor
  - VITA CAD-Temp multiColor
  - Ivoclar Vivadent TelloCAD
  - Merz artBloc® Temp

*** Pas possible pour numéros de série < 5000
**** Pas possible pour numéros de série < 5000
  Alternative: Step Bur 10 (REF 60 89 010)

#### 7.2.2 Changement des instruments d’usinage

**Dévisser les instruments d’usinage**

**AVIS**

**Remplacement régulier des instruments d’usinage**

Remplacez les instruments d’usinage lorsque le système vous demande de le faire.

Remplacez les instruments d’usinage au plus tard après 25 restaurations usinées.

Après 30000 minutes d’usinage, le programme génère lors de chaque changement d’instrument une demande de maintenance jusqu’à ce que le technicien SAV ait effectué la maintenance et réinitialisé l’unité d’usinage.

✅ La clé dynamométrique est à portée de main.

✅ Le PC et l’unité d’usinage sont en marche.

✅ Le logiciel est démarré.

1. Allez dans le menu système du logiciel et cliquez sur le bouton "Configuration".
2. Cliquez sur le bouton "Appareils".
3. Cliquez sur l'appareil dont vous voulez remplacer les instruments d’usinage.
4. Cliquez sur l'étape "Changer d'instruments".
   - Les moteurs se déplacent en position de changement des instruments d'usinage.
   - La fenêtre de dialogue "Changer les instruments" s'ouvre.

5. Appuyez sur le verrouillage de la porte de la chambre d'usinage et ouvrez la porte.

### ATTENTION

**Risque de blessures au niveau des instruments d'usinage**

Lorsque vous mettez la main dans la chambre d'usinage, vous risquez de vous blesser au niveau des instruments d'usinage.

Veillez à ne pas heurter les instruments d'usinage avec la main.

6. À l'aide de la clé dynamométrique, desserrez l'instrument d'usinage usé ou défectueux et dévissez-le ensuite à la main dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

### AVIS

**Utiliser exclusivement des instruments d'usinage adéquats !**

N'utilisez pas d'instruments d'usinage CEREC2 avec pince de serrage (1,2 mm) ni d'instruments d'usinage de 2,0 mm dans cette unité d'usinage.

Si vous utilisez l'unité d'usinage en liaison avec le logiciel inLab 3D, vous pouvez utiliser des instruments d'usinage supplémentaires. Observez à cet effet les deux consignes de sécurité suivantes.

Les instruments d'usinage Cone Bur 12 et Step Bur 12 ne doivent être utilisés que sur des unités d'usinage à longue course (à partir du n° de série 5000) !

Les instruments d'usinage Step Bur 14 et Cone Bur 14 servent, en association avec la transmission inLab (à partir du numéro de série 11 200), au traitement des blocs asymétriques suivants :

- VITA In-Ceram 2000 YZ CUBES : YZ-55 (Flip Block), YZ-20/19, YZ-40/19
- VITA In-Ceram 2000 AL CUBES : AL-20, AL-40

Une utilisation avec d'autres matériaux peut entraîner un échec lors de la création de la restauration et provoquer l'endommagement de l'appareil.

### IMPORTANT

**Résultats d'usinage incorrects**

Une permutation des instruments d'usinage entraîne des résultats d'usinage erronés.

1. Vissez le nouvel instrument d'usinage à la main dans le sens des aiguilles d’une montre dans la transmission et serrez-le à fond à l'aide de la clé dynamométrique jusqu'à entendre un craquement.

2. Fermez la porte de la chambre d'usinage.
Remplacer l’instrument d’usinage

3. Sélectionnez sur le PC le ou les instruments d’usinage que vous avez montés et cliquez sur “Démarrage” (voir aussi le manuel utilisateur).

AVIS

Nettoyer les buses d’eau de refroidissement

Les buses d’eau de refroidissement dans la chambre d’usinage doivent toujours être exemptes de dépôts de calcaire et de poussière d’usinage.

Le jet d’eau de refroidissement considéré doit arriver exactement sur l’instrument d’usinage !

✔ Les buses d’eau de refroidissement sont encrassées.
➢ Nettoyez les buses avec un petit fil de nettoyage et à l’aide de la seringue SPRAYVIT (le cas échéant).

Changer un Remplacer l’instrument d’usinage

En cas de casse d’un instrument d’usinage pendant l’usinage, le moteur correspondant vient se placer en position de changement d’outil. Une boîte de dialogue s’affiche dans laquelle le côté avec l’instrument d’usinage cassé est marqué d’une croix rouge.

✔ L’instrument d’usinage est cassé.
1. Changer l’outil d’usinage défectueux comme décrit précédemment.
2. Sélectionner l’outil d’usinage que vous avez mis en place.
3. Actionner le bouton “Démarrage”.

7.3 Produits d'entretien et de nettoyage

AVIS

Produits d'entretien et de nettoyage homologués

Utilisez exclusivement des produits de nettoyage et d’entretien agréés par Sirona.

Vous pouvez également consulter sur Internet la liste actualisée en permanence des produits autorisés à l’adresse “www.sirona.com”: Dans la barre de navigation, suivez les options de menu “SERVICE”/“Entretien et nettoyage” et ouvrez le document “Produits d'entretien et de nettoyage”.

Si vous n’avez pas accès à Internet, adressez-vous à votre dépôt dentaire pour commander la liste.

REF 59 70 905
7.4 Nettoyage des surfaces

AVIS
Produits d'entretien et de nettoyage
Utilisez exclusivement des produits de nettoyage et d'entretien agréés par Sirona, voir Produits de nettoyage et d'entretien.

AVIS
Ne laissez pas des liquides couler dans les fentes d'aération !

7.4.1 Désinfection

Essuyez les surfaces avec du produit de désinfection de surface (désinfection par essuyage).

Observez les restrictions d’utilisation indiquées par les fabricants.

7.4.2 Résistance aux médicaments

En raison de leur forte concentration et des substances actives utilisées, de nombreux médicaments peuvent dissoudre, attaquer, décolorer ou teinter les surfaces.

AVIS
Dommages au niveau de la surface
Nettoyez immédiatement la surface avec un chiffon humide et un produit de nettoyage.

7.4.3 Nettoyage

Retirez régulièrement les traces de saleté et les résidus de désinfectant avec des produits d’entretien doux du commerce.

7.5 Remplacer les fusibles principaux

AVIS
Type de fusibles
N’utilisez que des fusible de même type dans le porte-fusibles !
7.6 Retirer l’eau de l’appareil

Vous pouvez retirer l’eau de l’appareil s’il ne sera pas utilisé pendant une période prolongée ou si vous voulez le transporter.

✔ Il n’y a pas de procédure d’usinage ou de balayage en cours.
1. Ouvrir le tiroir de la face avant de l’appareil.
        Pour l’ouvrir, tirer de chaque côté sur le volet avant.
2. Pousser le verrouillage du réservoir vers le haut et retirer avec précaution le réservoir d’eau par l’avant.
3. Ouvrir le réservoir d’eau, le vidanger et le remettre en place.
4. Après l’installation du programme 3DCEREC, vous pouvez démarrer le programme de maintenance dans le groupe de programmes “CEREC". Pour ce faire, cliquer sur "Démarrer" / "Programmes" / "CEREC" / "Service".
5. Avec le bouton “Maintenance only”, vous pouvez procéder au changement d’eau de l’unité d’usinage même sans mot de passe SAV.
6. Laisser tourner la pompe à eau jusqu’à ce qu’il n’y ait plus d’eau qui coule des buses (env. 1 minute).

7. Sortir le réservoir d’eau et le vidanger.

8. Introduire à nouveau le réservoir d’eau dans le boîtier jusqu’à ce que le verrouillage du réservoir s’enclenche (si nécessaire repousser le verrouillage vers le bas).
8 Description technique

8.1 Conditions système requises

Travail sans unité de prise d’empreinte

L'utilisation de ce logiciel requiert un PC inLab. La version matérielle doit être PC Hardware A ou supérieure.

Travail avec unité de prise d’empreinte

Si vous travaillez avec l’unité de prise d’empreinte, cette dernière doit présenter une version matérielle PC Hardware EA ou supérieure.

8.2 Unité d’usinage

- Régulation d’avance numérique avec surveillance de la force pour un usinage en douceur de la céramique
- Moteurs d’usinage régulés par le process
- Incréments de positionnement : 12,5 μm
- Reproductibilité d’usinage : +/- 30 μm
- Vitesse d’usinage : env. 0,4-0,6 mm/min

Instruments d’usinage (surveillance des performances, montage sans jeu)

- Grain : 64 μm
- Vitesse de rotation : 40.000 1/min
- Step Bur 12 contenu dans l’étendue de la livraison
- Cylinder Pointed Bur contenu dans l’étendue de la livraison

8.2.1 Caractéristiques techniques

Désignation de type

Unité d’usinage CEREC 3

Tension secteur nominale

100 V - 230 V ~

Fréquence secteur nominale

50/60 Hz

Courant nominal

1,5 - 3,5 A

Puissance nominale

320 VA

Variations admissibles de la tension secteur

± 10 % de la tension nominale

Degré de protection contre les chocs électriques

Appareil de la classe de protection 1

Degré de protection contre la pénétration d’eau

Appareil courant (sans protection contre la pénétration d’eau)

Catégorie de surtension

II

Conditions ambiantes

Utilisation en intérieur

Degré de salissure

2

Pression atmosphérique :

700 hPa – 1060 hPa
8 Description technique

8.3 Module radio (option)

8.2.2 Platine de commande :
- Carte micro-contrôleur temps réel C167
- Commande de moteur pas à pas à 6 axes
- 2 commandes de moteurs CC avec régulation de vitesse et de courant intégrée
- Câble d'interface RS 232, 115 kbaud

8.3 Module radio (option)

Interface radio Europe/USA (Sté Höft & Wessel)
- Vitesse de transmission : 115,2 kbaud
- Portée : jusqu'à 60 m dans des bâtiments, jusqu'à 300 m à l'air libre
- Interface de données : RS 232
- Température de service : 0°C à +55°C

Interface radio DECT/T-Sinus 45 Data 1 (Sté Telekom)
- Vitesse de transmission : 115,2 kbaud
- Portée : jusqu'à 50 m dans des bâtiments, jusqu'à 300 m à l'air libre
- Interface de données : RS 232
- Température de service : +5°C à +45°C

Plage de température 5 °C à 40 °C
Plage d'humidité de 80 % HR jusqu'à 31 °C passant à 50 % HR jusqu'à 40 °C
Mode de fonctionnement Fonctionnement en continu
Dimensions l x H x P en mm 480 x 250 x 440
Poids, env. 30 kg
9 Elimination du produit


Observez les prescriptions en vigueur dans votre pays.

Procédure de mise au rebut

Sur la base de la directive européenne 2002/96 relative aux appareils électriques et électroniques usagés, nous attirons votre attention sur le fait que le présent produit est soumis à la directive précitée et doit faire l'objet d'une élimination spéciale au sein de l'union européenne (EU).

Avant le démontage / l'élimination du produit, il est nécessaire de procéder à une préparation complète (nettoyage / désinfection / stérilisation).

En cas de mise au rebut définitive, procéder comme suit :

En Allemagne :

Pour une reprise de l'appareil électrique, envoyez une demande d'élimination à la société enretec GmbH.

1. Sur le site www.enretec.de de la société enretec GmbH, vous trouverez au point "Elimination d'appareils électriques et électroniques" un formulaire de demande d'élimination à télécharger ou à remplir en ligne.

2. Complétez les indications correspondantes et envoyez le formulaire à la société enretec GmbH sous forme d'une demande en ligne ou par fax au +49(0)3304 3919 590.

Autres contacts possibles pour un ordre d'élimination ou en cas de questions :

- Téléphone : +49(0)3304 3919 500;
- E-mail : pickup@eomRECYCLING.com
- Courrier : enretec GmbH, Division eomRECYCLING Kanalstraße 17, D-16727 Velten

Votre appareil mobile sera enlevé dans votre cabinet, et votre appareil fixe sera enlevé sur le trottoir à l'adresse indiquée et à la date convenue.

Les coûts de démontage, de transport et d'emballage sont à la charge du propriétaire/de l'utilisateur de l'appareil. L'élimination est gratuite.

Monde entier (sauf Allemagne) :

Pour de plus amples informations sur les procédures d'élimination du pays considéré, demandez à votre revendeur de matériel dentaire.

9.1 Indications relatives à l'élimination

La platine principale de l'appareil contient une pile au lithium.
10 Annexe

10.1 Marche à suivre en cas de problèmes lors du téléchargement via l'interface radio Höft&Wessel

Voir "Téléchargement via l'interface radio Höft&Wessel"

1. S’assurer que la ou les interfaces radio sont correctement raccordées.
   Le menu système s'ouvre.
4. Cliquez sur le bouton "Configuration".
5. Cliquez sur le bouton "Appareils".
6. Cliquez sur l'appareil que vous voulez configurer.
7. Assurez-vous que l'interface COM et la vitesse de transmission sélectionnées sont correctes. La vitesse de transmission en bauds doit être réglée à 115200. En cas d'utilisation d'une unité de prise d'empreintes, réglez l'interface COM 1. En cas d'utilisation d'un PC, réglez l'interface à laquelle l'interface radio est raccordée.
8. Si l'installation du logiciel sur l'unité d'usinage reste toujours sans succès, réalisez l'installation au moyen du câble série fourni.

10.2 Marche à suivre en cas de problèmes lors du téléchargement via le câble série fourni

Voir "Téléchargement via le câble série fourni"

Conseil : pour CEREC AC, vous avez besoin d’un adaptateur USB vers interface série (réf. de cde 60 27 598).

1. Fermez la session et arrêtez le PC. Arrêtez l'unité d'usinage. Rétablissez tous les branchements par câbles et les contrôler. Assurez-vous que vous avez bien utilisé le câble d'interface série de 2 mètres fourni. Recommencer l'étape Préparatifs
2. Cliquez sur le bouton du menu système.
   Le menu système s'ouvre.
3. Cliquez sur le bouton "Configuration".
4. Cliquez sur le bouton "Appareils".
5. Cliquez sur l'appareil que vous voulez configurer.
6. Assurez-vous que l'interface COM et la vitesse de transmission sélectionnées sont correctes. La vitesse de transmission en bauds doit être réglée à 115200. Procédez comme pour un PC, en sélectionnant l'interface à laquelle est raccordé le câble série.
Index

B
Buses d'eau de refroidissement, 35

C
Chambre d'usinage, 12
Classe de protection, 39
Clé dynamométrique, 26, 26
Connexions, 13
Consignes de sécurité, 6
Courant nominal, 39

D
Déballage, 11
DEL, 12
Désignation de type, 39
Désinfection, 36
Dimensions, 40

E
Eau, 39
Elément de calibrage, 26
Emballage, 11
Emballer, 23
Emplacement d'installation, 12
Entretien, 9
Etendue de la livraison, 23

F
Fusible
   Référence de commande, 37
   Remplacement, 37
   Type de fusibles, 36

G
Garantie, 7

I
Installation du cabinet, 9
Installier l'appareil
   Retirer, 19, 21, 23
Instruments d'usinage, 39
   changer un instrument défectueux, 35
Instruments d'usinage
   Remplacement, 33
Instruments d'usinage, 27, 34
Interrupteur principal, 13

M
Maintenance
   nationales spécifiques, 30
Marquage CE, 8
Mise au rebut
   Elimination d'appareils électroniques et électriques, 41
Mode de fonctionnement, 40

O
Outil de calibrage
   Elément de calibrage, 25, 25
   Pointes de calibrage, 25
Outil de changement de bloc, 26
Outils de calibrage
   Conservation, 27
Sirona Dental Systems GmbH
Notice d'utilisation de l'unité d'usinage CEREC 3

P
Plage d'humidité, 40
Plage de température, 40
Poids, 40
Pointe de calibrage, 26
Porte de la chambre d'usinage
  Verrouillage, 12
Produits d'entretien et de nettoyage, 36
  Produits d'entretien et de nettoyage homologués, 35
  Téléchargement de la liste actualisée, 35

R
Raccordement du courant, 13
Remise en état, 9
Réervoir d'eau
  Retirer l'eau de l'appareil, 37
Réervoir d'eau
  Changement d'eau, 30
  Formation d'odeurs, 30
  Remplacer l'eau, 32
  remplir, 15

S
Sécurité du produit, 10
Surface d'appui, 11

T
Tension secteur nominale, 39
Touche START, 12
Touche STOP, 12
transport, 11

U
Unité d'usinage
  Vue d'ensemble, 12
Usage, 8
Utilisation conforme, 8

V
Verrouillage du réservoir, 14, 31
Vis sans tête, 26
Vitesse d'usinage, 39
Volet avant, 12
Sous réserve de modifications dues au progrès technique.