

Czyszczenie i konserwacja



Zalecane okresy konserwacji



Przed każdym frezowaniem na mokro

Sprawdź poziom napełnienia zbiornika chłodziwa na podstawie linii min/max i, jeśli to konieczne, uzupełnij chłodziwo.



Codziennie

- Usuń wszelkie zanieczyszczenia z komory pod koniec każdego dnia pracy.
- Wyczyść chwytak wrzeciona zgodnie z instrukcją użytkownika pod koniec każdego dnia pracy.



Co tydzień

- Wyczyść chwytak wrzeciona zgodnie z instrukcją użytkownika.
- Wyczyść czujnik długości narzędzia.



Co miesiąc

- Sprawdź i wyczyść dysze strumienia chłodziwa.
- Sprawdź i wyczyść górną rurę ssącą.
- Sprawdź i wyczyść dolną rurę ssącą.
- Sprawdź i w razie potrzeby wymień osłonę chwytaka wrzeciona (pot. „sukienka hawajska”).
- Sprawdź i w razie potrzeby wymień worek wyciągu i filtr HEPA.
- Wymień filtr w zbiorniku chłodziwa.
- Wymień chłodziwo.
- Sprawdź i w razie potrzeby spuść kondensat wody ze zbiornika w regulatorze ciśnienia.
- Wyczyść obudowę frezarki.



Coroczna konserwacja przez serwisanta

Coroczny przegląd wykonywany przez serwisanta z wykorzystaniem zestawu przeglądu rocznego dla inLab MC X5 (REF. 65 33 538).

Czyszczenie i wymiana chwytaka wrzeciona

Nie przerywaj konserwacji/wymiany chwytaka!

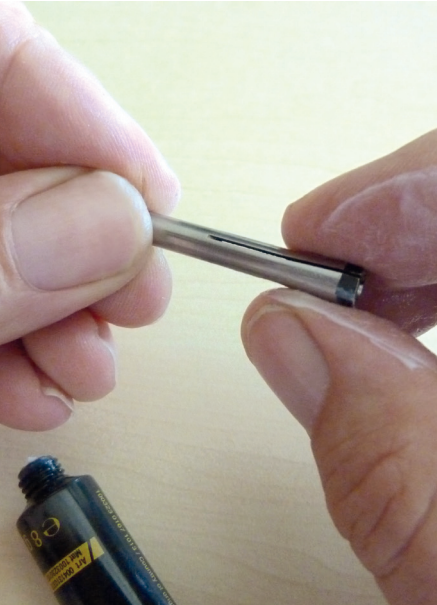
1. Uruchom inLab MC X5.
2. Uruchom oprogramowanie inLab CAM.
3. W menu startowym systemu kliknij „Machine and Instrument tray Management”.
4. Kliknij na „inLab MC X5”.
5. Kliknij „Service”.
6. Zdejmij osłonę chwytaka wrzeciona (pot. „sukienka hawajska”).
7. Wykręć chwytak z trzpienia wrzeciona za pomocą dedykowanego narzędzia.
8. Wyczyść wewnętrzny stożek wału trzpienia wrzeciona za pomocą stożka filcowego z zestawu serwisowego (rys. 1).
9. Wyczyść chwytak wewnątrz i na zewnątrz za pomocą czystej szczotki cylindrycznej z pętłą (zdj. 2). Alternatywnie można użyć nowego chwytaka do następnych kroków. Po czyszczeniu nałóż cienką warstwę smaru na stożek uchwytu (zdj. 3).
10. Przykręć chwytak do trzpienia (aż do kliknięcia). Kliknięcie oznacza osiągnięcie odpowiedniego momentu obrotowego (rys. 4).
11. Załóż osłonę chwytaka wrzeciona (pot. „sukienka hawajska”).
12. Potwierdź zakończenie konserwacji w oprogramowaniu.



Zdj. 1: Oczyszczanie wewnętrznego stożka wału trzpienia wrzeciona



Zdj. 2: Czyszczenie chwytaka



Zdj. 3: Pokrycie stożka chwytaka cienką warstwą smaru



Zdj. 4: Dokręcenie chwytaka w trzpieniu do momentu osiągnięcia zamierzonego momentu obrotowego

Używanie sitka dla odpowiedniego materiału



Obróbka na mokro dla:

- PMMA, wosku, PEEK-u
- kompozytu
- miękkiego metalu
- ceramiki
- metalu



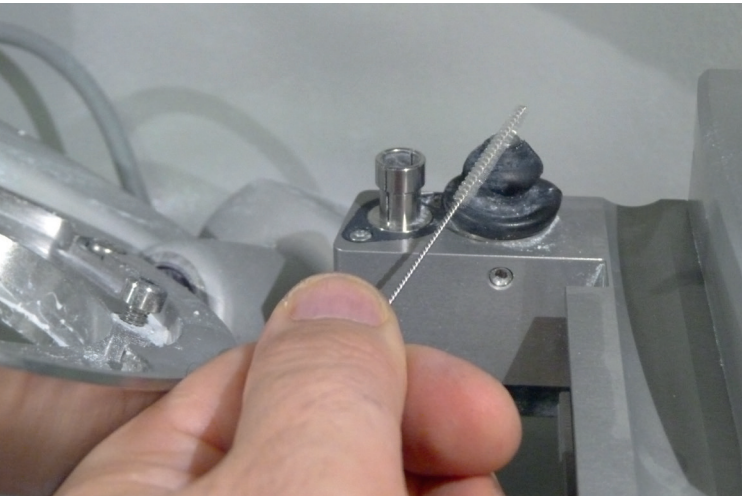
Obróbka na sucho dla:

- tlenku cyrkonu

Czyszczenie czujnika długości narzędzia

Oczyść czujnik długości narzędzia jako część cyklu konserwacji chwytaka, ponieważ na tym etapie pokrywa magazynku jest już otwarta.

Sprawdź powierzchnię styku pod kątem osadów i jeśli to konieczne zeskrób je szczotką o drobnym włosiu lub podobnym narzędziem (skrobak z tworzywa sztucznego). Należy przy tym uważać, aby nie uszkodzić osłony czujnika.



Czyszczenie dysz chłodziwa przy wrzecionie

1. Zdejmij osłonę chwytaka wrzeciona (pot. „sukienka hawajska”).
2. Rozpocznij proces czyszczenia komory w menu konfiguracji urządzenia w oprogramowaniu inLab.
3. Sprawdź, czy strumienie chłodziwa uderzają w narzędzie w odpowiedni sposób.
4. Ostrożnie usuń ciała obce z dysz za pomocą wyciora.
5. Załóż osłonę chwytaka wrzeciona (pot. „sukienka hawajska”).



Narzędzia dla klasy materiału

Wiertło
Klasa materiałowa: bloczki do szlifowania*

Diamond 0.6	
Diamond 1.4	
Diamond 1.2	
Diamond 2.2	

Frez
Klasa materiałowa: PMMA, wosk, PEEK**

Bur 0.5 PMMA	
Bur 1.0 PMMA	
Bur 2.5 PMMA	

Frez powlekany diamentem
Klasa materiałowa: ZrO₂***

Bur 0.5 ZrO ₂ DC	
Bur 1.0 ZrO ₂ DC	
Bur 2.5 ZrO ₂ DC	

* np. Sirona CEREC Blocs C, Dentsply CELTRA DUO
** np. Sirona inCoris PMMA Guide, Merz PEEK BioSolution
*** np. Sirona inCoris TZI C, Dentsply Cercon ht

Frez
Klasa materiałowa: kompozyt****

Bur 0.5 Composite	
Bur 1.0 Composite	
Bur 2.5 Composite	

Frez
Klasa materiałowa: miękki metal*****

Bur 0.5 Sintering Metal	
Bur 1.0 Sintering Metal	
Bur 2.5 Sintering Metal	

Frez
Klasa materiałowa: metal*****

Bur 1.0 Metal	
Bur 2.0 Metal	

**** np. VITA CAD-Temp monoColor / multiColor mono / multi
***** np. Sirona inCoris CCB
***** np. Medentika PreFace® Abutments Titanium

Najważniejsze materiały eksploatacyjne

Opis	Numer REF.
Diamond 0.6	65 42 232
Diamond 1.2	64 78 023
Diamond 1.4	64 78 015
Diamond 2.2	64 78 007
Bur 1.0 Metal	66 06 292
Bur 2.0 Metal	66 06 243
Bur 0.5 PMMA	64 78 114
Bur 1.0 PMMA	64 78 106
Bur 2.5 PMMA	64 78 098
Bur 0.5 ZrO ₂ DC	65 72 957
Bur 1.0 ZrO ₂ DC	65 72 940
Bur 2.5 ZrO ₂ DC	65 72 932
Bur 0.5 Composite	65 59 368

Opis	Numer REF.
Bur 1.0 Composite	65 51 696
Bur 2.5 Composite	65 51 688
Bur 0.5 Sintering Metal	64 78 080
Bur 1.0 Sintering Metal	64 78 072
Bur 2.5 Sintering Metal	64 78 064
Dentatec 1,000 ml	58 09 640
Filter inLab MC X5	65 41 861
Filterbag (2 pieces)	65 73 617
HEPA filter	63 85 277
Spindle maintenance kit	63 85 004
Chuck type 1 (blue)	64 59 411
Chuck type 2 (green)	64 61 086

Film prezentujący konserwację frezarki inLab MC X5: www.youtube.com/watch?v=0P8b0U6YQKo