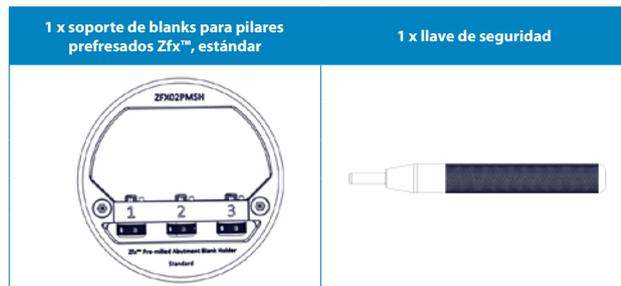


Indicaciones de uso

El soporte de blanks para pilares prefresados Zfx™ está previsto para sujetar el blank del pilar prefresado en su lugar dentro de la fresadora durante el proceso de fresado del pilar personalizado del paciente. El soporte de blanks para pilares prefresados Zfx™ está diseñado para fijarse de forma permanente a un soporte de disco estándar.

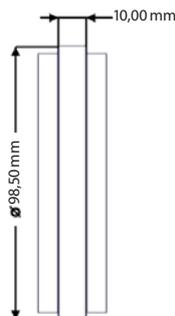
Descripción del dispositivo

El soporte de blanks para pilares prefresados Zfx™ está envasado con los siguientes componentes:



El soporte de blanks para pilares prefresados Zfx™ es compatible con los blanks de pilares prefresados Zfx™ y Zfx™ GenTek (incluyendo los blanks de calibración), los cuales incorporan geometrías de conexión prefabricadas. El soporte puede alojar un máximo de 3 blanks de pilares prefresados.

Nota: El soporte estándar de blanks para pilares prefresados se puede usar en todas las fresadoras compatibles con soportes de discos estándar de 98 mm de diámetro y 10 mm de altura.



Procedimiento

1. Montaje

- El soporte de blanks para pilares prefresados Zfx™ debe ensamblarse al soporte estándar de discos. Consulte al proveedor de la fresadora o del CAM sobre el proceso de montaje y el soporte técnico.
- El soporte debe estar alineado con el soporte estándar para discos y con el eje de la máquina. A continuación se muestra la posición del soporte:

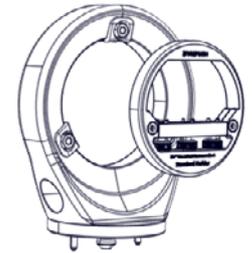


Figura 1. Posición incorrecta de la unidad ensamblada

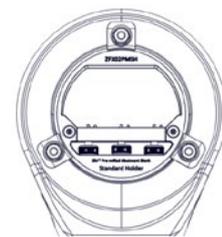


Figura 2. Posición correcta de la unidad ensamblada

2. Calibración

- Antes del primer uso o durante el mantenimiento periódico de la fresadora, la unidad ensamblada debe calibrarse usando un blank de calibración, como en la Figura 3. El blank de calibración se utiliza para confirmar la posición del soporte y del blank dentro de la fresadora.
- El soporte contiene 3 posiciones de sujeción. Las 3 posiciones de sujeción se utilizan para sujetar un máximo de 3 blanks para pilares prefresados Zfx™ y Zfx™ GenTek (y blanks de calibración). Para la calibración, se deben instalar y fresar los 3 blanks de calibración.
- Mida el resultado del fresado y, si procede, corrija cualquier desviación en la definición del soporte CAM.



Figura 3. Blank de calibración para pilares Zfx™ GenTek™, n.º de art. ZFX18-CALIB.

3. Montaje de blanks para pilares prefresados

- × Antes de acoplar los blanks para pilares prefresados en la unidad ensamblada, limpie la unidad ensamblada y el blank del pilar con un paño seco y sin pelusa.

Nota: La humedad o la suciedad en el blank del pilar prefresado pueden generar un resultado de fresado desfavorable.

- × Los blanks para pilares prefresados poseen tres muescas para su orientación. Oriente las muescas del blank con los tres pines del soporte (Figura 4).
- × Con la herramienta de la llave de seguridad, apriete los blanks para pilares prefresados en los tornillos azules hasta que los blanks estén completamente fijados (Figura 5).

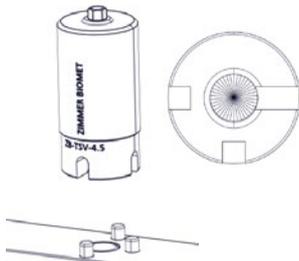


Figura 4.

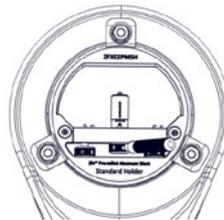


Figura 5.

Mantenimiento

Además de realizar la calibración periódica del soporte, consulte al fabricante de la fresadora para obtener las instrucciones de mantenimiento de la máquina.

Información sobre el fabricante



Zfx GmbH
Kopernikusstraße 15
85221 Dachau
Alemania

T +49 (0) 8131 / 33 244 - 0
F +49 (0) 8131 / 33 244 - 10
www.zfx-dental.com