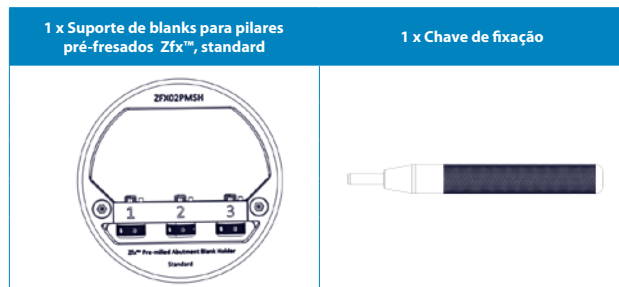


### Indicações de utilização

O suporte de blanks para pilares pré-fresados Zfx™ destina-se a fixar o blanks pré-fresado na sua posição dentro da fresadora durante o processo de fresagem do pilar específico para o paciente. O suporte de blanks para pilares pré-fresados Zfx™ destina-se a ser fixado permanentemente num suporte de disco padrão.

### Descrição do dispositivo

O suporte de blanks para pilares pré-fresados Zfx™ encontra-se embalado com os seguintes componentes:



O suporte de blanks para pilares pré-fresados Zfx™ é compatível com os blanks para pilares pré-fresados Zfx™ & Zfx™ GenTek (incluindo peças em bruto de calibração), contendo geometrias de conexão pré-fabricadas. O suporte consegue suportar no máximo 3 blanks para pilares pré-fresados.

**Nota:** o suporte standard de blanks para pilares pré-fresados pode ser usado em todas as máquinas que aceitam suportes de disco padrão com 98 mm de diâmetro e 10 mm de altura.



### Procedimento

#### 1. Instalação

- × O suporte de blanks para pilares pré-fresados Zfx™ tem de estar encaixado no suporte de disco padrão. Consultar o fornecedor da máquina ou do CAM relativamente ao processo de instalação e assistência.
- × O suporte tem de estar orientado para o suporte de disco padrão e o eixo da máquina. O posicionamento do suporte é demonstrado no que se segue:

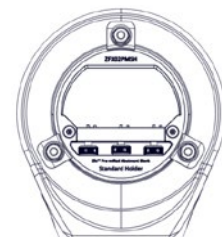
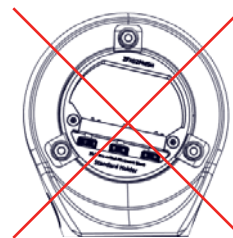
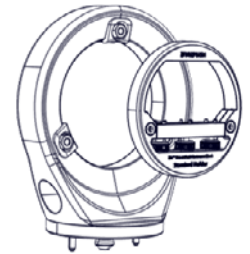


Figura 1. Posicionamento incorreto da unidade encaixada

Figura 2. Posicionamento correto da unidade encaixada

#### 2. Calibração

- × Antes da primeira utilização ou durante a manutenção periódica da máquina, a unidade encaixada tem de ser calibrada usando um blanks de calibração, Figura 3. O blanks de calibração é usada para confirmar o posicionamento do suporte e do blanks no interior da máquina.
- × O suporte contém 3 posições de fixação. As 3 posições de fixação são usadas para fixar no máximo 3 blanks para pilares pré-fresados Zfx™ & Zfx™ GenTek (e blanks de calibração). Para a calibração, todos os 3 blanks calibração têm de ser instaladas.
- × Medir o resultado da fresagem e, se aplicável, corrigir qualquer desvio na definição do suporte CAM



Figura 3. Pilar em bruto de calibração Zfx™ GenTek™, Art.º ZFX18-CALIB.

### 3. Montagem de blanks para pilares pré-fresados

- × Antes de montar os blanks para pilares pré-fresados na unidade encaixada, limpar a unidade encaixada e o blank com um pano seco e que não liberte fios.

**Nota:** a umidade ou sujidade presentes no blank para pilares pré-fresados podem ser causadores de um resultado de fresagem desfavorável.

- × Os de blanks para pilares pré-fresados têm três entalhes de orientação. Alinhar os entalhes dos blanks com os três pinos do suporte (Figura 4).
- × Usando a chave de fixação, apertar os blanks para pilares pré-fresados nos parafusos azuis até que as peças em bruto assentem completamente (Figura 5).

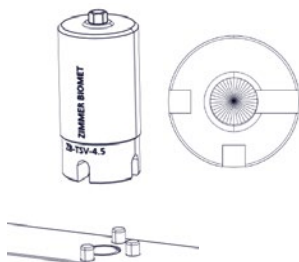


Figura 4.

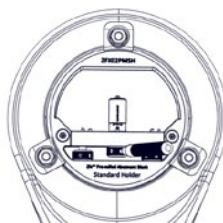


Figura 5.

### Manutenção

Fora da calibração periódica do suporte, consultar o fabricante da fresadora relativamente a instruções de manutenção da máquina.

### Informação sobre o fabricante



Zfx GmbH  
Kopernikusstraße 15  
85221 Dachau  
Alemanha

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