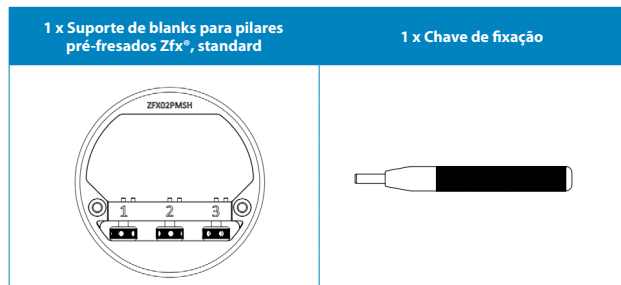


Descrição do dispositivo

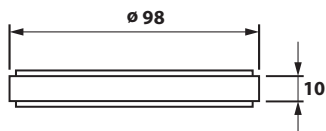
O suporte de blanks para pilares pré-fresados Zfx® encontra-se embalado com os seguintes componentes:



O suporte de blanks para pilares pré-fresados Zfx® é compatível com os blanks para pilares pré-fresados Zfx® & 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.



Finalidade pretendida

O suporte de blanks para pilares pré-fresados Zfx® destina-se a fixar o blank pré-fresado Zfx® & GenTek® 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.

Procedimento

x 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:

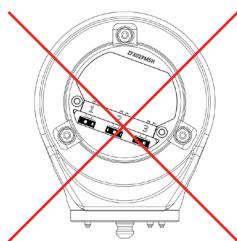


Figura 1. Posicionamento incorreto da unidade encaixada

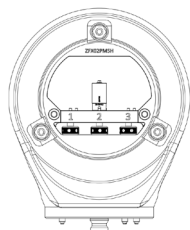


Figura 2. Posicionamento correto da unidade encaixada

x Calibração

Antes da primeira utilização ou durante a manutenção periódica da máquina, a unidade encaixada tem de ser calibrada usando um blank de calibração, Figura 3. O blank de calibração é usada para confirmar o posicionamento do suporte e do blank 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® & GenTek® (e blanks de calibração). Para a calibração, todos os 3 blanks de calibração têm de ser instalados.

Medir o resultado da fresagem e, se aplicável, corrigir qualquer desvio na definição do suporte CAM



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

x 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 humidade 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.

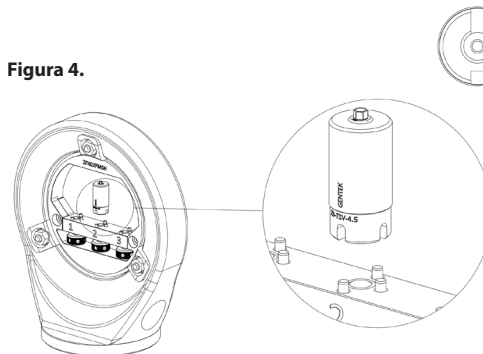
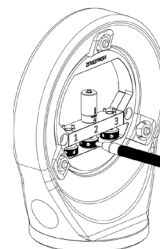


Figura 5.



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

Explicação dos símbolos

Símbolo	Título do símbolo (em conformidade com a norma ISO 15223-1)	Significado do símbolo
	Número do catálogo	Indica o número de catálogo do fabricante para que o dispositivo médico possa ser identificado.
	Fabricante	Indica também o fabricante do dispositivo médico e a data de fabrico (aaaa-mm-dd).
	Código de lote	Indica o código de lote do fabricante para que o lote possa ser identificado.
	Identificação única do dispositivo	Indica um transportador que contém informação de identificação única do dispositivo.
		Indica a quantidade/unidade do conteúdo da embalagem.