



CEREC MC XL Premium Package / MC XL / MC X / MC  
und inLab MC XL

## Reinigung und Wartung

---

THE DENTAL  
SOLUTIONS  
COMPANY™

 Dentsply  
Sirona

# Inhaltsverzeichnis

- 03 | Wartungsplan
- 04 | Wassersystem
- 04 | Wechseln des Filterbeutels (CEREC-Absaugung)
- 05 | Wechseln des HEPA-Filters (CEREC-Absaugung)
- 06 | Verwendung des Reinigungsschlauchs und des Nassreinigungsprozesses
- 07 | Motor-Aufnahmekonuse der Instrumente
- 07 | Manuelle Blockfixierung
- 08 | Kugeldruckschraube im manuellen Blockhalter
- 08 | Gewindestift (nur MC und MC X)
- 08 | Kammertür
- 09 | Instrumente
- 09 | Kalibrierung
- 09 | Jährliche Wartung
- 09 | Zugelassenes Zubehör
- 10 | Wichtige Bestellnummern
- 12 | Wartungsdokumentation
- 15 | Hinweise

## Einführung

Sehr geehrte Kundin, sehr geehrter Kunde!

Vielen Dank für Ihren Kauf einer Fräs- und Schleifeinheit von Dentsply Sirona. Der Zweck dieses Dokuments besteht darin, Sie bei der Durchführung der Routinereinigung und -wartung Ihres Geräts zu unterstützen. Dies führt zu einer Optimierung der Geräteleistung und einer Verlängerung der Produktlebensdauer.

Wenn Sie sich darüber hinaus über die neuesten CEREC-Nachrichten und -informationen auf dem Laufenden halten möchten, laden wir Sie ein, <https://my.cerec.com> zu besuchen.

Ihr CEREC-Team

# Wartungsplan



## Vor jedem Nassbearbeitungsverfahren

- Stellen Sie sicher, dass Wasser und Dentatec-Lösung die Filter im Wassertank vollständig bedecken



## Wöchentlich

- Wasser im Wassertank wechseln und 75 ml Dentatec dazugeben



## Monatlich

- Wasserfilter monatlich oder je nach Nutzung bei Bedarf reinigen (Filter alle 3-4 Reinigungen wechseln)
- Kühlwasserdüsen prüfen und reinigen, um sicherzustellen, dass die Werkzeuge während der Nassbearbeitung umspült werden
- Die Blockwelle der manuellen Blockfixierung reinigen
- Aufnahmekonusse der Instrumente reinigen



## Jährlich

- Jährliche Wartung durch einen Service-Techniker



## Nur beim Trockenfräsen von Zirkonoxid:

### Jeweils nach 10 trockenengefrästen Zirkonoxid-Restaurationen

- Bearbeitungskammer aussaugen und Nassreinigungsprogramm durchführen



### Jeweils nach 120 trockenengefrästen Zirkonoxid-Restaurationen

- Filterbeutel wechseln (HEPA-Filter nach jeweils ca. 3- bis 4-maligem Wechsel des Filterbeutels austauschen)

## Wassersystem

Wechseln Sie das Wasser mindestens einmal wöchentlich oder bei Aufforderung durch das System nach 240 Minuten Nassbearbeitungszeit.

- Geben Sie 75 ml Dentatec in den Tank
- Füllen Sie den Tank mit Wasser, bis der/die Filter vollständig bedeckt ist/ sind (bis zur Unterkante des Deckelgewindes, ca. 3 Liter)

Reinigen Sie den/die Filter, wenn das Wasser gewechselt wird oder die Meldung „Wasserdruck zu niedrig“ erscheint. Entfernen Sie den/die Filter aus dem Tank und waschen Sie Materialrückstände unter fließendem warmen Wasser aus. Wechseln Sie den/die Filter bei Beschädigung umgehend; andernfalls alle 3 Monate oder nach 3-4 Filterreinigungen.

Sollte der Wasserstrahl die Instrumente nicht treffen, reinigen Sie sie die Kühlwasserdüsen, indem Sie mit einem Reinigungsdraht oder einer Sonde sorgfältig alle Fremdpartikel aus den Kühlwasserdüsen entfernen. Dies wird zur Verlängerung der Instrumentenlebensdauer beitragen.

## Wechseln des Filterbeutels (CEREC-Absaugung)

Bei signifikantem Abfall der Saugleistung ist möglicherweise der Filterbeutel (REF 65 78 095) voll und zu erneuern. Für die CEREC-Absaugung empfehlen wir, den Filterbeutel nach ca. 120 Restaurationseinheiten auszutauschen. Diese Zahl kann abhängig von der Menge des gefrästen und abgesaugten Zirkonoxidmaterials abweichen. Um den Filterbeutel zu wechseln:

1. Schrauben Sie die beiden Rändelmutter des Wartungsdeckels ab.
2. Nehmen Sie den Deckel ab.
3. Ziehen Sie den Filterbeutel vom Stutzen ab und stecken einen neuen Filterbeutel auf.
4. Setzen Sie den Wartungsdeckel ein und schrauben ihn mit den beiden Rändelmutter fest.

Hinweis: Achten Sie darauf, dass der Deckel dicht sitzt und den Filterbeutel nicht einklemmt.



1 Abdeckung entfernen



2 Filterbeutel wieder einsetzen

## Wechseln des HEPA-Filters (CEREC-Absaugung)

Ist die Saugleistung auch nach Erneuern des Filterbeutels weiterhin schwach, erneuern Sie den HEPA-Filter (REF 63 85 277). Der HEPA-Filter befindet sich hinter dem Filterbeutel. Für die CEREC-Absaugvorrichtung empfehlen wir, den HEPA-Filter nach jeweils ca. 3- bis 4-maligem Wechsel des Filterbeutels auszu-tauschen. Diese Zahl kann abhängig von der Menge des gefrästen und abge-saugten Zirkonoxidmaterials abweichen. Um den HEPA-Filter zu wechseln:

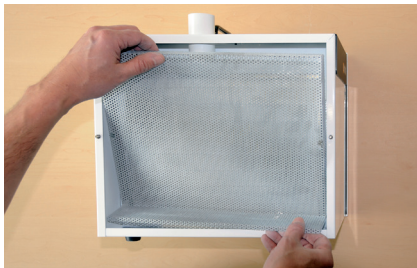
1. Schrauben Sie die beiden Rändelmuttern des Wartungsdeckels ab.
2. Nehmen Sie den Deckel ab.
3. Ziehen Sie den Filterbeutel vom Stutzen ab.
4. Lösen und entfernen Sie anschließend die beiden Kreuzschlitzschrauben am Lochblech im Inneren des Saugers.



1 Abdeckung entfernen



2 Filterbeutel entfernen



4 Abnehmen des Lochblechs

5. Nehmen Sie das Lochblech heraus.
6. Nehmen Sie den verstaubten HEPA-Filter heraus und setzen einen neuen HEPA-Filter ein.
7. Setzen Sie das Lochblech wieder ein und schrauben es mit den beiden Kreuzschlitzschrauben fest.
8. Stecken Sie den Filterbeutel wieder auf.
9. Setzen Sie den Wartungsdeckel ein und schrauben ihn mit den beiden Rändelmuttern fest.



3 Kreuzschlitzschrauben lösen



5 Wechseln des HEPA-Filters

## Verwendung des Reinigungsschlauchs und des Nassreinigungsprozesses

Die Bearbeitungskammern von Geräten, die zum Trockenfräsen von Zirkonoxid verwendet werden, sollten regelmäßig gereinigt werden, um Ablagerungen von Zirkonoxidstaub in der Kammer zu vermeiden. Zur einfacheren Reinigung kann vor dem Nassreinigungsprozess ein zweiter Reinigungsschlauch mit Düse verwendet werden. Dieser Schlauch ist einzeln als Ersatzteil erhältlich (REF 65 89 795). Beim Trockenfräsen von Zirkonoxid, empfehlen wir diesen Reinigungsvorgang (oder das Nassschleifen einer Restauration) mindestens einmal wöchentlich oder nach 10 Restaurationen durchzuführen.

Verwendung des Reinigungsschlauchs und des Nassreinigungsprozesses:

1. Entfernen Sie den normalen Schlauch, der an die Fräs-/Schleifeinheit angeschlossen ist.
2. Schließen Sie den Reinigungsschlauch an die obere Öffnung der Absaugung an.
3. Aktivieren Sie den manuellen Betrieb der Absaugung indem Sie den Schalter an der Oberseite der Vorrichtung von „Auto“ auf „On“ stellen.
4. Saugen Sie den Staub aus der Kammer nach Bedarf ab.
5. Es wird empfohlen, so viel Staub wie möglich von der Werkstückachse abzusaugen. Entfernen Sie unbedingt auch den Staub an der Unterseite der Prallscheibe der Blockachse. (Siehe beide Pfeile in Abbildung 4)
6. Nach dem Absaugen der Kammer sollten Sie den in der Software programmierten, 30 Sekunden dauernden Nassreinigungsprozess nach Bedarf 2 bis 3 Mal durchführen, um Materialansammlungen zu entfernen.
  - Navigieren Sie im Systemmenü der Software zu „Konfiguration“, und klicken Sie dann auf die Schaltfläche „Geräte“.
  - Wählen Sie die entsprechende Einheit aus.
  - Klicken Sie auf die Option „Service“ und dann auf „Starten Sie einen Reinigungsprozess“.

Hinweis: Ein ähnlicher Reinigungseffekt kann durch das Nassschleifen einer Restauration erzielt werden.

Zwischen den Nassreinigungsprozessen können Zirkonoxidablagerungen im Bereich der Blockwellenbasis mit einer Nylonbürste entfernt werden.



1 Reinigungsschlauch



2 Entfernen und Anschließen von Schläuchen



3 Saugen der Kammer

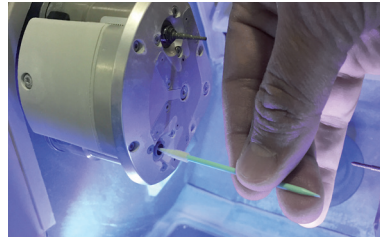


4 Blockwellenbasis und Prallscheibe

## Motor-Aufnahmekonuse der Instrumente

Reinigen Sie die Motor-Aufnahmekonuse einmal monatlich wie folgt:

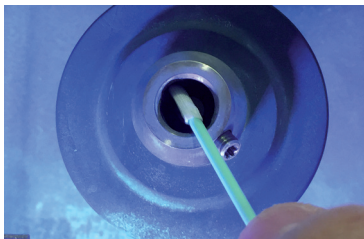
1. Leiten Sie mit Hilfe der Software einen Werkzeugwechsel ein.
2. Schrauben Sie das Werkzeug heraus.
3. Reinigen Sie den Aufnahmekonus innen mit einem spitzen Reinigungsstäbchen und unverdünntem Ethanol (handelsüblicher Reinigungs-Alkohol). Drehen Sie dabei das Reinigungsstäbchen im entgegengesetzten Uhrzeigersinn, damit die Verschmutzungen heraus transportiert werden.
4. Gewindestift nicht fetten! Setzen Sie das Werkzeug ein und ziehen es mit dem Drehmomentschlüssel fest.



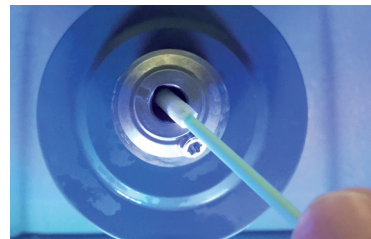
1 Reinigen der Aufnahmekonuse

## Manuelle Blockfixierung

Reinigen Sie die Innenseite der Blockwelle einmal monatlich mit einem abgerundeten Stäbchen (grün) und unverdünntem Ethanol (handelsüblicher Reinigungs-Alkohol).

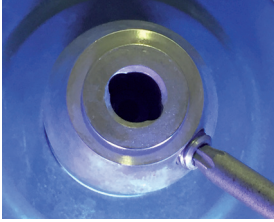


1 MC XL-Blockhalter



2 MC/MC X-Blockhalter

## Kugeldruckschraube im manuellen Blockhalter



1 Blockhalter



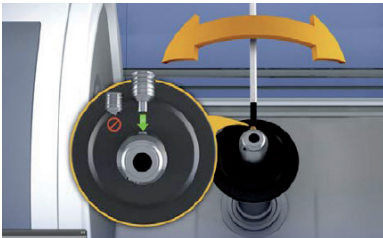
2 Kugeldruckschraube

Die hohen Spannkraften verursachen einen Verschleiß der Kugeldruckschraube. Ersetzen Sie deswegen die Kugeldruckschraube (REF 62 58 987) alle 500 Spannvorgänge.

## Gewindestift (nur MC und MC X)

Ersetzen Sie den Gewindestift (REF 62 35 126) alle 1000 Spannvorgänge oder wenn der Zapfen abgebrochen ist.

Hinweis: Verwechseln Sie den Gewindestift nicht mit der Kugeldruckschraube! (Siehe Abbildung 1)



1 Ersetzen des Gewindestifts



2 Gewindestift

1. Entfernen Sie den Block aus der Blockfixierung (falls eingesetzt).
2. Navigieren Sie im Systemmenü der Software zu „Konfiguration“, und klicken Sie dann auf die Schaltfläche „Geräte“.
3. Wählen Sie das entsprechende Gerät aus.
4. Klicken Sie auf die Schaltfläche „Gewindestift ersetzen“.
  - Die Blockachse wird in die 12-Uhr-Stellung bewegt.
  - Die Software informiert Sie, dass der Gewindestift ersetzt und die Tür geschlossen werden muss.
5. Entfernen Sie den verschlissenen Gewindestift mit dem Blockspannwerkzeug.
6. Setzen Sie einen neuen Gewindestift mit dem Blockspannwerkzeug ein und sichern Sie diesen damit.
7. Klicken Sie in der Software auf die Schaltfläche „Ok“.

## Kammertür

Die Tür darf nur mit einem Mikrofasertuch gereinigt werden. Papiertücher dürfen nicht verwendet werden, da sie die Transparenz der Tür mit der Zeit verringern können.



## Instrumente

Wechseln Sie die Schleifer und Fräser, wenn Sie von der Software dazu aufgefordert werden.

- Diamantschleifer (Nassschleifen): typischerweise nach spätestens ca. 25 Restaurationen. Jedoch können die Art des Materials, die Größe der verwendeten Blöcke und die Bearbeitungsoption die Lebensdauer beeinflussen.
- Shaper 25 (Trockenfräsen): nach 50 Restaurationen
- Shaper 25 RZ (Nassfräsen): nach 30 Restaurationen
- Finisher 10 (Trocken- und Nassfräsen): nach 50 Restaurationen

## Kalibrierung

Das Gerät ist ab Werk kalibriert. Bei der Erstinbetriebnahme ist kein Kalibrieren notwendig.

Nachfolgende Kalibrierungen sollten einmal jährlich im Rahmen einer jährlichen Wartung oder bei fehlerhaften Herstellungsergebnissen durchgeführt werden.

## Jährliche Wartung

Es wird empfohlen, jährlich eine Wartung der Einheit durch einen qualifizierten Techniker durchführen zu lassen. Bitte wenden Sie sich für weitere Details an Ihren Händler.

## Zugelassenes Zubehör

Um zuverlässige und qualitativ hochwertige Ergebnisse sowie Produktsicherheit und Langlebigkeit zu gewährleisten, darf unser Portfolio an CEREC MC / MC X / MC XL / MC XL Premium Package- und inLab MC XL-Fräse- und Schleifeinheiten nur mit Original Zubehör von Dentsply Sirona oder freigegebenem Zubehör von Drittanbietern betrieben werden.











Insbesondere darf nur die mitgelieferte Netzleitung oder deren Original-Ersatzteil mit dem Gerät verwendet werden. Der Benutzer trägt das Risiko bei Verwendung von nicht freigegebenem Zubehör.

Zum zugelassenen Zubehör gehören auch Schleifer, Fräsinstrumente, Blöcke und Kühlmittel. Die aktuelle Auswahl an zugelassenen Blöcken und entsprechenden Schleifern/Fräsern finden Sie in der neuesten Software sowie in den „Schleifertabellen“ im Download-Bereich unter:

<https://my.cerec.com>




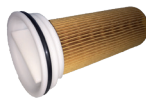
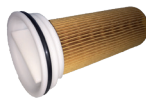
Diese Listen werden von Zeit zu Zeit aktualisiert.









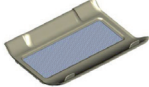
## Wichtige Bestellnummern

Linke Seite	REF	REF	Rechte Seite
<b>Step Bur 12 S</b> (6 Stück) 	62 40 167	62 40 159	<b>Cylinder Pointed Bur 12 S</b> (6 Stück) 
<b>Step Bur 12</b> (6 Stück) 	62 60 025		
<b>Cylinder Bur 12EF</b> (6 Stück)* 	65 35 186	65 35 178	<b>Cylinder Pointed Bur 12 EF</b> (6 Stück)* 
* Für Extra-fein Schleifer wird eine 4-motorige-Einheit benötigt			
<b>Step Bur 20</b> (6 Stück) 	62 59 597	62 59 589	<b>Cylinder Pointed Bur 20</b> (6 Stück) 
<b>Shaper 25</b> (3 Stück) - Trockenfräsen** 	62 99 395	62 99 387	<b>Finisher 10</b> (3 Stück) - Trocken- und Nassfräsen** 
<b>Shaper 25 RZ</b> (3 Stück) - Nassfräsen** 	64 33 440		

\*\* Fräsen ist nur für Geräte ab den folgenden Seriennummern zugelassen: inLab MC XL 129001, CEREC MC XL 129001, CEREC MC XL Premium Package 302001, CEREC MC X 231001, CEREC MC 231001 oder mit einem Upgrade des linken Motors an 2-motorigen-Maschinen oder des linken Motors im Motorsatz 1 bei 4-motorigen-Maschinen.

Für das Trockenfräsen von Zirkonoxid sind eine Trockenfräskonfiguration und eine CEREC-Absaugereinheit erforderlich.

Beschreibung	REF	
<b>Dentatec 1000 ml</b>	58 09 640	
<b>Filter MC/MC X</b> (1 Stück) – „Montage von oben“	63 87 067	
<b>Filter MC/MC X</b> (6 Stück) – „Montage von oben“	64 29 950	
<b>Filter</b> (1 Stück) – „seitliche Montage“	61 29 519	
<b>Filter</b> (6 Stück) – „seitliche Montage“	61 29 402	

Beschreibung	REF	
<b>Filterbeutel, CEREC</b> (2 Stück)	65 78 095	
<b>HEPA-Filter</b> (1 Stück)	63 85 277	
<b>Reinigungsschlauch</b>	65 89 795	
<b>Drehmomentschlüssel, Ersatz</b>	64 79 849	
<b>Drehmomentschlüssel HT, Ersatz</b> (nur für Shaper 25RZ)	64 79 856	
<b>Satz Kugeldruckschrauben</b> (5 Stück) (für manuelle Blockfixierung)	62 58 987	
<b>Gewindestift</b> (1 Stück) (nur MC- und MC X-Einheiten)	62 35 126	
<b>Reinigungsset</b> (für manuelle Blockfixierung)	63 05 614	
<b>Bearbeitungskammersieb, Ersatz</b>	62 99 403	

# Wartungsdokumentation

Nr.	Aufgabenbeschreibung	Datum	Bearbeiter

Wartungsdokumentation

Nr.	Aufgabenbeschreibung	Datum	Bearbeiter

# Wartungsdokumentation

Nr.	Aufgabenbeschreibung	Datum	Bearbeiter



## **Dentsply Sirona**

Sirona Dental Systems GmbH  
Fabrikstraße 31, 64625 Bensheim, Deutschland  
[dentsplysirona.com](http://dentsplysirona.com)

## **Procedural Solutions**

Preventive  
Restorative  
Orthodontics  
Endodontics  
Implants  
Prosthetics

## **Enabling Technologies**

CAD/CAM  
Imaging Systems  
Treatment Centers  
Instruments

Bestell-Nr. 66 35 549, A.-Nr.: 000 000

---

THE DENTAL  
SOLUTIONS  
COMPANY™

 **Dentsply  
Sirona**