

# ZENO® CAM 3.2

Manual de usuarios





# Índice

■ 1 Introducción .....	p. 4
■ 2 El menú principal .....	p. 5
2.1 Crear una pieza bruta nueva .....	p. 6
2.1.1 Lectura de datos mediante el sistema lector ZQS .....	p. 6
2.2 Cargar una pieza bruta ya existente .....	p. 7
2.3 Ajustes .....	p. 8
2.4 Insertar una tarea .....	p. 8
■ 3 Editar una tarea .....	p. 9
3.1 Seleccionar una pieza bruta .....	p. 10
3.2 Posicionar un trabajo.....	p. 11
■ 4 Funciones de cálculo del menú principal .....	p. 13
4.1 Simulación.....	p. 14
4.1.1 Mecanización de los bloques CAM .....	p. 14
4.1.2 Menú de simulación.....	p. 15
4.2 Creación de los datos de fresado ....	p. 16
4.2.1 Diálogo de fresado .....	p. 16
4.2.2 Tipo de mecanización.....	p. 16
4.2.3 Bloques CAM .....	p. 17
4.2.4 Creación de los datos de fresado .....	p. 18
■ 5 Enlace de los datos de fresado .....	p. 19

# 1 Introducción

- Este manual tiene como objetivo guiarle de manera segura a través del proceso CAM\*, describiéndose éste con todo detalle paso por paso.

El proceso CAM es – después del proceso de escaneo y la siguiente construcción por medio del software CAD – el tercer paso dentro de la fabricación de restauraciones dentales controlada por ordenador.

Con ayuda del software **ZENO® CAM 3.2** pueden administrarse las piezas brutas. El programa le posibilita posicionar una restauración en una pieza bruta, al igual que el posicionamiento de barras retentivas y "drops", así como la creación de los datos de fresado para la máquina fresadora.

En este manual se describe, tomando por ejemplo un puente fabricado de **ZENO® Zr**, la ejecución completa de un programa. Las funciones necesarias son guiadas por un menú y automatizadas. Mediante las imágenes se le explicarán todas las funciones del programa.

- \* **CAM:** Computer Aided Manufacturing  
(mecanizado asistido por el ordenador)



## 2 El menú principal

Realice la selección de los siguientes puntos de menú pinchando con el ratón directamente sobre los símbolos.

- **“Entrada de tarea”:**  
Una vez creada la pieza bruta deseada, haga “clic” sobre este botón, a fin de insertar un trabajo. A continuación podrá seleccionarse la pieza bruta a fresar.
- **“Crear datos NC”**  
Mediante este botón pueden calcularse las trayectorias de fresado de una pieza bruta con trabajos ya posicionados. En la ventana siguiente tendrá que seleccionar y cargar la pieza bruta y la tarea deseada. Para informaciones detalladas acerca de la **creación de los datos de fresado** véase el capítulo “4.2 Creación de los datos NC” en la página 16.
- **“Crear pieza bruta nueva”:**  
Mediante este botón podrá crear una pieza bruta nueva y almacenarla.
- **“Cargar pieza antigua”**  
Aquí podrá cargar una pieza bruta ya existente y mirarla. Pinche para ello sobre este símbolo.
- **“Simulación”**  
Mediante este botón pueden simularse las trayectorias de fresado de una pieza bruta con trabajos ya posicionados. En la ventana siguiente tendrá que seleccionar y cargar la pieza bruta y la tarea deseada. Para informaciones detalladas acerca de la simulación véase el capítulo “4.1 Simulación” en la página 14.
- **“Imprimir datos pieza bruta”:**  
Los datos de la pieza bruta a seleccionar en el menú siguiente pueden imprimirse siempre que se haya conectado una impresora estándar y se haya seleccionado en el menú la opción “ajustes”.
- **“Ajustes”:**  
Mediante este botón accederá al menú “ajustes”.
- **“Finalización”:**  
El programa completo puede cerrarse pinchándose sobre el botón

Salida ZENO CAM

(finalizar ZENO® CAM).

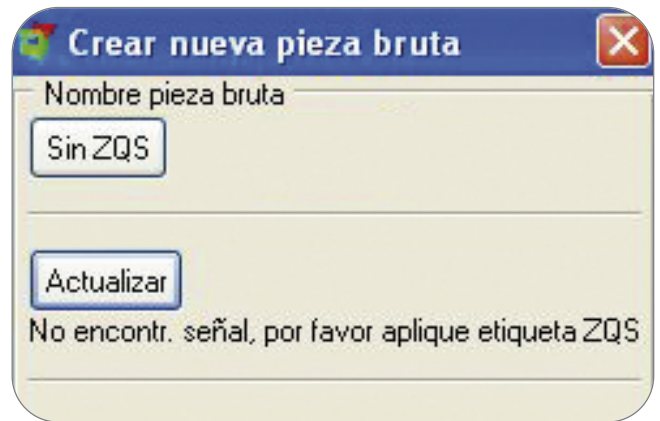
Esta misma función se ejecutará también mediante el botón con la pequeña cruz roja arriba a la derecha en las respectivas ventanas.



## 2.1 Crear una pieza bruta nueva

- Asegúrese de que su aparato lector ZQS está conectado.

Pinche en el menú principal sobre "crear nueva pieza bruta". Aparecerá la ventana siguiente.



Crear nueva pieza bruta

Nombre pieza bruta

Sin ZQS

Actualizar

No encontr. señal, por favor aplique etiqueta ZQS

### 2.1.1 Lectura de datos mediante el sistema lector ZQS

- Coloque la placa identificadora de la pieza bruta incluida en el volumen de suministro en su aparato receptor ZQS y haga "clic" sobre el botón

Actualizar

- En la ventana siguiente aparecerán la altura y el material de la pieza bruta. En caso de que quiera registrar esta pieza bruta, haga "clic" sobre el botón

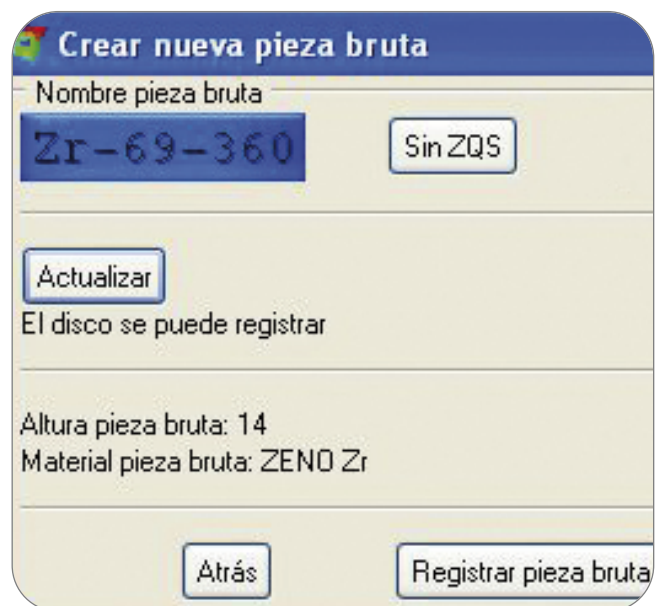
Registrar pieza bruta

- El nombre de la pieza bruta es adoptado automáticamente por la misma.

- Aparecerá de nuevo el menú principal. La pieza bruta nueva ha sido registrada.

**Observe:**

Cada pieza bruta puede registrarse sólo **una vez**.



Crear nueva pieza bruta

Nombre pieza bruta

Zr-69-360 Sin ZQS

Actualizar

El disco se puede registrar

Altura pieza bruta: 14  
Material pieza bruta: ZENO Zr

Atrás Registrar pieza bruta

## 2.2 Cargar una pieza bruta ya existente

- Pinche en el menú principal sobre el símbolo **"cargar pieza antigua"**. A continuación aparecerá la ventana siguiente. En la pequeña ventana de previsión abajo a la derecha podrá ver todas las piezas brutas creadas. Seleccione la pieza bruta deseada a través de la operación guiada por menú.
- Una pieza bruta puede buscarse también con ayuda del sistema lector ZQS. Coloque para ello la correspondiente etiqueta ZQS en el sistema lector y haga "clic" sobre el botón

Buscar disco con ZQS

- Aquí puede borrarse una pieza bruta que se haya terminado de elaborar. Seleccione para ello la pieza bruta a borrar y haga "clic" sobre el botón

Borrar

- Para informaciones detalladas seleccione la pieza bruta y la tarea deseada y haga "clic" con la tecla izquierda del ratón sobre el botón

Cargar

- Ahora podrá volver a calcularse el trabajo activo.

- A continuación volverá a acceder automáticamente al menú principal. Los botones **"crear datos"** y **"simulación"** son ahora activos y pueden utilizarse.

- En el fondo del menú principal podrá ver la pieza bruta seleccionada. Los trabajos ya posicionados serán representados en color violeta o gris. Para los trabajos representados en color violeta podrá iniciar la simulación o bien dejar que el programa calcule los datos de fresado. El cálculo de los datos de fresado es necesario para que los trabajos puedan fresarse a continuación por una máquina fresadora.

### Observe:

Se calcularán solamente los datos de fresado para los trabajos representados en color violeta. También la simulación del proceso de fresado se llevará a cabo tan sólo para los trabajos representados en color violeta.

- Para informaciones más detalladas acerca del botón **"simulación"** véase el capítulo 4.1 Simulación en la página 14.
- Para informaciones más detalladas acerca del botón **"crear datos NC"** véase el capítulo 4.2 Creación de los datos de fresado en la página 16.

Piezas brutas

Material  
ZENO Zr  
ZENO Ti  
ZENO PMMA

Altura pieza bruta  
10  
14  
18

Nombre pieza bruta  
Z1408  
Z1416  
Z1499

Nombre del trabajo  
Z1416-00

Borrar

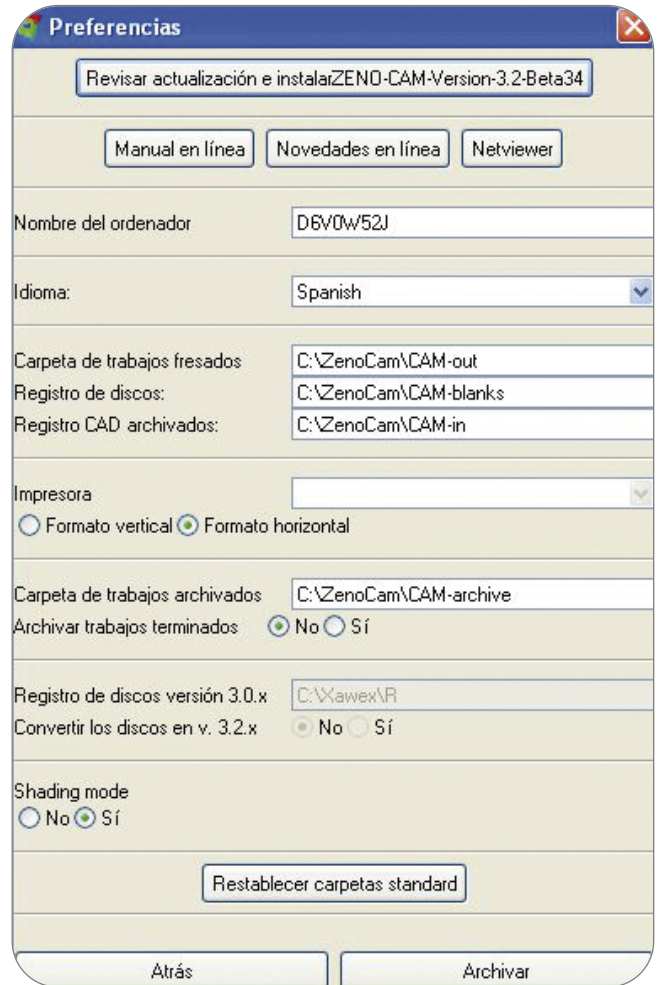
Cargar

Fecha pieza bruta 05.10.07

Atrás Buscar disco con ZQS

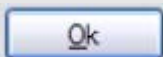
## 2.3 Ajustes

- Pinche en el menú principal sobre el símbolo "ajustes". Aparecerá el menú siguiente. Los diferentes puntos del menú son por regla general autoexplicativos, razón por la cual se describirán tan sólo las funciones de este menú.
  - Actualización vía Internet
  - Manual de usuarios en línea
  - Telemantenimiento (Netviewer)
  - Selección de idioma
  - Rutas de directorios
  - Conexión con la impresora
  - Archivamiento de los trabajos confeccionados
  - Toma de los datos ya existentes en caso de un cambio de actualización



## 2.4 Insertar una tarea

- Pinche en el menú principal con la tecla izquierda del ratón sobre el símbolo "entrada de tarea", a fin de editar un fichero de tareas nuevo (aparecerá la ventana a la derecha). Todos los trabajos finalizados en el programa CAD se almacenarán según estándar automáticamente en la carpeta "CAM-in". La ruta completa de esta carpeta es: C:\ZenoCam\CAM-in Aquí podrá seleccionar el trabajo deseado y abrirlo haciendo "clic" sobre el botón



### 3 Editar una tarea

- Cuando abra un fichero de tareas verá primero una previsión tridimensional del trabajo, al igual que algunas informaciones, entre otras el material y la altura del trabajo. El programa buscará mediante estas informaciones automáticamente una pieza bruta adecuada en su base de datos.
- En caso de que el fichero seleccionado no sea el correcto tiene la posibilidad de volver un paso atrás, a fin de seleccionar otro fichero. Haga para ello "clic" sobre el botón

Abrir otro fichero de trabajo

- Si quiere insertar este trabajo en una pieza bruta, haga "clic" sobre el botón

Seguir

- En caso de que quiera volver otra vez al menú principal, haga "clic" sobre el botón

Atrás

**Selección de tarea**

Abrir otro fichero de trabajo

Fabricante CAD: 3shape  
Versión soporte lógico: 2007/1 build (2.0.1.11)  
Operador:  
Fecha: 02.10.2007  
Número de pedido externo: Zuerich3gwaxup.cam  
Empresa: Default Clinic  
Paciente:  
Dirección de envío:  
Dirección de facturación:  
Forma de entrega:  
Fecha de entrega: 03.10.2007

Material: ZENO Zr      del trabajo: 9.16

Previsualización



Nombre del trabajo: Zuerich\_3g\_waxup\_1  
Tipo: bridge  
Odontograma: B  
Ángulo A = 0  
Ángulo B = 0  
Ya procesado: Yes

Atrás      Seguir

Tras haberse cargado el trabajo ya repetidas veces en una pieza bruta, los caracteres se representarán en color rojo en lugar de negro.

## 3.1 Seleccionar una pieza bruta

■ Una vez seleccionado el trabajo deseado se determina la correspondiente pieza bruta. Las piezas brutas están clasificadas según el material, la altura y el nombre de las mismas. Se le propondrá automáticamente una pieza bruta para la tarea a realizar, pero tiene también la posibilidad de seleccionar manualmente otra pieza bruta. La pieza bruta deseada podrá seleccionarse igualmente con ayuda del sistema lector ZQS.

### ■ Pieza bruta activa – Pieza bruta pasiva:

Seleccione **“pieza bruta activa”** en caso de que pretenda que se calculen también las tareas anteriormente posicionadas. Los trabajos que se calcularán más tarde se representarán en color violeta. En caso de ser necesario que la tarea nueva se calcule por separado deberá seleccionar **“pieza bruta pasiva”**. Los trabajos de esta pieza bruta posicionados anteriormente se representarán en color gris.

### ■ “Estrategia de fresado”:

Pueden seleccionarse diferentes estrategias de fresado. Éstas pueden diferenciarse por la velocidad de fresado, el acabado superficial, así como por las herramientas utilizadas.

### ■ “Optimización de altura:

Dispone de la posibilidad de que se calcule la altura mínima de un puente. Después de la calculación se le indicarán tanto la altura normal como la altura optimizada del trabajo, pudiendo Usted ahora decidir si desea aplicar la optimización de altura.

### ■ “Visualización de la tarea”:

Mediante este botón tiene de nuevo la posibilidad de visualizar el trabajo como objeto tridimensional.

### ■ “Visualización en la pieza bruta”:

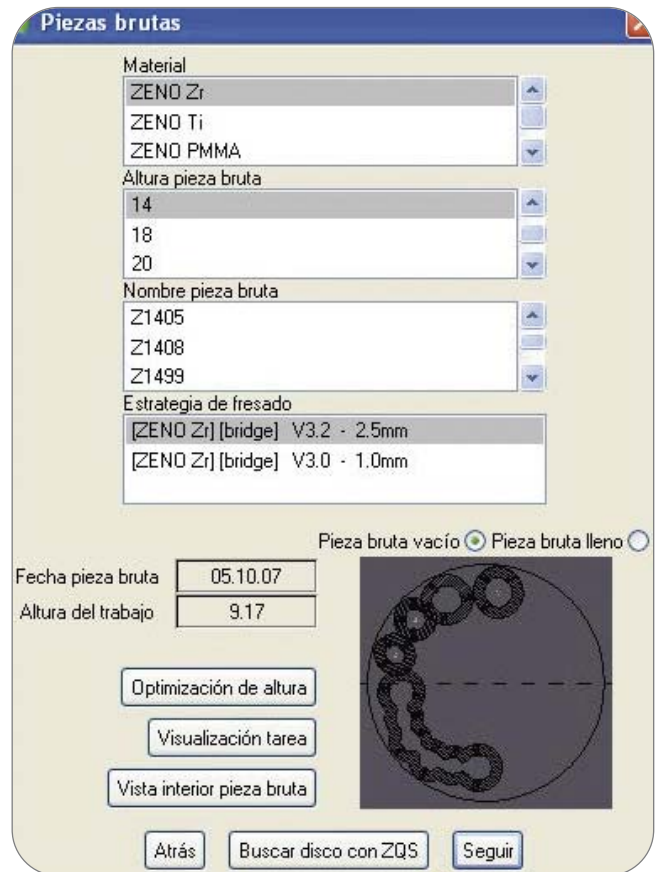
Compruebe si el trabajo puede posicionarse provechosamente en la pieza bruta seleccionada. Mediante pulsación de la tecla **“ESC”** o bien haciendo **“clic”** con la tecla derecha del ratón volverá a acceder al menú **“piezas brutas”**. Una vez realizados todos los ajustes deseados, haga **“clic”** sobre el botón

**Seguir**

para acceder al próximo paso.

#### Observe:

La optimización de altura no es posible en caso de coronas individuales y telescópicas. El uso de la optimización de altura sólo tiene sentido, si gracias a ella puede utilizarse una pieza bruta más baja. Esto ahorra tiempo al fresar y material. La optimización de altura tiene como consecuencia que la pieza bruta sea girada en su alojamiento en función de la vía de inserción. Es ésta la razón por la cual al utilizarse la optimización de altura podrá girar el trabajo tan sólo en 180° al posicionarse éste en la pieza bruta. Al no utilizarse la optimización de altura, éste podrá posicionarse de cualquier manera en la pieza bruta.



## 3.2 Posicionar un trabajo

■ Tras la selección de la pieza bruta deseada se continúa ahora con el posicionamiento del trabajo.

### ■ "Posicionamiento en sentido XY":

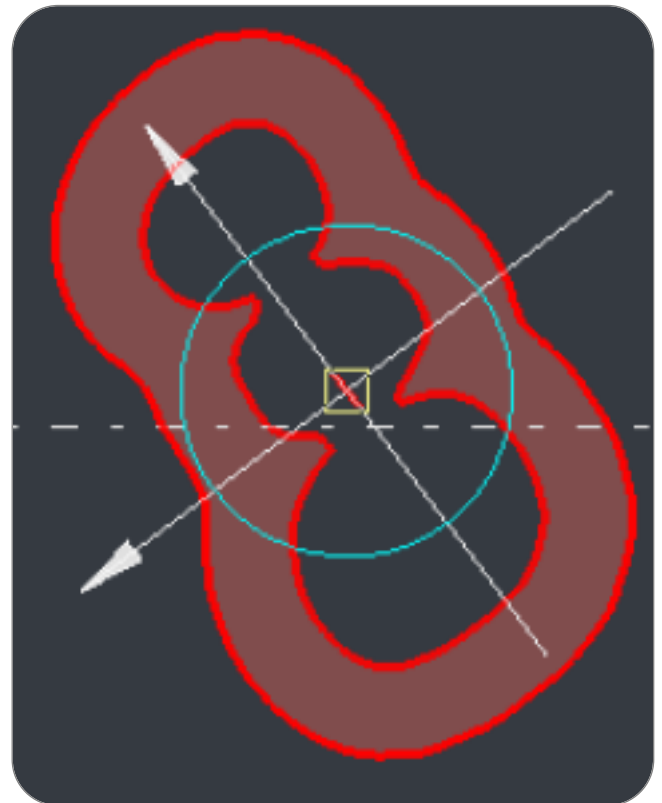
Pinche sobre este símbolo para obtener una vista en planta de la pieza bruta. Pinche en el centro del círculo para desplazar el trabajo en sentido XY. Pinche sobre el borde del círculo para girar el trabajo. A continuación podrá llevarse el trabajo a la posición deseada moviéndose el ratón. Al encontrarse el trabajo en la posición deseada, haga de nuevo clic con la **tecla izquierda del ratón**.

**ATENCIÓN:** Al utilizarse la optimización de altura en telescopios o dientes de apoyo con diferentes ángulos de fresado, el trabajo no podrá girarse en cualquier sentido. Podrá girarse tan sólo en 180°. Se indicará un cuarto símbolo de menú. Mediante pulsación de la tecla "ESC" o bien haciendo "clic" con la **tecla derecha del ratón** volverá a acceder al menú "posicionar trabajo".

### ■ "Posicionamiento en sentido Z":

Pinche sobre este símbolo para obtener una vista lateral de la pieza bruta. El trabajo es posicionado en altura, según estándar, con 1 mm de distancia del borde superior. La distancia mínima del borde no debería ser inferior a los 0,3 mm. El software le propondrá en este caso la próxima pieza bruta que sigue en altura.

Podrá modificar la posición Z manualmente introduciendo en el campo de entrada (  ) la distancia deseada del borde superior en milímetros. Haga de nuevo "clic" en el símbolo "posicionamiento en sentido Z" para visualizar la modificación gráficamente.



### ■ Barras retentivas + "drops":

- Pinche sobre el símbolo para posicionar las barras retentivas y, si necesario, los "drops". Se abrirá un menú nuevo. Pinche ahora sobre el símbolo "crear barra retentiva" o bien "crear drop".  
El diámetro será propuesto correctamente conforme al material, pudiéndose modificar, sin embargo, también manualmente.
  - Las **barras retentivas** se posicionan mediante un "clic" del ratón directamente en el borde del trabajo, alineándose automáticamente en un ángulo de 90° hacia el contorno marginal.
  - Tras el posicionamiento de las barras retentivas volverá a acceder al menú de opciones pulsando la tecla "ESC" o bien haciendo "clic" con la **tecla derecha del ratón**.
- Los **"drops"** se posicionan de forma oclusal en el lugar deseado del trabajo. La barra o bien el "drop" que se haya seleccionado actualmente será visualizado en color rojo.

- Las barras y los "drops" pueden moverse por medio del campo de menú "**desplazamiento**" hacia la posición deseada. Seleccione primero la barra o el "drop" deseado pinchando sobre el botón "**seleccionar**".



- Pinche sobre el botón "**borrar**"



para borrar una barra o un "drop" y seleccione a continuación el objeto que quiera borrar.

- A través del campo de menú "**vista**" podrá ver el trabajo desde diferentes perspectivas o bien girarlo pinchando sobre los correspondientes botones.

### ■ Modificar la vista del trabajo con el ratón:

Mueva primero el puntero del ratón sobre el trabajo.

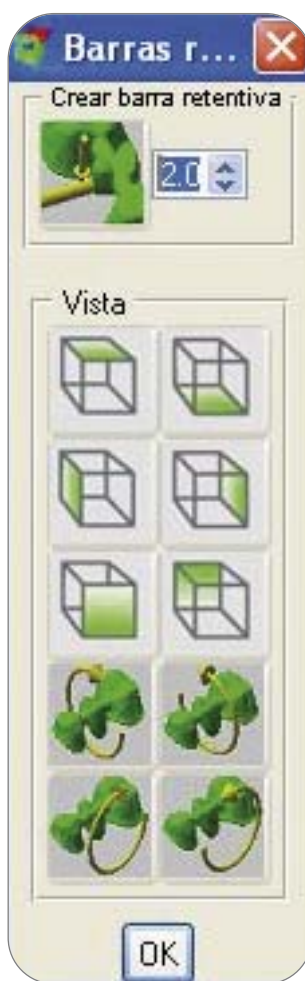
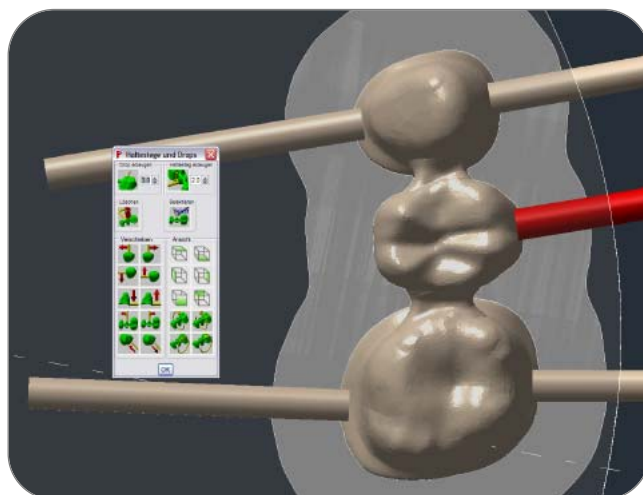
- **Girar el trabajo:**  
Mantenga pulsada la tecla derecha del ratón y mueva el ratón para girar el trabajo.
- **Desplazar el trabajo:**  
Mantenga pulsada la rueda del ratón y mueva el ratón para desplazar el trabajo.
- "**Zoom in**" y "**Zoom out**":  
Mueva la rueda del ratón hacia adelante o hacia atrás.  
Una vez que se hayan posicionado en el lugar deseado todas las barras retentivas y, si necesario, los "drops", confirme pinchando sobre el botón



Volverá a aparecer el menú "**posicionar trabajo**". Tras haber realizado todos los ajustes, pinche sobre el botón



para acceder al próximo paso.



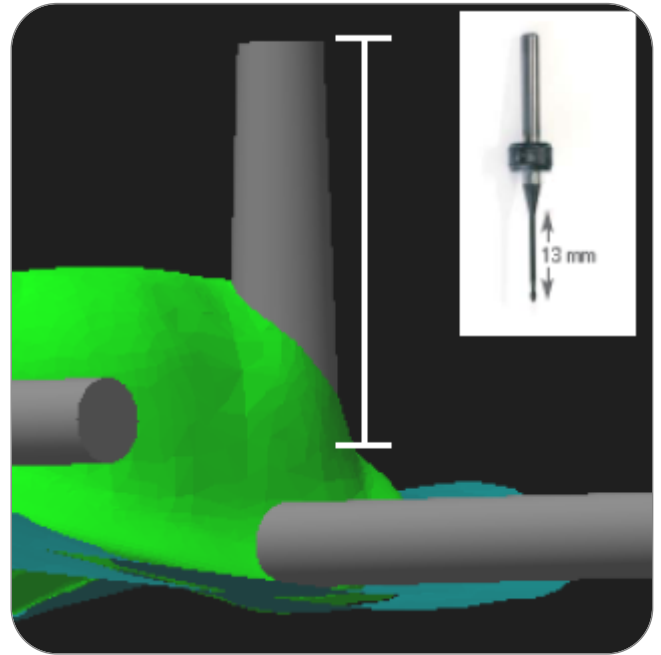
## 4 Opciones de cálculo del menú principal

- Tras haberse posicionado el trabajo en la pieza bruta aparecerá de nuevo el menú principal. Si así lo desea, podrá insertar ahora otra tarea para esta pieza bruta, a fin de crear más adelante un solo fichero para varios trabajos de fresado. Vuelva para ello a pinchar sobre el símbolo "insertar tarea". El ciclo volverá a comenzar de nuevo. En el menú principal aparecerán además otros dos botones más: "crear datos de fresado" y "simulación". El cálculo de datos se realizará para los trabajos representados en color violeta. En caso de que quiera saltarse la simulación siga, por favor, leyendo el capítulo 4.2 Creación de los datos de fresado en la página 16.



## 4.1 Simulación

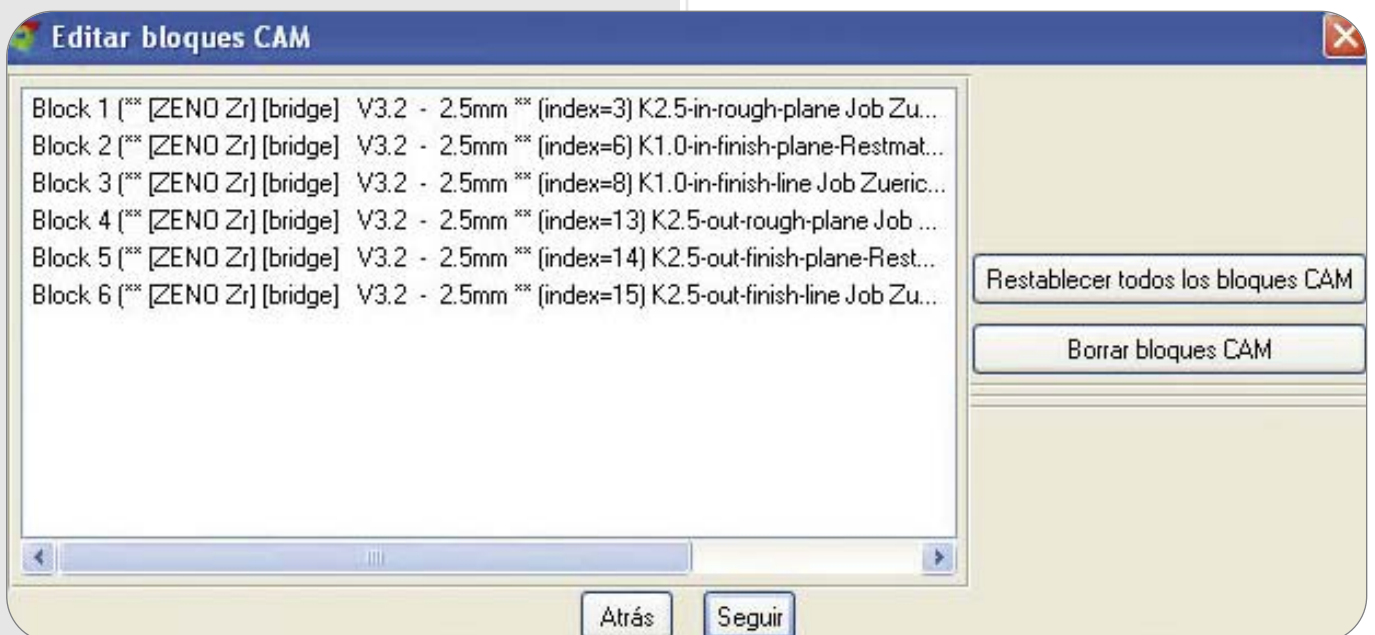
- Mediante el botón "simulación" puede simularse el proceso de fresado. La simulación no es, sin embargo, forzosamente necesaria. La ventaja de la simulación consiste en la detección de posibles colisiones de fresado, las que de esta manera pueden evitarse. Las colisiones de fresado pueden producirse, por ejemplo, en relación con construcciones muy altas. Este hecho deberá tenerse particularmente en cuenta en caso de construcciones con "drops". Por colisión de fresado se entiende el contacto del trabajo con el vástago de la fresa. Esta circunstancia tiene como consecuencia una posible rotura del objeto de  $ZrO_2$  en el punto de contacto. En caso de la fresa representada en la imagen, el vástago comienza a una altura de 13 mm. Si el lado largo (marcado en color blanco en la imagen contigua) supera los 13 mm existe peligro de que el vástago de la fresa tenga contacto con el "drop". Esto podrá evitarse posicionando los "drops" de forma más central sobre las unidades. De esta manera puede reducirse la largura a fresar del "drop". Si, a pesar de todo, no está muy seguro podrá simular el proceso de fresado, a fin de descartar posibles colisiones. Haga para ello "clic" sobre el botón "simulación".



### 4.1.1 Mecanización de los bloques CAM

- Se visualizarán primero todos los bloques CAM en función de la estrategia de fresado seleccionada (véase capítulo 2.1). Si, por ejemplo, desea ver sólo la simulación para el lado exterior puede extraer los bloques de fresado interiores. Estos son en el ejemplo mostrado los bloques 1 hasta 3. El orden de los bloques no deberá modificarse. Para más informaciones acerca de la **mecanización de los bloques CAM** véase el capítulo 4.2.3 Creación de los datos de fresado en la página 17. Una vez realizados todos los ajustes deseados, confirme pinchando sobre el botón.

Seguir



## 4.1.2 Menú de simulación

Representación de trayectoria  
¡Un giro dinámico del objeto  
es tan sólo posible con repre-  
sentación de trayectoria  
("Bahndarstellung")!

INICIAR  
la simulación

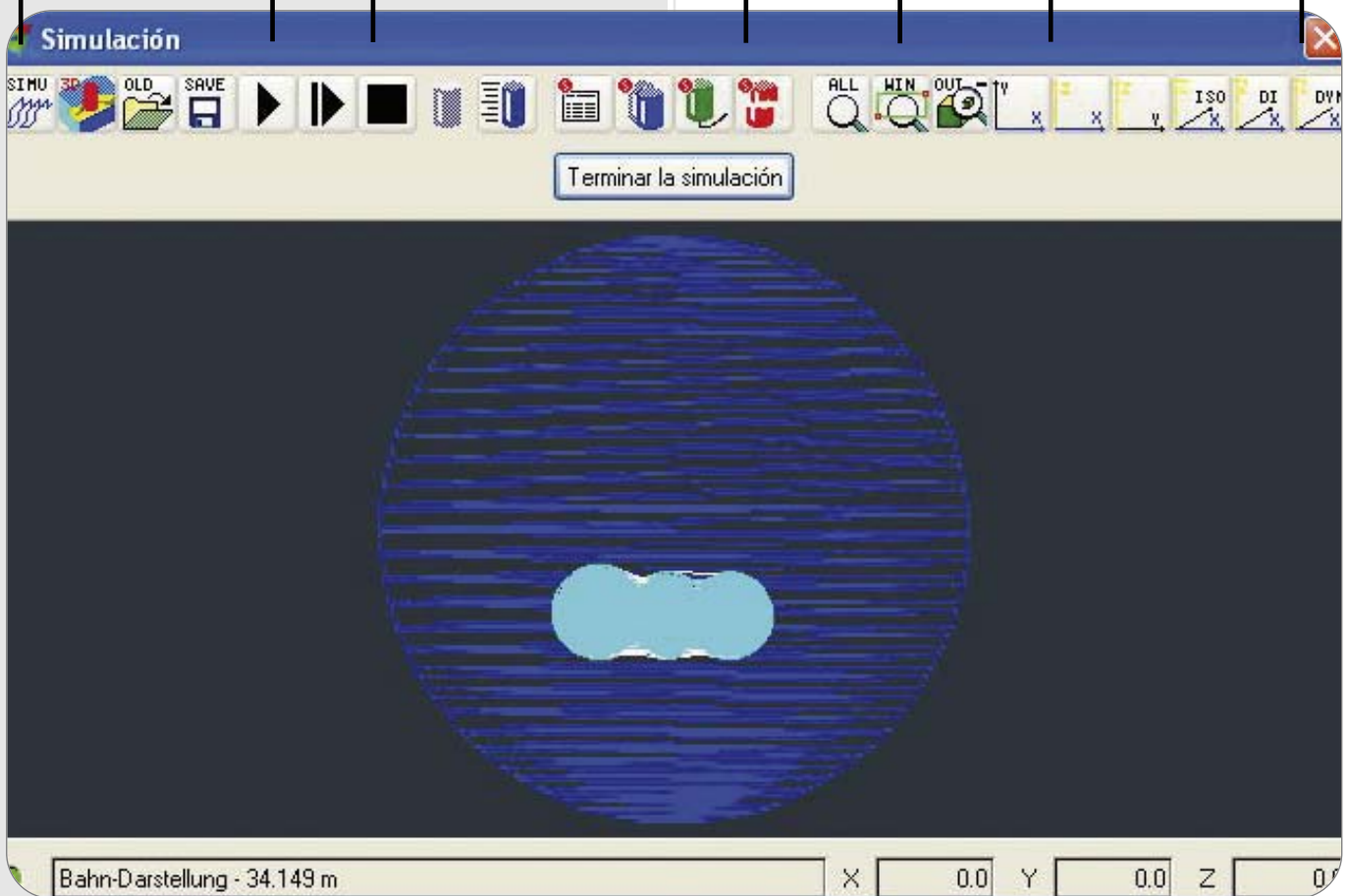
PARAR  
la simulación

Parar en caso  
de colisión

Opciones de Zoom

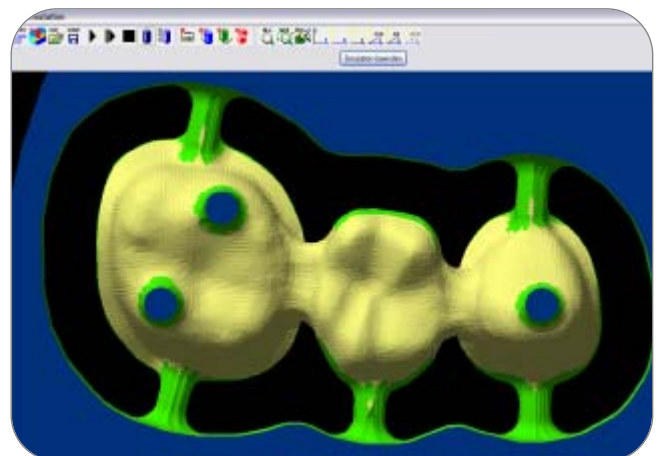
Opciones de vista

Giro dinámico  
del objeto



**Observe:** Una vez iniciada la simulación, la pieza bruta ya no podrá girarse. Gire la pieza bruta en la posición deseada antes de iniciar la simulación. Las colisiones de fresado se representarán en color rojo. En el ejemplo mostrado no puede verse ninguna colisión. Para terminar la simulación haga "clic" sobre el botón

Terminar la simulación



## 4.2 Creación de los datos de fresado

- Pinche en el menú principal sobre el símbolo “**crear datos**”, a fin de calcular las trayectorias para el proceso de fresado.

### 4.2.1 Diálogo de fresado

- Podrá elegir opcionalmente entre: “**crear datos**” y “**vincular datos NC**”.

**Atención:** Podrá enlazar los datos de fresado tan sólo en caso de haberlos creado anteriormente. A través del software ZENO® CAM pueden enlazarse **solamente** los datos de fresado **para el tipo de máquina ZENO® 4030**. En caso de todos los demás tipos de máquina el enlace será realizado directamente en la máquina.

- Seleccione primero siempre “**crear datos NC**” y confirme con

**Seguir**

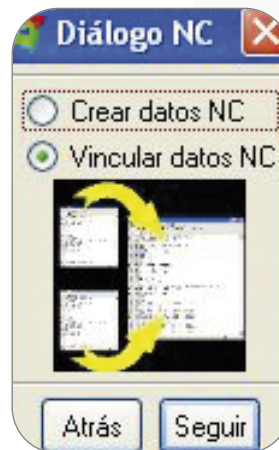
### 4.2.2 Tipo de mecanización

- “**Selección de piletas**”:  
Seleccione si el trabajo ha de fresarse en el dispositivo fijador izquierdo o derecho. En caso de la máquina ZENO® 3020 seleccione siempre el lado izquierdo.

**Observe:** Si a continuación quiere enlazar las diferentes tareas relativas a **una pieza bruta** deberá cuidar de que éstas se calculen siempre para el mismo dispositivo fijador.

- “**Orden de mecanización**”:  
El orden de mecanización es tan sólo de importancia si se calculan varias tareas simultáneamente.

- “**Primero en el interior**”:  
(orientación en función de la herramienta) De todas las tareas relativas a esta pieza bruta se fresan primero la cara interior y después el lado exterior.
- “**Alternante**”:  
(orientación en función de la tarea) Primero se termina de fresar la primera tarea, después la segunda, la tercera, etc.



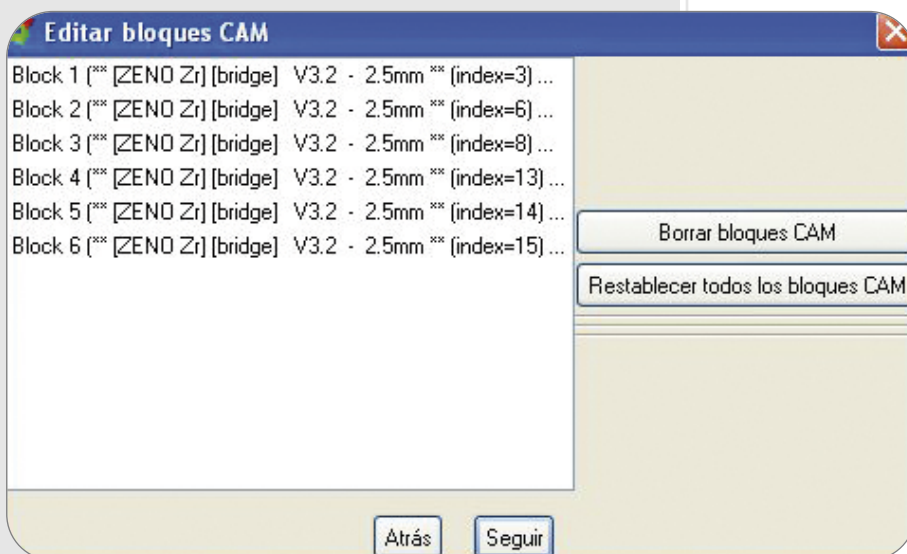
### 4.2.3 Bloques CAM

- Se visualizarán primero todos los bloques CAM en función de la estrategia de fresado seleccionada (véase capítulo 2.1). El orden de los bloques no deberá modificarse. En caso de ciertas estrategias de fresado pueden eliminarse aún posteriormente determinados bloques de fresado, si así lo desea.
- **Significado de los bloques de fresado:**
  - **K2.5 in-rough-plane:**  
Desbaste circular de la cara interior con la fresa de 2,5 mm.
  - **K1.0-in-finish-plane:**  
Alisado circular de la cara interior con la fresa de 1,0 mm.
  - **K1.0-in-finish-line:**  
Alisado lineal de la cara interior con la fresa de 1,0 mm.
  - **K2.5-out-rough-plane:**  
Desbaste circular del lado exterior con la fresa de 2,5 mm.
  - **K1.0-out-finish-plane:**  
Alisado circular del lado exterior con la fresa de 1,0 mm.
  - **K1.0-out-finish-line:**  
Alisado lineal del lado exterior con la fresa de 1,0 mm.
- En caso de una correspondiente estrategia de fresado puede, por ejemplo, borrar los dos bloques "K1.0-out-finish-plane" y "K1.0-out-finish-line". Obtendrá un resultado algo más áspero en el lado exterior, pero podrá ahorrar tiempo de fresado y reducir a la vez el desgaste de las fresas.
- Una vez realizados todos los ajustes deseados, confirme con

**Seguir**

Los datos de fresado se crearán a continuación.

**¡Un cambio del orden o bien un borrado puede conducir a roturas de herramientas!**



## 4.2.4 Creación de los datos de fresado

- Tras haber pinchado en el menú "bloques CAM" sobre el botón

**Seguir**

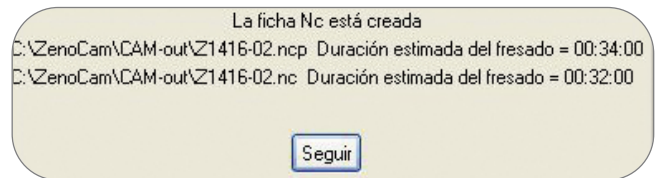
se calcularán automáticamente los datos de fresado. El cálculo puede durar algunos minutos, dependiendo del tamaño del fichero de fresado. Una vez creados los datos de fresado aparecerá la ventana de información contigua. Ésta le informará sobre la ruta en la cual se ha archivado el fichero de fresado, así como sobre el tiempo de fresado previsto.

**Observe:** El tiempo de fresado depende también del tipo de la máquina, al igual que de los parámetros de la misma y puede por lo tanto diferir del tiempo indicado.

- Haga clic sobre el botón

**Seguir**

El proceso está concluido.

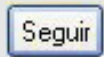


# 5 Enlace de los datos de fresado

- Pinche primero en el menú principal sobre el símbolo "crear datos NC" si es que quiere enlazar datos de fresado.

**Atención:** Podrá enlazar los datos de fresado tan sólo en caso de haberlos creado anteriormente. A través del software ZENO® CAM pueden enlazarse **solamente** los datos de fresado **para el tipo de máquina ZENO® 4030**. En caso de todos los demás tipos de máquina el enlace será realizado directamente en la máquina.

- Seleccione en la ventana contigua "enlazar datos de fresado" y confirme con



- Vincular datos NC contigua.

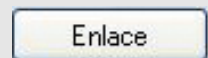
- A través del botón



podrá seleccionar el fichero de fresado deseado. Vuelva a seleccionar a continuación a través del botón



un segundo fichero que quiera enlazar con el primero. Continúe este procedimiento hasta haber seleccionado todos los ficheros de fresado que quiera enlazar. Haga a continuación "clic" sobre el botón



Se creará un nuevo fichero.

- El nombre del fichero enlazado es "1.ncp". En caso de que quiera seguir enlazando otros ficheros se sobrescribirá el fichero viejo "1.ncp".

A continuación tienen que cargarse los datos de la máquina, a fin de que el proceso de fabricación pueda seguir ejecutándose allí.





WIELAND i-mes GmbH  
Dental Solutions  
Im Leibolzgraben 16  
36132 Eiterfeld, Germany  
Fon +49 66 72 / 898-180  
Fax +49 66 72 / 898-188



**Germany:**  
0800 - Z E N O<sup>®</sup> T E C  
9 3 6 6 8 3 2

**International:**  
+49 72 31 / 37 05 - 411