

VITA vPad comfort

Instrukcja obsługi urządzenia



VITA ustalenie koloru

VITA komunikacja koloru

VITA reprodukcja koloru

VITA kontrola koloru



VITA – perfect match.

VITA

VITA vPad comfort – panel sterowania spełniający wszystkie wymagania



Drogi kliencie, droga klientko,

gratulujemy i dziękujemy za wybranie panelu sterowania VITA vPad do obsługi pieca do napalania ceramik VITA VACUMAT 6000 M, pieca kombo VITA VACUMAT 6000 MP do napalania i tłoczenia ceramik lub pieca VITA ZYRCOMAT 6100 MS przeznaczonego do szybkiej syntezy.

VITA vPad comfort to najnowocześniejsza jednostka sterująca, która spełnia wszystkie międzynarodowe normy i standardy bezpieczeństwa.

W celu bezpiecznej i skutecznej obsługi vPad comfort, przeczytaj uważnie niniejszą instrukcję obsługi urządzenia wraz z wszystkimi wskazówkami. Instrukcja obsługi powinna być ciągle dostępna dla osób upoważnionych i stale znajdować się na miejscu pracy. Z instrukcją powinny zapoznać się wszystkie osoby obsługujące i konserwujące urządzenie.

Firma życzy Państwu wielu sukcesów w korzystaniu z urządzenia VITA!

Menedżer urządzeń i osprzętu firmy VITA Zahnfabrik

Objaśnienia symboli:



System-/info. techniczne



Zwróć uwagę



Parametry modyfikowalne



Wskazówka



Proces



Gorąca linia oraz wsparcie

<p>> 1. System</p> <p>1.1 Panel sterowania 6</p>	SYSTEM	
<p>> 2. Pierwsze uruchomienie urządzenia</p> <p>2.1 Przyłącza VITA VACUMAT 6000 M. 7</p> <p>2.2 Przyłącza VITA VACUMAT 6000 MP. 7</p> <p>2.3 Przyłącza VITA ZYRCOMAT 6100 MS. 8</p> <p>2.4 Uruchomienie urządzenia. 8</p>	PIERWSZE URUCHOMIENIE URZĄDZENIA	
<p>> 3. Obsługa</p> <p>3.1 Sterowanie dotykowe (gestami) panelem 9</p> <p>3.2 Funkcje systemu 10</p> <p>3.3 Wyłączenie systemu. 11</p> <p>3.4 VITA Energy Efficiency 11</p> <p>3.5 Temperatura gotowości działania 11</p>	<p>3.6 Zmiana pozycji windy 12</p> <p>3.7 Profile 12</p> <p>3.8 Przeglądarka zdjęć 13</p> <p>3.9 Pomoc 15</p>	OBSŁUGA
<p>> 4. Materiały i programy napalania</p> <p>4.1 Instrukcja obróbki materiału. 17</p> <p>4.2 Zarządzanie materiałami 18</p> <p>4.3 Zarządzanie programami napalania. 23</p>	MATERIAŁY I PROGRAMY NAPALANIA	
<p>> 5. Okno prog. napalania</p> <p>5.1 Program napalania: krzywa jedno i dwustopniowa. 27</p> <p>5.2 Program napalania: krzywa tłoczenia 33</p> <p>5.3 Program napalania: krzywa synteryzacji 36</p> <p>5.4 Zmiany po uruchomieniu programu. 39</p>	OKNO PROG. NAPALANIA	
<p>> 6. Ustawienia</p> <p>6.1 Ustawienia pieca dentystycznego 42</p> <p>6.2 Ustawienia ciśnienia dla funkcji tłoczenia. 43</p> <p>6.3 Ustawienia dane urządzenia 44</p> <p>6.4 Ustawienia profilu startu 44</p> <p>6.5 Ustawienia ochrony systemu 45</p>	<p>6.6 Ustawienia wygaszacza ekranu 45</p> <p>6.7 Ustawienia języka. 46</p> <p>6.8 Ustawienia data/czas 46</p> <p>6.9 Ustawienia fabryczne 47</p> <p>6.10 Ustawienie przerwania działania 47</p>	USTAWIENIA
<p>> 7. Dane techniczne</p> <p>7.1 Specyfikacja i symbole 49</p> <p>7.2 Wskazówki 49</p> <p>7.3 Funkcje bezpieczeństwa. 50</p> <p>7.4 Czyszczenie panelu sterowania 50</p>	DANE TECHNICZNE	
<p>> 8. Zakres dostawy/VITA rozwiązania systemowe</p> <p>8.1 Zakres dostawy VITA vPad comfort 51</p> <p>8.2 VITA rozwiązania systemowe 51</p>	ZAKRES DOSTAWY/VITA ROZWIĄZANIA SYSTEMOWE	
<p>> 9. Dalsze informacje</p> <p>9.1 Komunikaty o błędach 52</p> <p>9.2 VITA Gwarancja i ochrona konsumenta. 54</p> <p>9.3 Uaktualnienia 54</p> <p>9.4 Części zamienne 54</p>	<p>9.5 Materiały konkurentów 54</p> <p>9.6 Ważna wskazówka dotycząca praw autorskich. 54</p> <p>9.7 Gorąca linia oraz wsparcie 55</p>	DALsze INFORMACJE



VITA

1. System

System VITA vPad comfort

VITA vPad comfort



PIERWSZE URUCHOMIENIE
URZĄDZENIA

OBSŁUGA

MATERIAŁY I PROGRAMY
NAPALANIA

OKNO PROG. NAPALANIA

USTAWIENIA

DANE TECHNICZNE

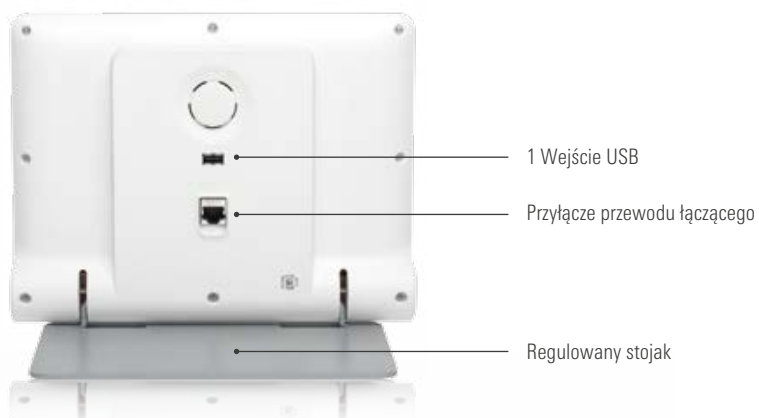
ZAKRES DOSTAWY/VITA
ROZWIĄZANIA SYSTEMOWE

DALSZE
INFORMACJE

Wskazówka:

- Co? Panel do sterowania piecem
- Panel VITA vPad comfort nie jest kompatybilny z VITA SWITCHBOX i VITA MultiPump.

1.1 Panel sterowania



2. Pierwsze uruchomienie urządzenia

2.1 Przyłącza do VITA VACUMAT 6000 M

(patrz instrukcja obsługi pieca VITA VACUMAT 6000 M)



2.2 Przyłącza do VITA VACUMAT 6000 MP

(patrz instrukcja obsługi pieca VITA VACUMAT 6000 MP)



2.3 Przyłączenie do VITA ZYRCOMAT 6100 MS

(patrz instrukcja obsługi urządzenia VITA ZYRCOMAT 6100 MS)



2.4 Uruchomienie urządzenia

Wskazówka:

- Prosimy o dokładne zapoznanie się z instrukcją obsługi pieców VITA VACUMAT 6000 M/VITA VACUMAT 6000 MP lub VITA ZYRCOMAT 6100 MS.
 1. Podłączyć dostarczony kabel połączeniowy do VITA vPad comfort i VITA VACUMAT 6000 M/ VITA VACUMAT 6000 MP lub VITA ZYRCOMAT 6100 MS.
 2. Podłączyć pompę próżniową VITA (tylko w przypadku pieców VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP).
 3. Podłączyć wąż pompy do pompy próżniowej VITA (tylko w przypadku pieców VITA VACUMAT 6000 M/VITA VACUMAT 6000 MP).
 4. Podłączyć przewód zasilający.
 5. Uruchomić piec głównym włącznikiem.
 6. Winda zjeżdża na dół, a następnie jedzie w górę i znowu zjeżdża na dół (następuje pomiar drogi, którą wykonała winda).
- Proszę dodatkowo podłączyć do VITA VACUMAT 6000 MP przewód sprężonego powietrza (maks. 5 barów) z regulatorem ciśnienia na pompie próżniowej VITA. Zaciski umocować na węźle ciśnieniowym. 1 x przy wyjściu węża ciśnieniowego zasilającego pracownię i 1x przy dojściu do pompy próżniowej.

Zwróć uwagę:

- Zamocować cokół VITA do napalania/do syntezy na talerzu windy!
- Urządzenie, które działa bez zamontowanego cokołu do napalania/do syntezy może zostać uszkodzone poprzez działanie wysokiej temperatury.

3. Obsługa

3.1 Sterowanie dotykowe (gestami) panelem



Powiększanie

Zbliżanie (powiększanie) zdjęć lub plików PDF. Powiększać lub pomniejszać obraz można dwoma palcami- rozłączając je lub złączając.



Przewiń

Przesuń palcem w dół lub w górę, aby przejść do żądanej strony w pliku PDF.



Krótki dotyk

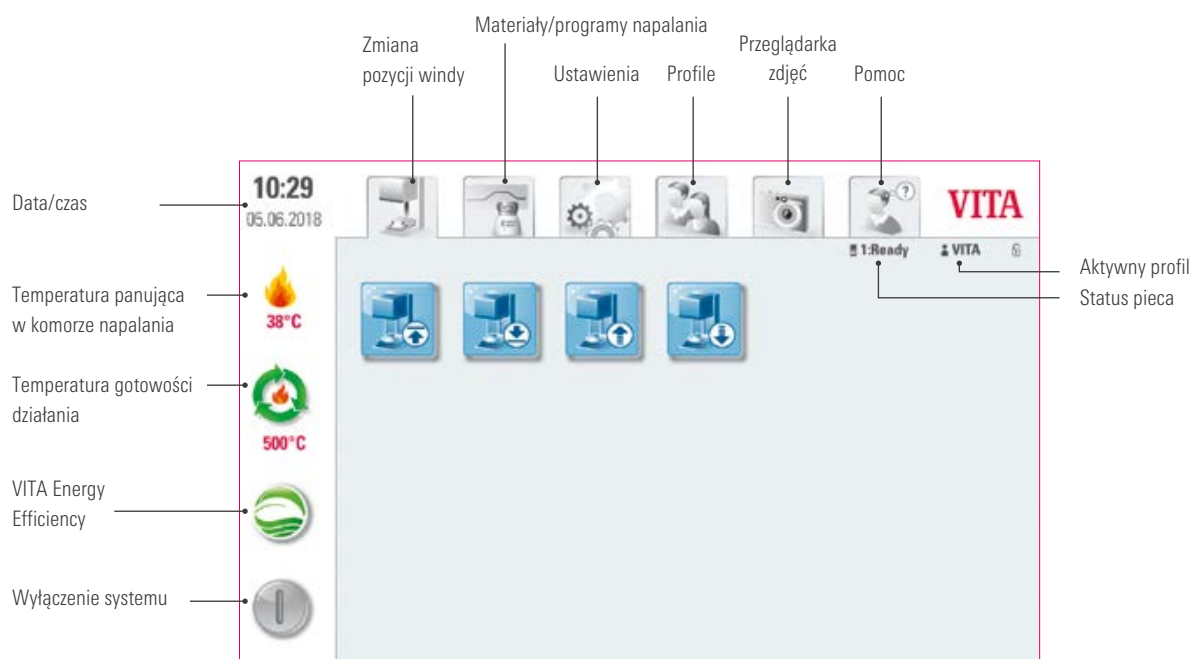
Przez krótkie dotknięcie np. programu napalania, otwiera się okienko napalania.



Obracać

Zdjęcia można obracać o 90°.

3.2 Funkcje systemu



3.3 Wyłączenie systemu

Wskazówka:

- Co? Za pomocą tej funkcji można wyłączyć panel sterowania i piec. Możesz wyłączyć system za pomocą głównego przełącznika z tyłu pieca.
- W jakim celu? Wygodne i szybkie wyłączenie systemu.

3.4 VITA Energy Efficiency

Wskazówka:

- Co? Po dotknięciu przycisku VITA Energy Efficiency, piec jest podgrzewany do 200 °C, a temperatura podtrzymywana. Aby wyłączyć tę funkcję, należy ponownie nacisnąć ten przycisk. Długo naciskając przycisk, możesz przejść do normalnej temperatury czuwania.
- W jakim celu? Oszczędność energii.

3.5 Temperatura gotowości działania

Wskazówka:

- Co? Krótke naciśnięcie powoduje zamknięcie komory napalania i podniesienie temperatury komory napalania do indywidualnie ustawianej temperatury gotowości (ustawienie domyślne: 500 °C). Aby wyłączyć tę funkcję temp. gotowości, należy ponownie krótko nacisnąć ten przycisk. Po osiągnięciu temperatury gotowości będzie ona utrzymywana przez 20 minut. Następny piec jest gotowy do napalania ceramiki. Przez długie naciśnięcie przycisku można przejść do "VITA Energy Efficiency".
- W jakim celu? Zapobiega stratom czasu przez automatyczne wstępne podgrzanie pieca w celu szybkiego startu prog. napalania.

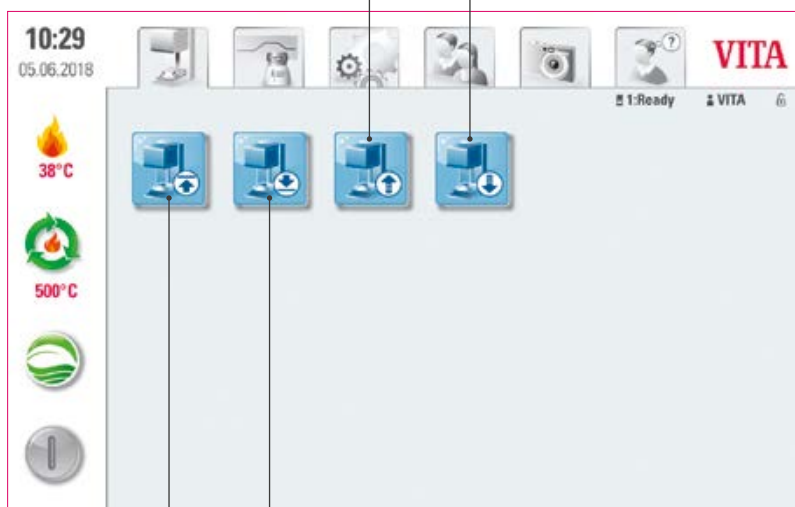
VITA AntiCon

Jeśli urządzenie jest wyłączone przez dłuższy czas, po następnym włączeniu i aktywacji temperatury gotowości komora napalania zostanie podgrzana na czas 5 minut z niewielkim otwarciem komory napalania. Pozwala to na odparowanie skroplin z izolacji termicznej pieca.

3.6 Zmiana pozycji windy



Winda jedzie w górę / w dół tak długo, jak przycisk jest wciśnięty



Winda wjeżdża / zjeżdża automatycznie.

Wskazówka:

- W jakim celu? Do indywidualnej regulacji pozycji windy, jeżeli np. temperatura gotowości jest aktywna.

3.7 Profile



Wskazówka:

- Co? Tutaj znajdziesz profile „VITA” i „Laboratorium”. Programy napalania w profilu "VITA" nie mogą być edytowane. w profilu "Laboratorium" programy możesz zmieniać indywidualnie. Nie można tworzyć nowych profili.
- W jakim celu? Za pomocą profilu "VITA" możesz korzystać z programów VITA z oryginalnymi ustawieniami. Za pomocą profilu "Laboratorium" można indywidualnie dostosować programy napalania.

3.8 Przeglądarka zdjęć



Wskazówka:

- Co? W przeglądarce zdjęć znajdziesz wstępnie zainstalowane obrazy, które możesz wykorzystać jako wygaszacz ekranu lub tło. Jeśli wygaszacz ekranu jest aktywny (patrz punkt 6.6), obrazy są wywoływane w folderze „Screensaver”.
- Pojemność vPad comfort wynosi 2 GB. Można otwierać formaty JPEG i PNG.
- Zmiany w obrazach nie mogą być zapisane do pamięci vPad comfort.
- W jakim celu? Dla indywidualnego projektu wygaszacza ekranu lub obrazu tła.

Przykład importowania zdjęć do folderu „Screensaver”



1 Wybrać folder „Screensaver”.



2 Przełączyć na pendrive.



3 Zaznacz zdjęcia, które chcesz zaimportować, przytrzymując je przez dłuższy czas.



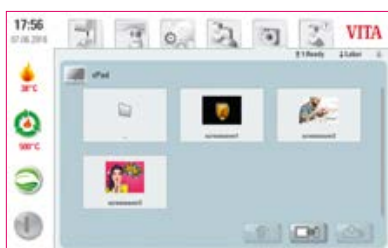
4 Wybierz „Eksportować”.



5 Otwórz folder „Screensaver”.



6 W polu tekstowym możesz zmienić nazwę. Następnie wybierz "zapisz do pamięci".



7 Ostatecznie zaimportowane zdjęcie.

▶ Przykład: eksport zdjęć na pendrive (USB)



1 Wybrać folder „Screensaver”.



2 Przytrzymaj pierwsze zdjęcie, aż zostanie podświetlone. Naciśnij więcej zdjęć do zaznaczenia.



3 Wybierz „Eksportować”.



Wybierz "zapisz do pamięci".



5 Zdjęcia znajdują się teraz w pamięci pendrive.

▶ Przykład: usuń zdjęcie z przeglądarki zdjęć



1 Wybrać folder „Screensaver”.



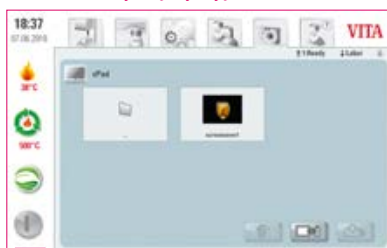
2 Przytrzymaj pierwsze zdjęcie, aż zostanie podświetlone. Naciśnij więcej zdjęć do zaznaczenia.



3 Wybierz „skasować”.



4 Potwierdź wiadomość.



5

▶ Przykład: kasowanie zdjęć w pendrive



1 Przełącz na pendrive.



2 Przytrzymaj pierwsze zdjęcie, aż zostanie podświetlone. Naciśnij więcej zdjęć do zaznaczenia.



3 Wybierz „skasować”.



4 Potwierdź wiadomość.



5

3.9 Pomoc

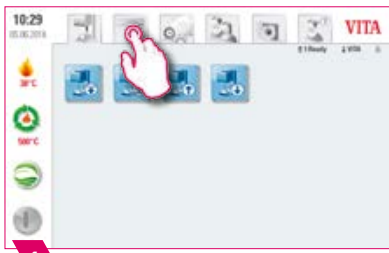


💡 Wskazówka:

- Co? Tutaj znajdują się wszystkie instrukcje obróbki materiałów licujących oraz urządzeń VITA, które znajdziemy w oprogramowaniu. Potwierdzając pomocniczym przyciskiem w przeglądzie materiałów lub w ustawieniach, powodujesz otwarcie pomocy dotyczącej list instrukcji obsługi VITA. Pomoc dotyczy materiałów VITA i ich instrukcji obróbki. Pomoc w zakładce „Ustawienia” zawiera wszystkie instrukcje użytkowania urządzeń VITA. Ostatnia wywoływana instrukcja pozostaje otwarta w karcie "Pomoc" do czasu ponownego uruchomienia urządzenia.
- W jakim celu? Szybkie wsparcie dzięki wstępnie zainstalowanym instrukcjom obróbki.



4. Materiały i programy napalania



1 Wybrać „Materiały/programy napalania”.



Zarządzanie materiałami

Instrukcja
obróbki

Wskazówka:

- Co? Tutaj znajdziesz wszystkie wstępnie zainstalowane materiały.
- W jakim celu? Oszczędność czasu dzięki wstępnie zainstalowanym materiałom.

4.1 Instrukcja obróbki materiału



1 Wybrać „Instrukcja obróbki materiału”.



2

Wskazówka:

- Co? Tutaj znajdują się wszystkie instrukcje obróbki materiałów oraz urządzeń VITA, które znajdziemy w oprogramowaniu.
- W jakim celu? Szybkie wsparcie dzięki wstępnie zainstalowanym instrukcjom obróbki.

4.2 Zarządzanie materiałami



Wskazówka:

- Co? Ta funkcja umożliwia tworzenie, kopiowanie, edytowanie, usuwanie, importowanie i eksportowanie materiałów.
- Profil "VITA" nie może zostać zmieniony. Profil „Labor” (laboratorium) jest kopią profili "VITA" i może zostać zmieniony.
- W jakim celu? Do tworzenia indywidualnych materiałów i ich kolejności.

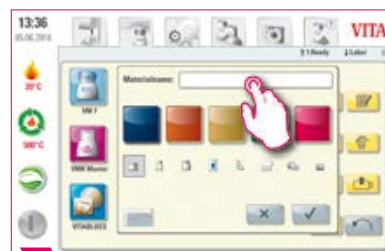
Przykład: Tworzenie materiału



1. Wybrać "Zarządzanie materiałem".



2. Wybrać „Tworzenie materiału”.



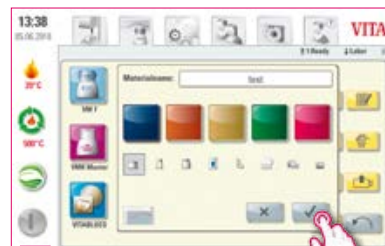
3. Aktywacja pola tekstu.



4. Wprowadzić nazwę materiału.



5. Potwierdź.



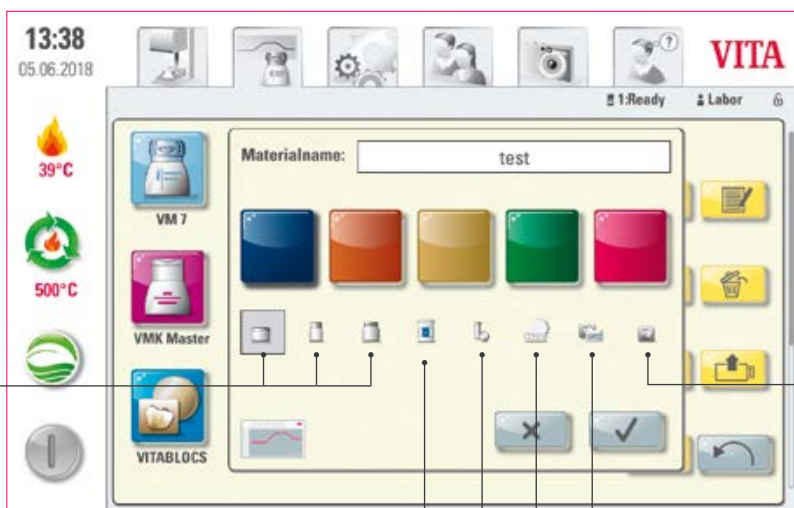
6. Krzywa napalania, wybierz kolor tła i potwierdź.



7. Ostatecznie utworzony materiał.

Rodzaj krzywych napalania

Krzywa jednostopniowa = standardowa krzywa napalania, dla większości programów do napalania dostępnych na rynku materiałów.



Krzywa jednostopniowa = standardowa krzywa napalania, dla większości programów do napalania dostępnych na rynku materiałów.

Krzywa podszuszenia = np. suszenie barwionej podbudowy cyrkonowej.

Krzywa tłoczenia

Krzywa synteryzacji

Krzywa dwustopniowa = program specjalny, np. IPS e.max CAD- krystalizacja

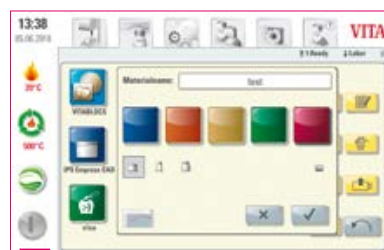
▶ Przykład: opracowanie materiału



1. Wybrać "Zarządzanie materiałem".

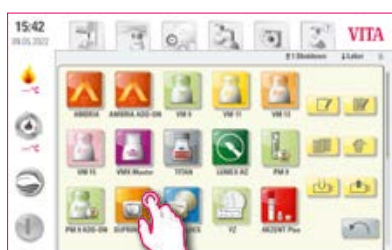


2. Grup materiałów VITA nie można zmieniać.



3. Materiał może być opracowany.

▶ Przykład: kopiowanie materiału



1. Wybierz materiał do powielenia.

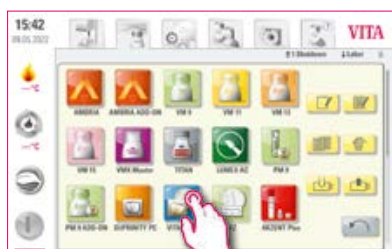


2. Wybrać „Kopiowanie materiału”.



3. Ostateczny skopiowany materiał.

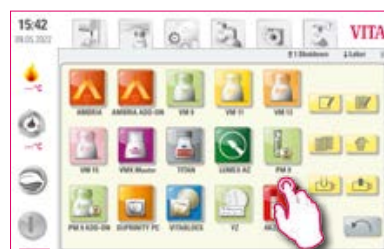
▶ Przykład: kasowanie materiału



1. Wybierz materiał do skasowania.



2. Wybrać „Kasowanie materiału”.



3. Potwierdź.



4. Ostatecznie skasowany materiał.

Przykład: Drag & Drop



1 Przytrzymaj materiał, który ma zostać przeniesiony, aż stanie się przezroczysty i można go przesunąć.

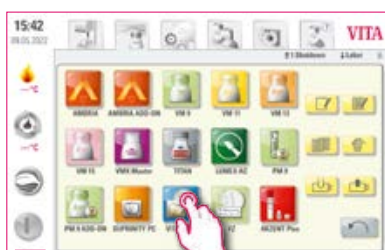


2 Ostatecznie przesunięty materiał.

Przykład: eksport materiału



1 Podłącz pendrive do urządzenia vPad i wybierz „Zarządzanie materiałem”.



2 W celu eksportu wybrać jeden lub kilka materiałów



3 Wybrać „Eksport materiału”.



4

Wskazówka:

- W celu eksportu materiału pendrive musi być połączony z panelem vPad comfort.
- Po wyeksportowaniu materiał znajduje się na pendrive i można go użyć np. w celu wysłania pocztą e-mail. Wyeksportowane materiały są przechowywane jako plik .zvtm w pamięci pendrive. Znaki specjalne w nazwie materiału nie są wyświetlane w przyporządkowanej nazwie pliku. Po zaimportowaniu do panelu vPad ponownie pojawia się poprawna nazwa materiału.

Przykład: import materiału



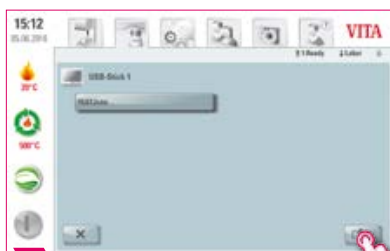
1. Wybrać "Zarządzanie materiałem".



2. Wybrać „Import materiału”.



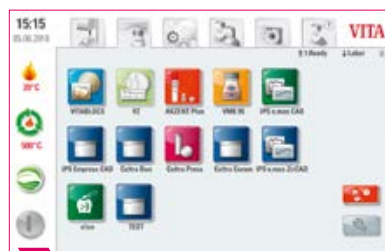
3. Wybrać materiał przeznaczony do importu.



4. Kliknij na „Importować”.



5. Wybierz „Powrót”.



6. Materiał "TEST" został zaimportowany.

Wskazówka:

- W celu importu materiału pendrive z plikiem (format .vtm) musi być połączony z panelem vPad comfort

4.3 Zarządzanie programami napalania



1 Wybierz wymagany materiał.



2 Wybierz „Zarządzanie programami napalania”.



3 Menu zarządzania programami napalania.



Tworzenie nowego programu napalania

Zmiana nazwy programu napalania

Kopiowanie programu napalania

Kasowanie programu napalania

Import programu napalania

Eksport programu napalania

Powrót

Wskazówka:

- Co? Ta funkcja umożliwia tworzenie, kopiowanie, edytowanie, usuwanie, importowanie i eksportowanie programów napalania. Każdy utworzony materiał ma przyporządkowany do niego typ krzywej napalania (na przykład w materiale VM15 można tworzyć tylko jednostopniowe krzywe napalania).
- W jakim celu? Do projektowania indywidualnych prog. napalania i indywidualnej kolejności wybranych prog. napalania.

▶ Przykład: tworzenie nowego programu napalania



1 Wybierz „Zarządzanie programami napalania”.



2 Wybierz „Tworzenie programu napalania”.



3 Wprowadzenie nazwy programu napalania.



4 Potwierdź.



5 Ostatecznie utworzony program napalania.

▶ Przykład: zmiana nazwy programu napalania



1 Wybierz prog. napalania Następnie naciśnij „Zmiana nazwy programu napalania”.



2 Wprowadź nazwę programu i potwierdź.



3 Ostateczna nazwa (po zmianie) programu napalania.

▶ Przykład: kopiowanie programu napalania



1 Wybierz program do napalania, a następnie wybierz "Kopiuje program do napalania".



2 Ostatecznie skopiowany program napalania.

▶ Przykład: kasowanie programu napalania



1

Wybierz program do napalania, a następnie wybierz "Kasowanie programu do napalania".



2

Potwierdź.



3

Ostatecznie skasowany program.

▶ Przykład: Drag & Drop



1

Przytrzymaj materiał, który ma zostać przeniesiony, aż stanie się przezroczysty i można go przesunąć.



2

Ostatecznie przesunięty program napalania.

▶ Przykład: Eksport programu napalania



1 Wybrać „Zarządzanie prog. napalania”.



2 Wybór programów napalania przeznaczony do eksportu.



3 Wybrać „Eksport programu napalania”.



4 Naciśnij na „Zapis do pamięci”.

💡 Wskazówka:

- Podłącz pendrive do urządzenia vPad comfort w celu eksportu programów napalania. Program napalania zostanie zapisany jako plik .2vtm do pamięci pendrive.
- Znaki specjalne w programie napalania nie są wyświetlane w przyporządkowanej nazwie pliku. Po zaimportowaniu do panelu vPad pojawi się ponownie poprawna nazwa programu napalania.
- Wyeksportowane programy napalania są następnie umieszczane na pendrive i mogą być np. wysłane pocztą e-mail.

▶ Przykład: Import programu napalania



1 Wybrać „Zarządzanie prog. napalania”.



2 Wybrać „Import programu napalania”.



3 W celu importu wybierz prog. napalania.



4 Uruchomić „Import”.

💡 Wskazówka:

- W celu importu programu napalania pendrive z plikiem (format .2vtm) musi być połączony z panelem vPad comfort.

5. Okno prog. napalania

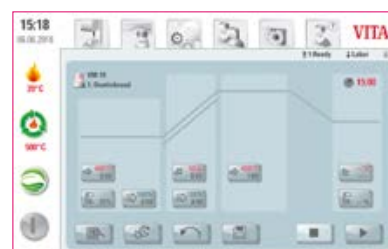
5.1 Program napalania: krzywa jedno i dwustopniowa



1 Wybrać materiał



2 Wybór programu napalania



3 Okno prog. napalania o jednostopniowej krzywej.

Wskazówka:

- Zmienione parametry napalania są skuteczne przy aktywnym prog. napalania. Aby programy napalania zostały trwale zmienione, musisz je zapisać do pamięci.
- Tryb nocny: uaktywnienie klawisza programu nocnego następuje po zakończeniu programu napalania - po spadku temperatury napalania do 200 °C winda wjeżdża do góry, zamyka komorę napalania, a ekran i system grzewczy zostają wyłączone. W celu ponownego włączenia urządzenia, należy wyłączyć a następnie włączyć włącznik główny. Tryb nocny musi być uaktywniony przed startem programu napalania.
- W porównaniu z jednostopniową krzywą napalania, dwustopniowa krzywa napalania ma dodatkowy przyrost temperatury i temperaturę napalania / czas przetrzymania.

▶ Dane zlecenia

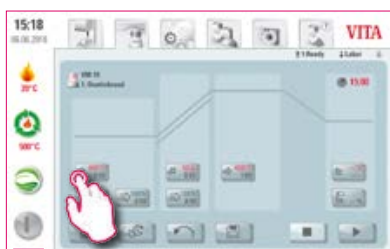


1 Dotknij Dane zlecenia.

💡 Wskazówka:

- Co? Funkcja ma na celu zachowanie jakości i właściwej identyfikacji pacjenta.
- W jakim celu? Numer zlecenia, nazwa, notatka, profil, nazwa materiału, nazwa programu napalania, dane programu napalania, wartości docelowe i rzeczywiste, typ urządzenia, numer seryjny urządzenia, data i godzina procesu napalania są zapisywane automatycznie.
- Te dane zapisane w panelu sterowania można eksportować za pomocą PenDrive do PC, który posiada program VITA administrujący danymi napalania ceramiki FDS (Firing-Data-System).
- Program zarządzania danymi napalania umożliwia wyświetlenie krzywej napalania oraz odszukanie i wydrukowanie pojedynczych zleceń.

▶ Czas/temperatura podsuszania



1



2

🔥 Parametry modyfikowalne

- Temperatura podsuszania: 60 °C – 800 °C
- Czas podsuszania: 00:00 min – 60:00 min

💡 Wskazówka:

- Wartości, które są możliwe do wprowadzenia są wyświetlane powyżej pola z liczbami.
- Wstępne suszenie służy do odparowania przetworzonych płynów przed właściwym procesem napalania.

➤ Pozycja windy dla wstępnego podsuszania



🔥 Parametry modyfikowalne

Pozycja windy:

- Wartość c: górna pozycja windy Wprowadzenie: min. Wartość b - maks. 100%
- Wartość b: środkowa pozycja windy Wprowadzenie: min. Wartość a - maks. Wartość c
- Wartość a: najniższa pozycja windy Wprowadzenie: 0% - maks. Wartość b

Ustalenie pozycji windy:

- Wprowadź pozycję windy w % i zaakceptuj za pomocą "Potwierdź" lub
- przesuń windę do żądanej pozycji za pomocą klawiszy strzałek i zaakceptuj wartość za pomocą "Enter".

Wprowadzanie wartości czasu dla pozycji:

- Uruchomić pole wprowadzania dla czasu a lub b
- Wartość dla c jest ustalana automatycznie.

! Należy przestrzegać wskazówek:

- Wartości czasu poszczególnych pozycji podnoszenia windy są zależne od całkowitego czasu wstępnego suszenia.
- Indywidualne wartości czasu można ustawić tylko z maks. całkowitym czasem wstępnego suszenia.

➤ Próżnia wstępna



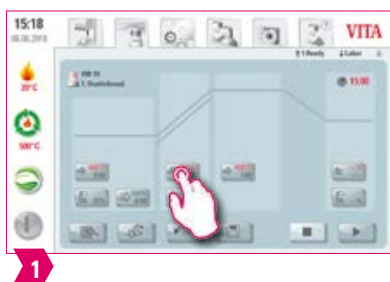
🔥 Parametry modyfikowalne

- Czas próżni wstępnej: 00:00 min – 60:00 min
- Wartość próżni: 0 % - 100 %

💡 Wskazówka:

- Nastawienie funkcji próżni wstępnej umożliwia uzyskanie próżni w komorze napalania przed uaktywnieniem wzrostu temperatury.
- Uaktywnienie funkcji wartość czasu 00:00 powoduje wyłączenie próżni wstępnej.
- Wartości, które są możliwe do wprowadzenia są wyświetlane powyżej pola z liczbami.
- W przypadku próżni wstępnej można opcjonalnie napalać specjalną ceramikę.

▶ Przyrost temperatury



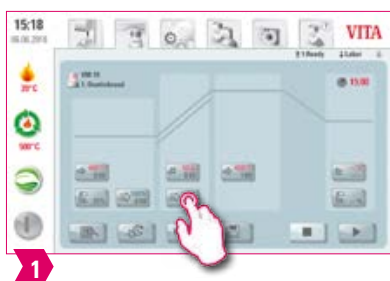
🔥 Parametry modyfikowalne

- Czas przyrostu: 00:05 – 120:00 min
- Przyrost temperatury: 2 °C/min – 120 °C/min

💡 Wskazówka:

- Po wprowadzeniu temperatury wstępnego suszenia lub temperatury wypalania czas przyrostu jest automatycznie obliczany i dostosowywany. Przyrost temperatury pozostaje niezmienny.
- Po wprowadzeniu przyrostu temperatury lub czasu narastania, druga wartość jest ustawiana automatycznie. Rzeczywiste wartości wejściowe są wyświetlane nad polem numeru.
- W przypadku dwustopniowej krzywej napalania, ta sama procedura dotyczy wartości programu w 2 czasie narastania dla wprowadzenia i zmiany wartości.
- Dla niezawodnych wyników napalania z dobrym stopniem połysku i prawidłową reprodukcją kolorów.

▶ Funkcja próżni głównej



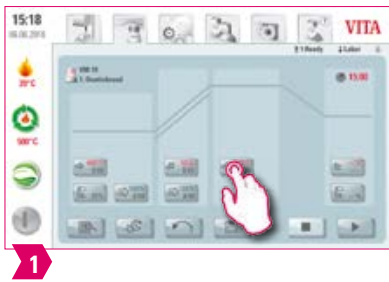
🔥 Parametry modyfikowalne

- Czas próżni głównej: 00:00 min – 180:00 min
- Wartość próżni: 0 % - 100 %
- Temperatura początkowa (startu): min. temperatura podsuszania - maks. temperatura napalania

💡 Wskazówka:

- Wartości czasu dla funkcji włączenia i wyłączenia pompy próżniowej są zależne od przedłożonych wartości programu. Jeżeli czas temp. końcowej lub czas podsuszania zostanie zmieniony to w takim przypadku czas próżni zostaje dopasowany do narastania czasu.
- Zalecenie: najpierw ustaw parametry temperatury, a na końcu próżnię.
- Maksymalny czas próżni oblicza się z narastania czasu plus przetrzymania czasu temperatury końcowej.
- Wartości, które są możliwe do wprowadzenia są wyświetlane powyżej pola z liczbami.
- Główna próżnia pozbawia ceramikę powietrza, które znajduje się w ceramice, co może powodować jej mleczość.

▶ Temperatura napalania i czas przetrzymania



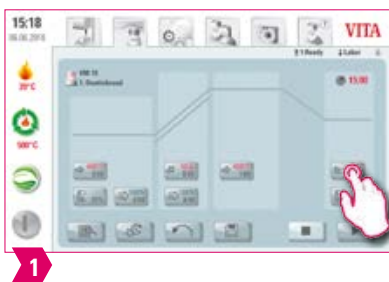
🔥 Parametry modyfikowalne

- Temperatura komory napalania: temperatura suszenia plus 10 ° C - 1200 ° C
- Czas przetrzymania: 00:00 min – 60:00 min

💡 Wskazówka:

- Wartości, które są możliwe do wprowadzenia są wyświetlane powyżej pola z liczbami.
- W przypadku dwustopniowej krzywej napalania, ta sama procedura dotyczy wartości programu w 2 czasie narastania dla wprowadzenia i zmiany wartości.
- Dla niezawodnych wyników napalania z dobrym stopniem połysku i prawidłową reprodukcją kolorów.

▶ Temperatura chłodzenia



🔥 Parametry modyfikowalne

- Temperatura chłodzenia: 60 ° C - 900 ° C lub temperatura przetrzymywania minus 10 ° C
- Czas chłodzenia: 00:00 – 60:00 min./sek.

💡 Wskazówka:

- „Aktywacja chłodzenia” zostaje automatycznie uaktywniona w czasie wprowadzania wartości temperatury lub czasu.
- Rzeczywiste wartości wejściowe są wyświetlane nad polem numeru.
- Wyłącz chłodzenie: naciśnij przycisk "Aktywuj chłodzenie".
- Dla powolnego chłodzenia uzupełnienia w celu uniknięcia naprężeń termicznych w materiale.

➤ Pozycja windy dla funkcji chłodzenia



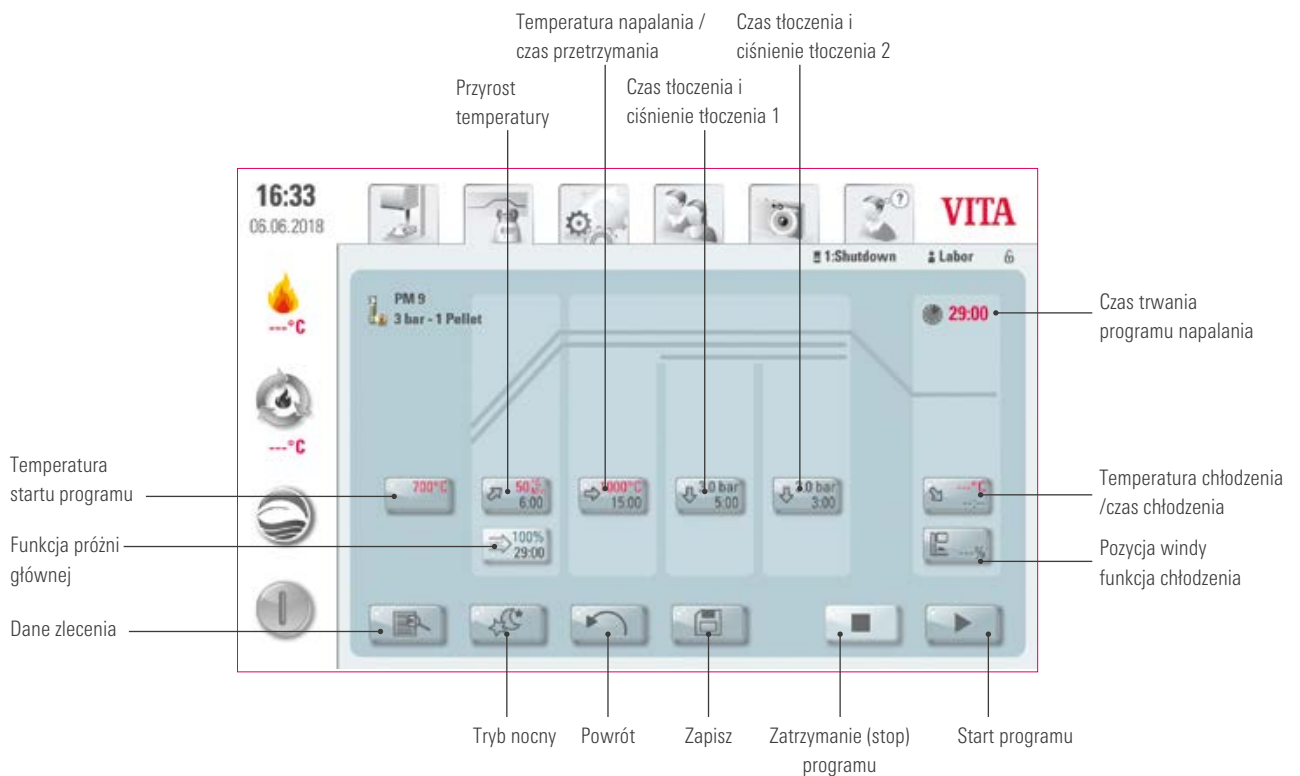
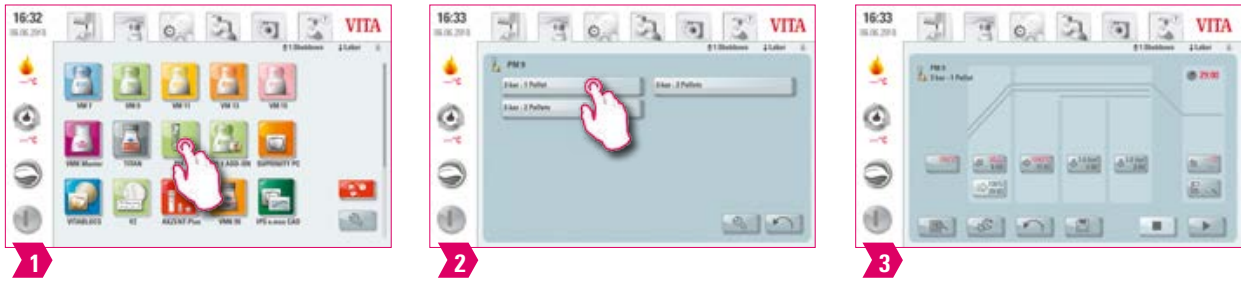
🔥 Parametry modyfikowalne

- Pozycja windy- funkcja chłodzenia: 0 % – 100 %

💡 Wskazówka:

- Wartości, które są możliwe do wprowadzenia są wyświetlane powyżej pola z liczbami.
- Ta funkcja jest dostępna, gdy aktywna jest temperatura chłodzenia.
- Ma to na celu dostosowanie prędkości, z jaką osiąga się temperaturę chłodzenia.
Im bardziej jest zamknięty piec, tym wolniejsze jest chłodzenie.

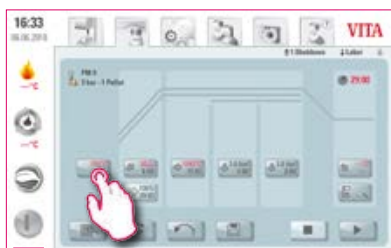
5.2 Program napalania: krzywa tłoczenia



Wskazówka:

- Zmienione parametry napalania są skuteczne przy aktywnym prog. napalania. Aby programy napalania zostały trwale zmienione, musisz je zapisać do pamięci.
- Wszystkie przyciski (z wyjątkiem: temperatury początkowej, czasu tłoczenia / ciśnienia tłoczenia 1, czasu tłoczenia / ciśnienia tłoczenia 2) opisano w punkcie 5.1.
- Czas trwania próżni głównej programu tłoczenia nie podlega zmianie. Próżnia jest ustawiona automatycznie w czasie trwania całego procesu tłoczenia.

▶ Temperatura startu programu



1

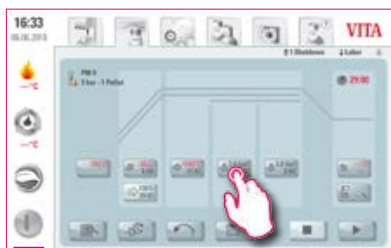


2

! Wskazówka:

- Temperatura startu prog.: 60 °C – 1000 °C
- Wartości, które są możliwe do wprowadzenia są wyświetlane powyżej pola z liczbami.

▶ Czas tłoczenia i ciśnienie tłoczenia 1



1

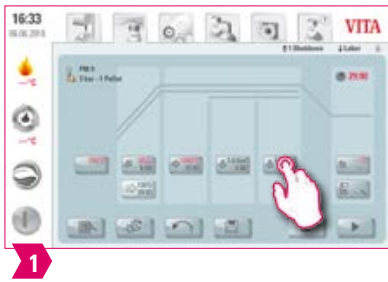


2

! Wskazówka:

- Czas tłoczenia: 00:00 min – 120:00 min
- Ciśnienie tłoczenia: przy pomocy klawisza "Zmiana ciśnienia" zostaje wybrane ciśnienie tłoczenia.
- Wyznaczony czas tłoczenia 1 zostaje zakończony automatycznie wtedy, kiedy tłoczek osiągnął pozycję końcową (ostateczną) i nie można już więcej wykonać pomiaru drogi tłoczka. Następnie urządzenie jest automatycznie przełączane na czas tłoczenia 2.

▶ Czas tłoczenia i ciśnienie tłoczenia 2



! Wskazówka:

- Czas tłoczenia: 00:00 min – 120:00 min
- Ciśnienie tłoczenia: przy pomocy klawisza "Zmiana ciśnienia" zostaje wybrane ciśnienie tłoczenia.
- Czas tłoczenia 2 przebiega zgodnie z ustawionym czasem.

▶ Start programu tłoczenia



1 Start programu tłoczenia bez obiektu przeznaczanego do tłoczenia.



2 Potwierdź wiadomość. W rezultacie talerz windy przesuwa się na dół.

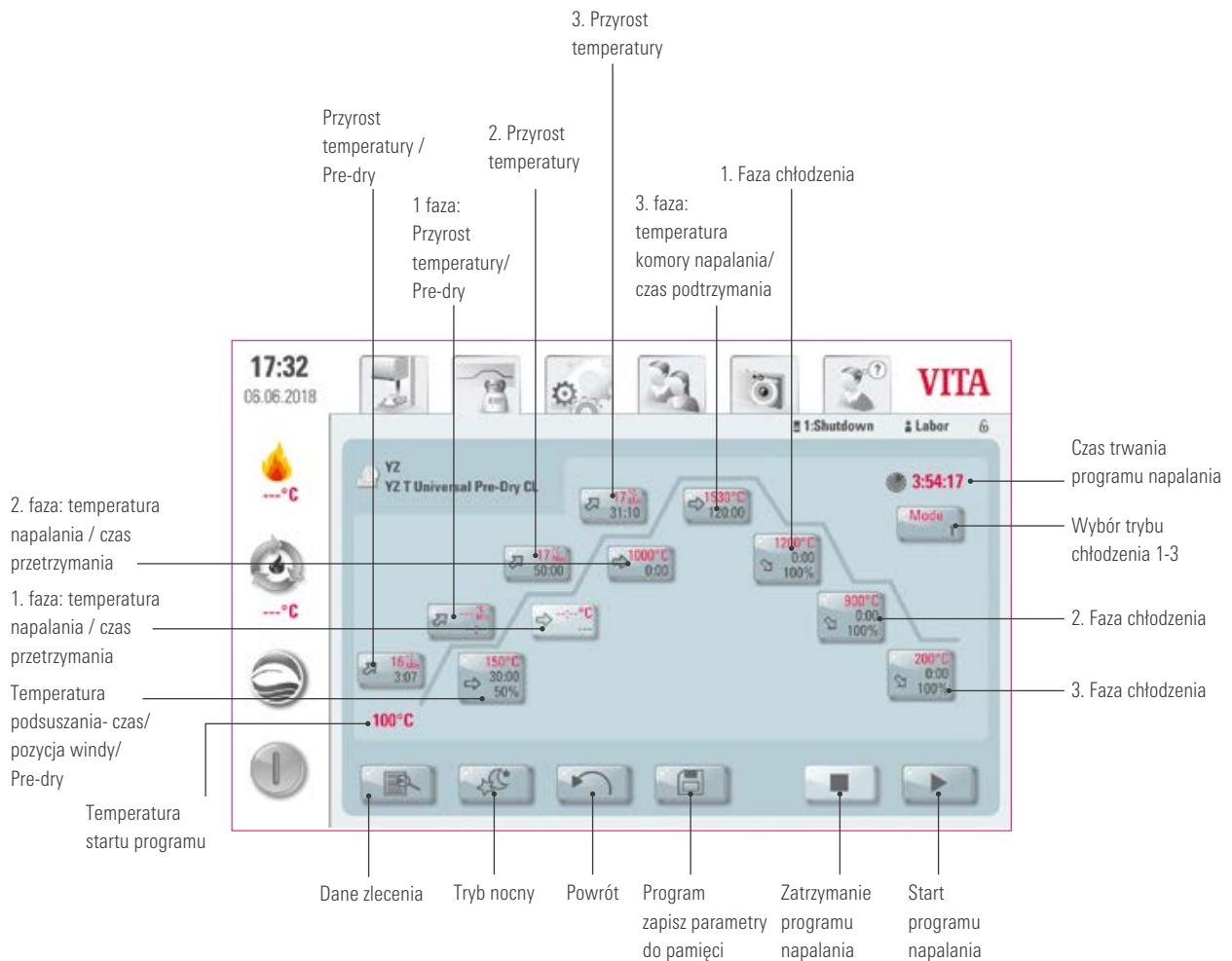


2 Po umieszczeniu materiału do tłoczenia, potwierdź komunikat. Talerz windy porusza się do komory napalania. Start programu.

! Wskazówka:

- W czasie wjazdu materiału do tłoczenia, cylinder ciśnienia wjeżdża i zjeżdża w krótkim czasie. Przy niewłaściwej ilości krążków na ekranie pojawia się komunikat.
- Czerwona krzywa: krzywa temperatury; jasnoszara krzywa: krzywa próżni; czarna krzywa: krzywa ciśnienia.

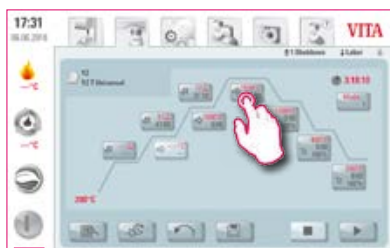
5.3 Program napalania: krzywa syntezyzacji



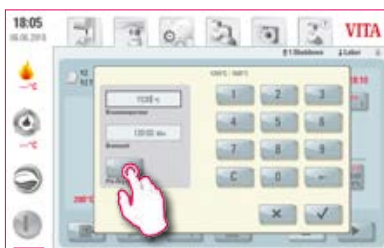
Wskazówka:

- Zmienione parametry napalania są skuteczne przy aktywnym prog. napalania. Aby programy napalania zostały trwale zmienione, musisz je zapisać do pamięci.
- Opis przycisków u dołu wyświetlacza można znaleźć w punkcie 5.1.
- W trybie Highspeed (Przyrost temperatury większy niż 20 °C / min), elementy grzejne są bardzo mocno obciążone. W tym przypadku należy liczyć się z krótszą żywotnością tego systemu.
- Możliwe wartości wejściowe dla poszczególnych faz są wyświetlane powyżej pola z liczbami.

▶ **Podsuszanie (VITA Pre-dry) włączanie/wyłączanie**



1 Wybrać temperatura napalania / czas przetrzymania

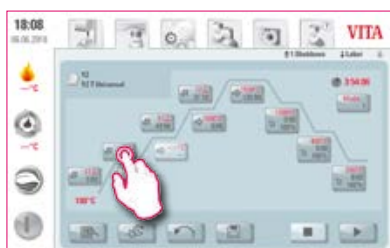


2 Aktywacja Pre-Dry.



3 Następnie potwierdź.

▶ **1. faza Włącz / Wyłącz**



1 1. faza: Wybrać Przyrost temperatury.



2 1. Uaktywnić fazę

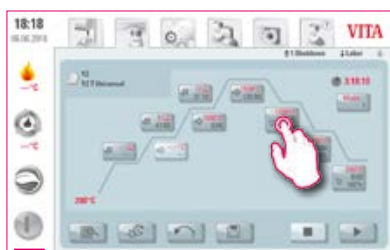


3 Następnie potwierdź.

💡 **Wskazówka:**

- Aby dezaktywować Pre-ry i 1 fazę, usuń odpowiedni znacznik i potwierdź. Zapisz zmiany do pamięci.

▶ Aktywuj / dezaktywuj kontrolowane chłodzenie



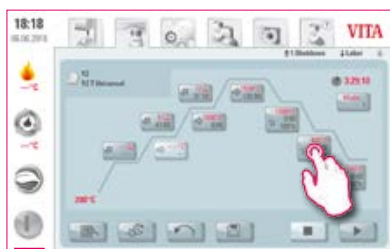
1 1. Wybierz fazę chłodzenia.



2 1. Faza chłodzenia: wybierz "Kontrolowane chłodzenie".



3 Potwierdź.



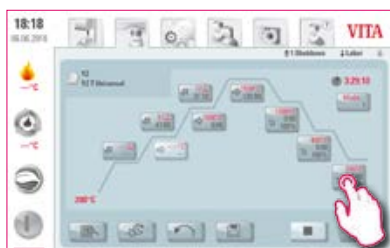
4 2. Wybierz fazę chłodzenia.



5 2. Faza chłodzenia: wybierz "Kontrolowane chłodzenie".



6 Potwierdź.



7 3. Wybierz fazę chłodzenia.



8 3. Faza chłodzenia: wybierz "Kontrolowane chłodzenie".

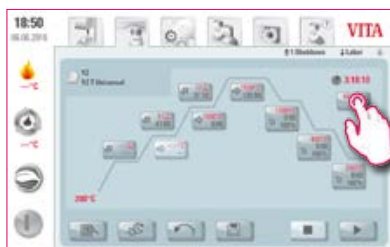


9 Potwierdź.

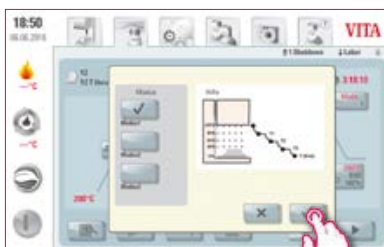
💡 Wskazówka:

- Aby dezaktywować fazy chłodzenia 1 - 3, usuń odpowiedni znacznik i potwierdź. Zapisz zmiany do pamięci.

▶ Wybór trybu chłodzenia 1



1

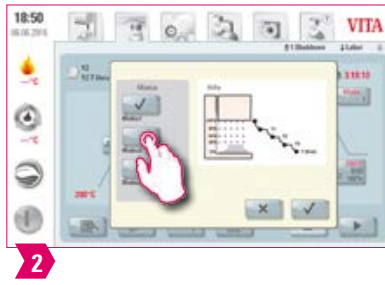
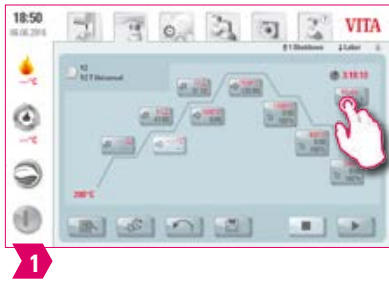


2

💡 Wskazówka:

- Możesz ustawić fazę chłodzenia indywidualnie.

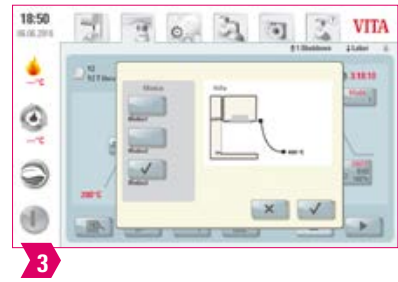
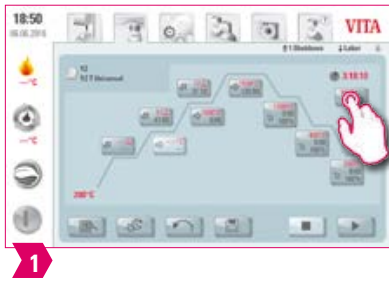
Wybór trybu chłodzenia 2



Wskazówka:

- Trzy pozycje chłodzenia zapisane na stałe w pamięć oprogramowania
- Pozycja windy dla następujących temperaturach:
 - Temperatura: > 1200 °C, pozycja windy: 80 %
 - Temperatura: < 1200 °C, pozycja windy: 60 %
 - Temperatura: < 900 °C, pozycja windy: 40 %
 - Temperatura: < 400 °C, pozycja windy: 0 %

Wybór trybu chłodzenia 3



Wskazówka:

- Winda pozostaje w górnej pozycji i po fazie chłodzenia do 400°C zjeżdża na dół (dolna pozycja windy).

5.4 Zmiany po starcie programu

Wskazówka:

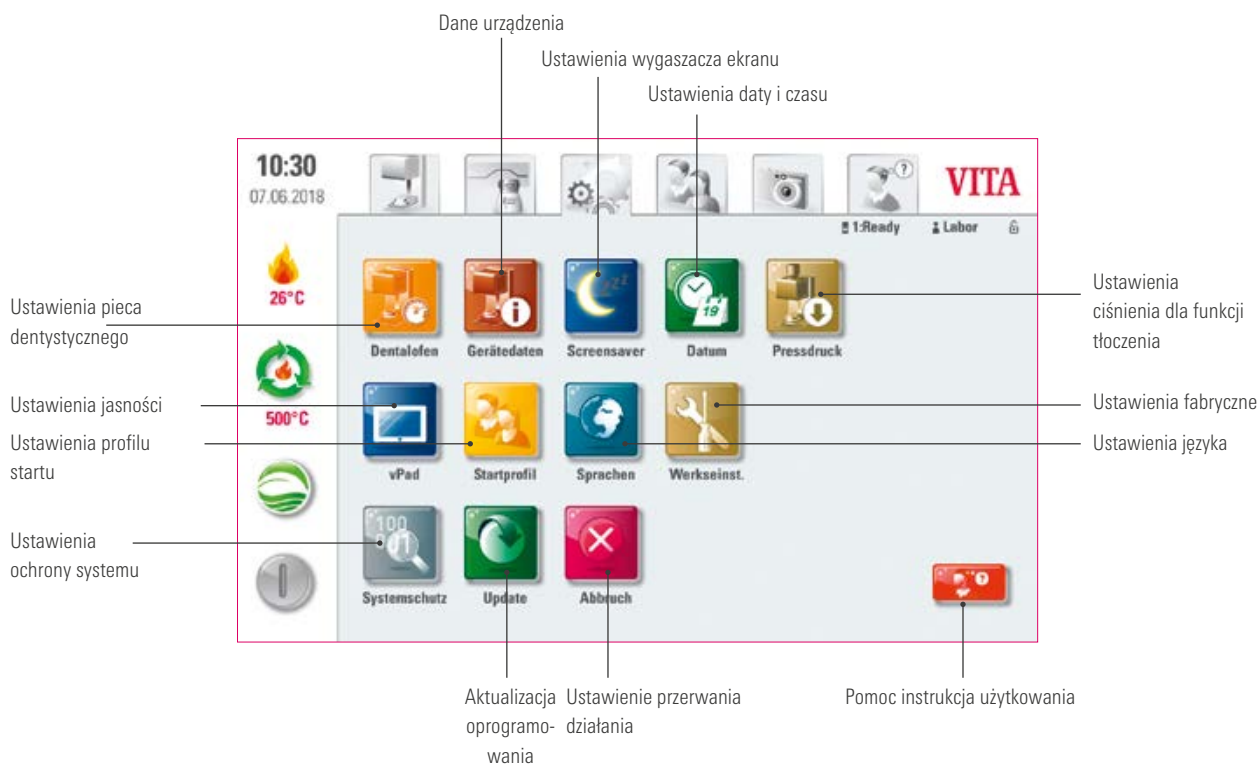
- Istnieje możliwość zmiany wartości programu napalania po jego starcie. W celu uniknięcia błędów, wszystkie zmiany i ustawienia innych odcinków programów będą sterowane i kontrolowane automatycznie jak np. zmiany w narastaniu czasu, które będą automatycznie dostosowane do czasu trwania próżni.

Zwróć uwagę:

- Możesz zmieniać tylko nieaktywne zakresy programu. Odcinki programu, które można jeszcze zmienić są rozpoznawalne poprzez graficzne przyciski na ekranie (ciemny klawisz).
- W przypadku kiedy użytkownik zmienia wartość danego odcinka programu przy jednoczesnym działaniu tego programu, następuje projekcja krzywej napalania, a program działa dalej na bazie wcześniej wprowadzonych (poprzednich) wartości.
- W czasie zmiany temperatury końcowej przyrost temperatury w °C/min zostaje przejęty, czas narastania oraz czas trwania próżni zostają odpowiednio dopasowane.



6. Ustawienia 



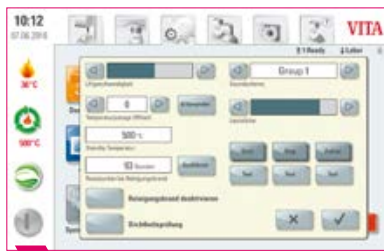
Wskazówka:

- Co? Tutaj znajdziesz informacje i opcje ustawień dla pieca i panelu sterowania. Opcja regulacji ciśnienia tłoczenia jest dostępna tylko przy podłączonym VITA VACUMAT 6000 MP.
- W jakim celu? Do zmiany ustawień fabrycznych, wykonywania aktualizacji, przeglądania danych operacyjnych.

▶ 6.1 Ustawienia pieca dentystycznego



1 Ustawienia "pieca dentystycznego".



2

! Wskazówka:

Kalibracja temperatury pieca VITA VACUMAT 6000 M/MP próba srebra.

- Za pomocą programu próby srebra można sprawdzić temperaturę komory napalania, a zarazem ustawić właściwy zakres temperatury plus/minus 40°C.
- Nastawianie temperatury za pomocą próby srebra musi być ściśle przestrzegane według opisu znajdującego się w zestawie.
- Aby odpowiednio nastawić temperaturę napalania oddano do Państwa dyspozycji odpowiedni program. Aby przeprowadzić test temperatury napalania za pomocą próby srebra należy zastosować 2 cykle programu.
 1. cykl programu należy przeprowadzić przy 955 °C (wartość znajduje się w programie).
Srebro może wtedy wykazać tylko lekkie uplastycznienie.
 2. cykl programu należy przeprowadzić przy 965 °C - należy koniecznie wprowadzić wartość tej temperatury. Po upływie programu srebro powinno stopić się i przybrać kształt kulki. Odchylenia w zakresie plus / minus 40 °C mogą zostać wprowadzone do panelu sterowania.
- Wynik próby srebra:
Temperatura jest za niska: korekta wartości za pomocą znaku minus. Temperatura jest za wysoka: korekta wartości bez znaku (plus regulowany jest automatycznie).
Wartość korekty odpowiada około 1°C i zostaje wprowadzona w polu nastawiania temperatury.

Kalibracja temperatury VITA ZYRCOMAT 6100 MS

- W celu kalibracji temperatury należy skontaktować się z serwisantem.

Wypalanie oczyszczające dla VITA ZYRCOMAT 6100 MS

- Po około 300 roboczych godzinach pojawia się na ekranie panelu sterowania polecenie przeprowadzenia wypalania oczyszczającego.
- Po uruchomieniu klawisza "Wykonać" na ekranie pojawia się program, który zostaje uaktywniony klawiszem "Start". Wypalanie oczyszczające musi być przeprowadzone ze względu na warstwę oksydacyjną (warstwę tlenków), która tworzy się na elementach grzewczych i może prowadzić do pęknięć warstwy powierzchniowej tych elementów.
- Ten proces regeneracyjno-wypalający grzałek, powoduje jeżeli to konieczne odbudowę szklanej warstwy ochronnej. Należy zwrócić uwagę i przestrzegać wskazówek zawartych w rozdziale pt. Program oczyszczający komory synteryzacyjnej – instrukcja obsługi pieca synteryzacyjnego. W przypadku kiedy warstwa oksydacyjna (tlenkowa) wykazuje dużą ilość odprysków lub po przeprowadzeniu wypalania oczyszczającego pojawia się ten sam problem, należy niezwłocznie powtórzyć program wypalania oczyszczającego. Zaleca się ciągłą kontrolę wzrokową elementów grzewczych pod kątem odpryskiwania. Jeśli to konieczne, uruchom program czyszczenia przed upływem 300 roboczogodzin pieca.
- Należy potwierdzić w pamięci zapis konfiguracji.
- Proces wypalania oczyszczającego możemy uaktywnić manualnie. Naciśnij przycisk "Wybierz" i rozpocznij prog. napalania.

Wypalanie oczyszczające w piecach VITA VACUMAT 6000 M/MP

- Po około 100 roboczych godzinach pojawia się na ekranie panelu sterowania polecenie przeprowadzenia wypalania oczyszczającego. Przy pomocy tego programu komora napalania zostaje podgrzana i wszystkie zanieczyszczenia mogą przy lekko otwartej komorze ulotnić się z niej. Zalecamy regularne przeprowadzanie wypalania oczyszczającego.
- Proces wypalania oczyszczającego możemy przerwać w każdej chwili.
- Proces wypalania oczyszczającego możemy uaktywnić manualnie. Naciśnij przycisk "Wybierz" i rozpocznij prog. napalania.

Ustawienie dźwięku

- vPad comfort posiada 6 dowolnie wybieranych schematów dźwiękowych dla trzech sygnałów dźwiękowych: startu programu, zakończenia programu i alarmu / wskazówek serwisowych. Każdy schemat dźwięków zawiera jedną melodię dla każdego z trzech sygnałów dźwiękowych. Przyciskiem "Test" możemy odsłuchać poszczególne sygnały dźwiękowe.

Temperatura Standby

- Tutaj możesz zmienić temperaturę gotowości (Temperatura Standby), możliwa zmiana od 200 °C do 800 °C.

6.2 Ustawienia ciśnienia dla funkcji tłoczenia

1 Wybrać „Ustawienia ciśnienia dla funkcji tłoczenia”.

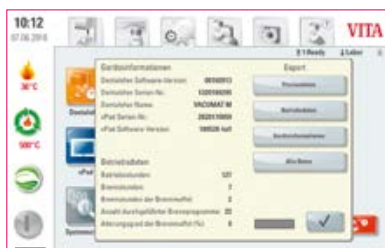
2

Wskazówka:

- VITA VACUMAT 6000 MP posiada automatyczną funkcję odpowietrzania. Ustawienie ciśnienia tłoczenia zapewnia automatyczne odpowietrzanie urządzenia. Ciśnienie resztkowe w układzie jest zmniejszane, następnie wyświetlane jest prawidłowe ciśnienie. Poprzez uruchomienie pola "5,0 barów" lub "3,0 barów" można przeprowadzić ręczne odpowietrzanie. Ustawienie 5.0 barów: uruchomić pole "5.0 barów" i regulatorem ciśnienia wbudowanym do pompy próżniowej VITA ustawiamy wyższe ciśnienie tłoczenia (5 barów). Ustawienie 3.0 barów: uruchomić pole "3.0 bary" i regulatorem ciśnienia wbudowanym w tylną ścianę pieca ustawiamy ciśnienie tłoczenia (3 barów). Wykonaj tę regulację ciśnienia powoli i poczekaj po ustawieniu ciśnienia co najmniej 4 sekundy w celu uzyskania i ustalenia ostatecznej wartości ciśnienia. Reguluj i dostosuj powoli.
- Mocno rozbieżne ustawienie ciśnienia w programie tłoczenia można rozpoznać po parametrach tłoczenia i komunikacie. W takim przypadku komunikat można potwierdzić, a proces tłoczenia jest kontynuowany, jeśli odchylenie jest dopuszczalne.
- Regulator ciśnienia może być użytkowany w czasie działania programu tłoczenia, ciśnienie może być regulowane.

6.3 Ustawienia dane urządzenia 

1 Wybrać „Ustawienia dane urządzenia”.



2

Wskazówka:**Eksport danych napalania i zlecenia:**

- Te dane napalania oraz zlecenia zapisane w panelu sterowania można eksportować za pomocą klawisza "Dane procesu" i można przesać na PenDrive. Podłącz pendrive do wejścia USB i naciśnij przycisk "Dane procesu".
- Możesz za pomocą pendrive wyeksportować dane do urządzenia zarządzania danymi napalania (Firing-Data-System FDS) oraz do komputera.

Eksport dane operacyjne/informacje o urządzeniach/wszystkie dane:

- Wszystkie przebiegi procesów napalania oraz dane trybu działania urządzenia zostają zapisane do pamięci panelu sterowania. Program napalania, w którym zaistniały błędy może zostać zapisany w postaci raportu o błędach w pamięci panelu sterowania. Dane trybu działania, informacje o urządzeniu, jak również wszystkie informacje dotyczące danych o piecu mogą być przesłane na PenDrive, a następnie przesłane do analizy e-mailem na adres: instruments-service@vita-zahnfabrik.com. Podłącz pusty pendrive do wejścia USB i naciśnij odpowiedni przycisk, aby przenieść dane operacyjne / informacje o urządzeniu / wszystkie dane na pamięć pendrive.

6.4 Ustawienia profilu startu 

1 Wybrać „Ustawienia profilu startu”.



2

Wskazówka:

- Wybór profilu użytkownika, który zostanie wyświetlony zaraz po włączeniu urządzenia. W przypadku nowych urządzeń, panel sterowania uruchamia się wraz z profilem "labor".
- Wybierz wymagany profil i potwierdź.
- Nowy profil startowy zostaje wyświetlony dopiero po ponownym uruchomieniu urządzenia.

6.5 Ustawienia ochrony systemu

1 Wybierz „Ustawienia ochrony systemu”.

2

Wskazówka:

- Wprowadzenie hasła uaktywnia ochronę wszystkich ustawień systemu urządzenia vPads comfort.
- Hasło może się składać z symboli, liter lub cyfr - może zawierać od 1 do maksymalnie 8 znaków.
- Jeśli ponownie wybierzesz przycisk ustawień, pojawi się pytanie o nowe hasło.
- Usuwanie hasła: aby usunąć hasło, dotknij przycisku "Ochrona systemu" i wprowadź hasło. Następnie naciśnij przycisk "Zmień hasło" i potwierdź 2x bez wprowadzania nowego hasła.

6.6 Ustawienia wygaszacza ekranu

1 Wybierz „Ustawienia wygaszacza ekranu”.

2

Wskazówka:

- W tym ustawieniu możesz uaktywnić wygaszacz ekranu (Screensaver).
- Zawsze można określić czas aktywacji wygaszacza ekranu i czas trwania, aż do zmiany obrazu (z kilkoma zapisanymi obrazami).
- Aby zapisać zdjęcia w wygaszaczu ekranu, zaimportuj zdjęcia z pendrive do folderu „Screensaver”. Znajduje się on w zakładce "Photoviewer".

▶ 6.7 Ustawienia języka



1 Wybierz „Ustawienia języka”.



2

! Wskazówka:

- Tutaj można ustawić język, jednostkę temperatury, format godziny i daty.

▶ 6.8 Ustawienia data/czas



1 Wybierz „Ustawienia daty”.



2

! Wskazówka:

- Prawidłowe wprowadzanie daty i godziny jest ważne dla systemu zarządzania danymi programów napalania (FDS-Firing-Data-System). Pozwala to na łatwą identyfikację podobnych cykli napalania.

6.9 Ustawienia fabryczne



1 Wybierz „Ustawienia fabryczne”.



2

! Wskazówka:

- Następujące ustawienia można przywrócić do ustawień fabrycznych: profil początkowy (jest resetowany do VITA), jasność wyświetlacza, zakończenie programu, prędkość podnoszenia, język, format daty i czasu, własne ustawienia programu i indywidualne profile są usuwane.

6.10 Przerwanie działania



1 Wybierz „Przerwanie działania”.



2

! Wskazówka:

- Pytanie potwierdzające "Czy proces napalania powinien być zatrzymany?" funkcja ta może być w programie napalania włączona lub wyłączona.
- Po aktywacji, proces napalania może być przedwcześnie zakończony tylko po potwierdzeniu tego polecenia.




7. Dane techniczne

7.1 Specyfikacja i symbole

Specyfikacja

Wymiary (długość/szerokość/wysokość)	260 mm/150 mm/200 mm
Waga netto	1,6 kg
Temperatura działania	10 °C do 35 °C
Wilgotność podczas pracy	maks. 80 % RH
Zakres zastosowania	Zatwierdzone do użytku w pomieszczeniach zamkniętych.

Symbole

	Oznaczenia CE	VITA vPad comfort odpowiada aktualnym wytycznym i przepisom Unii Europejskiej. Deklaracja zgodność znajduje się w dziale VITA (Abteilung Regulatory Affairs). W celu otrzymania deklaracji należy skierować wnioski na adres: www.vita-zahnfabrik.com
---	---------------	--

7.2 Wskazówki

Podstawowe informacje o konstrukcji urządzenia

- Urządzenie jest skonstruowane wg najnowszych osiągnięć technologicznych oraz uznanych zasad technicznych BHP.
- Jednakże niewłaściwy sposób użytkowania urządzenia może doprowadzić do uszczerbku na zdrowiu i życiu użytkownika lub osób trzecich, jak również doprowadzić do uszkodzenia pieca i innych obiektów.

Niedopuszczalne sposoby eksploatacji

- Panelu sterowania nie obsługujemy za pomocą ostrych i gorących instrumentów. Niewłaściwa obsługa prowadzi do uszkodzenia ekranu dotykowego.
- Urządzenie nie może funkcjonować przy pomocy niedopuszczalnych źródeł energii lub produktów itd., które podlegają ustawie o niebezpiecznych źródłach i substancjach oraz mają jakikolwiek negatywny wpływ na zdrowie pracowników, jak również zmiany w urządzeniu wprowadzone przez użytkownika.

Właściwa eksploatacja urządzenia

- Urządzenie może funkcjonować właściwie tylko wtedy kiedy użytkownik dokładnie zapoznał się z instrukcją obsługi i będzie jej w pełni przestrzegał. Użytkowanie urządzenia niezgodnie z instrukcją jak np. stosowanie, przetwarzanie innych niż zamierzone produktów, jak również obchodzenie się z substancjami niebezpiecznymi dla zdrowia, jest uważane za niewłaściwe i sprzeczne z przepisami BHP.
- Naprawy i serwisowanie może być wykonywane wyłącznie przez specjalnie przeszkolony personel specjalistyczny.

Należy przestrzegać wskazówek:

- Za szkody wynikłe z niestosowania się do powyższych wytycznych nie odpowiada producent ani dostawca. Ryzyko ponosi tylko i wyłącznie użytkownik.

7.3 Funkcje bezpieczeństwa

Jeżeli piec działa z panelem VITA vPad comfort, to jest wyposażony w następujące funkcje bezpieczeństwa i monitorowania:

1. Monitorowanie czujnika temperatury
2. Ochrona przed awarią zasilania sieciowego
3. Zabezpieczenie przed zakleszczeniem się części
4. Przełącznik zabezpieczenia przed temperaturą
5. Automatyczna kalibracja temperatury
6. Rozpoznawanie krążków i rozpoznawanie ścieżki tłoczenia (VITA VACUMAT 6000 MP)

Monitorowanie czujnika temperatury

Monitorowanie czujnika temperatury wykrywa awarię czujnika temperatury w komorze spiekania. W przypadku wykrycia usterki czujnika temperatury, zapobiega nagrzewaniu komory spiekania i wyświetla się komunikat o błędzie.

Ochrona przed awarią zasilania

Urządzenie posiada funkcję ochrony przed spadkiem napięcia w sieci. W przypadku krótkiej przerwy w dopływie prądu, element ten zapobiega przerwaniu programu napalania. Jeśli czas przerwania dopływu prądu z sieci jest krótszy niż 15 sek. w VITA VACUMAT 6000 M i MP lub jest krótszy niż 2 min. w VITA ZYRCOMAT 6100 MS, to uruchomiony program będzie działał, nawet jeśli wyświetlacz nie będzie działał przez czas trwania awarii zasilania. Jeśli czas przerwy w zasilaniu wynosi więcej niż 15 sekund w przypadku VITA VACUMAT 6000 M i MP lub ponad 2 minuty w przypadku VITA ZYRCOMAT 6100 MS, to bieżący program zostanie przerwany. Po przywróceniu napięcia sieciowego na wyświetlaczu pojawia się komunikat o błędzie.

Ochrona przed zakleszczeniem się.

Winda pieców jest sterowana komputerowo w kierunku pionowym. W trakcie tego procesu wykryte zostaną wszelkie zakleszczone obiekty i napęd zostanie w razie potrzeby wyłączony. Urazy spowodowane zakleszczeniem się części składowych pieca będą w ten sposób wyeliminowane. Po wyłączeniu napędu obsługa systemu jest nadal możliwa bez ograniczeń.

Automatyczna kalibracja

Automatyczna kalibracja temperatury zostaje dokonana po każdym włączeniu urządzenia.

Proces kalibracji temperatury uwzględnia i koryguje wszystkie odchylenia, które wystąpiły w układzie elektronicznym - części składowe w zakresie pomiaru i regulacji temperatury. Również w przypadku długiej eksploatacji pieca, właściwe działanie temperatury pozostaje niezmiennie i wynosi ± 1 °C.

7.4 Czyszczenie panelu sterowania

- Ekran czyścimy w regularnych odstępach czasowych, za pomocą specjalnego preparatu przeznaczonego tylko do tego celu.
- Środki do czyszczenia ekranu są szczególnie dobre, ponieważ nie rysują, zapewniają działanie antystatyczne i opóźniają ponowne powstawanie zabrudzeń.

8. Zakres dostawy/VITA rozwiązania systemowe

8.1 Zakres dostawy

Artykuł	Zakres dostawy
VITA vPad comfort	1x
Instrukcja obsługi urządzenia	1x
Przewód łączący	1x

8.2 VITA rozwiązania systemowe



- W celu cyfrowego doboru koloru, stosujemy urządzenie **VITA Easyshade LITE** lub **VITA Easyshade V** lub wizualną metodę tradycyjną np. kolornikami **VITA Toothguide 3D-MASTER** lub **VITA classical A1–D4**.



- W technologii CAD/CAM możemy frezować takie estetyczne materiały firmy VITA jak: bardzo estetyczną ceramikę skaleniową, bardzo wytrzymałą ceramikę szklaną, innowacyjną ceramikę hybrydową lub tlenek cyrkonu, a ceramika na bazie dwukrzemianu litu **VITA AMBRIA** wzmocniona dwutlenkiem cyrkonu jest dostępna jako ceramika tłoczona. Po prostu wybierz najlepsze rozwiązania materiałowe dla Twoich indywidualnych potrzeb.



- W celu indywidualizacji uzupełnień z ceramiki skaleniowej, szklanej lub z tlenku cyrkonu stosuj farbki **VITA AKZENT Plus** oraz ceramiki licujące **VITA LUMEX AC** lub **VITA VM 11**. W skład palety metalo-ceramik wchodzi następujące materiały: **VITA VM 13** i **VITA VMK MASTER**, a do indywidualizacji ceramiki hybrydowej **VITA ENAMIC** farbki **VITA AKZENT LC** lub kompozyt światłoutwardzalny **VITA VM LC**.



- Aby bezpiecznie umieścić uzupełnienie na podstawce do wypalania można użyć dostarczonych sztyftów **platynowych VITA** oraz **VITA Firing Paste**.



- Napalenie glazury, nałożonych farbek i dentyny, jak również proces krystalizacji w pracowni najlepiej przeprowadzić w piecu **VITA VACUMAT 6000 M**, a w gabinecie piecem **VITA SMART.FIRE**, który jest przystosowany do pracy z ceramicznymi uzupełnieniami natychmiastowymi.
- Do napalania i tłoczenia ceramiki przeznaczonej do tłoczenia stosujemy piec kombo **VITA VACUMAT 6000 MP**.
- Idealny piec do synteryzacji tlenku cyrkonu to urządzenie **VITA ZYRCOMAT 6100 MS**.
- Uwaga: w przypadku ceramiki hybrydowej nie stosujemy wypalania!



- W przypadku ceramiki skaleniowej VITA stosujemy odpowiedni asortyment instrumentów polerskich (z. B. **VITA Polish Cera**).
- W celu polerowania ceramiki i ceramiki hybrydowej VITA stosujemy instrumenty polerskie **VITA CERAMICS / VITA ENAMIC Polishing Sets**.



- Do adhezyjnego cementowania uzupełnień z ceramiki skaleniowej, szklanej i hybrydowej nadaje się zestaw **VITA ADIVA LUTING SOLUTIONS**, który jest dostosowany do materiałów VITA.

*) **Wskazówka:** uzupełnienia z ceramiki skaleniowej mogą być zacementowane natychmiast po wyfrezowaniu i wypolerowaniu. W przypadku ceramiki szklanej należy przeprowadzić proces krystalizacji.

9. Dalsze informacje

9.1 Komunikaty o błędach

Fukcja wyświetlacza	Rozpoznanie	Przyczyna/usunięcie usterki
Próżnia nie zostanie osiągnięta.	Jeżeli w przeciągu 30 sekund nie zostanie osiągnięta wartość wynosząca co najmniej 30%, to program próżni zostaje przerwany.	<ul style="list-style-type: none"> • Uszczelkę talerza windy czyścić/ poddać kontroli/wymienić. • Wyczyścić brzeg uszczelnienia dołu komory napalania. Temat czyszczenia i konserwacji patrz instrukcja obsługi VITA VACUMAT 6000 M lub VITA VACUMAT 6000 MP. • Sprawdź pompę próżniową niezależnie od urządzenia. • Przeprowadzić kontrolę systemu próżniowego w piecu.
Wentylator nie funkcjonuje.	Działający program napalania zostaje przerwany.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrola przyłączy wentylatora w płytce drukowanej • Wymiana lub czyszczenie wentylatora.
Winda została zablokowana.	Winda posuwa się za daleko w dół.	<ul style="list-style-type: none"> • Nie włącza się włącznik końcowy dla dolnej pozycji windy. • LED należąca do układu powinna zaświecić się w czasie uaktywnienia włącznika krańcowego. • Kontrola/nastawienie/wymiana włącznika krańcowego.
Temperatura w komorze napalania powyżej 1200 °C.	Informacja na monitorze wyświetla temperaturę powyżej 1200 °C.	<ul style="list-style-type: none"> • Błąd może zostać wywołany z kilku przyczyn. Na ten błąd może się składać wiele czynników. Aby rozpoznać i usunąć ten błąd należy zastosować odpowiednie urządzenia pomiarowe oraz wiedzę fachową. • Wymiana płytki CPU z obwodem drukowanym.
Defekt czujnika temperatury.	Program zostaje przerwany.	<ul style="list-style-type: none"> • Przeprowadzić kontrolę połączenia termoelementu na płytce obwodu drukowanego. • Kontrola połączenia termoelementu na komorze napalania. • Kontrola połączenia termoelementu w komorze napalania. • Wymiana termoelementu.
Wymagana temperatura w komorze napalania została przekroczona lub znajduje się poniżej wyznaczonej temp. dłużej niż 5:00 min.	Wzrost temp. nie odpowiada zalecanemu czasowi.	<ul style="list-style-type: none"> • Defekt systemu grzewczego. • Defekt dwukierunkowego trystora triodowego (triak). • Defekt sterowania triaka.
Błędne regulowanie temperatury	Brak narastania temperatury	<ul style="list-style-type: none"> • Defekt mufł piecowej lub triaka.
Nie można odpowiednio połączyć się z systemem grzewczym.Brak kontroli nad elementem grzewczym.	Brak lub za szybkie narastanie temperatury.	<ul style="list-style-type: none"> • Defekt mufli, wymiana.
Sygnał dźwiękowy działa około 6 sekund.	Ciągły sygnał dźwiękowy.	<ul style="list-style-type: none"> • Defekt bezpiecznika, wymiana. • Kontrola wtyczki łącza systemu grzewczego na obwodzie drukowanym - wymiana obwodu drukowanego CPU.

Dodatkowe komunikaty błędów VITA ZYRCOMAT 6100 MS

Fukcja wyświetlacza	Rozpoznanie	Przyczyna/usunięcie usterki
Uszkodzony wentylator płyty głównej.	Działający program zostaje przerwany, wyłączenie systemu grzewczego.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrola przyłączy w płycie drukowanej. • Kontrola/wymiana wentylatora.
Defekt czujnika temperatury.	Działający program zostaje przerwany, wyłączenie systemu grzewczego.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrola przyłączy w płycie drukowanej. • Kontrola/wymiana wentylatora.
Błąd przekaźnika.	Działający program zostaje przerwany, wyłączenie systemu grzewczego.	<ul style="list-style-type: none"> • Wymień płytę zasilającą.

9.2 Gwarancja VITA i ochrona konsumenta

Dokument gwarancyjny oraz ochrony konsumenta VITA można znaleźć na stronie głównej lub pod następującym linkiem: <https://www.vita-zahnfabrik.com/de/Oefen/VITA-Garantie-50694,27568.html>

9.3 Uaktualnienia

Na stronie internetowej VITA Zahnfabrik dostępne są do ściągnięcia aktualizacje oprogramowania.

Na stronie <http://www.vita-zahnfabrik.com/update-messenger> istnieje możliwość rejestracji i automatycznego ściągnięcia przez update-messengera i E-mail aktualnych informacji dotyczących urządzenia i ich oprogramowania..

9.4 Części zamienne

Części zamienne muszą odpowiadać wymaganiom technicznym, które określa producent. Wszystkie wymogi zostają spełnione tylko w przypadku oryginalnych części zamiennych VITA.

9.5 Materiały konkurencji

VITA vPad comfort posiada programy napalania dla Celtra Duo, IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD, IPS Empress CAD, Celtra Ceram, Celtra Press i n!ce. Należy jednak uwzględnić, że napalanie uzupełnień z IPS e.max CAD musi być przeprowadzone na podkładkach do napalania firmy Ivoclar Vivadent. Prog. napalania dla IPS Empress CAD, IPS e.max ZirCAD, Celtra Duo, Celtra Ceram i n!ce mogą np. być przeprowadzone na podstawie o strukturze plastra miodu lub z pomocą platynowych sztyftów VITA. Aktualne temperatury napalania Celtra Duo, Celtra Ceram, Celtra Press, IPS e.max CAD, IPS Empress CAD, e.max ZirCAD i n!ce należy rozumieć jako wskazówki. Niezależnie od tego, przydatność używanego sprzętu musi być nadal sprawdzana przez użytkownika dla danego zastosowania.

9.6 Prawa autorskie, VITA Zahnfabrik.

© Prawa autorskie 2018, VITA Zahnfabrik. Wszystkie prawa zastrzeżone.

Niniejszy dokument oraz oprogramowanie i jego części są chronione prawem autorskim. Nabywca produktu VITA vPad comfort jest uprawniony do używania oprogramowania zgodnie z przeznaczeniem. Powielanie lub publikowanie oprogramowania lub przekazywanie oprogramowania stronom trzecim jest zabronione; to samo dotyczy przetwarzania lub innych modyfikacji oprogramowania.

9.7 Gorąca linia oraz wsparcie

Chętnie udzielamy dalszej pomocy

▶ Wsparcie sprzedaży Hotline

Pani Carmen Holsten i jej zespół (Dział Sprzedaży Wewnętrznej) chętnie pomoże przy zamówieniach lub odpowie na pytania dotyczące dostaw, danych produktów i materiałów marketingowych.

Telefon +49 (0) 7761 / 56 28 84

Faks +49 (0) 7761 / 56 22 99

8.00 do 17.00 CET

Mail info@vita-zahnfabrik.com

▶ Pomoc techniczna - Hotline

Pytania natury technicznej dotyczące zagadnień związanych z Produktami i rozwiązaniami protetycznymi VITA prosimy kierować do naszego zespołu i serwisu technicznego oraz dr. Michaela Tholeya.

Telefon +49 (0) 7761 / 56 22 22

Faks +49 (0) 7761 / 56 24 46

8.00 do 17.00 Uhr CET

Mail info@vita-zahnfabrik.com

▶ VITA serwis urządzeń

W przypadku pytań z zakresu urządzeń VITA zespół serwisowy urządzeń VITA jest do Państwa dyspozycji w każdej chwili.

Telefon +49 (0) 7761 / 56 21 11

Faks +49 (0) 7761 56 21 02

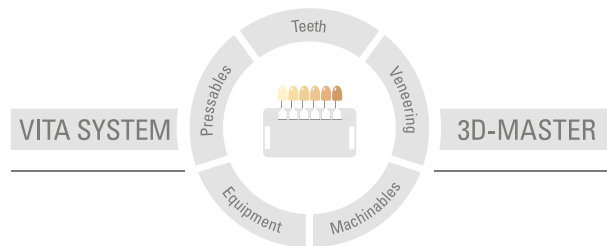
8.00 do 17.00 CET

Mail instruments-service@vita-zahnfabrik.com

▶ Dalsze międzynarodowe kontakty znajdą Państwo na stronie internetowej www.vita-zahnfabrik.com/contacts



Dalsze informacje dotyczące VITA vPad comfort znajdują Państwo na stronie internetowej: www.vita-zahnfabrik.com



Uwaga: Nasze produkty powinny być stosowane zgodnie z instrukcją użytkownika. Nie ponosimy żadnej odpowiedzialności za szkody wynikłe na skutek nieprawidłowego stosowania i obsługi. Poza tym zobowiązuje się użytkownika do sprawdzenia przed użyciem czy produkt jest właściwym do zastosowania w danym polu aplikacji. Nie ponosimy odpowiedzialności za szkody jeśli produkt jest stosowany w połączeniu i przy użyciu materiałów i urządzeń pochodzących od innych producentów, a które są niekompatybilne lub nie posiadają autoryzacji do stosowania z naszymi produktami. Skrzynka modułowa VITA nie musi koniecznie wchodzić w skład ww zestawu. Data wydania informacji: 2024-05

Wszystkie dotychczasowe wydania tej broszury informacyjnej tracą swoją ważność z dniem pojawienia się w obiegu aktualnego wydania. Aktualna wersja broszury jest dostępna na stronie internetowej www.vita-zahnfabrik.com

VITA vPad comfort jest oznaczony zgodnie z Dyrektywą Europejską 2014/30/UE, 2011/65/UE i 2014/53/UE.

W tym dokumencie wszystkie wymienione produkty/systemy innych producentów posiadają zastrzeżone znaki towarowe odpowiednich producentów.

VITA

 VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG
Spitalgasse 3 · D-79713 Bad Säckingen · Germany
Tel. +49(0)7761/562-0 · Fax +49(0)7761/562-299
Hotline: Tel. +49(0)7761/562-222 · Fax +49(0)7761/562-446
www.vita-zahnfabrik.com · info@vita-zahnfabrik.com
 facebook.com/vita.zahnfabrik