

VITA ZYRCOMAT® 6000/6100 MS

1. Inbetriebnahme

2. Messdurchführung

3. Auswertung

4. Maßnahmen

Temperaturkalibrierung

1. Inbetriebnahme



Sinterring ohne Sinterperlen zentrisch in der Sinterschale positionieren*.

2

Brandstart



Sinterprogramm „YZ T Universal“ über das Profil „VITA“ starten**.

3

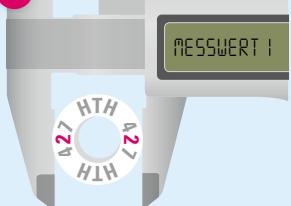
Entnahme Sinterring



Sinterring entnehmen und mit Messschieber vermessen.

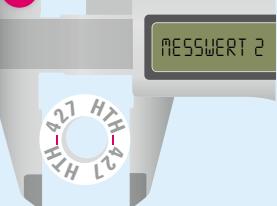
2. Messdurchführung

1 Messvorgang 1



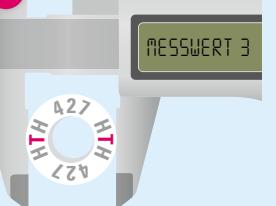
Durchmesser des Sinterrings an der mittleren Zahl messen (exemplarische Darstellung des Sinterrings).

2 Messvorgang 2



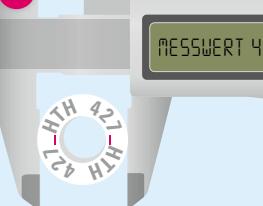
Sinterring um 45° drehen und zwischen Zahl und Buchstabe messen.

3 Messvorgang 3



Sinterring um weitere 45° drehen und an dem mittleren Buchstaben messen.

4 Messvorgang 4



Sinterring um weitere 45° drehen und zwischen Zahl und Buchstabe messen.

*) In der Brennkammer dürfen sich keine weiteren Objekte befinden. Für das Sintern muss die Brennkammer vollständig ausgekühlt sein.

**) Genaue Informationen zum Sinterprogramm finden Sie in der Gebrauchsanweisung des VITA vPads.

Für Auswertung bitte wenden!

VITA ZYRCOMAT® 6000/6100 MS

1. Inbetriebnahme

2. Messdurchführung

3. Auswertung

4. Maßnahmen

Temperaturkalibrierung

3. Auswertung

1 Mittelwert berechnen

- Messwert 1
- + Messwert 2
- + Messwert 3
- + Messwert 4
- = Summe
- ÷ 4



Gemessene Werte addieren und Summe durch vier teilen, um den Mittelwert zu erhalten.

2 Temperatur ablesen



Zugehörige Ringtemperatur aus beiliegender Tabelle ablesen (exemplarische Darstellung der Umrechnungstabelle).

3 Temperaturdifferenz berechnen

Ringtemperatur
– 1625 °C/2957 °F



Den Wert 1625 °C/2957 °F (Masterring) von der abgelesenen Ringtemperatur subtrahieren und Differenzwert erhalten.

4. Maßnahmen

Differenzwert 0 °C bis +/-25 °C
32 °F bis 77 °F / 32 °F bis -13 °F



Temperaturdifferenz innerhalb des Toleranzbereichs.

Differenzwert +/-25 °C bis +/-50 °C
77 °F bis 122 °F / -13 °F bis -58 °F



Ofentemperatur korrigieren. Im Feld „Temperaturjustage (Offset)“ den Differenzwert eingeben.*

Differenzwert > +/-50 °C
> 122 °F / > -58 °F



Temperaturdifferenz außerhalb des justierbaren Bereichs. Prüfbrand wiederholen. Händler kontaktieren.

*) Temperatur zu niedrig (berechneter Differenzwert hat Vorzeichen minus); Differenzwert mit Vorzeichen minus eingeben; Temperatur zu hoch (berechneter Differenzwert hat Vorzeichen plus); Differenzwert ohne Vorzeichen eingeben (automatisch plus). Genaue Informationen zum Feld Temperaturjustage (Offset) finden Sie in der Gebrauchsanweisung des VITA vPads.



Fragen rund um VITA-Produktlösungen? Technische Hotline Tel. +49 7761/562 222 · info@vita-zahnfabrik.com