

VITA ZYRCOMAT® 6000/6100 MS

1. Messa in funzione

2. Esecuzione misura

3. Valutazione

4. Misure correttive

Taratura della temperatura

1. Messa in funzione

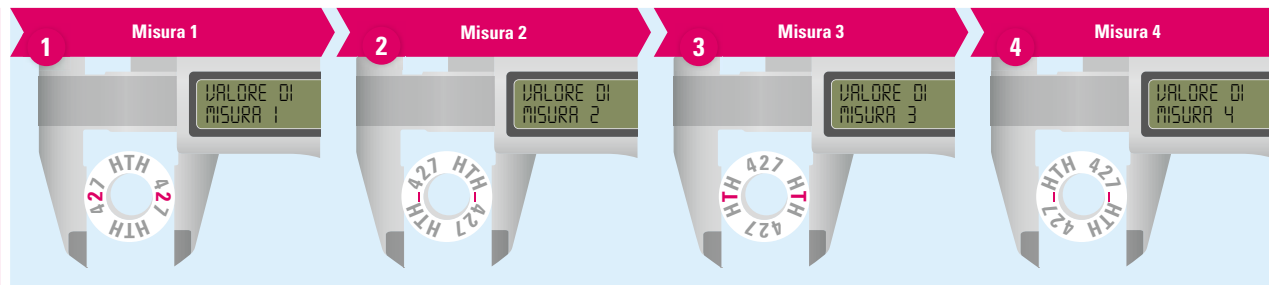


Posizionare l'anello di sinterizzazione senza perle al centro della base di sinterizzazione*.

Avviare il programma di sinterizzazione „YZ T Universal“ nel profilo „VITA“**.

Togliere l'anello di sinterizzazione e misurare col calibro.

2. Esecuzione misura



Misurare il diametro dell'anello di sinterizzazione in corrispondenza del numero centrale (Rappresentazione esemplare dell'anello di sinterizzazione).

Ruotare l'anello di sinterizzazione di 45° e misurare tra il numero e la lettera.

Ruotare di altri 45° l'anello di sinterizzazione e misurare in corrispondenza della lettera centrale.

Ruotare di altri 45° l'anello di sinterizzazione e misurare tra il numero e la lettera.

*) Nella camera di cottura non devono esserci altri oggetti. Per la sinterizzazione la camera di cottura deve essere completamente raffreddata.

**) Informazioni precise sul programma di sinterizzazione sono riportate nelle istruzioni d'uso di VITA vPads.

Girare per valutazione!

VITA ZYRCOMAT® 6000/6100 MS

1. Messa in funzione

2. Esecuzione misura

3. Valutazione

4. Misure correttive

Taratura della temperatura

3. Valutazione

1 Calcolare valore medio

Valore di misura 1
+ Valore di misura 2
+ Valore di misura 3
+ Valore di misura 4
= Totale
÷ 4



Sommare i valori misurati e dividere la somma per quattro, per ottenere il valore medio.

2 Leggere la temperatura

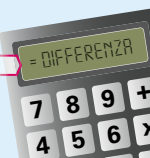
VITA ZYRCOMAT® 6000/6100 MS
Temperature Checking-Set

° mm	°C/F
Valore medio 1	Temperatura anello 1
Valore medio 2	Temperatura anello 2
Valore medio 3	Temperatura anello 3
Valore medio 4	Temperatura anello 4
Valore medio 5	Temperatura anello 5
Valore medio 6	Temperatura anello 6
Valore medio 7	Temperatura anello 7
Valore medio 8	Temperatura anello 8
Valore medio 9	Temperatura anello 9
Valore medio 10	Temperatura anello 10

Rilevare la corrispondente temperatura dell'anello dalla tabella allegata (Rappresentazione esemplare della tabella di conversione).

3 Calcolare differenza di temperatura

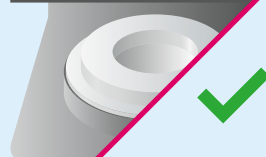
Temperatura anello
- 1625 °C/2957 °F



Sottrarre 1625° C/2957° F (anello master) dalla temperatura anello letta e ottenere la differenza.

4. Misure correttive

Valore differenza 0 °C a +/-25 °C
32 °F a 77 °F / 32 °F a -13 °F



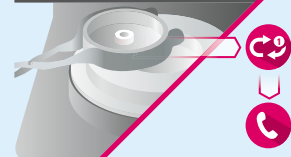
La differenza di temperatura rientra nell'intervallo di tolleranza.

Valore differenza +/-25 °C a +/-50 °C
77 °F a 122 °F / -13 °F a -58 °F



Correggere la temperatura del forno. Nel campo „Taratura temperatura (Offset)” inserire la differenza*.

Valore differenza > +/-50 °C
> 122 °F / > -58 °F



La differenza di temperatura non rientra nell'intervallo tarabile. Ripetere la cottura di prova. Contattare il rivenditore.

* **Temperatura troppo bassa** (la differenza ha un valore con segno meno; inserire il valore differenziale col segno meno; **temperatura troppo alta** (la differenza ha un valore con segno più); inserire il valore differenziale senza segni (automaticamente più). Informazioni esatte sul campo taratura della temperatura (Offset) sono riportate nelle istruzioni d'uso di VITA vPads.