

VITA vPad comfort / excellence / clinical

Návod k obsluze



VITA určení barvy

VITA barevná komunikace

VITA barevná reprodukce

VITA kontrola barvy

Stav: 09.13



Get your VITA Update-Messenger on
www.vita-zahnfabrik.com/update-messenger

VITA shade, VITA made.

VITA

Obsah

1	Předmluva	5	11.5	Vypnutí	16
1.1	Všeobecné informace	5	12	Výběr vypalovacího programu	17
1.2	Ochrana autorských práv	5	12.1	Data o procesu	18
2	Obsah balení	6	12.2	Noční program	19
2.1	Zařízení ve speciální krabici	6	12.3	Tlačítko „Zpět“	19
3	Technické informace	6	12.4	Ukládání	19
4	Technické údaje	6	12.5	Programová tlačítka	19
4.1	Rozměry a hmotnost	6	13	Zadávání, změna a ukládání parametrů programu	20
4.2	Elektrotechnické údaje	6	13.1	Popis funkčních tlačítek	20
4.3	Okolní podmínky	6	13.2	Teplota a doba předsušení	21
5	Předepsaný účel použití	7	13.3	Pozice zvedacího zařízení pro předsušení	21
6	Ovládání a čištění ovládacího panelu	8	13.4	Předvakuum	22
6.1	Záruka a ručení	8	13.5	Hlavní vakuum	22
6.2	Náhradní díly	8	13.6	Doba růstu teploty a teplotní přírůstek	23
6.3	Bezpečnostní pokyny	8	13.7	Teplota vypalování a doba jejího udržování	24
7	Bezpečnostní funkce	9	13.8	Teplota ochlazení a doba jejího trvání	24
7.1	Výpadek proudu	9	13.9	Pozice zvedacího zařízení pro ochlazení	25
8	Automatické kalibrování teploty	10	13.10	Provádění změn po spuštění vypalovacího programu	25
8.1	Servis	10	13.11	Rychlý start	26
9	Uvedení do provozu	11	14	Vytváření a editace materiálů, programů a uživatelských profilů	27
9.1	Přípojky keramické vypalovací pece VITA VACUMAT 6000 M	11	14.1	Vytvoření nového materiálu	27
9.2	Přípojky kombinované lisovací pece VITA VACUMAT 6000 MP	12	14.2	Editování materiálu	29
9.3	Přípojka pro stlačený vzduch	12	14.3	Duplikování materiálu (kopírování)	29
9.4	Přívody slinovací pece VITA ZYRCOMAT® 6000 MS	12	14.4	Smazání materiálu	30
10	Zapnutí zařízení	13	14.5	Přesun materiálu	30
10.1	Spuštění pohotovostního režimu (standby)	13	14.6	Import materiálu	30
10.2	Eliminace kondenzované vody	14	14.7	Export materiálu	30
10.3	Ukazatel stavu	14	14.8	Vytváření a editování programů	31
11	Ovládání a funkce ovládacího panelu VITA vPad comfort / excellence / clinical	15	14.9	Editování programů	32
11.1	Spuštění pohotovostního režimu (standby)	15	14.10	Duplikování programů	32
11.2	Ukončení pohotovostního režimu (standby)	15	14.11	Mazání programů	32
11.3	Tlačítka pro ovládání zvedacího zařízení	16	14.12	Přesun programů	32
11.4	Ochlazení na teplotu pohotovostního režimu (standby)	16	14.13	Import programů	33
			14.14	Export programů	33

15	Vytváření a editování uživatelských profilů	34	20.5	Datum	53
15.1	Aktivace a zadávání hesla	35	20.6	vPad	53
15.2	Smazání hesla	35	20.7	Startovací profil	53
15.3	Editování uživatelského profilu	35	20.8	Jazyky	54
15.4	Duplikování uživatelského profilu	35	20.9	Základní nastavení – nastavení výrobce	54
15.5	Smazání uživatelského profilu	36	20.10	Ochrana systému	54
15.6	Přesun uživatelského profilu	36	20.11	Aktualizace	55
15.7	Import uživatelského profilu	36	20.12	Přerušení vypalovacího programu	55
15.8	Export uživatelského profilu	36	21	Chybová hlášení	56, 57
16	Lisovací programy	37	22	Abecední rejstřík	58, 59
16.1	Startovací teplota lisovacího programu	37			
16.2	Doba růstu teploty a teplotní přírůstek	37			
16.3	Doba vakua	38			
16.4	Teplota / doba lisování	38			
16.5	Doba lisování 1 a tlak lisování	38			
16.6	Doba lisování 2 a tlak lisování	38			
16.7	Spuštění lisovacího programu	39			
17	Předsoušecí programy	40			
17.1	Výběr předsoušecího programu	40			
18	Slinovací programy	41			
18.1	Volba slinovacího programu	42			
18.2	Popis slinovacího programu	43			
18.3	Režim HighSpeed	43			
18.4	Doba zvyšování 1 – doba udržování 1	44			
18.5	Doba zvyšování 2 a 3 – doba udržování 2 a 3	45			
18.6	Chladicí program	45			
18.7	Režim 1 definovaný uživatelem	45			
18.8	Režim 2 HighSpeed	46			
18.9	Režim 3 konvenční	46			
19	Prohlížeč fotek	47			
19.1	Nastavení snímku	47			
20	Nastavení	48			
20.1	Multipec	49			
20.2	Nastavení pece	49			
20.3	Nastavení lisovacího tlaku	51			
20.4	Údaje o zařízení	52			

1 Předmluva

1.1 Všeobecné informace

Vážený zákazníku,

děkujeme, že jste se rozhodl pro koupi ovládacího panelu VITA vPad comfort / excellence / clinical určeného pro ovládání a řízení keramické pece VITA VACUMAT 6000 M resp. kombinované lisovací pece 6000 MP nebo VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

S ovládacím panelem VITA vPad comfort / clinical můžete řídit až 2 pece VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP a VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

S ovládacím panelem VITA vPad excellence můžete řídit až 4 pece VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP a VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

Ovládací prvky byly koncipovány podle nejnovějšího technického vývoje a splňují všechny mezinárodní bezpečnostní normy. Přesto může při nesprávné manipulaci dojít k nebezpečí - přečtěte si tento návod k obsluze a dodržujte pokyny tam uvedené.

Dodržováním těchto instrukcí se vyhnete nebezpečím, ušetříte na opravách a výpadcích zařízení. Rovněž zvýšíte spolehlivost a životnost zařízení. Veškeré obrázky a schémata v tomto návodu k obsluze slouží jako obecné znázornění a v detailech nejsou určující pro konstrukci zařízení.

Návod k obsluze musí být u zařízení stále k dispozici. Návod si musí přečíst a dodržovat každá osoba, která je pověřena provádět na zařízení např. obsluhu, odstraňování poruch za průběhu práce, ošetřování a udržování v dobrém stavu (údržbu, inspekci, opravy).

Přejeme vám hodně radosti a úspěchů s vaším ovládacím prvkem.

1.2 Ochrana autorských práv

Důležité informace o autorských právech:

© Copyright 2011, VITA Zahnfabrik. Všechna práva vyhrazena.

Tento dokument a/nebo software, jakož i údaje a informace, které jsou v něm obsaženy či na které se v něm odkazuje, obsahují důvěrné informace společnosti VITA Zahnfabrik, jež jsou chráněné autorským právem. Tento dokument nepřevádí ani nepředstavuje žádné právo či licenci na užívání jakéhokoli softwaru, údajů nebo informací, ani žádné právo či licenci na užívání duševního vlastnictví, či práva nebo povinností ze strany společnosti VITA Zahnfabrik poskytovat v této souvislosti podporu nebo jiné služby. K převedení jakýchkoli práv nebo licencí na užívání softwarových údajů, informací nebo jiných práv k duševnímu vlastnictví společnosti VITA Zahnfabrik, či i jakýchkoli povinností poskytovat podporu je nezbytná samostatná písemná dohoda se společností VITA Zahnfabrik.

2 Obsah balení

2.1 Zařízení se dodává ve speciální krabici, která obsahuje:

- 1 ovládací panel VITA vPad comfort se 7" barevným dotykovým displejem **nebo**
- 1 ovládací panel VITA vPad comfort clinical se 7" barevným dotykovým displejem **nebo**
- 1 VITA vPad excellence s 8,5" barevným dotykovým displejem
- 1 návod k obsluze

i Pro provoz 2 až 4 pecí VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP nebo VITA ZYRCOMAT 6000 MS s jedním ovládacím panelem VITA vPad comfort excellence / clinical potřebujete navíc rozváděcí skříňku (switchbox) s připojovacím kabelem (VITA výr. č. D47009).

3 Technické informace

Ovládací panel **VITA vPad komfort / clinical** se 7" barevným dotykovým displejem, pamětí na 500 programů, prohlížečem fotek (1 GB) a ovládáním až 2 slinovacích, vypalovacích resp. kombinovaných (lisovacích a vypalovacích) jednotek.

Ovládací panel **VITA vPad excellence** s 8,5" barevným dotykovým displejem, pamětí na 1 000 programů, prohlížečem fotek (2 GB) a ovládáním až 4 slinovacích, vypalovacích resp. kombinovaných (vypalovacích a lisovacích) jednotek.

4 Technické údaje

4.1 Rozměry a hmotnost

VITA vPad comfort / excellence / clinical

- šířka: 235 mm
- tloušťka: 156 mm
- výška: 150 mm
- hmotnost: 0,7 kg
- kryt: plast

4.2 Elektrotechnické údaje

Napájení 48 voltů DC je zajištěno spojovacím kabelem z VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP resp. VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

4.3 Okolní podmínky

- určeno pro použití v interiéru
- okolní teplota od 2 °C do 40 °C
- relativní vlhkost vzduchu max. 80% při 31°C

5 Předepsaný účel použití

Základní informace o konstrukci zařízení

Zařízení je zkonstruováno v souladu s aktuálním stavem techniky a podle uznávaných technických bezpečnostních norem.

Přesto při neodborném používání hrozí nebezpečí pro zdraví a život uživatele nebo třetí osoby, jakož i riziko poškození zařízení či jiných cenných předmětů.

Nedovolené způsoby provozu

Zařízení se nesmí provozovat se zdroji, výrobky atd., na které se vztahuje nařízení o nebezpečných látkách nebo které by mohly mít vliv na zdraví obsluhy. Dále se nesmí provozovat s příslušenstvím, na kterém provedl provozovatel úpravy.

Dovolené způsoby provozu

Se zařízením smíte pracovat pouze tehdy, když jste si přečetli a pochopili tento návod k obsluze a dodržujete postupy v něm popsané.

Jiné nebo rozšířené používání, jako například práce s jinými než předepsanými výrobky jakož i práce s nebezpečnými či škodlivými látkami, se považuje za používání v rozporu s předepsaným účelem použití.

Výrobce/dodavatel neodpovídá za následné škody. Za riziko odpovídá výhradně uživatel.

6 Ovládání a čištění ovládacího panelu

K obsluhování ovládacího panelu **nepoužívejte špičaté nebo horké** předměty, neboť by mohly poškodit dotykový displej.

V pravidelných intervalech čistěte displej čisticím prostředkem určeným pro obrazovky. Tyto čisticí prostředky nedělají škrábance a vytvářejí antistatický efekt, který zpomaluje usazování nových nečistot.

Záruka se nevztahuje na poškození displeje, která vzniknou neodborným zacházením při jeho obsluhování nebo čištění.

6.1 Záruka a ručení

Záruka a ručení se řídí smluvními podmínkami.

❗ Pokud dojde ke změně softwaru bez vědomí a svolení společnosti
VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co KG, zaniká nárok na ručení a záruku.

6.2 Náhradní díly

Náhradní díly musí splňovat technické požadavky stanovené výrobcem. To je vždy zajištěno při použití originálních náhradních dílů firmy VITA.

6.3 Bezpečnostní pokyny

Před uvedením zařízení do provozu si prostudujte bezpečnostní pokyny k VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP (k tomu viz návod pro VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP, část Bezpečnostní pokyny) resp. VITA ZYRCOMAT 6000 MS (k tomu viz návod pro VITA ZYRCOMAT 6000 MS, část Bezpečnostní pokyny).

7 Bezpečnostní funkce

Vypalovací zařízení řízené ovládacím panelem VITA vPad comfort / excellence / clinical disponuje těmito bezpečnostními a monitorovacími funkcemi:

- monitorování čidla teploty
- monitorování teploty
- monitorování vakua
- ochrana před výpadkem proudu
- monitorování zvedacího zařízení

Dodatečné provozní funkce u VITA VACUMAT 6000 MP:

- identifikace keramických lisovacích tablet VITA
- identifikace dráhy lisování

7.1 Výpadek proudu

Zařízení je vybaven ochranou před výpadkem proudu. Tento prvek brání přerušení programu při krátkodobém výpadku napětí v síti, čímž se eliminuje riziko chybného vypálení. Ochrana před výpadkem proudu se aktivuje, pokud k výpadku dojde při běhu vypalovacího programu.

Výpadek proudu kratší než cca 15 s.

Program se nepřeruší. Během této doby je displej mimo provoz. Když napětí sítě opět naběhne, objeví se úvodní obrazovka a po stisknutí tlačítka **Materiál** se opět ukáže běžící program.

Výpadek proudu delší než cca 15 s.

Program se přeruší, displej je mimo provoz. Když napětí sítě opět naběhne, objeví se opět úvodní obrazovka.

⚠ Když je v síti opět proud, potřebuje ovládací panel cca 20 sekund pro své opětovné naběhnutí.

8 Automatické kalibrování teploty

Při každém spuštění vypalovacího či slinovacího programu provede procesor automatickou kalibraci teploty.

Tato kalibrace teploty zaznamená resp. zkoriguje veškeré zjištěné odchylky elektronických součástek pro měření a regulaci teploty.

Kalibrace se provádí po každém spuštění libovolného programu a nemá vliv na celkový časový průběh. Díky tomu je i při dlouhodobém provozu zařízení zajištěna konstantní teplota $\pm 1^\circ\text{C}$.

8.1 Servis

Další informace o zařízení naleznete na webové stránce:

<http://www.vita-zahnfabrik.com> nebo

<http://www.vita-new-generation.com>

Na stránce **Documents & media / Download center / Product information / Software updates** jsou k dispozici aktualizace softwaru ve formě odkazů ke stažení.

Dále máte možnost se zaregistrovat na **NEWSROOM / Update Messenger**, aby Vám přes Update-Messenger chodily na e-mail automaticky aktuální informace k zařízení.

S technickými dotazy k zařízení, jakož i dotazy ohledně oprav a záruky se obračejte na následující kontakty:

E-mail: instruments-service@vita-zahnfabrik.com

Tel. +49 (0) 7761 / 562-105, -106, -101



9 Uvedení do provozu

Rovněž si prostudujte instrukce k instalaci a zprovoznění uvedené v návodu k obsluze VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP resp. VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

- Ovládací panel VITA vPad comfort / excellence / clinical připojte k peci VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP resp. VITA ZYRCOMAT 6000 MS pomocí kabelu, který je součástí balení ovládacího panelu.
- Připojte vakuové čerpadlo (pouze u VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP).
- Zasuňte vakuovou hadici vakuového čerpadla (pouze u VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP).
- Připojte síťový kabel
- Zapněte zařízení hlavním vypínačem.
- Zvedací zařízení zajede do dolní pozice, pak do horní a nakonec opět do dolní (probíhá měření dráhy zvedacího zařízení).

U pece VITA VACUMAT 6000 MP musíte navíc:

- připojit přívod stlačeného vzduchu (max. 5 barů) k regulátoru tlaku vakuového čerpadla. Hadici pro stlačený vzduch připevněte pomocí přiložených příchytok: jedna příchytka přijde na výstup z rozvodu stlačeného vzduchu v laboratoři, jedna příchytka na vstup do čerpadla.

K jednotlivým přípojkám viz bod 9.1, 9.2 a 9.4.

! ⚠ Vypalovací podstavec nasadte na talíř zvedacího zařízení!

Provoz bez vypalovacího podstavce vede k poškození zařízení v důsledku příliš vysokých teplot.

Při provozu dvou nebo více vypalovacích zařízení s ovládacím panelem vPad comfort / excellence / clinical dodržte číselné značení přípojek na rozváděcí skříňce.

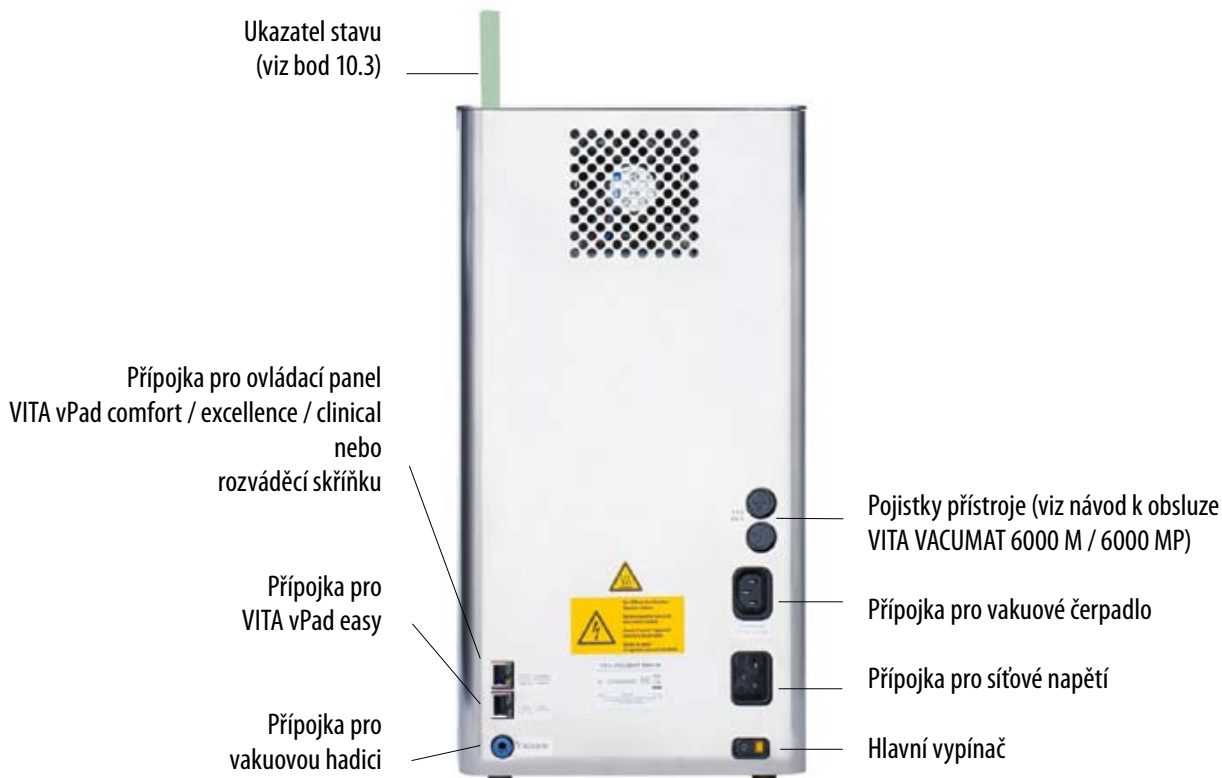
! ⚠ Vypalovací zařízení musí být připojeno vždy k přípojkě č. 1.

9.1 Přípojky keramické vypalovací pece VITA VACUMAT® 6000 M

(k tomu viz také návod k obsluze VITA VACUMAT 6000 M)



Rozváděcí skříňka VITA



9.2 Přípojky kombinované lisovací pece VITA VACUMAT® 6000 MP (k tomu viz rovněž návod k obsluze VITA VACUMAT 6000 MP)



VITA vakuové čerpadlo pro VITA VACUMAT 6000 M + MP

9.3 Přípojka pro stlačený vzduch

Vakuové čerpadlo je vybaveno regulátorem tlaku. Vstupní tlak z laboratorní sítě by měl být max. 6 barů. Výstupní tlak k zařízení se nastaví maximálně na 5 barů. Pro nastavení lisovacího tlaku viz bod 20.3.

9.4 Příklady slinovací pece VITA ZYRCOMAT® 6000 MS (k tomu viz rovněž návod pro VITA ZYRCOMAT 6000 MS)

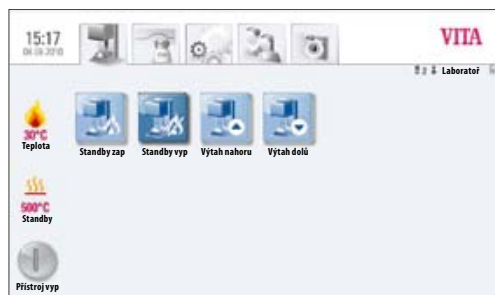


10 Zapnutí zařízení

Zařízení zapněte **hlavním vypínačem** (viz bod 9.1, 9.2, 9.4), zvedací zařízení zajede do dolní polohy, naběhne software a na displeji se ukáže úvodní obrazovka.

Zobrazení na displeji po připojení VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP, VITA ZYRCOMAT 6000 MS

VITA vPad comfort / excellence / clinical
s 1 zařízením



Zobrazení displeje s jedním připojeným přístrojem

VITA vPad comfort / excellence / clinical
se 2 zařízeními



Zobrazení displeje s dvěma připojenými přístroji

10.1 Spuštění pohotovostního režimu (standby)

1 zařízení:

Stiskněte tlačítko **Standby zap**

2 zařízení:

Tlačítkem **Pec 1** nebo tlačítkem

Pec 2 vyberte zařízení.

Stiskněte tlačítko **Standby zap**

Zvedací zařízení zajede do vypalovací komory a teplota se zvýší na nastavenou hodnotu pohotovostního režimu (standby). Po dosažení teploty pohotovostního režimu (standby) a dalších 5 minutách je zařízení připraveno pro vypalování.

Tlačítko **Chladit** se objeví pouze tehdy, když je teplota vypalovací komory vyšší než teplota provozní připravenosti.

10.2 Eliminace kondenzované vody (AntiCon)

i Jestliže zařízení zapnete hlavním vypínačem a spustíte pohotovostní režim (standby), najede zvedací zařízení do horní pozice. Zde se však vypalovací komora úplně nezavře, aby se kondenzovaná voda mohla zcela odpařit z izolace.

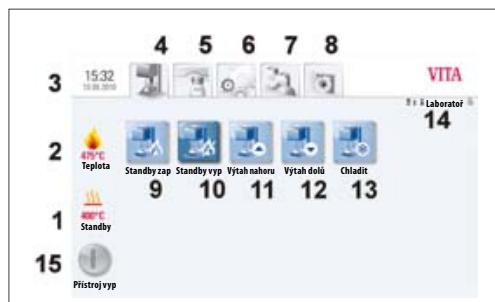
Po dosažení teploty pohotovostního režimu (standby) a po cca dalších 5 minutách se vypalovací komora zcela zavře a zařízení je připraveno k provozu. Stisknutím tlačítka **Standby vyp** / Vypnout pohotovostní režim zvedací zařízení vyjede a ohřev se vypne.

10.3 Ukazatel stavu

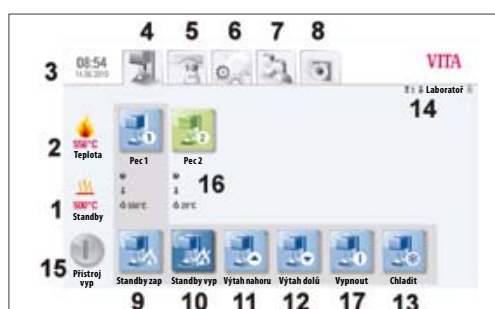
Ukazatel stavu umí signalizovat tyto provozní stavy:

- zelená – zařízení je v pohotovostním režimu (standby)
- modrá – program je aktivní
- červená – chyba

11 Ovládání a funkce ovládacího panelu VITA vPad comfort / excellence / clinical



VITA vPad comfort / vPad excellence s 1 vypalovací jednotkou



VITA vPad comfort 2 vPad excellence se 2 vypalovacími jednotkami

- 1 Teplota pohotovostního režimu
- 2 Teplota vypalovací komory
- 3 Čas a datum
- 4 Řízení zařízení
- 5 Materiály a programy
- 6 Nastavení zařízení
- 7 Uživatelské profily - individuální nastavení materiálů a programů
- 8 Prohlížeč fotek
- 9 Zapnutí pohotovostního režimu
- 10 Vypnutí pohotovostního režimu
- 11 Zvedací zařízení nahoru
- 12 Zvedací zařízení dolů
- 13 Rychlé ochlazení na teplotu pohotovostního režimu (symbol se zobrazí pouze tehdy, když je teplota vypalovací komory vyšší než teplota pohotovostního režimu)
- 14 Číslo zvoleného zařízení / jméno uživatele / status ochrany heslem: aktivované heslo – symbol zavřeného zámku, neaktivované heslo – symbol otevřeného zámku.
- 15 Vypnutí zařízení resp. displeje viz bod 11.5
- 16 Informační okno se zbývajícím časem, uživatelem, teplotou
- 17 Vypínání zařízení při provozu s více pecemi viz bod 11.5

11.1 Spuštění pohotovostního režimu (standby)



Standby zap

Programy, nastavení, uživatelské profily a prohlížeč fotek (viz horní lišta) lze ovládat bez ohledu na to, zda je pohotovostní režim aktivní či nikoli.

Jestliže zařízení zapnete hlavním vypínačem a spustíte program pohotovostního režimu, najede zvedací zařízení do horní pozice, kde zůstane po dobu cca 10 minut otevřené na 2 - 3 cm, aby se mohla odpařit kondenzovaná voda z izolace.

Po dosažení teploty pohotovostního režimu (standby) a po dalších 5 minutách udržení teploty se zařízení zavře.

11.2 Ukončení pohotovostního režimu (standby)



Standby vyp

Zvedací zařízení vyjede, ohřev se vypne.

11.3 Tlačítka pro ovládání zvedacího zařízení



Výtah nahoru



Výtah dolů

Zvedací zařízení se pohybuje nahoru/dolů po dobu, po kterou držíte stisknuté tlačítko **Lift auf** / (nahoru) nebo **Lift ab** (dolů).

11.4 Ochlazení na teplotu pohotovostního režimu (standby)



Chladit

Tlačítko **Chladit** se objeví (tzn., že funkce je aktivovaná) pouze tehdy, když je teplota vypalovací komory vyšší než teplota pohotovostního režimu.

Zvedací zařízení zůstává v dolní poloze, připojí se čerpadlo a po dosažení teploty pohotovostního režimu minus 50°C zvedací zařízení zajede a vypalovací komora se nahřeje na teplotu pohotovostního režimu.

11.5 Vypnutí



Vypnutí

Při provozu s několika vypalovacími zařízeními najednou můžete každé ze zařízení vypnout zvlášť. Pokud jedním ovládacím panelem řídíte několik zařízení, pak se po stisknutí tlačítka **Vypnout** objeví dialogové okno se zařízeními, která jsou právě v provozu. V něm pak můžete zvolit jednotlivá zařízení, která se mají vypnout.

Po stisknutí tlačítka **Přístroj vyp** zvedací zařízení zajede, ohřev se vypne a na displeji se objeví **Vypnout**.

12 Výběr vypalovacího programu

Programy můžete volit přes záložku **Materiál** nebo **Uživatel**.

Materiál



Po stisknutí záložky **Materiál** se zobrazí uložené materiály.

Uživatel



Po stisknutí záložky **Uživatel** se zobrazí existující uživatelé a po volbě konkrétního uživatele se ukážou jeho uložené materiály.

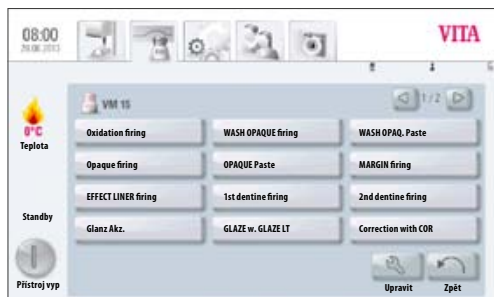
Pro výběr a spuštění vypalovacího programu proveďte následující kroky:

1. Zvolte materiál



Volba materiálu

2. Zvolte program



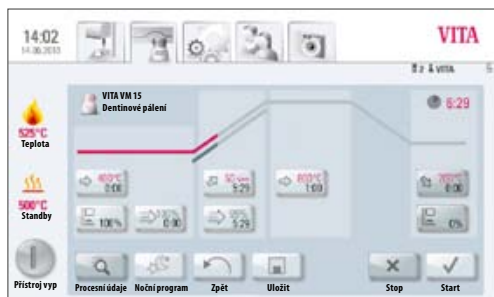
Volba programu

3. Spustíte program tlačítkem Start

Křivka pálení se začne barvit červeně podle průběhu programu. Časový průběh se ukazuje v jednotlivých tlačítkách programových fází. Celkový čas programu se zobrazuje červeně (viz symbol hodin vpravo nahoře).

Při provozu s jedním vypalovacím zařízením se vypalovací program zobrazuje po celou dobu, co běží program.

Po doběhnutí programu se opět vrátíte na obrazovku s vypalovacími programy.



Stav programu a průběh křivky pálení

Při provozu s více vypalovacími zařízeními se cca 20 sekund po spuštění programu objeví obrazovka s přehledem pecí (viz bod 10 obr. 2).

Zde můžete vybrat další volné zařízení a začít v něm pálit.

Po skončení programu se ozve zvukový signál. Příslušné nastavení viz bod 20.2.

Právě běžící program můžete kdykoli přerušit tlačítkem **Stop**.

Informace k dalším funkčním tlačítkům:

12.1 Procesní údaje



Procesní údaje

Po stisknutí tlačítka **Procesní údaje** se na displeji objeví:



Procesní údaje

Záznam údajů o vypalování pro zajištění kvality

Automaticky se uloží následující údaje:

- uživatel / obsluha
- název materiálu
- název vypalovacího programu
- data vypalovacího programu: nastavené a skutečné hodnoty
- typ zařízení
- číslo zařízení
- datum vypalování

V dialogovém okně můžete navíc zadat následující údaje:

Stiskněte okno pro zadávání údajů:

- Údaje zakázky
- jméno uživatele
- poznámka k vypalovanému objektu

Tlačítkem **OK** hodnotu potvrdíte nebo se tlačítkem **Zrušit** vrátíte k předchozí hodnotě a skočíte na obrazovku křivky pálení.

Tyto údaje se uloží do paměti ovládacího panelu.

Později je můžete exportovat na USB flash disk a překopírovat do počítače pro další zpracování v programu FDS (firing data system) (viz bod 20.4).

Program FDS umožňuje archivovat všechny údaje o vypalování a vyhledávat jednotlivé zakázky, které si můžete vytisknout.

12.2 Noční program



Noční program

Stisknutím tohoto tlačítka aktivujete noční program, tzn. že po doběhnutí vypalovacího programu a poklesu teploty vypalovací komory na 200°C zvedací zařízení opět zajede a vypne se displej a ohřev.

Pro opětovné zapnutí zařízení musíte hlavní vypínač nejprve vypnout a potom opět zapnout.

Noční program se musí aktivovat před spuštěním vypalovacího programu.

12.3 Tlačítko „Zpět“



Zpět

Tlačítkem **Zpět** se vrátíte na předchozí obrazovku.

12.4 Ukládání



Uložit

Ukládání hodnot programu viz bod 13.

12.5 Programová tlačítka



Funkce programových tlačítek – viz bod 13.1, část Zadávání a editování parametrů programu.

13 Zadávání, změna a ukládání parametrů programu

Všechny programy a jejich parametry lze měnit s výjimkou programů v uživatelském profilu **VITA**.

Zde jsou uloženy všechny originální programy VITA, které slouží jako záložní kopie nastavení výrobce.

Uživatelský profil **Laboratoř** (u ovládacího panelu VITA vPad clinical pod názvem **Praxe**) je kopií uživatelského profilu **VITA** a lze ho rovněž měnit, kromě změn názvů materiálů (viz bod 14).

Uživatelský profil **Doc**, který je k dispozici pouze u ovládacích panelů VITA vPad clinical, má přednastavené všechny materiály používané v rámci technologie CEREC.

Při vytvoření nového uživatelského profilu se do něho automaticky zkopírují všechny programy VITA. Tyto programy pak uživatel může libovolně podle svých potřeb měnit a ukládat, kromě změn názvů materiálů.

Pro vytváření nových materiálů máte k dispozici různé symboly, které můžete rovněž měnit (viz bod 14.1).

Provedené změny parametrů uložíte tlačítkem **Uložit**.

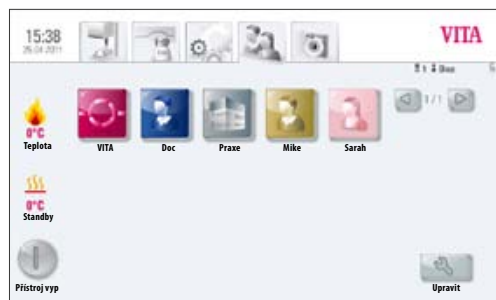
Pokud se nějaký program se změněnými parametry spustí rovnou tlačítkem **Start**, pak se tyto změny promítnou pouze při aktuálním běhu programu. Po skončení programu se změněná hodnota opět vrátí na hodnotu, která byla uložena naposledy.

Jestliže je ochrana heslem aktivována, pak po stisknutí tlačítka **Uložit** budete dotázáni na heslo. Po zadání platného heslo můžete zadané hodnoty uložit.

Ohledně změn parametrů po spuštění programu viz bod 13.10.

13.1 Popis funkčních tlačítek

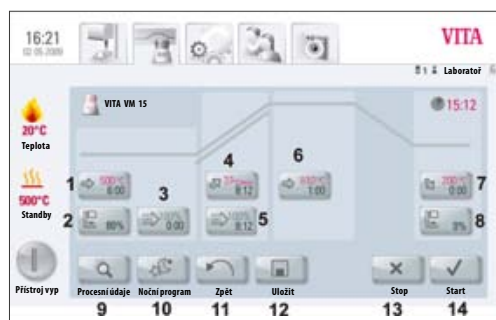
- 1 Teplota a doba předsušení (viz bod 13.2)
- 2 Pozice zvedacího zařízení pro předsušení (viz bod 13.3)
- 3 Předvakuum (viz bod 13.4)
- 4 Doba a teplota přírůstku (viz bod 13.6)
- 5 Hlavní vakuum (viz bod 13.5)
- 6 Teplota vypalování a doba jejího udržování (viz bod 13.7)
- 7 Teplota ochlazení a doba jejího trvání (viz bod 13.8)
- 8 Pozice zvedacího zařízení pro ochlazení (viz bod 13.9)
- 9 Uložení údajů o procesu (viz bod 12.1)
- 10 Noční program (viz bod 12.2)
- 11 Zpět na předchozí obrazovku (viz bod 12.3)
- 12 Tlačítko pro uložení (viz bod 13)
- 13 Tlačítko pro zastavení programu
- 14 Tlačítko pro spuštění programu
- 15 První teplota vypalování a doba jejího udržování
- 16 Vakuum pro druhé zvyšování teploty a doba udržování
- 17 Druhá doba růstu teploty a teplotní přírůstek
- 18 Druhá teplota vypalování a doba jejího udržování



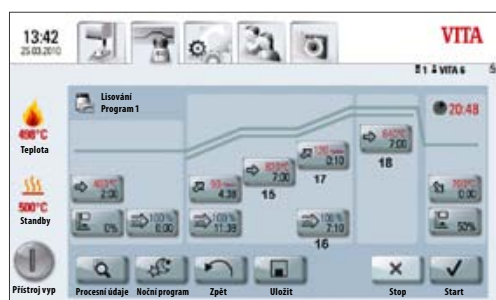
Obr. 1: Volba uživatelských profilů



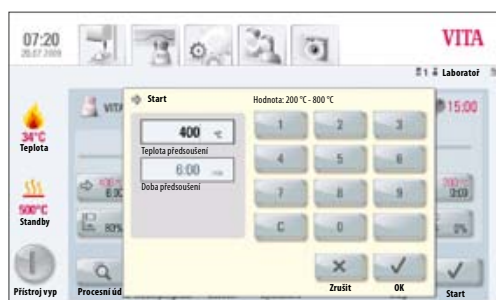
Obr. 2: Přednastavené materiály v uživatelském profilu Doc.



Obr. 3: Náhled na plochu vypalovacího programu.



Obr. 4: Náhled na plochu vypalovacího programu s druhým zvyšováním teploty



Zadání teploty a času předsušení

13.2 Teplota a doba předsušení



Po stisknutí tlačítka **Předsušení** se na displeji objeví:

Zadání / Změna parametrů

- Stiskněte políčko **s teplotou nebo časem předsušení**.
- zadejte **hodnotu**.

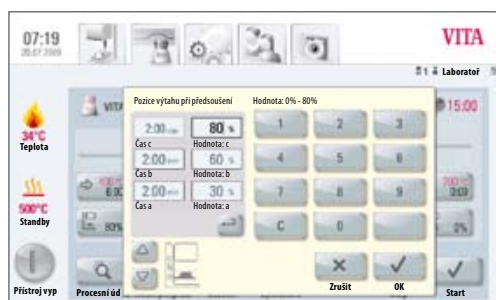
Hodnoty lze zadávat v rozsahu:

teplota 200 °C – 800 °C

čas 0 – 40:00 min/s

Zobrazí se možný rozsah zadávaných hodnot.

Tlačítkem **OK** hodnotu potvrdíte **nebo** se tlačítkem **Zrušit** vrátíte k předchozí hodnotě a skočíte na obrazovku křivky pálení.



Zadání pozic zvedacího zařízení a časů

13.3 Pozice zvedacího zařízení pro předsušení

Pro proces předsušení máte k dispozici 3 pozice zvedacího zařízení.



Po stisknutí tlačítka **Pozice zvedacího zařízení** se na displeji objeví:

Zadání / Změna parametrů

Dialogové okno je rozděleno na okno pro zadávání pozice zvedacího zařízení v % a okno pro zadávání času, po který má zvedací zařízení v dané pozici setrvat.

Zadejte pozici v % a potvrďte ji tlačítkem **OK**

nebo

pomocí **tlačítka pro zvedací zařízení** najedte zvedacím zařízením do požadované polohy a tlačítkem se šipkou danou hodnotu potvrďte.



Doba setrvání v dané poloze:

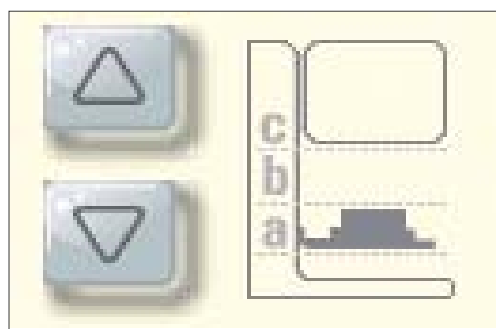
Čas pro **pozici c** se vypočítá automaticky.

Čas pro pozici **a** nebo **b**:

- stiskněte požadované políčko pozice **a** nebo **b**;
- zadejte **hodnotu**.

Zobrazí se možný rozsah zadávaných hodnot.

Tlačítkem **OK** hodnotu potvrdíte **nebo** se tlačítkem **Zrušit** vrátíte k předchozí hodnotě a skočíte na obrazovku křivky pálení.



Definice 3 dob setrvání v dané poloze a, b a c

Pro proces předsušení máte k dispozici 3 pozice zvedacího zařízení.

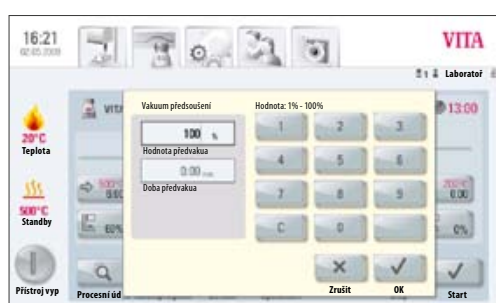
Pozice a - dolní poloha	Rozsah zadávané hodnoty: 0 - 30 %
Pozice b - střední poloha	Max. rozsah zadávané hodnoty: 60%
Pozice c - horní poloha	Max. rozsah zadávané hodnoty: 100%

Časové hodnoty jednotlivých pozic závisí na době předsušení.

Čas **pozice c** se vypočítá automaticky.

Jestliže se doba předsušení mění o **více** než 3:00 minuty, pak se časy pro **pozici a** a pozici **b** zachovají a upraví se čas pro **pozici c**.

Jestliže se doba předsušení mění o **méně** než 3:00 minuty, pak předsušení proběhne v **pozici b** se zdvihacím zařízením na 50 %.



Individuální nastavení předvakuu

13.4 Předvakuum



Po stisknutí tlačítka **Předvakuum** se na displeji objeví:

Zadání / Změna parametrů

- Stiskněte políčko **Čas** nebo **Hodnota** v %.
- Zadejte **hodnotu**.

Hodnoty lze zadávat v rozsahu:

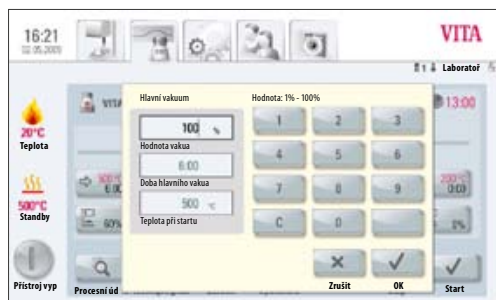
čas: 0 – 30:00 min/s

hodnota v %: 0 – 100%

Zobrazí se možný rozsah zadávaných hodnot.

Tlačítkem **OK** hodnotu potvrdíte **nebo** se tlačítkem **Zrušit** vrátíte k předchozí hodnotě a skočíte na obrazovku křivky pálení.

Nastavením **předvakuu** zajistíte, že se ve vypalovací komoře bude vytvářet vakuum ještě před aktivací zvyšování teploty. Zadáním časového údaje 0:00 předvakuum vypnete.



Zadání parametrů hlavního vakua

13.5 Hlavní vakuum



Po stisknutí tlačítka **hlavní vakuum** se na displeji objeví:

Zadání / Změna parametrů

- Stiskněte políčko **Čas** nebo **Hodnota** v % nebo °C.
- Zadejte **hodnotu**.

Hodnoty lze zadávat v rozsahu:

hodnota v %: 50 – 100%

čas: 0 – 80:00 min/s

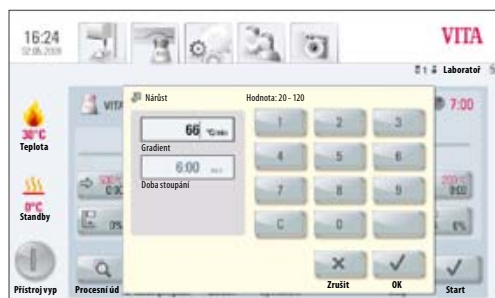
teplota v °C: 200°C – 1 190 °C

Zobrazí se možný rozsah zadávaných hodnot.

Tlačítkem **OK** hodnotu potvrdíte **nebo** se tlačítkem **Zrušit** vrátíte k předchozí hodnotě a skočíte na obrazovku křivky pálení.

Časové údaje pro zapnutí a vypnutí vakuového čerpadla závisí na nastavených parametrech programu. Pokud změníte konečnou teplotu nebo teplotu předsušení, pak se odpovídajícím způsobem upraví čas trvání vakua po dobu zvyšování.

Maximální doba vakua se vypočítává z doby pro zvyšování plus doby pro udržování při konečné teplotě.



Zadání doby a teploty přírůstku

13.6 Doba růstu teploty a teplotní přírůstek



Po stisknutí tlačítka **Přírůstek** se na displeji objeví:

Zadání / Změna parametrů

- Stiskněte pole **°C/Min** nebo **Min**.
- Zadejte **hodnotu**.

Rozsah zadávané hodnoty v °C/Min: 20 °C až 120 °C

Rozsah zadávané hodnoty v min/s: 03:00 až 40:00 min/s

Zobrazí se možný rozsah zadávaných hodnot.

Tlačítkem **OK** hodnotu potvrdíte **nebo** se tlačítkem **Zrušit** vrátíte k předchozí hodnotě a skočíte na obrazovku křivky pálení.

Po zadání hodnoty v °C/min nebo v min/s se druhá z hodnot automaticky vypočítá a zobrazí.

Jestliže na základě zadané hodnoty pro zvýšení teploty v min/s je vypočítané zvýšení teploty nižší než 20°C/min nebo vyšší než maximální hodnota 120 °C, pak se zobrazí příslušné hlášení.

Jestliže po zadání zvýšení teploty dojde ke změně teploty předsušení nebo teploty vypalování, pak hodnota °C/min zůstává a upraví se čas v min/s.



Zadání teploty vypalování a doby udržování

13.7 Teplota vypalování a doba jejího udržování



Po stisknutí tlačítka **Brenntemperatur** (Teplota vypalování) se na displeji objeví:

Zadání / Změna parametrů

- Stiskněte políčko **°C** nebo **Min.**
- Zadejte **hodnotu**

Max. rozsah zadávané hodnoty: 1190 °C
Max. rozsah zadávané hodnoty: 40:00 min/s

Zobrazí se možný rozsah zadávaných hodnot.

Tlačítkem **OK** hodnotu potvrdíte **nebo** se tlačítkem **Abbrechen** (Zrušit) vrátíte k předchozí hodnotě a skočíte na obrazovku křivky pálení (viz bod 13, obr. 1).



Zadání teploty ochlazení

13.8 Teplota ochlazení a doba jejího trvání



Po stisknutí tlačítka **Teplota ochlazení** se na displeji objeví:

Zadání / Změna parametrů

- Stiskněte políčko **°C** nebo **Min.**
- Zadejte **hodnotu**

Rozsah zadávané hodnoty: 200 °C - 900 °C
Rozsah zadávané hodnoty: 0 – 40:00 min/s

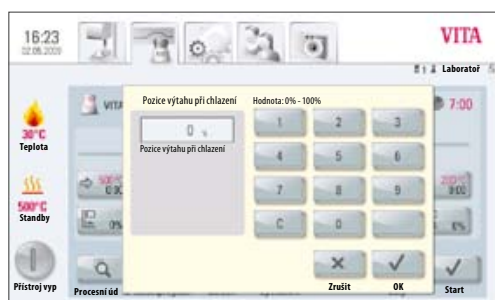
Zobrazí se možný rozsah zadávaných hodnot.

i Při zadání teploty nebo času se automaticky aktivuje políčko **Aktivovat ochlazování** – tlačítko s potvrzením zapnutí.

Deaktivace ochlazování

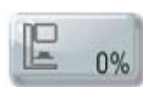
Stiskněte tlačítko **Deaktivovat ochlazování** – tlačítko bez potvrzení zapnutí.

Tlačítkem **OK** hodnotu potvrdíte **nebo** se tlačítkem **Zrušit** vrátíte k předchozí hodnotě a skočíte na obrazovku křivky pálení (viz bod 13, obr. 1).



Zadání parametrů ochlazení u příslušné pozice zvedacího zařízení

13.9 Pozice zvedacího zařízení pro ochlazení



Po stisknutí tlačítka **Pozice zvedacího zařízení** se na displeji objeví:

Zadání / Změna parametrů

- Stiskněte políčko **°C** nebo **Min.**
- Zadejte **hodnotu**

V dialogovém okně se zobrazí možný rozsah zadávané hodnoty.

Tlačítkem **OK** hodnotu potvrdíte **nebo** se tlačítkem **Zrušit** vrátíte k předchozí hodnotě a skočíte na obrazovku křivky pálení (viz bod 13, obr. 1).

i Stejný postup platí pro zadávání a editaci parametrů pro druhé zvyšování teploty a druhou dobu jejího udržování.

13.10 Provádění změn po spuštění vypalovacího programu

Po spuštění vypalovacího programu můžete měnit parametry programu. Po spuštění vypalovacího programu můžete měnit parametry programu. Aby se předešlo chybnému vypalování, nelze provádět změny, které automaticky ovlivňují nastavení jiných oblastí programu, např. nelze měnit dobu nárůstu, od kterého se odvíjí automatické nastavení doby vakua.

Dotazování na heslo je v této chvíli vypnuté, změny nelze ukládat, takže platí jen dočasně.

V zásadě platí, že změny lze provádět **pouze v neaktivní** oblasti programu. Oblasti programu, které lze ještě měnit, poznáte podle (zšedlé) barvy tlačítka. Pokud zvolíte oblast programu, kterou lze dosud editovat, a ta se mezitím spustí, pak se obrazovka přepne na křivku pálení a program běží dále s hodnotami, jaké byly nastaveny původně.

Ukazatel času ukazuje v dialogovém okně čas, který ještě zbývá pro provedení změny.

Měnit můžete následující parametry:

- teplotu vypalování
- dobu, po kterou působí teplota vypalování
- teplotu ochlazení
- dobu, po kterou působí teplota ochlazení

Při změně konečné teploty zůstává gradient °C/min vždy zachován a odpovídajícím způsobem se upraví doba růstu teploty a doba vakua.

13.11 Rychlý start

Pokud je teplota vypalovací komory při startu nějakého vypalovacího programu vyšší než teplota předsušení resp. než startovací teplota programu, pak se aktivuje tlačítko **rychlý start**.

Tlačítko pro rychlý start je aktivní pouze u vypalovacích programů bez předsušení.

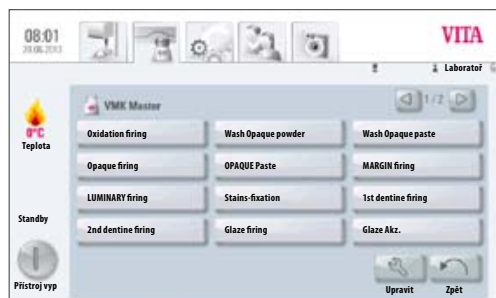
Při **rychlém startu** můžete volit z následujících možností:

- **Pomalé ochlazování** na startovací teplotu bez spuštění vakuového čerpadla.
- **Rychlé ochlazování** na startovací teplotu spuštěním vakuového čerpadla.
- **Rychlý start** program se spustí při aktuální teplotě vypalovací komory.

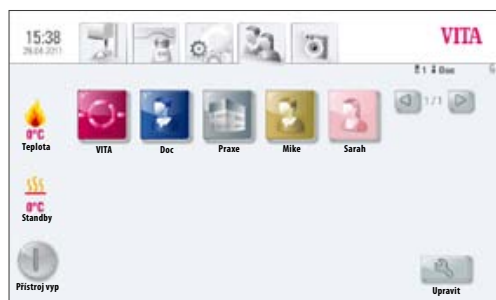
Při volbě **rychlého startu** se zachová hodnota teplotního přírůstku (°C/Min) a přizpůsobí se doba, po kterou poroste teplota. Stejně tak se u programu s vakuem přizpůsobuje doba vakua času pro zvyšování teploty. Upravené hodnoty se zobrazí a musíte je potvrdit tlačítkem **OK**.



Obr. 1: Náhled na plochu materiálů



Obr. 2: Náhled na plochu programů



Obr. 3: Náhled na plochu uživatelských profilů

14 Vytváření a editace materiálů, programů a uživatelských profilů

Na displeji se na příslušné ploše záložky **Materiál**, **Programy** či **Uživatelské obsluha** aktivuje tlačítko **Upravit**.



Upravit

Tímto tlačítkem aktivujete plochu pro provádění úprav (zežloutne) a k dispozici máte následující možnosti:

- Vytvořit **nový** materiál, program nebo uživatelský profil
- **Změnit** materiál, program nebo uživatelský profil
- **Duplikovat** materiál, program nebo uživatelský profil
- **Smazat** materiál, program nebo uživatelský profil
- **Přesun** materiálu, programů nebo uživatelského profilu
- **Import** materiálu, programů nebo uživatelského profilu – USB flash disku do ovládacího panelu
- **Export** materiálu, programů nebo uživatelského profilu – z ovládacího panelu na USB flash disk

! Materiály a programy v uživatelském profilu VITA nemůžete měnit.

14.1 Vytvoření nového materiálu

Materiály můžete vytvářet buď pod záložkou **Materiál** nebo **Uživatel**.

Materiál

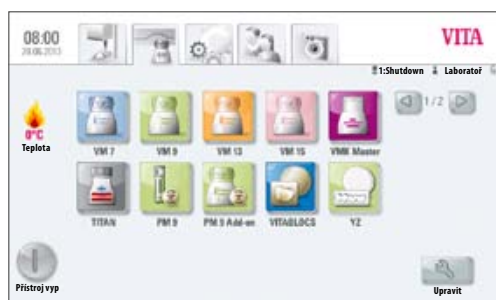


Po stisknutí záložky **Materiál** se přímo zobrazí uložené materiály.

Uživatel



Po stisknutí záložky **Uživatel** se zobrazí vytvořené uživatelské profily a po volbě konkrétního uživatele se ukážou materiály, které jsou v daném profilu uloženy.



Obr. 1: Plocha materiálů

1. Stiskněte záložku Materiál

- Stiskněte tlačítko **Upravit**.



Obr. 2: Plocha pro upravování materiálů

- Stiskněte tlačítko **Nový**.

2. Zadejte název materiálu (max. 12 znaků)

- Stiskněte políčko pro **jméno materiálu** a objeví se klávesnice.
- Zadejte název materiálu.
- Potvrďte tlačítkem **OK**.
- **Zvolte nádobku** (3 možnosti)



nebo

- Zvolte program pro lisování (k tomu viz lisovací programy).



nebo

- Zvolte dvoustupňový program pro krystalické vypalování (k tomu viz dvoustupňové programy).



nebo

- Zvolte program pro bloky.



nebo

- Zvolte program pro slinuté keramiky.
- **Zvolte barvu** (5 možností).
- Potvrďte volbu tlačítkem **OK** nebo se tlačítkem **Zrušit** vraťte zpátky na obrazovku pro upravování (obr. 2).



Obr. 3: Zadávání údajů o materiálu

14.2 Editování materiálu



VITA

Materiály a programy uložené v uživatelském profilu **VITA** nelze měnit. Při stisknutí tlačítka **Upravit** se objeví hlášení „U uživatele VITA nelze provádět změny“.



laboratoř



praxe

U materiálů a programů v uživatelském profilu **Laboratoř** (u ovládacího panelu VITA vPad clinical pod názvem **Praxe**) a profilu **Doc** (k dispozici pouze u ovládacího panelu VITA vPad clinical) máte k dispozici tyto funkce:

- Změnit
 - Duplikovat
 - Smazat
 - Přesun
 - Import
 - Export
-
- Na ploše materiálů (obr. 1) stiskněte tlačítko **Upravit** - zobrazí se plocha pro provádění úprav.
 - Vyberte **materiál**, který chcete změnit.
 - Stiskněte tlačítko **Změnit**.
 - Zadejte resp. zvolte požadované změny, název, barvu a nádobku (viz obr. 3).
 - Nastavení potvrdíte tlačítkem **OK** nebo se tlačítkem **Zrušit** vrátíte zpátky na předchozí plochu (obr. 2).

Na displeji se ukáže změněný materiál.

Stiskněte tlačítko **Zpět** a na displeji se objeví plocha materiálů (obr. 1).

Upozornění: U materiálů VITA můžete měnit všechny hodnoty a označení programů, není však možné provádět změny v jejich VITA názvech a VITA nádobkách.

14.3 Duplikování materiálu (kopírování)

- Na ploše materiálů (obr. 1) stiskněte tlačítko **Upravit** - zobrazí se plocha pro provádění úprav.
- Vyberte **materiál**, který chcete duplikovat.
- Stiskněte tlačítko **Duplikovat**.
- Vytvoří se kopie materiálu s příslušnými programy a pro identifikaci se opatří dodatečným číslem (např. VITA VM13 (2)).
- Stiskněte tlačítko **Zpět** a na displeji se zobrazí plocha materiálů (obr. 1).

Název materiálu můžete změnit přes tlačítko **Změnit** - viz bod 14.2.



Obr. 1: Plocha materiálů



Obr. 2: Plocha pro upravování materiálů

14.4 Smazání materiálu

- Na ploše materiálů (obr. 1) stiskněte tlačítko **Upravit** – zobrazí se plocha pro provádění úprav.
- Vyberte **materiál**, který chcete smazat.
- Stiskněte tlačítko **Smazat**.
- Volbu potvrdíte tlačítkem **OK** nebo se tlačítkem **Zrušit** vrátíte zpátky.
- Stiskněte tlačítko **Zpět** a na displeji se zobrazí plocha materiálů (obr. 1).

⚠ Pozor! Smazáním materiálu se smažou i programy, které s ním byly uloženy.

14.5 Přesun materiálu

- Na ploše materiálů (obr. 1) stiskněte tlačítko **Upravit** – zobrazí se plocha pro provádění úprav.
- Vyberte **materiál**, jehož pozici chcete změnit.
- Stiskněte tlačítko **Přesun** – skupina materiálu se posune o jedno místo doprava.
- Stiskněte tlačítko **Zpět** a na displeji se zobrazí plocha materiálů (obr. 1).

14.6 Import materiálu

- Na ploše materiálů (obr. 1) stiskněte tlačítko **Upravit** – zobrazí se plocha pro provádění úprav.
- Zvolte tlačítko **Import**.
- Vyberte **data** na USB flash disku.
- Stiskněte tlačítko **Import** – data se přehrají z USB flash disku do ovládacího panelu.
- Stiskněte tlačítko **Zpět** a na displeji se zobrazí plocha materiálů (obr. 1).

⚠ Pozor! Pro importování dat musí být USB flash disk s daty určenými pro import zasunutý do ovládacího panelu.

14.7 Export materiálu

- Na ploše materiálů (obr. 1) stiskněte tlačítko **Upravit** – zobrazí se plocha pro provádění úprav.
- Vyberte **materiál**, který chcete exportovat.
- Stiskněte tlačítko **Export**.
- Stiskněte tlačítko **Uložit** nebo tlačítko **Zrušit**.
- Stiskněte tlačítko **Zpět** a na displeji se zobrazí plocha materiálů (obr. 1).

⚠ Pozor! Pro exportování dat musí být USB flash disk zasunut do ovládacího panelu.

14.8 Vytváření a editování programů

Pod záložkou **Materiál** nebo **Uživatel** můžete měnit nebo vytvářet nové programy.

Materiál



Po stisknutí záložky **Materiál** se přímo zobrazí uložené materiály.

Uživatel



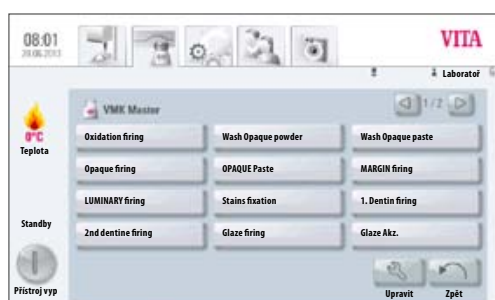
Po stisknutí záložky **Uživatel** se zobrazí existující uživatelské profily a po volbě konkrétního uživatele se ukáží jeho uložené materiály.



Obr. 1: Plocha materiálů

1. Zvolte materiál

2. Vyberte program, který chcete upravit



Obr. 2: Plocha programů

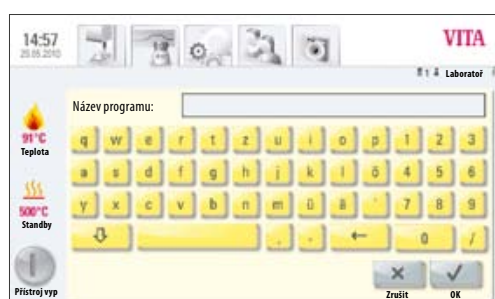
Po stisknutí tlačítka **Upravit** se na displeji ukáže žlutá plocha (obr. 3).

Pokud zvolíte uživatelský profil s heslem, pak se po stisknutí tlačítka **Upravit** objeví klávesnice pro zadání hesla.

Po zadání hesla se na obrazovka ukáže plocha pro provádění úprav (obr. 3).



Obr. 3: Plocha pro provádění úprav



Obr. 4: Zadání názvu programu

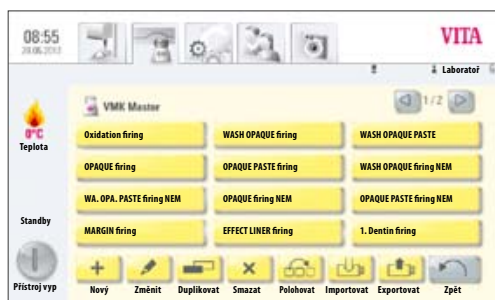
- Stiskněte tlačítko **Nový** a objeví se klávesnice (viz obr. 4).
- Zadejte název programu - max. 20 znaků.
- Potvrďte tlačítkem **OK**. Na displeji se ukáže nově vytvořený program. Nový program se případně může zobrazit na nové stránce.



Obr. 1: Plocha materiálů



Obr. 2: Plocha programů



Obr. 3: Plocha pro provádění úprav



Obr. 4: Zadání názvu programu

- Změnu stránky provedete pomocí tlačítek.



- Hodnoty programu se zadávají a ukládají podle volby programu z hlediska křivky pálení (viz bod 13).

14.9 Editování programů

- Na ploše (obr. 1) zvolte materiál.
- Na ploše vypalovacích programů (obr. 2) stiskněte tlačítko **Upravit** - zobrazí se plocha pro provádění úprav.
- Vyberte **program**, který chcete změnit.
- Stiskněte tlačítko **Změnit**.
- Přes klávesnici zadejte požadované změny (názvu).
- Potvrďte tlačítkem **OK**.

14.10 Duplikování programů

- Na ploše (obr. 1) zvolte materiál.
- Na ploše vypalovacích programů (obr. 2) stiskněte tlačítko **Upravit** - zobrazí se plocha pro provádění úprav.
- Vyberte **program**, který chcete duplikovat.
- Stiskněte tlačítko **Duplikovat**.

Vytvoří se kopie programu a označí se dodatečným číslem.
Pro změnu názvu viz bod 14.9

14.11 Mazání programů

- Na ploše (obr. 1) zvolte materiál.
- Na ploše vypalovacích programů (obr. 2) stiskněte tlačítko **Upravit** - zobrazí se plocha pro provádění úprav.
- Vyberte **program**, který chcete smazat.
- Stiskněte tlačítko **Smazat**.
- Smazání potvrdíte tlačítkem **OK** nebo se tlačítkem **Zrušit** můžete vrátit zpátky.

14.12 Přesun programů

- Na ploše (obr. 1) zvolte materiál.
- Na ploše vypalovacích programů (obr. 2) stiskněte tlačítko **Upravit** - zobrazí se plocha pro provádění úprav.
- Vyberte **program**, který chcete přesunout na novou pozici.
- Stiskněte tlačítko **Přesun** a program se posune o jedno místo doprava.

14.13 Import programů

- Na ploše (obr. 1) zvolte materiál.
- Na ploše vypalovacích programů (obr. 2) stiskněte tlačítko **Upravit** - zobrazí se plocha pro provádění úprav.
- Stiskněte tlačítko **Import**
- Vyberte **program**, který chcete importovat z USB flash disku.
- Stiskněte tlačítko **Import** nebo tlačítko **Zrušit**.

 **Pozor! Pro importování dat musí být USB flash disk s daty určenými pro import zasunutý do ovládacího panelu.**

14.14 Export programů

- Na ploše (obr. 1) zvolte materiál.
- Na ploše vypalovacích programů (obr. 2) stiskněte tlačítko **Upravit** - zobrazí se plocha pro provádění úprav.
- Vyberte **program**, který chcete exportovat.
- Stiskněte tlačítko **Export**.
- Stiskněte tlačítko **Uložit** nebo tlačítko **Zrušit**.

 **Pozor! Pro exportování dat musí být USB flash disk zasunut do ovládacího panelu.**

15 Vytváření a editování uživatelských profilů

V ovládacím panelu **VITA vPad comfort** a **VITA vPad clinical** můžete vytvořit maximálně 4 uživatelské účty resp. profily.

V panelu **VITA vPad excellence** jich můžete vytvořit až 12.

Uživatel



Po stisknutí záložky **Uživatel** se na displeji ukážou všechny vytvořené uživatelské profily.

Uživatelský profil **VITA** je již vytvořen a obsahuje všechny originální programy VITA. Tyto programy nelze měnit a slouží jako záložní kopie nastavení výrobce.

Uživatelský profil **Laboratoř** (u ovládacího panelu VITA vPad clinical pod názvem **Praxe**) je kopií originálních programů VITA. Tyto programy může uživatel libovolně měnit podle svých potřeb. Měnit nelze pouze názvy materiálů VITA a nádoby VITA.

Uživatelský profil Doc, který je k dispozici pouze u ovládacích panelů VITA vPad clinical, má přednastavené všechny materiály a příslušné programy používané v rámci technologie CEREC.

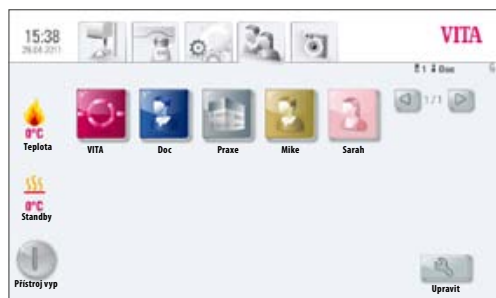
Parametry programů v nově vytvořených uživatelských profilech lze libovolně měnit.

Pokud je vytvořený uživatelský profil chráněný heslem, zobrazí se **klávesnice** pro zadání hesla.

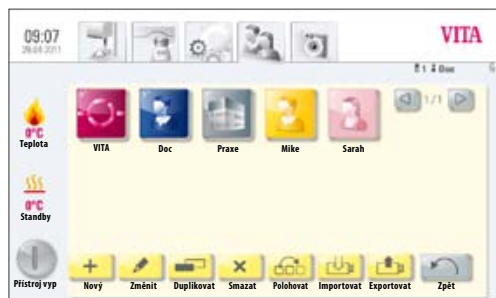
Při vytvoření nového uživatelského profilu se do tohoto profilu automaticky přkopírují originální programy VITA.

Stiskněte tlačítko **Upravit** –

na displeji se zobrazí plocha pro úpravu profilu uživatele (obr. 2).



Obr. 1: Náhled na plochu uživatelských profilů



Obr. 2: Plocha pro provádění úprav



Obr. 3: Zadání nového uživatele

Po stisknutí tlačítka **Nový** se na displeji objeví plocha (obr. 3).

Vytvoření nového uživatelského profilu

- Stiskněte **políčko pro jméno** a objeví se klávesnice
- Zadejte **název uživatelského profilu** (max. 12 znaků).
- Potvrďte tlačítkem **OK**.
- Vyberte **symbol** (10 možností).
- Nastavení potvrdíte tlačítkem **OK** nebo aktivujete **ochranu heslem**. Tlačítkem **Zrušit** se vrátíte zpátky na předchozí plochu (obr. 2).

15.1 Aktivace a zadávání hesla

- Stiskněte tlačítko **heslo**  a objeví se **klávesnice**.
- Zadejte **heslo**.
- Potvrďte ho tlačítkem **OK**.
- **Heslo** zadejte znovu.
- Stiskněte tlačítko **OK nebo** tlačítko **Zrušit** a klávesnice zmizí.

Programy chráněné heslem mohou používat všichni uživatelé. Mohou rovněž provádět změny při běhu programu, ale tyto změny nelze uložit.

15.2 Smazání hesla

- Stiskněte tlačítko **heslo**  a objeví se **klávesnice**.
- Zadejte **heslo**.
- Stiskněte tlačítko **OK** a klávesnice zmizí.
- Stiskněte tlačítko **Změnit**.
- Stiskněte tlačítko **heslo**  a objeví se **klávesnice**.
- Prázdné políčko pro zadání hesla dvakrát potvrďte tlačítkem **OK** a heslo se smaže.

15.3 Editování uživatelského profilu

- Na ploše uživatelského profilu (obr. 1) stiskněte tlačítko **Upravit**. Otevře se plocha pro provádění úprav.
- Vyberte **uživatelský profil**, který chcete změnit.
- Stiskněte tlačítko **Změnit**. Pokud se jedná o uživatelský profil chráněný heslem, objeví se **klávesnice** pro zadání hesla.
- Zadejte **heslo**.
- Potvrďte tlačítkem **OK**.
- Stiskněte **políčko pro jméno** a objeví se klávesnice
- Změňte **název uživatelského profilu** - max. 12 znaků.
- Potvrďte tlačítkem **OK**.
- Změňte **symbol** (10 možností).
- Stiskněte tlačítko **OK** nebo tlačítko **Zrušit**.

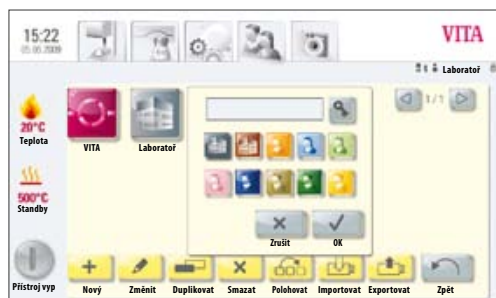
15.4 Duplikování uživatelského profilu

- Na ploše uživatelského profilu (obr. 1) stiskněte tlačítko **Upravit**.
- Vyberte **uživatelský profil**, který chcete duplikovat.
- Stiskněte tlačítko **Duplikovat**.

Vytvoří se kopie uživatelského profilu a pro identifikaci se opatří dodatečným číslem, např. Laborať (2).



Obr. 1: Náhled na plochu uživatelských profilů



Obr. 2: Plocha pro provádění úprav

15.5 Smazání uživatelského profilu

- Na ploše uživatelského profilu (obr. 1) stiskněte tlačítko **Upravit**.
- Vyberte **uživatelský profil**, který chcete smazat. Pokud se jedná o profil chráněný heslem, objeví se klávesnice pro zadání hesla.
- Zadejte **heslo**.
- Potvrďte tlačítkem **OK**.
- Stiskněte tlačítko **Smazat**.
- Stiskněte tlačítko **OK** nebo tlačítko **Zrušit**.

15.6 Přesun uživatelského profilu

- Na ploše uživatelského profilu (obr. 1) stiskněte tlačítko **Upravit**.
- Vyberte **uživatelský profil**, který chcete přesunout na jinou pozici.
- Stiskněte tlačítko **Přesun** a uživatelský profil se posune o jedno místo doprava.

15.7 Import uživatelského profilu

- Na ploše uživatelského profilu (obr. 1) stiskněte tlačítko **Upravit**.
- Stiskněte tlačítko **Import**
- Vyberte **uživatelský profil**, který chcete importovat z USB flash disku.
- Volbu potvrďte tlačítkem **Import** nebo se vraťte zpátky stisknutím tlačítka **Zrušit**.

⚠ **Pozor! Pro importování dat musí být USB flash disk s daty určenými pro import zasunutý do ovládacího panelu.**

15.8 Export uživatelského profilu

- Na ploše uživatelského profilu (obr. 1) stiskněte tlačítko **Upravit**.
- Vyberte **uživatelský profil**, který chcete exportovat.
- Stiskněte tlačítko **Export**.
- Volbu potvrďte tlačítkem **Přijmout** nebo se vraťte zpátky stisknutím tlačítka **Zrušit**.

⚠ **Pozor! Pro exportování dat musí být USB flash disk zasunut do ovládacího panelu.**

16 Lisovací programy



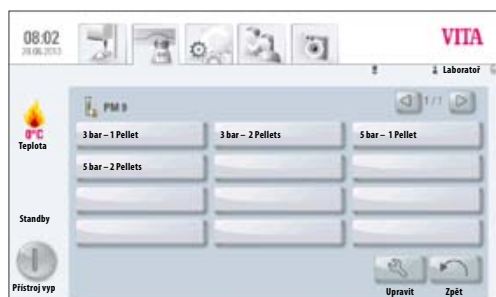
PM 9

Pod tímto tlačítkem jsou uloženy lisovací programy VITA. Pro ukládání materiálů jiných výrobců viz bod 14.1 Vytvoření nového materiálu.

Zadání / Změna parametrů

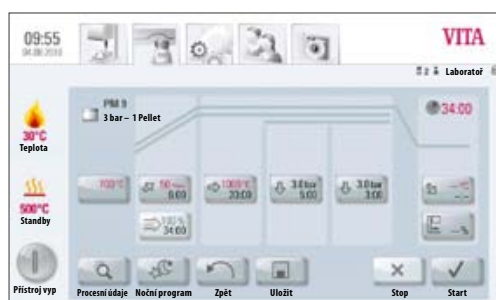
Po stisknutí tlačítka **Lisovací materiál** se na displeji zobrazí dostupné lisovací programy (obr. 1).

1. Vyberte požadovaný lisovací program.



Obr. 1: Plocha lisovacích programů

2. Zobrazí se vybraný lisovací program.



Obr. 2: Náhled na program a křivka pálení

16.1 Startovací teplota lisovacího programu



Po stisknutí tlačítka se **startovací teplotou 700 °C** se na displeji ukáže:

Zadání / Změna počáteční hodnoty

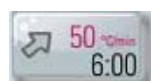
- Stiskněte políčko **700 °C**.
- Zadejte **hodnotu**.

Rozsah zadávané hodnoty: 200 °C - 900 °C

Zobrazí se možný rozsah zadávaných hodnot.

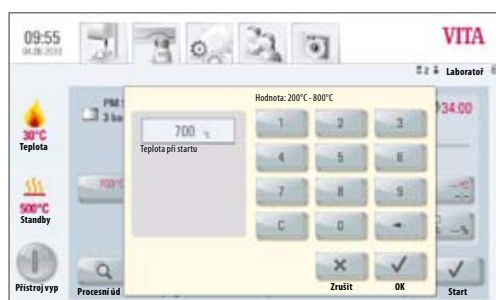
- Tlačítkem **OK** hodnotu potvrdíte **nebo** se tlačítkem **Zrušit** vrátíte k předchozí hodnotě a skočíte na křivky pálení (obr. 2).

16.2 Doba růstu teploty a teplotní přírůstek



Stiskněte tlačítko pro nastavení **doby růstu teploty a teplotního přírůstku**.

Zadání / Změna parametrů (k tomu viz bod 13.6 Zadávání a změna parametrů)



Obr. 3: Možnost zadání startovací teploty

16.3 Doba vakua



U lisovacího programu nelze nastavit resp. změnit dobu vakua. Vakuum se nastaví automaticky podle celkové doby lisování.

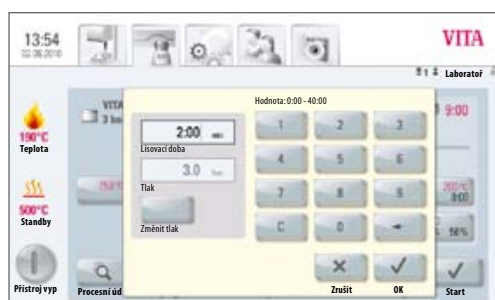
16.4 Teplota a doba lisování



Stiskněte tlačítko pro **teplotu a dobu lisování**.

Zadání / Změna parametrů

(k tomu viz bod 13.7 Zadávání a změna parametrů)



Obr. 1: Možnost zadání doby a tlaku lisování

16.5 Doba lisování 1 a tlak lisování

Po stisknutí tlačítka pro **dobu lisování 1 a tlak lisování** na displeji objeví:

Zadání / Změna parametrů

- Stiskněte políčko **Min.**
- Zadejte **hodnotu**.

Rozsah zadávané hodnoty: 0 – 40:00 min/s

Zobrazí se možný rozsah zadávaných hodnot.

Tlačítkem **Změna tlaku** zvolíte tlak lisování. Nastavení lisovacího tlaku viz bod 19.3.

- Tlačítkem **OK** hodnotu potvrdíte **nebo** se tlačítkem **Zrušit** vrátíte k předchozí hodnotě a skočíte na křivky pálení (obr. 2), viz kap. 16.

16.6 Doba lisování 2 a tlak lisování

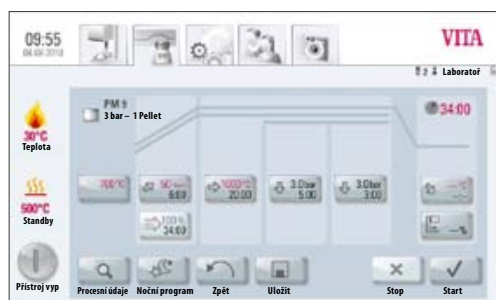
Stiskněte tlačítko pro **dobu lisování 2 a tlak lisování**.

Zadání / Změna parametrů

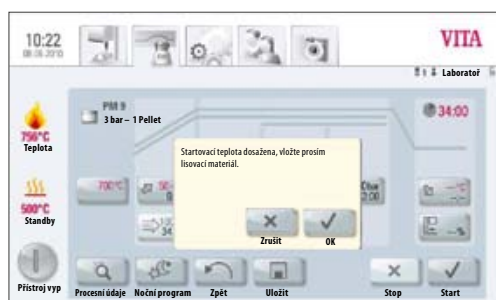
viz bod 16.5.

Zadaná doba lisování 1 se automaticky ukončí, jakmile lisovník dosáhne své koncové polohy a již nedochází k žádné měřitelné změně dráhy.

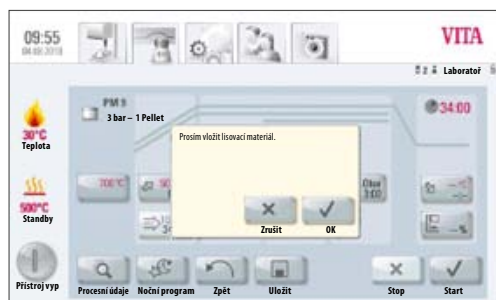
Pokud není změřena žádná změna dráhy, přepne se zařízení automaticky na dobu lisování 2. Doba lisování proběhne v souladu s nastavením, lisovací proces se ukončí a zvedací zařízení zajede do dolní pozice.



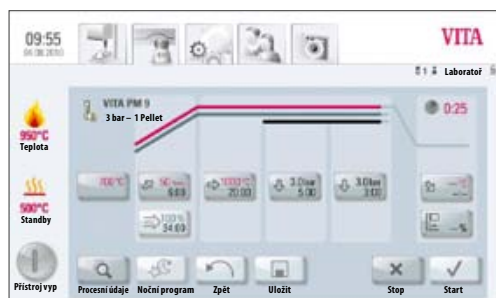
Obr. 1



Obr. 2



Obr. 3



Obr. 4

16.7 Spuštění lisovacího programu

⚠ Pozor! Lisovaný objekt se vkládá až po dosažení startovací teploty.

Po volbě lisovacího programu se na displeji ukáže plocha z obr. 1:

- Stiskněte tlačítko **Start** a zvedací zařízení zajede.
- Teplota vypalovací komory se začne zvyšovat na startovací teplotu.

Po dosažení startovací teploty se na displeji ukáže plocha z obr. 2:

- Stiskněte tlačítko **OK** a zvedací zařízení zajede do dolní pozice.
- Na displeji se ukáže plocha z obr. 3 s hlášením "Vložte lisovací materiál".
- Vložte lisovaný díl.
- Stiskněte tlačítko **OK** a zvedací zařízení zajede.

Během zajištění lisovaného dílu bude přítlačný válec v krátkých intervalech vyjíždět a zajižďet.

- Po zasetí se u materiálu VITA ukáže počet použitých keramických tablet.
- Toto hlášení potvrďte tlačítkem **OK** nebo tlačítkem **Zrušit**.

Zatímco program běží, na displeji se zobrazí plocha z obr. 4:

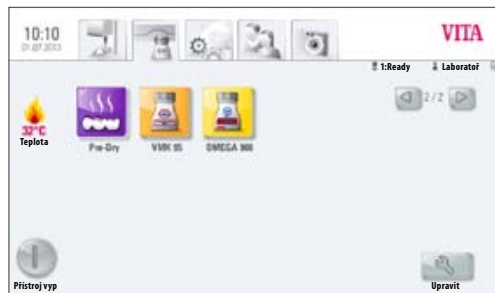
- červená křivka - průběh teploty
- světle šedá křivka - průběh vakua
- černá křivka - průběh tlaku

⚠ Pro dosažení správného průběhu lisování je potřeba, aby lisovaný objekt byl uprostřed talíře zvedacího zařízení. S ohledem na velikost lisovací mufle použijte vhodný vypalovací podstavec se 2 vloženými lisovacími kotouči. Podstavec musí stát rovně.

17 Předsoušecí programy



Pod tímto tlačítkem jsou uloženy předsoušecí programy VITA.



Obr. 1

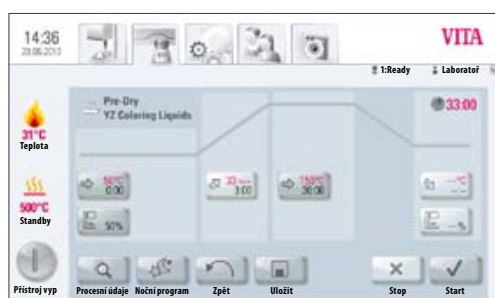
17.1 Výběr předsoušecího programu

1. Zvolte program Pre-Dry
2. Výběr předsoušecího programu
 - pro předsoušení za 30 minut manuálně zabarveného YZ podle údajů VITA zvolte program YZ Coloring Liquids.
 - pro předsoušení za 30 minut manuálně zabarveného YZ-HT podle údajů VITA zvolte program YZ-HT Coloring Liquids.
 - pro předsoušení při 130°C zvolte program Sprint pro postup VITA.



Obr. 2

3. Zobrazí se zvolený předsoušecí program
 1. Startovací teplota
 2. Pozice zvedacího zařízení během předsoušení
 3. Teplotní nárůst a doba růstu teploty
 4. Teplota vypalování a doba jejího udržování



Obr. 3

Křivka pálení se začne barvit červeně podle průběhu programu.

Časový průběh se ukazuje v jednotlivých tlačítkách programových fází.

Celkový čas programu se zobrazuje červeně (viz symbol hodin vpravo nahoře).

Při provozu s jedním vypalovacím zařízením se vypalovací program zobrazuje po celou dobu, co běží program.

Po doběhnutí programu se opět vrátíte na obrazovku s vypalovacími programy.

Při provozu s více vypalovacími zařízeními se cca 20 sekund po spuštění programu objeví obrazovka s přehledem pecí (viz bod 10 obr. 2).

Zde můžete vybrat další volné zařízení a začít v něm pálit.

Po skončení programu se ozve zvukový signál. Příslušné nastavení viz bod 20.2.

Právě běžící program můžete kdykoli přerušit tlačítkem **Stop/Zastavit**.

18 Slinovací programy



Pod tímto tlačítkem jsou uloženy slinovací programy VITA.
Pro vkládání materiálů jiných výrobců postupujte podle pokynů v bodě 14.1.

(Obr.) Při připojení
VITA ZYRCOMAT 6000 MS se na displeji objeví:

VITA vPad comfort / vPad clinical / vPad excellence s 1 zařízením



Při připojení VITA ZYRCOMAT 6000 MS se na displeji objeví



Při připojení VITA ZYRCOMAT 6000 MS a Vacumat 6000 M se na
displeji objeví

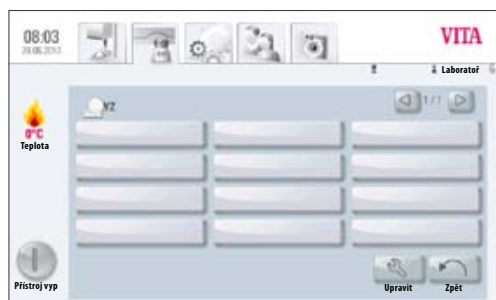
(Obr.) Při připojení
Zobrazení na displeji po připojení VITA ZYRCOMAT 6000 MS
a VITA VACUMAT 6000 M

Popis jednotlivých tlačítek viz bod 18.2

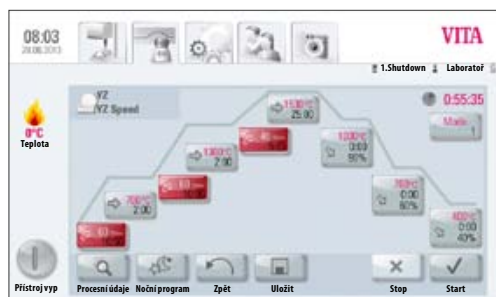
18.1 Volba slinovacího programu



Obr. 1: Volba materiálu



Obr. 2: Výběr programu



Obr. 3: Program In Ceram YZ Speed

1. Zvolte materiál např. VITA YZ

Materiál můžete vybrat pouze tehdy, když je připojeno zařízení VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

2. Zvolte program

- Pro konvenční slinování během 7 h 20 min (včetně ochlazování) zvolte program YZ Universal resp. YZ-HT Universal.
- Pro slinování v režimu HighSpeed během 80 min (včetně ochlazování) zvolte program YZ Speed resp. YZ-HT Speed
- zvolte program YZ Coloring Liquids resp. YZ-HT Coloring Liquids pro slinování manuálně zbarveného YZ a YZ-HT podle údajů VITA (po řádném předsušení, viz také předsoušecí programy bod 17) v HighSpeed 80 min (včetně ochlazení).

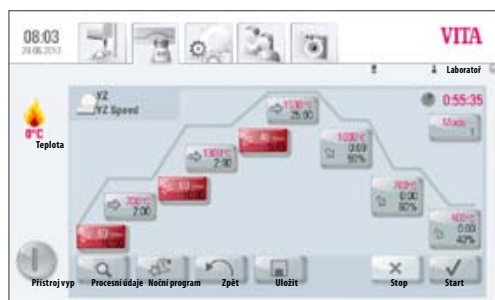
3. Zobrazí se slinovací program.

Časový průběh, teploty a pozice zvedacího zařízení se zobrazují v jednotlivých tlačítkách programových fází. Celková doba běhu programu se zobrazuje červeně (viz symbol hodin vpravo nahoře). Z fáze ochlazování jsou v celkovém čase obsaženy jednotlivé fáze udržování.

Při provozu s jedním vypalovacím zařízením se vypalovací program zobrazuje po celou dobu, co běží program. Po doběhnutí programu se opět vrátíte na obrazovku s vypalovacími programy.

Při provozu s více vypalovacími zařízeními se cca 20 sekund po spuštění programu objeví obrazovka s přehledem pecí (viz bod 18). Zde můžete vybrat další volné zařízení a začít v něm pálit. Po skončení programu se ozve zvukový signál. Příslušné nastavení viz bod 20.2.

Právě běžící program můžete kdykoli přerušit tlačítkem **Stop / Zastavit**.



18.2 Popis slinovacího programu

- 1 První teplota – zvyšování
- 2 Druhá teplota – fáze udržování
- 3 Druhá teplota – zvyšování
- 4 Druhá teplota – fáze udržování
- 5 Třetí teplota – zvyšování
- 6 Třetí fáze udržování
- 7 Volba režimu ochlazování
- 8 První fáze ochlazování
- 9 Druhá fáze ochlazování
- 10 Třetí fáze ochlazování
- 11 Údaje o procesu
- 12 Noční program
- 13 Tlačítko Zpět
- 14 Uložit parametry programu
- 15 Program STOP
- 16 Program START
- 17 Vypnout ovládací panel

18.3 Režim HighSpeed

Červeně označené tlačítko znamená, že pro zvyšování teploty je aktivován režim HighSpeed. V režimu HighSpeed se teplota zvyšuje rychleji než 20°C/min.

V režimu HighSpeed je zatížení topných těles velice vysoké a musíte proto počítat s kratší dobou provozu. Program YZ Speed resp. YZ-HT Speed umožňuje slinovat až 9+ článkové můstky za 80 min.

18.4 Doba zvyšování 1 – doba udržování 1



Šedá barva tlačítka: režim HighSpeed je deaktivovaný
Červená barva tlačítka: režim HighSpeed je aktivovaný

Stiskněte tlačítko, na displeji se objeví dialogové pole:

Zadání / Změna parametru

- Stiskněte pole zvyšování teploty °C / Min nebo dobu vypalování
- Zadejte hodnotu.

Zobrazí se možný rozsah zadávaných hodnot. Tlačítkem **OK** hodnotu potvrdíte **nebo** se tlačítkem **Zrušit** vrátíte k předchozí hodnotě a skočíte na obrazovku křivky pálení.



Obr. 1: Zadání nárůstu teploty a doby vypalování

Tímto tlačítkem můžete aktivovat nebo deaktivovat režim HighSpeed.



Režim HighSpeed je aktivovaný:
Rozsah zadávání pro zvyšování teploty: max. do 90°C / min
Aktivovat turbo režim

Režim HighSpeed je deaktivovaný: Rozsah zadávání pro zvyšování teploty: max. do 19°C / min

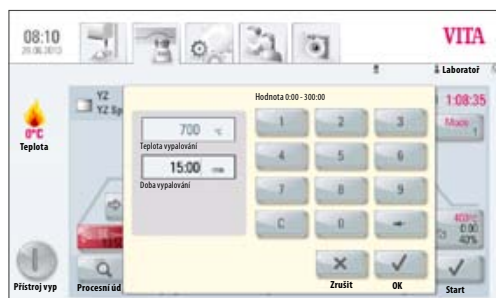
Tímto tlačítkem můžete aktivovat nebo deaktivovat první fázi.



Hodnoty lze zadávat v rozsahu Doba vzestupu 1:

Tlačítko HighSpeed je aktivované – zvyšování teploty 20°C / min - 90°C / min
Tlačítko HighSpeed není aktivované – zvyšování teploty 1°C / min - 19°C / min.

⚠️ Pozor! Pokud se pro zvyšování teploty v °C / min nebo dobu zvyšování v min nevygeneruje automaticky příslušná hodnota pro druhé pole, pak je tato hodnota mimo přípustný rozsah.



Obr. 2: Zadání teploty a doby vypalování pro dobu udržování

Hodnoty lze zadávat v rozsahu Doba udržování 1:

0 min – 300 min

Zobrazí se možný rozsah zadávaných hodnot.

Tlačítkem **OK** hodnotu potvrdíte **nebo** se tlačítkem **Zrušit** vrátíte k předchozí hodnotě a skočíte na obrazovku křivky pálení.

18.5 Doba zvyšování 2 a 3 – doba udržování 2 a 3

Zadávatí hodnot pro zvyšování teploty a dobu jejího udržování jsou identické s během programu popsaném v bodě 18.4.

18.6 Chladicí program

K dispozici máte 3 různé chladicí programy.



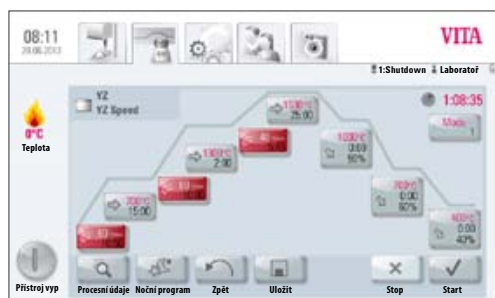
Tlačítka režimů 1-3 můžete volit chladicí programy:

Stiskněte tlačítko, na displeji se objeví zvolený chladicí program (např. režim 1).

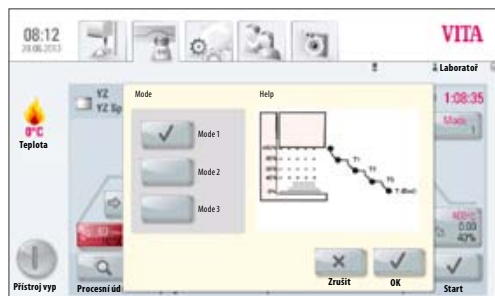
18.7 Uživatelem definovaný režim 1

Rychlost teploty ochlazení můžete nastavit v rozsahu od 1 °C/min do 50 °C/min.

Režim regulovaného ochlazení můžete spustit pouze tehdy, když je vypalovací komora zavřená.



Obr. 1: Program In Ceram YZ Speed

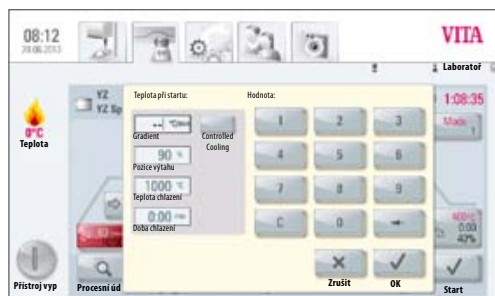


Obr. 2: Volba režimu ochlazení

Změna parametrů programu

Po zvolení režimu 1, 2 nebo 3 a stisknutí tlačítka **OK** se zobrazí křivka programu.

Stiskněte tlačítko ochlazení a na displeji se podle zvoleného režimu ochlazení zobrazí možnosti nastavení - např. pro režim 1:



Obr 3. :Zadání parametrů pro uživatelem definované ochlazení

Tlačítko kontrolovaného ochlazení, aktivovat / deaktivovat

Nastavení gradientu (zvyšování teploty v °C za minutu)

Nastavení pozice zvedacího zařízení

Nastavení teploty ochlazení

Nastavení doby, po kterou působí teplota ochlazení

Zobrazí se možný rozsah zadávaných hodnot.

Jednotlivé hodnoty programu můžete postupně volit a měnit.

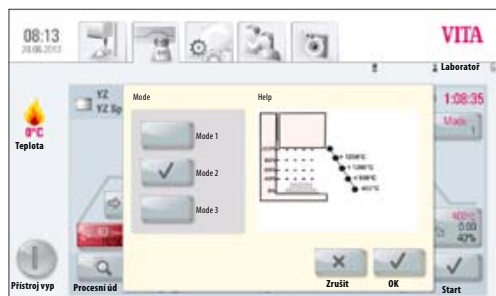
Tlačítkem **OK** hodnoty potvrdíte **nebo** se tlačítkem **Zrušit** vrátíte k předchozí hodnotě a skočíte na obrazovku křivky pálení.

18.8 Režim 2 HighSpeed:

Tři pevně nastavené pozice ochlazování

Pozice zvedacího zařízení u těchto teplot:

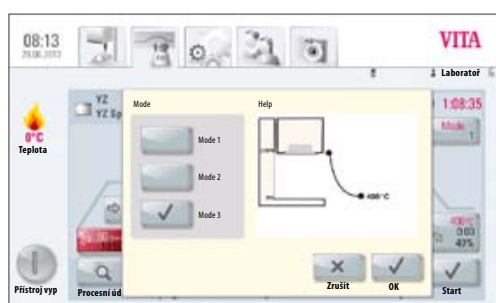
- vyšší než 1200 °C pozice zvedacího zařízení 80%
- nižší než 1200 °C pozice zvedacího zařízení 60%
- nižší než 900 °C 40%
- nižší než 400 °C zvedací zařízení v dolní pozici 0%



Obr. 1: Volba režimu ochlazování 2

18.9 Režim 3 konvenční:

Zvedací zařízení zůstane v horní pozici a po ochlazení na 400 °C zajede do dolní pozice.



Obr. 2: Volba režimu ochlazování 3

19 Prohlížeč fotek

Snímek



Stisknutím záložky **Snímek** otevřete adresář s obrázky uloženými v ovládacím panelu.

Obrázek vyberete stisknutím políčka s jeho názvem a otevřete ho tlačítkem **Otevřít**.

Paměť ovládacího panelu VITA vPad comfort má velikost 1 GB, paměť panelu VITA vPad VITA vPad excellence 2 GB. Obrázky lze prohlížet a ukládat. Zařízení umí otevřít obrázky ve formátech: JPEG a PNG.



Obr. 1: Interní paměť prohlížeče fotek



Zdroj obrázků

Tlačítkem **Zdroj obrázků** volíte mezi obrázky z interní paměti ovládacího panelu a obrázky importovanými přes USB port (např. z USB flash disku).



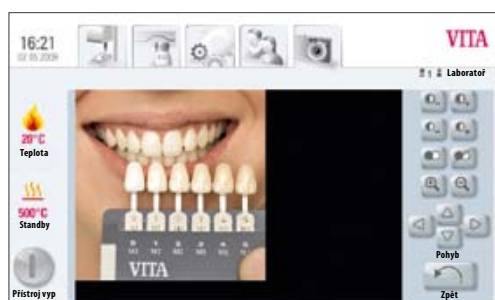
Kopírovat

Tlačítkem **Kopírovat** můžete kopírovat obrázky z interní paměti na USB flash disk připojený k ovládacímu panelu, nebo z USB flash disku do ovládacího panelu.



Otevřít

Tlačítkem **Otevřít** zobrazíte vybraný obrázek.



Obr 2.: Zpracování fotek pomocí prohlížeče fotek

19.1 Nastavení snímku

U obrázku můžete nastavovat tyto parametry:

- kontrast
- jas
- měřítko zobrazení (zoom)
- černá / bílá
- posunutí

20 Nastavení

Nastavení



Stiskněte symbol záložku **Nastavení**.

Na displeji se objeví:

Obr. 1: Nastavení bez kombinované lisovací pece

nebo

Obr. 2: Nastavení s kombinovanou lisovací pecí



Obr. 1: Zobrazení displeje bez kombinované lisovací pece



Obr. 2: Zobrazení displeje nastavení kombinované lisovací pece

20.1 Multipec



Multipec

Identifikace připojených pecí. Uživatel může zařízení libovolně pojmenovat (max. 10 znaků).

Ovládací panel ukládá názvy všech pecí.

VITA vPad comfort / clinical – možnost připojení max. 2 zařízení.

VITA vPad excellence – možnost připojení max. 4 zařízení.

Obr. 1: Ovládací panel **vPad excellence**

s 1 **VITA VACUMAT 6000 MP** (kombinovanou lisovací pecí)
a 2 **VITA VACUMAT 6000 M** (pecemi pro vypalování keramiky).



Obr. 1: Zobrazení displeje vPad excellence s 3 přístroji



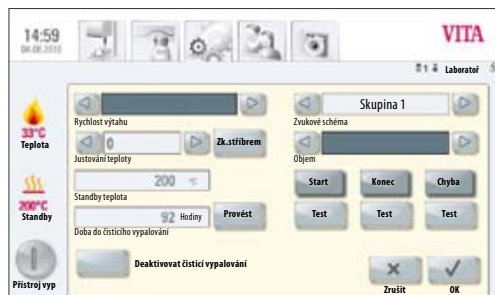
Obr. 2: Volba přístroje pro změnu jména

- V záložce Nastavení stiskněte tlačítko **Multifunkční pec** a na displeji se zobrazí připojená zařízení (viz obr. 2).
- Vyberte **zařízení**, které chcete pojmenovat.
- Na displeji se zobrazí klávesnice. Zadejte název a potvrďte ho tlačítkem **OK**.

20.2 Nastavení pece



Nastavení pece



Obr. 1: Zobrazení displeje nastavení pece

Po stisknutí tlačítka **Nastavení pece** se na displeji objeví:

- rychlost zvedacího zařízení
- kalibrování teploty
- čistící pálení
- zvuková signalizace

Rychlost zvedacího zařízení

Rychlost zvedacího zařízení můžete plynule regulovat posuvným regulátorem.

Kalibrace teploty pomocí zkoušky stříbrem

Tento program spolu se soupravou VITA pro zkoušku stříbrem (VITA - obj. č. B 230) Vám umožní zkontrolovat teplotu ve spalovací komoře a dodatečně ji seřadit v rozsahu plus / minus 20 °C. Při kalibrování musíte bezpodmínečně dodržet předepsané pokyny k provedení testu se vzorkem stříbra (viz návod v soupravě pro zkoušku stříbrem). Odchylky vedou k chybám měření a tím ke špatnému nastavení teploty.

Pro kalibrování teploty vypalovací komory máte k dispozici již naprogramovaný program. Pro ověření teploty vypalovací komory vzorkem stříbra musí program proběhnout dvakrát.

Program proběhne poprvé při 955 °C (implicitně nastaveno v programu) a stříbro se nesmí roztavit.

Podruhé program proběhne při 965 °C. Tuto teplotu musíte zadat. Po tomto druhém průběhu programu se stříbro musí roztavit do kuličky.

Můžete zadávat odchylky v rozsahu plus / minus 20 °C.

Výsledek zkoušky stříbrem:

Teplota je příliš nízká:	Zadejte korigující hodnotu ze záporným znamínkem.
Teplota je příliš vysoká:	Zadejte korigující hodnotu bez znamínka (automaticky plus).

Kontrola teploty VITA ZYRCOMAT 6000 MS

Pro kalibrování teploty kontaktuje vašeho příslušného servisního partnera.

Čistící pálení

Po uplynutí nastaveného času se na displeji ukáže požadavek na provedení čistícího pálení. U toho programu se vypalovací komora nahřeje a lehce pootevře, aby se případné nečistoty mohly odpařit. Rozhodně Vám doporučujeme toto čistící pálení pravidelně provádět. Čistící pálení můžete kdykoli ukončit.

Čistící pálení pro VITA ZYRCOMAT 6000 MS

Po cca 300 provozních hodinách se objeví hlášení, aby se provedlo čistící pálení. Po stisknutí tlačítka Provést se zobrazí příslušný program, který spustíte tlačítkem Start.

Provedení čistícího programu je nezbytně nutné, pokud jsou na oxidové vrstvě topných těles usazeniny.

Pro více informací se podívejte do kapitoly Čistící program slinovací komory v návodu k obsluze slinovací pece.

Pokud by na oxidové vrstvě topných těles byly silné usazeniny nebo by se zde vyskytovaly i po čistícím pálení, musíte čistící pálení zopakovat.

Doporučujeme průběžně provádět vizuální kontroly topných těles, zda se na nich netvoří usazeniny. V případě potřeby spustte čistící program i před uplynutím 300 provozních hodin.

Program lze spustit až do dalšího automatického čistícího pálení v **settings / furnace settings** (Nastavení/Nastavení pece) pomocí tlačítka **execute** (Provést) vedle časového údaje.

Zvuková signalizace

Ve zvukovém programu můžete nastavit různé zvukové signály pro: spuštění programu, ukončení programu, alarm / servisní upozornění. U ovládacích panelů VITA vPad comfort, VITA vPad excellence a VITA vPad clinical můžete volit z 6 zvukových skupin. Každá zvuková skupina se skládá z 3 signálů pro spuštění programu, jeho ukončení a pro alarm.

Tlačítkem **Test** si můžete jednotlivé zvuky přehrát.

20.3 Nastavení lisovacího tlaku

Pro různé lisované materiály můžete nastavovat různé tlaky.



Lisovací tlak



Obr. 1: Nastavení lisovacího tlaku

Po stisknutí tlačítka **Lisovací tlak** se na displeji ukáže okno pro nastavení lisovacího tlaku.

- Stiskněte políčko 5.0 bar.
- Regulátorem tlaku zabudovaným ve vakuovém čerpadle nastavíte vyšší lisovací tlak (např. na 5 barů).
- Stiskněte políčko 3.0 bar.
- Regulátorem 2 (viz bod 9.2) na zadní straně zařízení nastavíte nižší lisovací tlak (např. 3 bary).

ⓘ Upozornění! Při nastavování lisovacího tlaku dejte pozor na to, abyste tlak nejprve nastavili na nulu a teprve potom pomalu na požadovanou hodnotu (např. na 3 bary).

Toto je nezbytné pro vypuštění tlaku, který v systému zůstal po nastavení 5 barů.

Příslušné okno pro nastavení aktivujete stisknutím tlačítka **OK**.

ⓘ Pokud políčko 3,0 bar a 5,0 bar stisknete znovu, ukáže se v okénku 3,0 bar hodnota, která se bude vždy odchylovat od 3 barů, neboť zbývající tlak v systému tuto hodnotu zkresluje. Proto musíte při nastavování 3 barů nastavit tlak nejprve na nulu a teprve potom opět na 3,0 bar.

Pokud se tlak jednorázově nastaví tímto způsobem, není třeba provádět žádné další kroky (ani když se ukazuje odlišná hodnota!).

Pokud se nastavení tlaku odchyluje příliš, objeví se na obrazovce příslušné hlášení. Toto hlášení můžete potvrdit stisknutím tlačítka **OK** a proces lisování bude pokračovat.

Regulátorem tlaku můžete dodatečně upravovat tlak, když lisovací program běží.

20.4 Údaje o zařízení

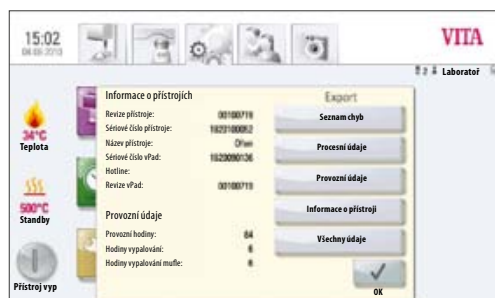


Údaje o zařízení

Po stisknutí symbolu tlačítka záložky **Nastavení** se na displeji objeví:

Informace o zařízení:

- Revize pece – údaj o verzi softwaru
- Sériové číslo pece – číslo přístroje
- Název pece – název zařízení
- Sériové číslo vPad – sériové číslo ovládacího panelu
- Telefon na servisní hotline
- Revize vPad – údaj o verzi softwaru
- Provozní hodiny přístroje
- Hodiny vypalování
- Provozní hodiny mufle



Informace o přístroji

Export údajů o zakázce

Ukládání dat o vypalování pro zajištění kvality.

- Ukládání údajů o vypalování: nastavené a skutečné hodnoty (viz bod 12.1 Údaje o procesu).
- Ukládají se následující údaje:
 - jméno obsluhy
 - číslo přístroje
 - datum vypalování
 - číslo zakázky

Tyto údaje jsou uloženy v ovládacím panelu a pomocí USB flash disku je můžete exportovat do počítače do programu pro správu údajů o vypalování (FDS firing data system), kde je můžete dále upravovat, tisknout a archivovat.

i Program FDS pro správu dat si jako zvláštní příslušenství musíte objednat zvlášť.
Výr. č. D34230NG

Export provozních údajů, informací o zařízení, všech souborů

Do ovládacího panelu se automaticky ukládají všechny průběhy programů a provozní údaje.

Pokud by například byl výsledek po proběhnutí nějakého vypalovacího programu neuspokojivý nebo by se během programu objevily chyby, můžete provozní údaje, informace o zařízení nebo i veškerá data zařízení vyexportovat na USB flash disk a poslat je e-mailem k analýze na adresu **instruments-service@vita-zahnfabrik.com**.

20.5 Datum



Datum

Nastavení:

- datum a čas

Možnost nastavení formátu času a data.

20.6 vPad



vPad

Stiskněte tlačítko **vPad** a na displeji se ukáže:

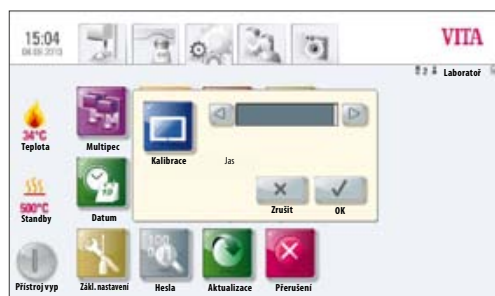
Kalibrace ovládacího panelu –

Kalibraci ovládacího panelu vPad proveďte tehdy, když displej nereaguje přesně na Vaše dotyky.

Stiskněte tlačítko **Kalibrace** – displej ztmavne – dotkněte se blikajících kruhů na obrazovce a displej se opět zapne.

Jas displeje –

Regulačním prvkem nastavte požadovaný jas, stiskněte tlačítko **OK** nebo tlačítko **Zrušit**.



Obr. 1: Kalibrace nastavení jasu displeje

20.7 Startovací profil



Startovací profil

Vyberte **uživatelský profil**, který se má objevit hned po zapnutí přístroje.

U nových přístrojů naběhne na ovládacím panelu uživatelský profil VITA.

Pouze ovládací panel VITA vPad clinical se spouští vždy s uživatelským profilem Doc.

Po stisknutí tlačítka **Startovací profil** se na displeji zobrazí všechny dostupné uživatelské profily.

Vyberte požadovaný uživatelský profil.

Nově nastavený startovací profil se ukáže až při novém spuštění zařízení.



Obr. 2: Volba uživatelských profilů

20.8 Jazyky



Jazyky

- výběr jazyka
- volba formátu data a času
- volba zobrazování teplot v °C nebo °F

20.9 Základní nastavení – nastavení výrobce:



Základní nastavení

U následujících parametrů se obnoví jejich původní nastavení od výrobce:

- startovací profil se nastaví na uživatelský profil VITA
- jas displeje
- přerušení programu
- rychlost zvedacího zařízení
- jazyk
- formát data a času
- vlastní nastavení programů a individuální uživatelské profily se smažou

20.10 Ochrana systému

Heslem můžete chránit i nastavení systému zařízení.

Heslo se může skládat ze symbolů, písmen nebo číslic a smí být dlouhé mezi 1 a maximálně 8 znaky.



Ochrana systému

Nastavení hesla pro systém:

Pokud **administrátor** aktivoval systémové heslo, pak bez zadání hesla nelze provádět žádné změny v systému (změna parametrů, různá nastavení atd.).

Stávající heslo smažete, pokud v okně pro zadání hesla dvakrát stisknete tlačítko **OK** (viz bod 15.2).

20.11 Aktualizace



Aktualizace

Aktualizace softwaru se do ovládacího panelu nahrávají přes USB flash disk.

Nejnovější aktualizace softwaru se zveřejňují na stránce:

<http://www.vita-zahnfabrik.com>

Zveřejněno na stránce **Documents & media / Download center / Product information / Software updates**.

Pokud chcete být informováni o nových aktualizacích softwaru e-mailem, pak se na stránce **NEWSROOM / Update Messenger** zaregistrujte pro bezplatné zasílání přes „**VITA Updates Messenger**“.

Aktualizaci nakopírujte na USB flash disk a ten zasuňte do ovládacího panelu. Po stisknutí tlačítka **Aktualizace** proběhne identifikace nového softwaru a jeho instalace.

⚠ Pozor! Během aktualizace nechte USB flash disk v ovládacím panelu a nedotýkejte se žádného tlačítka.



20.12 Přerušování vypalovacího programu



Přerušit

Spuštěný vypalovací program můžete přerušit stisknutím tlačítka **STOP** nebo potvrzením hlášení „Má se vypalování zastavit?“ tlačítkem **OK**.

21 Chybová hlášení

Hlášení na displeji	Projev závady	Příčina / Odstranění závady
Nebylo dosaženo vakua.	Program s vakuem se přeruší, pokud během 30 sekund nedosáhne hodnoty aspoň 30 %.	• Vyčistěte, zkontrolujte a případně vyměňte těsnění talíře zvedacího zařízení. • Vyčistěte těsnicí okraj na dně vypalovací komory. Ohledně čištění viz návod k obsluze VITA VACUMAT 6000 M resp. 6000 MP. • Zkontrolujte vakuové čerpadlo nezávisle na zařízení. • Zkontrolujte vakuový systém vypalovacího zařízení.
Ventilátor nefunguje.	Došlo k přerušení právě běžícího vypalovacího programu.	• Zkontrolujte připojení ventilátoru na základní desce. • Vyčistěte ventilátor a případně ho vyměňte.
Zvedací zařízení je blokováno.	Zvedací zařízení zajíždí příliš hluboko.	• Koncový spínač dolní polohy nespíná. Při kontaktu s koncovým spínačem se musí rozsvítit příslušná LED kontrolka. • Zkontrolujte, nakalibrujte a případně vyměňte koncový spínač.
Teplota ve spalovací komoře je přes 1 200 °C.	Na displeji se ukazuje více než 1200 °C.	• Tato chyba může mít celou řadu příčin, pro její detekci a odstranění jsou nezbytné odborné znalosti a speciální měřicí přístroje. • Vyměňte základní desku CPU.
Závada na snímači teploty.	Program se přeruší.	• Zkontrolujte připojení termočlánku na základní desce. • Zkontrolujte připojení termočlánku k vypalovací komoře. • Zkontrolujte připojení termočlánku ve vypalovací komoře. • Vyměňte termočlánek.
Zadaná teplota ve vypalovací komoře byla větší / menší déle než 5:00 minut.	Zvýšení teploty neodpovídá nastavenému času.	• Závada ohřevu. • Vadný triak. • Závada na ovládání triaku.
Regulace teploty způsobila chybu.	Teplota se nezvyšuje.	• Závada vypalovací mufle nebo triaku.
Chyba v komunikaci s ohřevem.	Žádné nebo příliš pomalé zvyšování teploty.	• Závada vypalovací mufle, vyměňte ji.
Nepřerušovaný tón trvající cca 6 s.	Nepřerušovaný tón	• Vadné pojistky. • Vyměňte vadné pojistky. • Zkontrolujte konektor pro připojení ohřevu na základní desce, vyměňte CPU desku.

Dodatečná chybová hlášení u VITA ZYRCOMAT 6000 MS

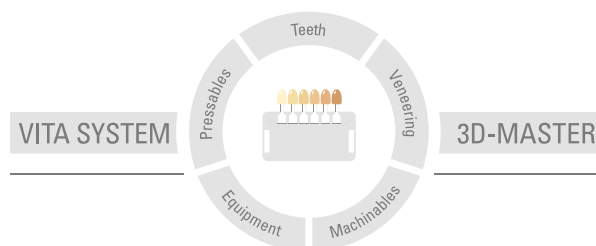
Hlášení na displeji	Projev závady	Příčina / Odstranění závady
Závada základní desky, ventilátoru	Běžící program se přeruší, ohřev se vypne.	• Zkontrolujte přípojky na základní desce. • Zkontrolujte příp. vyměňte ventilátor.
Závada snímače teploty	Běžící program se přeruší, ohřev se vypne.	• Zkontrolujte přípojky na základní desce. • Zkontrolujte příp. vyměňte ventilátor.
Chyba relé	Běžící program se přeruší, ohřev se vypne.	• Vyměňte základní desku.

21 Abecední rejstřík

A		J		Ochlazení na teplotu pohotovostního režimu (standby)	16
Aktualizace	54	Jas	46	Ochrana autorských práv	5
Automatické kalibrování teploty	10	Jas displeje	52	Ochrana před výpadkem proudu	9
		Jazyky	53	Ochrana systému	53
B		K		Okolní podmínky	6
Bezpečnostní funkce	9	Kalibrace ovládacího panelu	52	Ovládání a čištění ovládacího panelu	8
Bezpečnostní pokyny	8	Kalibrování teploty	42	Ovládání a funkce	15
C		Kondenzace vody	14		
Chybová hlášení	55, 56	Kontrast	46	P	
Číslo zařízení	18, 51			Popis slinovacího programu	42
Čisticí pálení	49	L		Pozice zvedacího zařízení, ochlazování	25
D		Lisovací programy	37	Pozice zvedacího zařízení, předsoušení	21
Datum	52	Lisovací tlak	50	Předepsaný účel použití	7
Dob udržování teploty vypalování	24	M		Předvakuum	22
Doba lisování 1	38	Materiál, duplikovat	29	Předsoušecí programy	40
Doba lisování 2	38	Materiál, exportovat	30	Předsoušení	21
Doba předsoušení	21	Materiál, importovat	30	Přerušení vypalovacího programu	54
Doba udržování	24	Materiál, přesunout	30	Přípojka pro stlačený vzduch	12
Doba výpadku proudu	9	Materiál, smazat	30	Přípojky přístroje	11, 12
Doba zvyšování	20, 23	Materiál, vytvořit nový	27	Programy chráněné heslem	35
Dovolené způsoby provozu	7	Měřítka zobrazení (zoom)	46	Programy, duplikovat	32
		Multifunkční pec	47	Programy, exportovat	33
E		N		Programy, importovat	33
Editace a vytváření nových materiálů, programů a obsluhy	20	Náhradní díly	8	Programy, přesunout	32
Elektrotechnické údaje	6	Nastavení	47	Programy, smazat	32
Export provozních údajů	51	Nastavení hesla pro ochranu systému	58	Programy, vytvořit nový / změnit	31
Export údajů o zakázce	51	Nastavení hesla pro systém	53	Programy, změnit	32
F		Nastavení lisovacího tlaku	50	Prohlížeč fotek	46
Fáze předsoušení	21	Nastavení pece	48	Provozní hodiny	51
FDS – firing data system	51	Nastavení snímku	46	Provozní údaje	51
Formát času	52	Nastavení výroby	53		
Formát data	52	Název zařízení	51	R	
Funkční tlačítka	18, 20	Nedovolené způsoby provozu	7	Regulátor tlaku 3 bary	12
H		Noční program	19	Režim 1	44
Heslo	35	O		Režim 2	45
Hlavní vakuum	22	Obsah balení	6	Režim 3	45
Hodiny	52	Obsluha, duplikovat	27	Rozměry a hmotnost	6
I		Obsluha, exportovat	27	Ručení	8
Identifikace dráhy lisování	9	Obsluha, importovat	27	Rychlost zvedacího zařízení	48
Informace o zařízení	51	Obsluha, přesunout	27	Rychlý start	26
Instalace a uvedení do provozu	11	Obsluha, smazat	27	S	
		Obsluha, vytvořit nový	27	Servis	10
		Obsluha, změnit	27	Slinovací programy	40

Smazat heslo	35	Výběr slinovacího programu	41
Software	54	Výběr vypalovacího programu	17
Souprava pro zkoušku stříbrem	48	Výpadek proudu	9
Spuštění lisovacího programu	39		
Spuštění pohotovostního režimu (standby)	15	Z	
Startovací profil	52	Zadávání, editování a ukládání parametrů programu	20
Startovací teplota lisovacího programu	37	Zajištění kvality	18, 51
Symbol „zámek“	15	Zapnutí zařízení	13
		Záruka	8
T		Zdroj obrázků	46
Technické informace	6	Změny po spuštění vypalovacího programu	25
Telefon na servisní hotline	54	Zvuková signalizace	50
Teplota lisování	38		
Teplota ochlazení a doba jejího trvání	24		
Teplota předsoušení	21		
Teplota vypalování	24		
Teplotní přírůstek	23, 26, 37		
Tlačítka pro ovládání zvedacího zařízení	16		
Tlačítko pro vypnutí	16		
U			
Ukazatel stavu	14		
Ukládání dat o vypalování pro zajištění kvality	51		
Ukončení pohotovostního režimu (standby)	15		
Uvedení do provozu	11		
Uživatelský profil, duplikovat	35		
Uživatelský profil, exportovat	36		
Uživatelský profil, importovat	36		
Uživatelský profil, přesunout	36		
Uživatelský profil, smazat	36		
Uživatelský profil, vytvořit nový / změnit	34		
Uživatelský profil, změnit	35		
Ú			
Údaje o zakázce	51		
Údaje o zařízení	51		
V			
vPad	15, 52		
Výběr předsoušecích programů	40		

Pomocí jedinečného VITA SYSTEM 3D-MASTER můžete systematicky určovat a dokonale reprodukovat všechny přirozené barvy zubů.



Upozornění: Naše produkty používejte v souladu s informacemi o jejich použití. Neručíme za žádné škody, které vzniknou v důsledku neodborné manipulace nebo zpracování. Uživatel je ostatně povinen si před použitím produktu ověřit, zda je produkt vhodný pro zamýšlenou oblast použití. Nárok na záruku je rovněž vyloučen tehdy, když je produkt použit v neslučitelné resp. nepřípustné kombinaci s materiály nebo přístroji jiného výrobce. Naše ručení za správnost těchto údajů nezávislé na právním důvodu, a pokud tak zákon připouští, je mimoto v každém případě omezeno na hodnotu dodaného zboží podle faktury bez DPH. Zejména neručíme, pokud tak zákon připouští, v žádném případě za ušlý zisk, nepřímé škody, za následné škody nebo nároky třetích osob vůči kupujícímu. Nároky na náhradu škody v závislosti na zavinění (provinění při uzavření smlouvy, následné nedodržení smlouvy, nedovolené jednání atd.) vznikají pouze v případě úmyslu nebo hrubé nedbalosti. VITA Modulbox není nutnou součástí výrobku.

Datum vydání tohoto informačního materiálu: 09.13

Vydáním těchto informací k používání pozbývají veškerá dosavadní vydání platnost. Aktuální verzi naleznete na stránkách www.vita-zahnfabrik.com



VITA

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG
Postfach 1338 · D-79704 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