

VITA vPad comfort/excellence/clinical

Benutzerhandbuch



VITA Farbnahme

VITA Farbkommunikation

VITA Farbproduktion

VITA Farbkontrolle

Stand 08.13



VITA shade, VITA made.

VITA

Inhaltsverzeichnis

1	Vorwort	5			
1.1	Allgemeine Hinweise	5	11.3	Lift-Tasten	16
1.2	Urheberschutz	5	11.4	Abkühlen auf Standby	16
2	Lieferumfang	6	11.5	Ausschalten	16
2.1	Gerät im Spezialkarton	6	12	Brennprogramm wählen	17
3	Technische Information	6	12.1	Prozessdaten	18
4	Technische Daten	6	12.2	Nachtprogramm	19
4.1	Abmessungen/Gewichte	6	12.3	Taste zurück	19
4.2	Elektrische Daten	6	12.4	Speichern	19
4.3	Umgebungsbedingungen	6	12.5	Programmtasten	19
5	Bestimmungsgemäße Verwendung	7	13	Programmwerte eingeben/ändern/speichern	20
6	Bedienung und Reinigung des Bedienteiles	8	13.1	Funktionstasten-Beschreibung	20
6.1	Garantie und Haftung	8	13.2	Vortrockentemperatur/Vortrockenzeit	21
6.2	Ersatzteile	8	13.3	Liftpositionen vortrocknen	21
6.3	Sicherheitshinweise	8	13.4	Vorvakuum	22
7	Sicherheitsfunktionen	9	13.5	Hauptvakuum	22
7.1	Ausfall der Netzspannung	9	13.6	Anstiegszeit/Anstiegstemperatur	23
8	Automatische Temperaturkalibrierung	10	13.7	Brenntemperatur und Haltezeit	24
8.1	Service	10	13.8	Abkühltemperatur und Haltezeit	24
9	Inbetriebnahme	11	13.9	Liftposition abkühlen	25
9.1	Anschlüsse des VITA VACUMAT® 6000 M Keramikbrennofens	11	13.10	Änderungen nach dem Starten eines Brennprogrammes	25
9.2	Anschlüsse des VITA VACUMAT® 6000 MP Kombipressofens	12	13.11	Quickstart	26
9.3	Druckluftanschluss	12	14	Material, Programme und User Profile erstellen oder bearbeiten	27
9.4	Anschlüsse des VITA ZYRCOMAT® 6000 MS Sinterofens	12	14.1	Material neu anlegen	27
10	Gerät einschalten	13	14.2	Material ändern	29
10.1	Standby starten	13	14.3	Material duplizieren (kopieren)	29
10.2	Vermeidung von Kondenswasser	14	14.4	Material löschen	30
10.3	Statusanzeige	14	14.5	Material positionieren	30
11	Bedienung und Funktionen für VITA vPad comfort / excellence / clinical	15	14.6	Material importieren	30
11.1	Standby starten	15	14.7	Material exportieren	30
11.2	Standby beenden	15	14.8	Programme neu anlegen/ändern	31
			14.9	Programme ändern	32
			14.10	Programme duplizieren	32
			14.11	Programme löschen	32

14.12	Programme positionieren	32	20.2	Ofeneinstellungen	49
14.13	Programme importieren	33	20.3	Einstellung Pressdruck	51
14.14	Programme exportieren	33	20.4	Gerätedaten	52
15	User Profil neu anlegen / ändern	34	20.5	Datum	53
15.1	Passwort aktivieren/ eingeben	35	20.6	vPad	53
15.2	Passwort löschen	35	20.7	Startprofil	53
15.3	User Profil ändern	35	20.8	Sprachen	54
15.4	User Profil duplizieren	35	20.9	Grundeinstellungen – Werkseinstellungen	54
15.5	User Profil löschen	36	20.10	Systemschutz	54
15.6	User Profil positionieren	36	20.11	Update	55
15.7	User Profil importieren	36	20.12	Abbruch eines Brennprogrammes	55
15.8	User Profil exportieren	36	21	Fehlermeldungen	56, 57
16	Pressprogramme	37	22	Alphabetisches Inhaltsverzeichnis	58, 59
16.1	Starttemperatur für Pressprogramm	37			
16.2	Anstiegszeit/Anstiegstemperatur	37			
16.3	Vakuumzeit	38			
16.4	Presstemperatur/Presszeit	38			
16.5	Presszeit 1 und Pressdruck	38			
16.6	Presszeit 2 und Pressdruck	38			
16.7	Pressprogramm starten	39			
17	Vortrockenprogramme	40			
17.1	Vortrockenprogramm wählen	40			
18	Sinterprogramme	41			
18.1	Sinterprogramm wählen	42			
18.2	Sinter-Programm-Beschreibung	43			
18.3	HighSpeed-Modus	43			
18.4	Anstiegszeit 1 – Haltezeit 1	44			
18.5	Anstiegszeit 2 und 3 – Haltezeit 2 und 3	45			
18.6	Abkühlprogramm	45			
18.7	Mode 1 Benutzerdefiniert	45			
18.8	Mode 2 HighSpeed	46			
18.9	Mode 3 Konventionell	46			
19	Fotoviewer	47			
19.1	Bildeinstellungen	47			
20	Einstellungen	48			
20.1	Multiofen	48			

1 Vorwort

1.1 Allgemeine Hinweise

Sehr geehrter Kunde,

wir bedanken uns für Ihre Entscheidung zum Kauf eines Bedienelementes VITA vPad comfort / excellence / clinical für die Bedienung und Steuerung des VITA VACUMAT 6000 M Keramikbrennofens bzw. Kombipressofens 6000 MP oder des VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

Mit dem VITA vPad comfort / clinical können bis zu 2 VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP und VITA ZYRCOMAT 6000 MS angeschlossen werden.

Mit dem VITA vPad excellence können bis zu 4 VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP und VITA ZYRCOMAT 6000 MS angeschlossen werden.

Die Bedienelemente wurden nach dem neusten Stand der Technik konzipiert und erfüllen alle internationalen Sicherheitsstandards. Dennoch können bei unsachgemäßer Handhabung Gefahren entstehen – Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung und beachten Sie die Hinweise.

Ihre Beachtung hilft Gefahren zu vermeiden, Reparaturkosten und Ausfallzeiten zu verringern und die Zuverlässigkeit und Lebensdauer des Gerätes zu erhöhen. Alle Abbildungen und Zeichnungen in dieser Bedienungsanleitung dienen zur allgemeinen Veranschaulichung und sind für die Konstruktion des Gerätes in den Einzelheiten nicht maßgebend.

Die Bedienungsanleitung muss ständig am Gerät verfügbar sein. Sie ist von jeder Person zu lesen und anzuwenden, die mit Arbeiten wie z. B.: Bedienung, Störungsbehebung im Arbeitsablauf, Pflege und Instandhaltung (Wartung, Inspektion, Instandsetzung) mit dem oder am Gerät beauftragt ist.

Wir wünschen Ihnen viel Freude und Erfolg mit Ihrem Bedienelement.

1.2 Urheberschutz

Wichtige Urheberrechtshinweise:

© Urheberrecht 2011, VITA Zahnfabrik. Alle Rechte vorbehalten.

Dieses Dokument und/oder die Software, sowie Daten und Informationen auf die hierin verwiesen wird oder die hierin enthalten sind, enthalten vertrauliche und urheberrechtlich geschützte Informationen von VITA Zahnfabrik.

Dieses Dokument überträgt oder stellt keinerlei Recht oder Lizenz dar zur Nutzung jeglicher Software, Daten oder Informationen, ein Recht oder eine Lizenz zur Nutzung von geistigem Eigentum, Rechte oder Pflichten seitens VITA Zahnfabrik oder andere Dienstleistungen in diesem Zusammenhang anzubieten. Jegliche Rechte oder Lizenzen zur Nutzung von Software-Daten, Informationen oder andere Rechte an geistigem Eigentum von VITA Zahnfabrik, sowie jegliche Verpflichtung zur Leistung von Unterstützung müssen durch eine gesonderte schriftliche Vereinbarung mit VITA Zahnfabrik übertragen werden.

2 Lieferumfang

2.1 Gerät im Spezialkarton komplett mit:

- 1 VITA vPad comfort 7" Farbtouch-Display **oder**
- 1 VITA vPad clinical 7" Farbtouch-Display **oder**
- 1 VITA vPad excellence 8,5" Farbtouch-Display
- 1 Bedienungsanleitung

i Für den Betrieb von 2 bis 4 VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP oder VITA ZYRCOMAT 6000 MS mit dem Bedienteil VITA vPad comfort / excellence / clinical benötigen Sie zusätzlich eine Switchbox mit Anschlusskabel (VITA Art. Nr. D47009).

3 Technische Informationen

Bedienteil **VITA vPad comfort / clinical** mit 7" Farbtouch-Display, Speicherkapazität 500 Programme mit 1 GB Fotoviewer und Steuerung von bis zu 2 Sinter-, Brenn- bzw. Kombipresseeinheiten.

Bedienteil **VITA vPad excellence** mit 8,5" Farbtouch-Display, Speicherkapazität 1000 Programme, 2 GB Fotoviewer und Steuerung von bis zu 4 Sinter-, Brenn- bzw. Kombipresseeinheiten.

4 Technische Daten

4.1 Abmessungen/Gewichte

VITA vPad comfort / excellence / clinical

- Breite: 235 mm
- Tiefe: 156 mm
- Höhe: 150 mm
- Gewicht: 0,7 kg
- Gehäuse: Kunststoff

4.2 Elektrische Daten

Die Spannungsversorgung mit 48 Volt DC erfolgt über das Verbindungskabel zum VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP bzw. VITA ZYRCOMAT 6000 MS

4.3 Umgebungsbedingungen

- Verwendung in Innenräumen
- Umgebungstemperatur 2 °C bis 40 °C
- Relative Luftfeuchtigkeit max. 80% bei 31 °C

5 Bestimmungsgemäße Verwendung

Grundlage für die Gerätekonstruktion

Das Gerät ist nach dem Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gebaut.

Dennoch können bei ihrer unsachgemäßen Verwendung Gefahren für Leib und Leben des Benutzers oder Dritter, sowie Beeinträchtigungen des Gerätes und anderer Sachwerte entstehen.

Unzulässige Betriebsweisen

Das Betreiben des Gerätes ist unzulässig mit Kraftquellen, Produkten usw., die einer Gefahrstoffverordnung unterliegen oder in irgendeiner Weise Einwirkungen auf die Gesundheit des Bedienpersonals verursachen mit vom Betreiber veränderten Einrichtungen.

Zulässige Betriebsweisen

Das Betreiben des Gerätes ist nur zulässig, wenn diese Bedienungsanleitung vollständig gelesen und verstanden wurde und die darin beschriebenen Vorgehensweisen beachtet werden.

Eine andere oder darüber hinausgehende Benutzung, wie z. B. die Verarbeitung anderer als die vorgesehenen Produkte sowie der Umgang mit Gefahrstoffen oder gesundheitsgefährdenden Stoffen, gilt als nicht bestimmungsgemäß.

Für hieraus resultierende Schäden haftet der Hersteller / Lieferant nicht. Das Risiko trägt allein der Anwender.

6 Bedienung und Reinigung des Bedienteiles

Das Bedienteil **nicht mit spitzen oder heißen** Gegenständen bedienen, diese führen zu Beschädigungen des Touchscreens.

Das Display in regelmäßigen Abständen mit einem Bildschirm-Reiniger reinigen. Diese Reiniger erzeugen keine Kratzer, erzeugen einen Antistatik-Effekt und verzögern Neuverschmutzung.

Beschädigungen des Displays, welche auf unsachgemäße Behandlung bei der Bedienung oder Reinigung zurück zu führen sind, werden von der Gewährleistung ausgeschlossen.

6.1 Garantie und Haftung

Die Garantie und Haftung richtet sich nach den vertraglich festgelegten Bedingungen.

❗ Bei Softwareänderungen ohne Kenntnis und Genehmigung der VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG erlischt der Haftungs- und Gewährleistungsanspruch.

6.2 Ersatzteile

Ersatzteile müssen den vom Hersteller festgelegten technischen Anforderungen entsprechen. Dies ist bei VITA Originalersatzteilen immer gewährleistet.

6.3 Sicherheitshinweise

Bitte beachten Sie vor Inbetriebnahme des Gerätes die Sicherheitshinweise zum VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP (siehe dazu Bedienungsanleitung VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP Sicherheitshinweise) bzw. VITA ZYRCOMAT 6000 MS (siehe dazu Bedienungsanleitung VITA ZYRCOMAT 6000 MS Sicherheitshinweise).

7 Sicherheitsfunktionen

Wird das Brenngerät mit einem Bedienteil VITA vPad comfort / excellence / clinical betrieben, ist es mit folgenden Sicherheits- und Überwachungsfunktionen ausgestattet:

- Temperaturfühlerüberwachung
- Temperaturüberwachung
- Vakuumüberwachung
- Spannungsausfallschutz
- Liftüberwachung

Zusätzliche Funktionen im Betrieb mit dem VITA VACUMAT 6000 MP:

- Pelletserkennung für VITA Presspellets
- Presswegerkennung

7.1 Ausfall der Netzspannung

Das Gerät ist mit einem Spannungsausfallschutz ausgerüstet. Dieses Element verhindert bei kurzzeitigem Ausfall der Netzspannung einen Programmabbruch und somit einen Fehlbrand. Der Spannungsausfallschutz wird wirksam, sobald die Netzspannung bei laufendem Brennprogramm ausfällt.

Netzspannungs-Ausfallzeit kleiner ca. 15 Sek.

Programm wird nicht abgebrochen, das Display ist für diese Zeit außer Betrieb. Display zeigt nach Einsatz der Netzspannung das Startbild an, nach Betätigen der Taste **Material** wird das laufende Programm wieder angezeigt.

Netzspannungs-Ausfallzeit größer ca. 15 Sek.

Programm wird abgebrochen, Display ist außer Betrieb. Display zeigt nach Einsatz der Netzspannung das Startbild wieder an.

⚠ Nach Einsatz der Netzspannung beträgt die Zeit, die für das Wiedereinschalten des Bedienteiles benötigt wird, ca. 20 Sek.

8 Automatische Temperaturkalibrierung

Die automatische Temperaturkalibrierung wird vom Prozessor nach jedem Starten eines Brenn-, Sinterprogrammes ausgeführt.

Diese Temperaturkalibrierung berücksichtigt bzw. korrigiert alle eingetretenen Abweichungen der Elektronik-Bauteile im Bereich der Temperaturmessung und Temperaturregelung.

Diese Kalibrierung wird nach jedem Programmstart durchgeführt, der allgemeine Zeitablauf wird damit nicht beeinflusst. Somit wird auch bei langer Betriebszeit des Gerätes eine gleichbleibende Temperaturführung von +/- 1 °C erreicht.

8.1 Service

Weitere Informationen zu dem Gerät erhalten Sie auf der Homepage:

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

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

Unter **Dokumente & Medien / Downloadcenter / Produktinformationen / Software Updates** werden Software-Updates als Download zur Verfügung gestellt.

Des Weiteren finden Sie unter **NEWSROOM / Update Messenger** eine Möglichkeit der Registrierung, um automatisch über den Update-Messenger per E-Mail über aktuelle Informationen zum Gerät benachrichtigt zu werden.

Für technische Anfragen zum Gerät, sowie zu Reparatur- und Garantieleistungen stehen Ihnen folgende Kontaktmöglichkeiten zur Verfügung:

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

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



9 Inbetriebnahme

Beachten Sie hierzu auch die Aufstellung und Inbetriebnahme in der Bedienungsanleitung des VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP bzw. des VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

- Bedienteil mit mitgeliefertem Anschlusskabel an den VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP bzw. VITA ZYRCOMAT 6000 MS und an das Bedienteil VITA vPad comfort / excellence / clinical einstecken
- Vakuumpumpe einstecken (nur VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP)
- Vakuumschlauch der Vakuumpumpe einstecken (nur VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP)
- Netzkabel einstecken
- Gerät mit Hauptschalter einschalten
- Lift fährt in untere Position – in obere Position und wieder in untere Position (Liftwegmessung)

Zusätzlich beim VITA VACUMAT 6000 MP:

- Anschluss für Druckluft (max. 5 bar) an den Druckregler der Vakuumpumpe einstecken. Die beigelegten Schlauchschellen am Druckluftschlauch befestigen: 1x beim Ausgang aus der Labordruckluftleitung und 1x beim Zugang zur Pumpe.

Zu den einzelnen Anschlüssen siehe Pkt. 9.1, 9.2 und 9.4

! ⚠ Brennschalter auf Liftteller aufsetzen!

Betrieb ohne Brennschalter führt zu Beschädigungen des Gerätes durch hohe Wärmeeinwirkung.

Beim Betrieb von 2 oder mehreren Brenngeräten mit einem Bedienteil vPad comfort / excellence / clinical sind die numerisch gekennzeichneten Anschlüsse der Switchbox zu beachten.

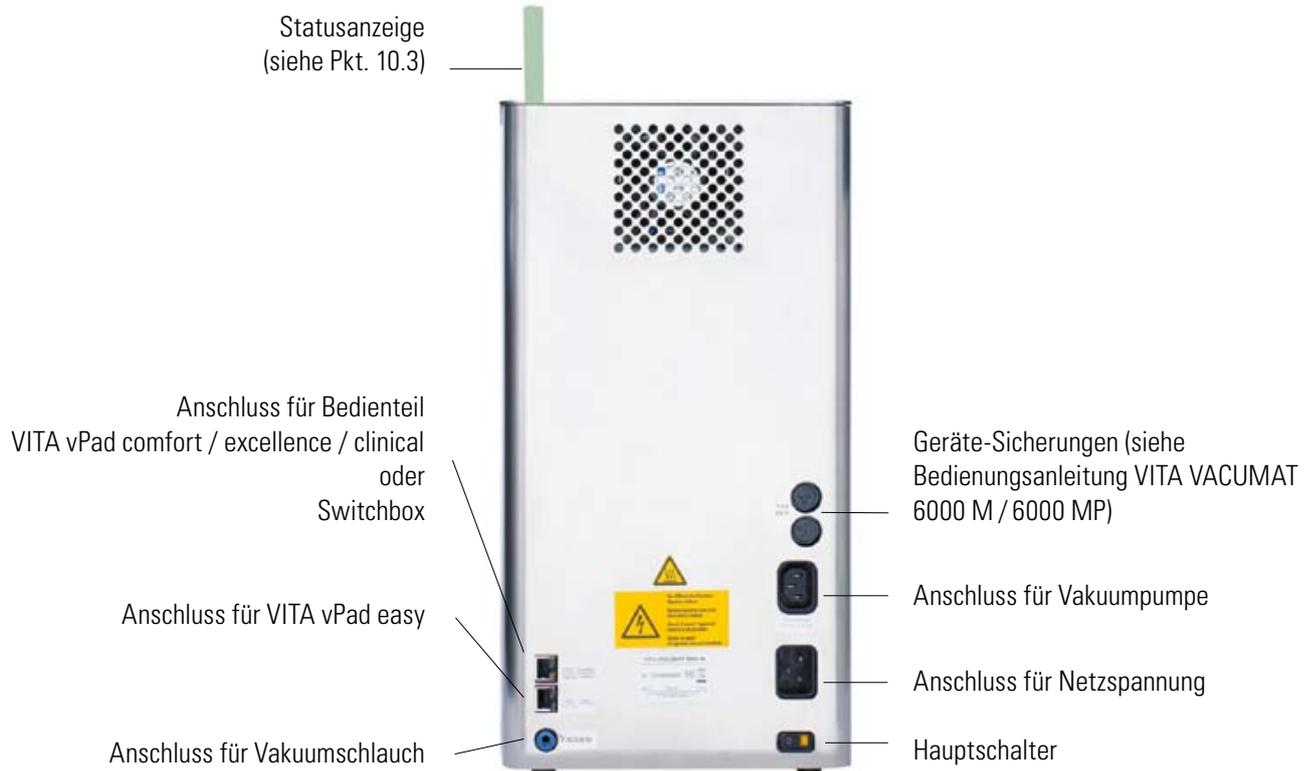
! ⚠ Ein Brenngerät muss immer am Anschluss Nr. 1 angeschlossen sein.

9.1 Anschlüsse des VITA VACUMAT® 6000 M Keramikbrennofens

(siehe dazu auch Bedienungsanleitung VITA VACUMAT 6000 M)



VITA Switchbox



9.2 Anschlüsse des VITA VACUMAT® 6000 MP Kombipressofens
(siehe dazu auch Bedienungsanleitung VITA VACUMAT 6000 MP)

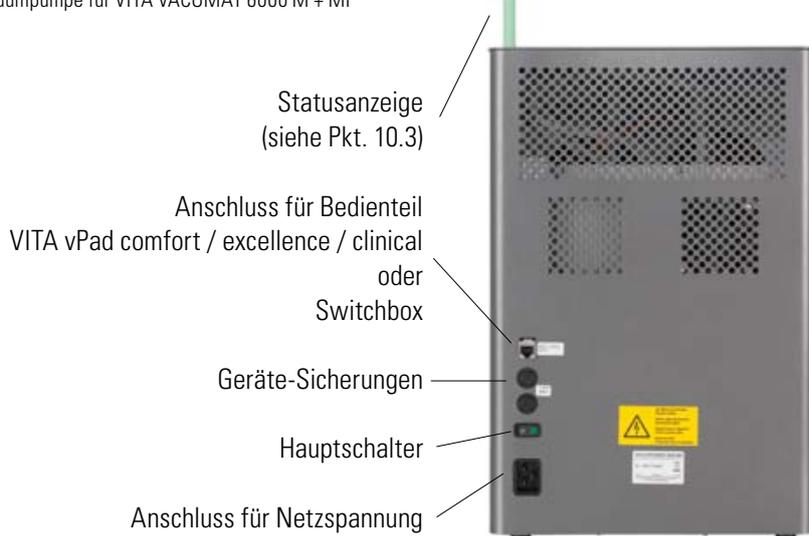


VITA Vakuumpumpe für VITA VACUMAT 6000 M + MP

9.3 Druckluftanschluss

Die Vakuumpumpe ist mit einem Druckregler ausgestattet. Der Eingangsdruck vom Labor-Drucknetz sollte max. 6 bar betragen. Den Druckausgang zum Gerät auf max. 5 bar einstellen. Zu den Einstellungen des Pressdrucks siehe Pkt. 20.3

9.4 Anschlüsse des VITA ZYRCOMAT® 6000 MS Sinterofens
(siehe dazu auch Bedienungsanleitung VITA ZYRCOMAT 6000 MS)

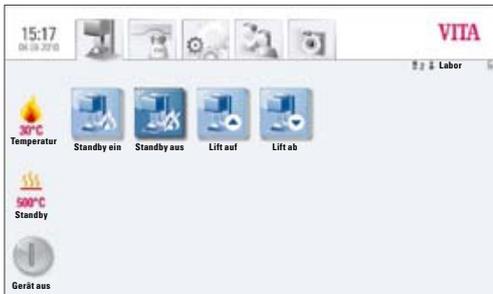


10 Gerät einschalten

Gerät mit dem **Hauptschalter** einschalten (siehe Pkt. 9.1, Pkt. 9.2, Pkt. 9.4), Lift fährt in die untere Position, Software wird hochgefahren, Startbild wird angezeigt.

Display Anzeige beim Anschluss des VITA VACUMAT 6000 M/6000 MP, VITA ZYRCOMAT 6000 MS

VITA vPad comfort / excellence / clinical mit 1 Gerät.



Displayanzeige mit einem angeschlossenen Gerät

VITA vPad comfort / excellence / clinical mit 2 Geräten.



Displayanzeige mit zwei angeschlossenen Geräten

10.1 Standby Starten

1 Gerät:

Taste **Standby ein** betätigen.

2 Geräte:

Mit Taste **Ofen 1** oder Taste **Ofen 2** Geräte wählen.

Die Taste **Standby ein** betätigen.

Der Lift wird in die Brennkammer eingefahren, Temperatur steigt auf die eingestellte Standby-Temperatur. Nach Erreichen der Standby-Temperatur und 5 Minuten Halten ist das Gerät für Brennvorgänge bereit.

Die Taste **Abkühlen** ist nur dann sichtbar, wenn die Brennraumtemperatur höher als die Bereitschaftstemperatur ist.

10.2 Vermeidung von Kondenswasser (AntiCon)

i Wird das Gerät mit dem Hauptschalter eingeschaltet und Standby gestartet, fährt der Lift in die obere Position, verschließt die Brennkammer aber nicht ganz, damit Kondenswasser aus der Isolierung ausdampfen kann.

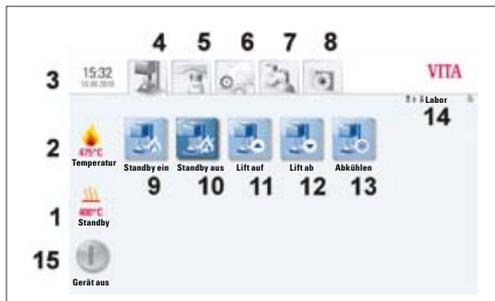
Nach Erreichen der Standby-Temperatur und ca. 5 Minuten Halten wird die Brennkammer ganz verschlossen und das Gerät ist betriebsbereit. Mit der Taste **Standby aus** wird der Lift ausgefahren und die Heizung ausgeschaltet.

10.3 Statusanzeige

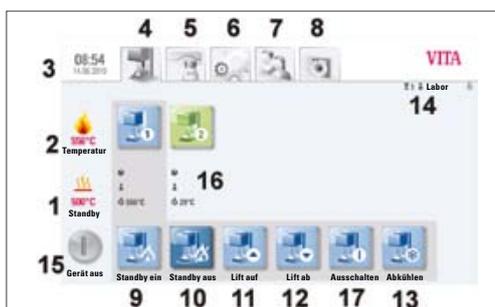
Die Statusanzeige zeigt folgende Betriebszustände an:

- Grün – Gerät in Standby-Betrieb
- Blau – Programm aktiv
- Rot – Fehler

11 Bedienung und Funktionen für VITA vPad comfort / excellence / clinical



VITA vPad comfort /vPad excellence mit 1 Brenneinheit



VITA vPad comfort /vPad excellence mit 2 Brenneinheiten

- 1 Standby-Temperatur
- 2 Brennraumtemperatur
- 3 Tageszeit / Datum
- 4 Geräte Steuerung
- 5 Materialien / Programme
- 6 Geräte-Einstellungen
- 7 User Profile – indiv. Material- und Programmeinstellungen
- 8 Fotoviewer
- 9 Standby ein
- 10 Standby aus
- 11 Lift auf
- 12 Lift ab
- 13 Schnelles Abkühlen auf Standby (Symbol ist nur dann sichtbar, wenn Brennraumtemperatur höher als Standby-Temperatur ist)
- 14 Nummer des gewählten Gerätes / User-Name / Passwortschutz Status: Passwort ist aktiviert – Symbol Schloss ist geschlossen, Passwortschutz ist nicht aktiviert – Symbol Schloss ist geöffnet.
- 15 Gerät aus / Display aus siehe Pkt. 11.5
- 16 Informationsfeld mit Restlaufzeit / User / Temperatur
- 17 Gerät Ausschalten im Mehrofenbetrieb siehe Pkt. 11.5

11.1 Standby starten



Standby ein

Die Bedienung von Programmen, Einstellungen, User und Fotoviewer (siehe obere Leiste) sind bei aktivem oder inaktivem Standby – Betrieb möglich.

Wird das Gerät mit dem Hauptschalter eingeschaltet und das Standby-Programm gestartet, fährt der Lift in die obere Position und bleibt für ca. 10 Minuten ca. 2-3 cm offen, damit Kondenswasser aus der Isolierung ausdampfen kann. Die Funktion AntiCon vermeidet somit die Bildung bzw. Ablagerung von Kondenswasser im Brennraum oder dem Isoliermaterial.

Nach dem Erreichen der Standby-Temperatur und 5 Minuten Halten, wird das Gerät verschlossen.

11.2 Standby beenden



Standby aus

Lift fährt aus, Heizung schaltet aus.

11.3 Lift-Tasten



Lift auf **Lift ab**

Lift fährt in die Richtung auf/ab solange die Taste **Lift auf** oder die Taste **Lift ab** betätigt wird.

11.4 Abkühlen auf Standby



Abkühlen

Taste **Abkühlen** ist nur dann sichtbar/aktiv, wenn die Brennraumtemperatur höher als die Standby-Temperatur ist.

Lift bleibt in der unteren Position, Pumpe wird zugeschaltet, nach Erreichen der Standby-Temperatur minus 50 °C wird der Lift eingefahren und die Brennkammer wird auf die Standby-Temperatur geheizt.

11.5 Ausschalten



Ausschalten

Im Betrieb mit mehreren Brenngeräten kann jedes Gerät einzeln ausgeschaltet werden. Werden mehrere Geräte mit einem Bedienteil betrieben, wird beim Betätigen der Taste **Ausschalten** ein Dialogfeld der in Betrieb befindlichen Geräte angezeigt und die Geräte können einzeln zum Ausschalten ausgewählt werden.

Nach dem Betätigen der Taste **Gerät aus** wird der Lift eingefahren, die Heizung ausgeschaltet und im Display wird die Anzeige **Ausschalten** angezeigt.

12 Brennprogramm wählen

Programme können mit dem Reiter **Material** oder Reiter **User** angewählt werden.

Material



Bei Betätigung des Reiters **Material** werden die gespeicherten Materialien angezeigt.

User



Bei Betätigung des Reiters **User** werden die angelegten User angezeigt und nach Auswahl eines Users werden die gespeicherten Materialien angezeigt.

Folgende Schritte ausführen, um ein Brennprogramm zu wählen und zu starten:

1. Material wählen



Auswahl des Materials

2. Programm wählen



Auswahl des Programms

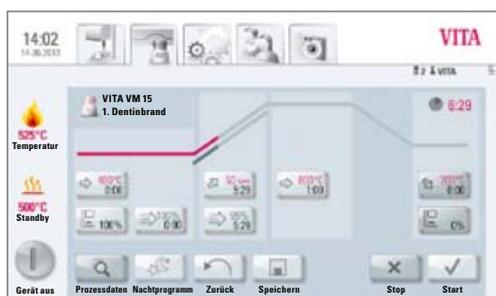
3. Programm mit Taste Start starten

Die Brennkurve wird entsprechend dem Programmverlauf rot eingefärbt.

Der Zeitverlauf wird in den einzelnen Tasten der Programmphasen angezeigt.

Die Gesamt Programmzeit wird rot angezeigt (siehe Uhrensymbol oben rechts).

Im Betrieb mit einem Brenngerät wird das Brennprogramm während des gesamten Programmablaufes angezeigt.



Programmstatus und Verlauf der Brennkurve

Nach dem Programmablauf wechselt das Bild zurück zu den Brennprogrammen.

Im Betrieb mit mehreren Brenngeräten wird nach ca. 20 Sek. nach Programmstart das Bild Ofenübersicht angezeigt (siehe Pkt. 10 Bild 2).

Somit kann das nächste freie Gerät angewählt und zum Brennen eingesetzt werden.

Bei Programmende ertönt ein Signalton, Einstellungen dazu siehe Pkt. 20.2.

Das laufende Programm kann jederzeit mit der Taste **Stop** abgebrochen werden.

Informationen zu den weiteren Funktionstasten:

12.1 Prozessdaten



Prozessdaten

Taste **Prozessdaten** betätigen, Display zeigt:



Angabe der Prozessdaten

Aufzeichnung der Brenndaten für die Qualitätssicherung

Folgende Daten werden automatisch gespeichert:

- User/Bediener
- Material-Name
- Brennprogramm-Name
- Brennprogrammdaten Soll- und Ist-Werte
- Geräte-Typ
- Geräte-Nr.
- Datum des Brennvorgangs

Folgende Daten können zusätzlich in einem Dialogfeld eingegeben werden:

Eingabefeld betätigen:

- Auftrags-Nr.
- Name des Bedieners
- Notiz/Bemerkungen zum Brennobjekt

Mit Taste **OK** Wert übernehmen **oder** mit Taste **Abbrechen** letzte Eingabe beibehalten und zurück zu Bild Brennkurve.

Diese Daten werden im Speicher des Bedienteiles gespeichert. Die Daten können zu einem späteren Zeitpunkt auf einen USB-Stick exportiert werden und weiter zum Brenndaten-Verwaltungsprogramm FDS (Firing-Data-System) auf den PC übertragen werden (siehe Pkt. 20.4).

Dieses Brenndaten-Verwaltungsprogramm ermöglicht eine Archivierung aller Brenndaten und ein späteres Auffinden und Ausdrucken einzelner Aufträge.

12.2 Nachtprogramm



Nachtprogramm

Betätigung der Taste aktiviert das Nachtprogramm, d.h. nach Ablauf eines Brennprogrammes wird der Lift nach dem Absinken der Brennraumtemperatur auf 200 °C wieder eingefahren, Display und Heizung werden ausgeschaltet.

Zum Wiedereinschalten des Gerätes muss der Hauptschalter aus- und wieder eingeschaltet werden.

Das Nachtprogramm muss vor dem Starten eines Brennprogrammes aktiviert werden.

12.3 Taste Zurück



Zurück

Mit Taste **Zurück** wird das zuvor gewählte Bild angezeigt.

12.4 Speichern



Speichern

Programmwerte speichern – siehe Pkt. 13.

12.5 Programmtasten



Funktionen der Programmtasten – siehe Pkt. 13.1 Abschnitt Programmwerte eingeben / ändern.

13 Programmwerte eingeben/ändern/speichern

Alle Programme und Programmwerte sind frei änderbar, außer den Programmen unter dem User **VITA**.

Unter dem User **VITA** sind alle VITA Original Programme enthalten, die als Sicherheitskopie der Werkseinstellung dienen.

Der User **Labor** (bei VITA vPad clinical "**Praxis**") ist eine Kopie des Users **VITA** und kann ebenfalls geändert werden, ausgenommen sind Änderungen der Materialbezeichnung (siehe Pkt. 14).

Der User **Doc**, welcher ausschließlich beim VITA vPad clinical enthalten ist, hat bereits alle für die CEREC-Praxis erhältlichen Materialien voreingestellt.

Beim Anlegen eines neuen Users wird automatisch eine Kopie aller VITA Programme erstellt. Diese Programme können vom User entsprechend seinen individuellen Bedürfnissen frei geändert und gespeichert werden, ausgenommen sind Änderungen der Materialbezeichnung.

Für das Anlegen neuer Materialien stehen unterschiedliche Symbole zur Verfügung, welche auch geändert werden können (siehe Pkt. 14.1).

Wertänderungen werden mit der Taste **Speichern** gespeichert.

Wird ein Programm mit geänderten Werten direkt mit der Taste **Start** gestartet, ist die Änderung nur für den aktiven Programmablauf gültig, nach Ablauf des Programms wird der Wert auf den zuletzt gespeicherten Wert zurückgesetzt.

Ist der Passwortschutz aktiviert, wird nach dem Betätigen der Taste **Speichern** das Passwort abgefragt. Nach Eingabe des gültigen Passwortes kann der eingegebene Wert gespeichert werden.

Zu Wertänderungen nach dem Starten des Programms siehe Pkt. 13.10.

13.1 Funktionstasten-Beschreibung

- 1 Vortrockentemperatur und Vortrockenzeit (siehe Pkt. 13.2)
- 2 Liftpositionen Vortrocknen (siehe Pkt. 13.3)
- 3 Vorvakuum (siehe Pkt. 13.4)
- 4 Anstiegszeit/ -temperatur (siehe Pkt. 13.6)
- 5 Hauptvakuum (siehe Pkt. 13.5)
- 6 Brenntemperatur und Haltezeit (siehe Pkt. 13.7)
- 7 Abkühltemperatur und Haltezeit (siehe Pkt. 13.8)
- 8 Liftposition zum Abkühlen (siehe Pkt. 13.9)
- 9 Prozessdaten speichern (siehe Pkt. 12.1)
- 10 Nachtprogramm (siehe Pkt. 12.2)
- 11 Zurück zum vorherigen Bild (siehe Pkt 12.3)
- 12 Speichertaste (siehe Pkt. 13)
- 13 Programmstop-Taste
- 14 Programmstart-Taste
- 15 1. Brenntemperatur und Haltezeit
- 16 Vakuum für 2. Temperaturanstieg und Haltezeit
- 17 2. Anstiegszeit/ -temperatur
- 18 2. Brenntemperatur und Haltezeit



Bild 1 zeigt die Auswahl der User Profile



Bild 2 zeigt voreingestellten Materialien des User Doc

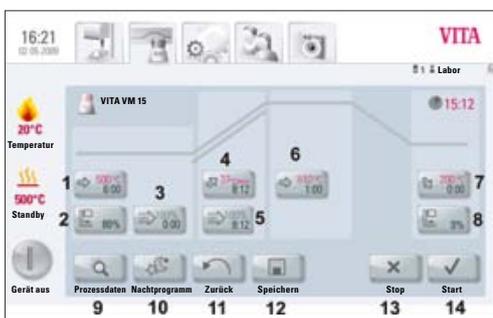


Bild 3 zeigt Ansicht Brennprogramm

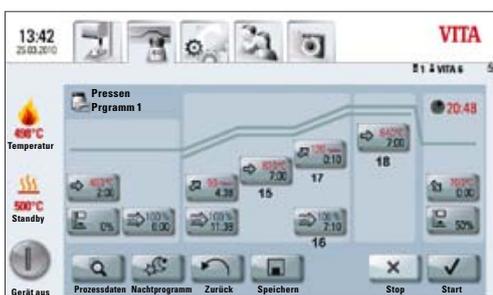
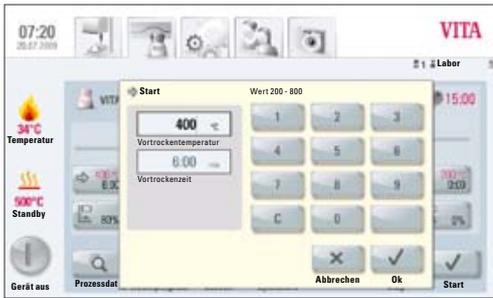


Bild 4 zeigt Ansicht Brennprogramm mit 2. Temperaturanstieg



Eingabe der Vortrockentemperatur und Vortrockenzeit

13.2 Vortrockentemperatur/Vortrockenzeit



Taste **Vortrocknen** betätigen, Display zeigt:

Werte eingeben / ändern

- Feld **Vortrockentemperatur oder Vortrockenzeit** betätigen
- **Wert** eingeben

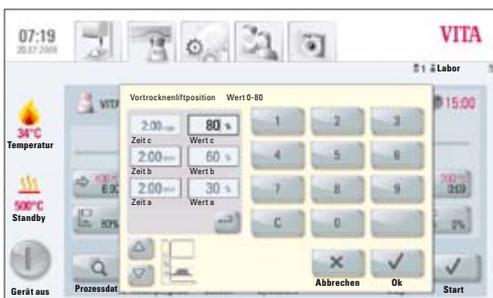
Eingabemöglichkeiten:

Temperatur 200 °C – 800 °C

Zeit 0 – 40:00 Min/Sek.

Die möglichen Eingabewerte werden angezeigt.

Mit Taste **OK** Wert übernehmen **oder** mit Taste **Abbrechen** letzten Wert beibehalten und zurück zu Bild Brennkurve.



Eingabe der Liftpositionen und der jeweiligen Haltezeiten

13.3 Liftpositionen Vortrocknen

Für die Vortrockenphase stehen 3 Liftpositionen zur Verfügung.



Taste **Liftposition** betätigen, Display zeigt:

Werte eingeben / ändern

Dialog ist unterteilt in Eingabe für Liftposition in % und in Eingabe des Zeitverbleibs in der jeweiligen Liftposition.

Liftposition in % eingeben und mit Taste **OK** übernehmen

oder

Lift mit **Lifttaste** in gewünschte Position fahren und mit Pfeiltaste Wert übernehmen.



Zeitverbleib in den Positionen:

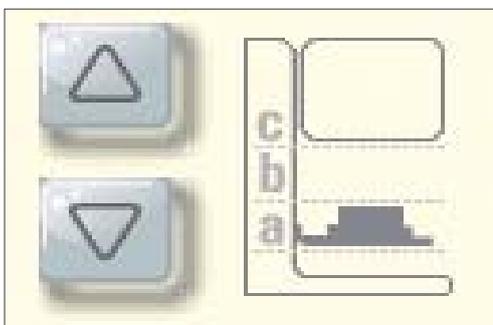
Zeit für **Pos. c** wird automatisch ermittelt.

Zeit für Position **a** oder **b**

- Gewünschtes Feld Position **a** oder **b** betätigen
- **Wert** eingeben

Die möglichen Eingabewerte werden angezeigt.

Mit Taste **OK** Wert übernehmen **oder** mit Taste **Abbrechen** letzten Wert beibehalten und zurück zu Bild Brennkurve.



Definieren der 3 Haltepositionen a, b, c

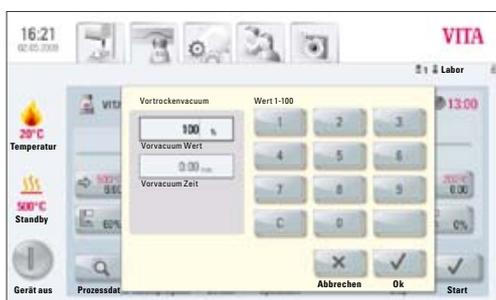
Für die Vortrocknungsphase stehen 3 Liftpositionen zur Verfügung.

Position a – untere Position	Eingabewert 0 – 30%
Position b – mittlere Position	Eingabewert max. 60%
Position c – obere Position	Eingabewert max. 100%

Zeitwerte der einzelnen Positionen stehen in Abhängigkeit der Vortrockenzeit. Der Zeitwert der **Position c** wird automatisch ermittelt.

Bei einer Änderung der Vortrockenzeit **größer** als 3:00 Min. wird die Zeit für **Position a** und **Position b** beibehalten und die Zeit für die **Position c** angepasst.

Bei einer Änderung der Vortrockenzeit **kleiner** als 3:00 Min. wird das Vortrocknen in der **Position b** mit der Liftposition 50% ausgeführt.



Individuelle Einstellung des Vortrakuums

13.4 Vortrakuum



Taste **Vortrakuum** betätigen, Display zeigt:

Werte eingeben/ändern

- Feld **Zeit** oder **Wert %** betätigen
- **Wert** eingeben

Eingabemöglichkeiten:

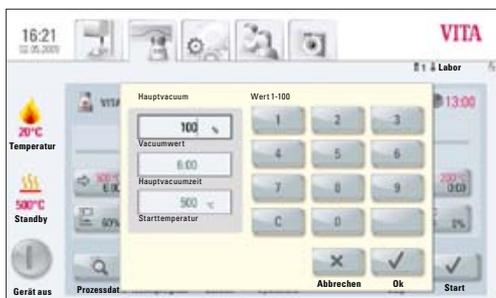
Zeit 0 – 30:00 Min/Sek.

Wert % 0 – 100%

Die möglichen Eingabewerte werden angezeigt.

Mit Taste **OK** Wert übernehmen oder mit Taste **Abbrechen** letzten Wert beibehalten und zurück zu Bild Brennkurve.

Mit der Einstellung **Vortrakuum** wird erreicht, dass Vakuum in der Brennkammer aufgebaut wird, bevor der Temperaturanstieg aktiv wird. Mit der **Zeiteingabe** 0:00 wird das Vortrakuum ausgeschaltet.



Eingabe der Parameter des Hauptvakuums

13.5 Hauptvakuum



Taste **Hauptvakuum** betätigen, Display zeigt:

Werte eingeben/ändern

- Feld **Zeit** oder **Wert %** oder °C betätigen
- **Wert** eingeben

Eingabemöglichkeiten:

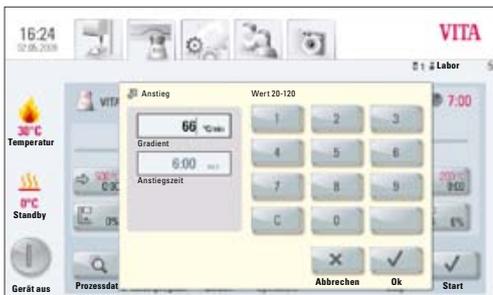
Wert %	50 – 100%
Zeit	0 – 80:00 Min/Sek.
Temperatur °C	200 °C – 1190 °C

Die möglichen Eingabewerte werden angezeigt.

Mit Taste **OK** Wert übernehmen oder mit Taste **Abbrechen** letzten Wert beibehalten und zurück zu Bild Brennkurve.

Die Zeitwerte für das Einschalten und Ausschalten der Vakuumpumpe stehen in Abhängigkeit der vorgegebenen Programmwerte. Wird die Endtemperatur oder die Vortrockentemperatur verändert, dann wird die Vakuumzeit der Anstiegszeit angepasst.

Die max. Vakuumzeit errechnet sich aus der Anstiegszeit plus die Haltezeit bei Endtemperatur.



Eingabe der Anstiegszeit und Anstiegstemperatur

13.6 Anstiegszeit/Anstiegstemperatur



Taste **Anstieg** betätigen, Display zeigt:

Werte eingeben / ändern

- Feld **°C/Min** oder **Min** betätigen
- **Wert** eingeben

Eingabewert °C/Min	20 °C bis 120 °C
Eingabewert Min/Sek.	03:00 bis 40:00 Min/Sek.

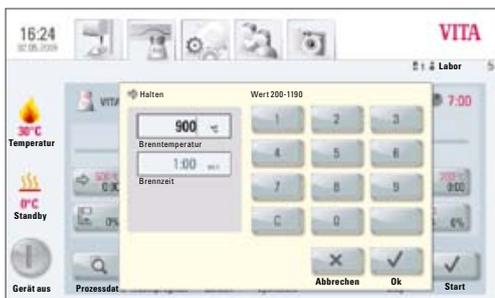
Die möglichen Eingabewerte werden angezeigt.

Mit Taste **OK** Wert übernehmen oder mit Taste **Abbrechen** letzten Wert beibehalten und zurück zu Bild Brennkurve.

Nach Eingabe eines Wertes °C/Min oder Min. wird der 2. Wert automatisch errechnet und angezeigt.

Wird aufgrund der Eingabe eines Wertes für den Temperaturanstieg in Min/Sek. der errechnete Temperaturanstieg von 20 °C/Min unterschritten oder der max. Wert von 120 °C überschritten, wird eine entsprechende Meldung angezeigt.

Wird nach Eingabe des Temperaturanstieges die Vortrockentemperatur oder die Brenntemperatur geändert, wird der Wert °C/Min beibehalten, die Zeit in Min/Sek. wird entsprechend angepasst.



Eingabe der Brenntemperatur und der Haltezeit

13.7 Brenntemperatur und Haltezeit



Taste **Brenntemperatur** betätigen, Display zeigt:

Werte eingeben/ändern

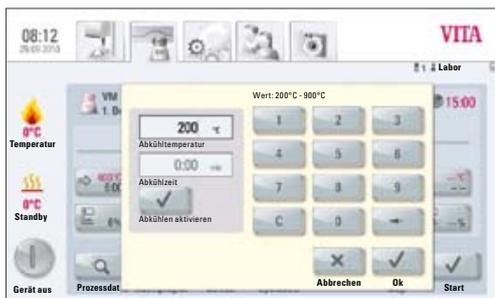
- Feld **°C** oder **Min** betätigen
- Wert eingeben

Eingabewert max. 1190 °C

Eingabewert max. 40:00 Min/Sek.

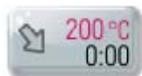
Die möglichen Eingabewerte werden angezeigt.

Mit Taste **OK** Wert übernehmen oder mit Taste **Abbrechen** letzten Wert beibehalten und zurück zu Bild Brennkurve (siehe Pkt. 13, Bild 1).



Eingabe der Abkühlparameter

13.8 Abkühltemperatur und Haltezeit



Taste **Abkühltemperatur** betätigen, Display zeigt:

Werte eingeben/ändern

- Feld **°C** oder **Min** betätigen
- **Wert** eingeben

Eingabewert 200 °C – 900 °C

Eingabewert 0 – 40:00 Min/Sek.

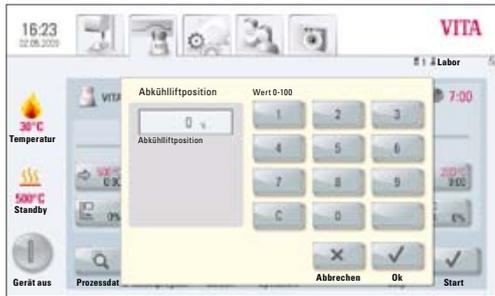
Die möglichen Eingabewerte werden angezeigt.

i Das Feld **Abkühlen aktivieren** wird bei der Eingabe Temperatur oder Zeit automatisch aktiviert – Taste mit Einschaltbestätigung.

Abkühlen deaktivieren

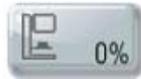
Taste **Abkühlen deaktivieren** betätigen – Taste ohne Einschaltbestätigung.

Mit Taste **OK** Wert übernehmen oder mit Taste **Abbrechen** letzten Wert beibehalten und zurück zu Bild Brennkurve (siehe Pkt. 13, Bild 1).



Eingabe der Abkühlparameter bei der jeweiligen Liftposition

13.9 Liftposition Abkühlen



Taste **Liftposition** betätigen, Display zeigt:

Werte eingeben / ändern

- Feld **°C** oder **Min** betätigen
- **Wert** eingeben

Die möglichen Eingabewerte werden im Dialogfeld angezeigt.

Mit Taste **OK** Wert übernehmen oder mit Taste **Abbrechen** letzten Wert beibehalten und zurück zu Bild Brennkurve (siehe Pkt. 13, Bild 1).

i Für die Programmwerte im 2. Temperaturanstieg und 2. Haltezeit gilt für die Eingabe und Änderung der Werte das gleiche Vorgehen.

13.10 Änderungen nach dem Starten eines Brennprogrammes

Änderungen von Programmwerten sind nach dem Starten eines Brennprogrammes möglich. Um Fehlbrände zu vermeiden, werden Änderungen, die Einstellungen anderer Programmbereiche automatisch beeinflussen, nicht zugelassen, wie z. B. die Änderung der Anstiegszeit, welche eine automatische Anpassung der Vakuumzeit bewirkt.

Passwortabfrage ist hier ausgeschaltet, Speichern ist nicht möglich, die Änderung gilt nur temporär.

Grundsätzlich gilt: Es kann **nur ein inaktiver** Programmbereich geändert werden. Die noch zum Ändern möglichen Programmbereiche sind über die Darstellung der Tasten erkennbar (Taste dunkel). Wird ein noch zur Verfügung stehender Programmbereich zum Ändern ausgewählt und wird dieser zwischenzeitlich aktiv, wird auf das Bild der Brennkurve umgeschaltet und das Programm läuft mit dem zuvor enthaltenen Wert weiter.

Im Dialogfeld zeigt die Zeitanzeige die für eine Änderung noch zur Verfügung stehende Zeit an.

Folgende Werte sind änderbar:

- Brenntemperatur
- Haltezeit für die Brenntemperatur
- Abkühltemperatur
- Haltezeit für Abkühltemperatur

Bei einer Änderung der Endtemperatur wird der Gradient °C/Min immer beibehalten, die Anstiegszeit und die Vakuumzeit werden entsprechend angepasst.

13.11 Quickstart

Ist die Brennraumtemperatur beim Starten eines Brennprogrammes höher als die Vortrockentemperatur bzw. die Starttemperatur des Programms, wird die Anzeige **Quickstart** eingeblendet.

Die Taste Quickstart ist nur in den Brennprogrammen ohne Vortrocknen aktiv.

Beim **Quickstart** sind folgende Möglichkeiten wählbar:

- **Langsames Abkühlen** auf Starttemperatur ohne Zuschaltung der Vakuumpumpe
- **Schnelles Abkühlen** auf Starttemperatur durch Zuschaltung der Vakuumpumpe
- **Quick Start** Programmstart bei aktueller Brennraumtemperatur

Bei Wahl **Quickstart** wird die Anstiegstemperatur (°C/Min) beibehalten und die Anstiegszeit angepasst. Ebenfalls wird bei einem Programm mit Vakuum die Vakuumzeit der Zeit des Temperaturanstieges angepasst. Die angepassten Werte werden angezeigt und müssen mit der Taste **OK** bestätigt werden.



Bild 1 zeigt Ansicht Materialien

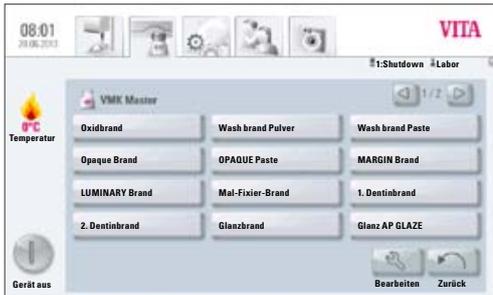


Bild 2 zeigt Ansicht Programme



Bild 3 zeigt Ansicht User Profile

14 Material, Programme und User-Profil erstellen oder bearbeiten

Im Display wird auf der jeweiligen Ebene: **Material, Programme** und **User-Profil** (Bediener) die Taste **Bearbeiten** eingeblendet.



Bearbeiten

Mit dieser Taste wird die gelbe Bearbeitungsebene mit folgenden Möglichkeiten eingeblendet:

- Material, Programme oder User-Profil **Neu** erstellen
- Material, Programme oder User-Profil **Ändern**
- Material, Programme oder User-Profil **Duplizieren**
- Material, Programme oder User-Profil **Löschen**
- Material, Programme oder User-Profil **Positionieren**
- Material, Programme oder User-Profil **Importieren** – vom USB-Stick auf das Bedienteil
- Material, Programme oder User-Profil **Exportieren** – vom Bedienteil auf den USB-Stick

i Materialien und Programme unter User VITA können nicht geändert werden.

14.1 Material neu anlegen

Materialien können unter **Material** oder unter **User** neu angelegt werden.

Material



Bei Betätigung des Reiters **Material** werden die gespeicherten Materialien direkt angezeigt.

User



Bei Betätigung des Reiters **User** werden die angelegten User Profile und nach Auswahl eines Users die gespeicherten Materialien angezeigt.



Bild 1 Display zeigt Materialien



Bild 2 Display zeigt Bearbeitungsebene Materialien

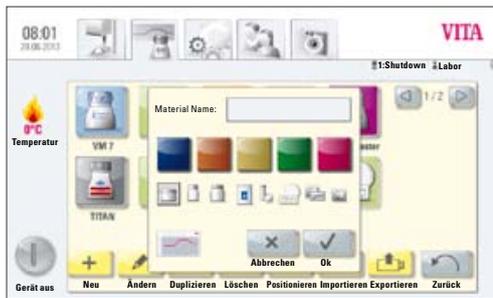


Bild 3 Eingaben für Material

1. Reiter Material betätigen

- Taste **Bearbeiten** betätigen

- Taste **Neu** betätigen

2. Materialname eingeben (max. 12 Zeichen)

- Beschriftungsfeld **Material Name** betätigen – Tastatur wird eingeblendet
- Namen eingeben
- Taste **OK** betätigen
- **Behälter wählen** (3 Möglichkeiten)



oder

- Programm zum Pressen wählen (siehe dazu Pressprogramme)



oder

- 2-Stufen Programm für Kristallisationsbrände wählen (siehe dazu 2-Stufen-Programme)



oder

- Programm für Blocs wählen



oder

- Programm für Sinterkeramiken



- **Farbe wählen** (5 Möglichkeiten)
- mit Taste **OK** übernehmen **oder** mit Taste **Abbrechen** zurück zu Bild 2 Bearbeitungsebene

14.2 Material Ändern



VITA

Die unter dem User **VITA** angelegten Materialien und Programme können nicht geändert werden. Beim Betätigen der Taste **Bearbeiten** wird die Meldung, „Der Benutzer VITA kann nicht geändert werden“, angezeigt.



Labor/Praxis



Doc

Für die unter User **Labor** (bei VITA vPad clinical "**Praxis**") und **Doc** (nur VITA vPad clinical), befindlichen Materialien und Programme sind folgende Funktionen möglich:

- Ändern
- Duplizieren
- Löschen
- Positionieren
- Importieren
- Exportieren

- Im Bild 1 Material Taste **Bearbeiten** betätigen – Bearbeitungsebene wird angezeigt
- **Material** zum Ändern wählen
- Taste **Ändern** betätigen
- Gewünschte Änderungen, Name, Farbe und Behälter eingeben bzw. wählen (siehe Bild 3)
- Mit Taste **OK** übernehmen oder mit Taste **Abbrechen** zurück zu Bild 2.

Display zeigt geändertes Material an.

Taste **Zurück** betätigen – Display zeigt Bild 1 Materialien.

Zu beachten: Bei VITA Materialien können alle Programmwerte und Programmbezeichnungen geändert werden. Eine Änderung der VITA Materialbezeichnung und VITA Behälter ist nicht möglich.

14.3 Material Duplizieren (Kopieren)

- Im Bild 1 Material Taste **Bearbeiten** betätigen – Bearbeitungsebene wird angezeigt
- **Material** zum Duplizieren wählen
- Taste **Duplizieren** betätigen
- Material mit zugehörigen Programmen wird eingefügt und zur Erkennung mit einer zusätzlichen Ziffer gekennzeichnet (z. B. VITA VM 13 (2))
- Taste **Zurück** betätigen – Display zeigt Bild 1 Materialien

Der Materialname kann über den Modus **Ändern** (siehe Pkt. 14.2) geändert werden.



Bild 1 Display zeigt Materialien



Bild 2 Display zeigt Bearbeitungsebene Materialien

14.4 Material Löschen

- Im Bild 1 Material Taste **Bearbeiten** betätigen – Bearbeitungsebene wird angezeigt
- **Material** zum Löschen wählen
- Taste **Löschen** betätigen
- Mit Taste **OK** übernehmen **oder** mit Taste **Abbrechen** zurück
- Taste **Zurück** betätigen – Display zeigt Bild 1 Materialien

⚠ Achtung! Wird ein Material gelöscht, werden auch die dem Material hinterlegten Programme gelöscht.

14.5 Material Positionieren

- Im Bild 1 Material Taste **Bearbeiten** betätigen – Bearbeitungsebene wird angezeigt
- **Material** zur Positionsveränderung wählen
- Taste **Positionieren** betätigen – Materialgruppe wechselt 1 Stelle nach rechts
- Taste **Zurück** betätigen – Display zeigt Bild 1 Materialien

14.6 Material Importieren

- USB-Stick einstecken
- Im Bild 1 Material Taste **Bearbeiten** betätigen – Bearbeitungsebene wird angezeigt
- Taste **Importieren** wählen
- **Daten** vom USB Stick auswählen
- Taste **Importieren** betätigen – Daten werden auf das Bedienteil übertragen
- Taste **Zurück** betätigen – Display zeigt Bild 1 Materialien

⚠ Achtung! Zum Importieren von Daten muss der USB-Stick mit den zu importierenden Daten im Bedienteil eingesteckt sein.

14.7 Material Exportieren

- USB-Stick einstecken
- Im Bild 1 Material Taste **Bearbeiten** betätigen – Bearbeitungsebene wird angezeigt
- **Material** zum Exportieren wählen
- Taste **Exportieren** betätigen
- Taste **Speichern** oder Taste **Abbrechen** betätigen
- Taste **Zurück** – Display zeigt Bild 1 Materialien

⚠ Achtung! Zum Exportieren von Daten muss der USB-Stick im Bedienteil eingesteckt sein.

14.8 Programme neu anlegen / ändern

Programme können unter **Material** oder unter **User** neu angelegt oder geändert werden.

Material



Bei Betätigung des Reiters **Material** werden die gespeicherten Materialien direkt angezeigt.

User



Betätigung des Reiters **User** zeigt die angelegten User Profile. Nach Auswahl eines Users werden die gespeicherten Materialien angezeigt.



Bild 1 zeigt Materialien



Bild 2 zeigt Programme



Bild 3 zeigt Bearbeitungsebene



Bild 4 zeigt Eingabe der Programmnamen

1. Material wählen

2. Programm zum Bearbeiten wählen

Taste **Bearbeiten** betätigen – Display zeigt gelbe Bearbeitungsebene Bild 3.

Bei Anwahl eines Users mit Passwort wird nach dem Betätigen der Taste **Bearbeiten** die Tastatur zur Eingabe des Passwortes angezeigt.

Nach Eingabe des Passwortes wird das Bild 3 Bearbeitungsebene angezeigt.

- Taste **Neu** betätigen – Tastatur wird eingeblendet (siehe Bild 4)
- Namen eingeben – max. 20 Zeichen
- Taste **OK** betätigen Display zeigt neu angelegtes Programm an. Neues Programm wird eventuell auf einer neuen Seite angelegt.



Bild 1 zeigt Materialien



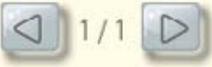
Bild 2 zeigt Programme



Bild 3 zeigt Bearbeitungsebene



Bild 4 zeigt Eingabe der Programmnamen

- Seitenwechsel mit den Tasten 
- Die Programmwerte werden nach Anwahl des Programms in der Ansicht der Brennkurve eingegeben und gespeichert (siehe Pkt. 13).

14.9 Programme Ändern

- Im Bild 1 Material wählen
- Im Bild 2 Brennprogramme Taste **Bearbeiten** betätigen – Bearbeitungsebene wird angezeigt
- **Programm** zum Ändern wählen
- Taste **Ändern** betätigen
- Gewünschte Änderungen (Namen) über die Tastatur eingeben
- Taste **OK** betätigen

14.10 Programme Duplizieren

- Im Bild 1 Material wählen
- Im Bild 2 Brennprogramme die Taste **Bearbeiten** betätigen – Bearbeitungsebene wird angezeigt
- **Programm** zum Duplizieren wählen
- Taste **Duplizieren** betätigen

Programm wird eingefügt und mit einer zusätzlichen Ziffer gekennzeichnet. Für Namensänderung siehe Pkt. 14.9

14.11 Programme Löschen

- Im Bild 1 Material wählen
- Im Bild 2 Brennprogramme Taste **Bearbeiten** betätigen – Bearbeitungsebene wird angezeigt
- **Programm** zum Löschen wählen
- Taste **Löschen** betätigen
- Taste **OK** zum Löschen betätigen **oder** mit Taste **Abbrechen** zurück

14.12 Programme Positionieren

- Im Bild 1 Material wählen
- Im Bild 2 Brennprogramme Taste **Bearbeiten** betätigen – Bearbeitungsebene wird angezeigt
- **Programm** zum neu Positionieren wählen
- Taste **Positionieren** betätigen – Programm wird 1 Stelle nach rechts versetzt

14.13 Programme Importieren

- USB-Stick einstecken
- Im Bild 1 Material wählen
- Im Bild 2 Brennprogramme Taste **Bearbeiten** betätigen – Bearbeitungsebene wird angezeigt
- Taste **Importieren** betätigen
- **Programm** vom USB Stick zum Importieren wählen
- Taste **Importieren** betätigen oder Taste **Abbrechen**

⚠ Achtung! Zum Importieren von Daten muss der USB-Stick mit den zu importierenden Daten im Bedienteil eingesteckt sein.

14.14 Programme Exportieren

- USB-Stick einstecken
- Im Bild 1 Material wählen
- Im Bild 2 Brennprogramme Taste **Bearbeiten** betätigen – Bearbeitungsebene wird angezeigt
- **Programm** zum Exportieren wählen
- Taste **Exportieren** betätigen
- Taste **Speichern** oder Taste **Abbrechen** betätigen

⚠ Achtung! Zum Exportieren von Daten muss der USB-Stick im Bedienteil eingesteckt sein.

15 User Profil neu anlegen / ändern

Im Bedienteil VITA **vPad comfort** und VITA **vPad clinical** können max. 4 User angelegt werden.

Im Bedienteil VITA **vPad excellence** können max. 12 User angelegt werden.

User



Reiter **User** betätigen – Display zeigt alle angelegten User an.

User Profil **VITA** ist angelegt und beinhaltet alle VITA Original – Programme. Diese Programme sind nicht änderbar und dienen als Sicherungskopie der Werkeinstellungen.

User Profil **Labor** (bei VITA vPad clinical **Praxis**) ist eine Kopie von den VITA Original-Programmen. Diese Programme können vom User nach seinen Bedürfnissen geändert werden. Lediglich die Änderungen der VITA Materialnamen und VITA Behälter sind nicht möglich.

Der User **Doc**, welcher ausschließlich beim VITA vPad clinical enthalten ist, hat bereits alle für die CEREC-Praxis erhältlichen Materialien und die zugehörigen Programme voreingestellt.

Programmwerte neu angelegter User Profile sind frei änderbar.

Bei bereits angelegten User Profilen mit Passwortschutz wird die Tastatur zur Eingabe des Passwortes angezeigt.

Wird ein neues User Profil angelegt, erhält er automatisch eine Kopie der VITA Original-Programme.



Bild 1 zeigt Ansicht User Profile

Taste **Bearbeiten** betätigen –

Display zeigt Bild 2 für die Bearbeitung der User an.



Bild 2 zeigt Bearbeitungsebene

Taste **Neu** betätigen, Display zeigt Bild 3

User Profil neu anlegen

- **Beschriftungsfeld** betätigen – Tastatur wird eingeblendet
- **User Namen** eingeben – max. 12 Zeichen
- Taste **OK** betätigen
- **Symbol** (10 Möglichkeiten) auswählen
- Mit Taste **OK** übernehmen oder **Passwortschutz** aktivieren oder mit Taste **Abbrechen** zurück zu Bild 2



Bild 3 zeigt Eingabe für neuen User

15.1 Passwort aktivieren / eingeben:

- Taste **Passwort**  betätigen – **Tastatur** wird eingeblendet
- **Passwort** eingeben
- Mit Taste **OK** bestätigen
- **Passwort** wiederholen
- Taste **OK** oder Taste **Abbrechen** betätigen – Tastatur wird ausgeblendet

Passwort geschützte Programme sind für alle Bediener verwendbar, Änderungen in einem laufenden Programm sind möglich, jedoch nicht speicherbar.

15.2 Passwort Löschen

- Taste **Passwort**  betätigen – **Tastatur** wird eingeblendet
- **Passwort** eingeben
- Taste **OK** betätigen – **Tastatur** wird ausgeblendet
- Taste **Ändern** betätigen
- Taste **Passwort**  betätigen – **Tastatur** wird eingeblendet
- Leeres Beschriftungsfeld 2x mit Taste **OK** bestätigen – Passwort ist gelöscht

15.3 User Profil Ändern

- Im Bild 1, User Profil, Taste **Bearbeiten** betätigen
Bearbeitungsebene wird angezeigt
- **User Profil** zum Ändern wählen
- Taste **Ändern** betätigen.
Bei Passwortgeschütztem User wird **Tastatur** zur Eingabe des Passwortes angezeigt
- **Passwort** eingeben
- Taste **OK** betätigen
- **Beschriftungsfeld** betätigen – Tastatur wird eingeblendet
- **User Namen** ändern – max. 12 Zeichen
- Taste **OK** betätigen
- **Symbol** (10 Möglichkeiten) ändern
- Taste **OK** oder Taste **Abbrechen** betätigen

15.4 User Profil Duplizieren

- Im Bild 1, User Profil, Taste **Bearbeitung** betätigen
- **User Profil** zum Duplizieren wählen
- Taste **Duplizieren** betätigen

User Profil wird eingefügt und zur Erkennung mit einer zusätzlichen Ziffer gekennzeichnet, z. B. Labor (2).



Bild 1 zeigt Ansicht User Profile



Bild 2 zeigt Bearbeitungsebene

15.5 User Profil Löschen

- Im Bild 1, User Profil, Taste **Bearbeitung** betätigen
- **User Profil** zum Löschen wählen. Bei Passwort geschütztem User wird die Tastatur zur Eingabe des Passwortes angezeigt
- **Passwort** eingeben
- Taste **OK** betätigen
- Taste **Löschen** betätigen
- Taste **OK** oder Taste **Abbrechen** betätigen

15.6 User Profil Positionieren

- Im Bild 1, User Profil, Taste **Bearbeitung** betätigen
- **User Profil** zum Positionieren wählen
- Taste **Positionieren** betätigen – User Profil wird 1 Stelle nach rechts versetzt

15.7 User Profil Importieren

- USB-Stick einstecken
- Im Bild 1, User Profil, Taste **Bearbeitung** betätigen
- Taste **Importieren** betätigen
- **User Profil** vom USB Stick zum Importieren wählen
- Taste **Importieren** betätigen oder mit Taste **Abbrechen** zurück

⚠ **Achtung! Zum Importieren von Daten muss der USB-Stick mit den zu importierenden Daten im Bedienteil eingesteckt sein.**

15.8 User Profil Exportieren

- USB-Stick einstecken
- Im Bild 1, User Profil, Taste **Bearbeitung** betätigen
- **User Profil** zum Exportieren wählen
- Taste **Exportieren** betätigen
- Taste **Übernehmen** betätigen oder mit Taste **Abbrechen** zurück

⚠ **Achtung! Zum Exportieren von Daten muss der USB-Stick im Bedienteil eingesteckt sein.**

16 Pressprogramme



PM 9

Die unter dieser Material-Taste hinterlegten Programme sind VITA Pressprogramme. Um Materialien anderer Hersteller anzulegen siehe Pkt. 14.1 Material neu anlegen.

Werte eingeben/ändern

Die **Pressmaterial** Taste betätigen, Display zeigt Bild 1 verfügbare Pressprogramme.

1. Gewünschtes Pressprogramm wählen

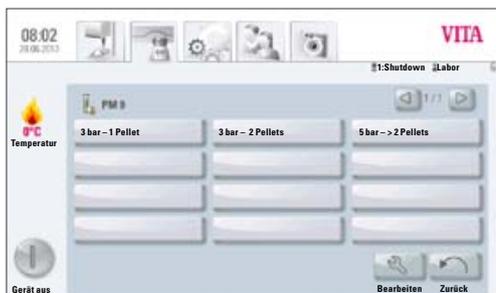


Bild 1 zeigt Pressprogramme

2. Gewähltes Pressprogramm wird angezeigt

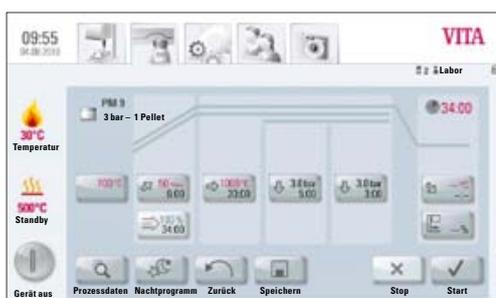


Bild 2 zeigt Programmsicht/Brennkurve

16.1 Starttemperatur für Pressprogramm



Taste **700°C mit Starttemperatur** betätigen, Display zeigt:

Startwert eingeben / ändern

- Feld **700°C** betätigen
- **Wert** eingeben

Eingabewert 200 °C – 900 °C

Die möglichen Eingabewerte werden angezeigt.

- Mit Taste **OK** Wert übernehmen oder mit Taste **Abbrechen** letzten Wert beibehalten und zurück zu Bild 2 Brennkurve.



Bild 3 zeigt Eingabemöglichkeit der Starttemperatur

16.2 Anstiegszeit / Anstiegstemperatur



Taste **Anstiegszeit/Anstiegstemperatur** betätigen.

Werte eingeben/ändern siehe dazu Pkt. 13.6 Werte eingeben / ändern.

16.3 Vakuumzeit



Die Vakuumzeit ist beim Pressprogramm nicht einstellbar bzw. veränderbar. Das Vakuum wird automatisch über die gesamte Presszeit eingestellt.

16.4 Presstemperatur/Presszeit



Taste **Presstemperatur/Presszeit** betätigen.

Werte eingeben / ändern

siehe dazu Pkt. 13.7 Werte eingeben / ändern.

16.5 Presszeit 1 und Pressdruck

Taste **Presszeit 1/Pressdruck** betätigen, Display zeigt:

Werte eingeben / ändern

- Feld **Min** betätigen
- **Wert** eingeben

Eingabewert 0 – 40:00 Min/Sek.

Die möglichen Eingabewerte werden angezeigt.

Mit der Taste **Druck wechseln** wird der Pressdruck gewählt. Einstellung des Pressdrucks siehe Pkt. 19.3.

- Mit Taste **OK** Wert übernehmen oder mit Taste **Abbrechen** letzten Wert beibehalten und zurück zu Bild 2 Brennkurve, siehe Abschnitt 16.

16.6 Presszeit 2 und Pressdruck

Taste **Presszeit 2/Pressdruck** betätigen.

Werte eingeben / ändern

siehe Pkt. 16.5.

Die vorgegebene Presszeit 1 wird automatisch beendet, wenn der Pressstempel seine Endposition erreicht hat und keine messbare Wegänderung mehr stattfindet.

Wird keine Wegänderung gemessen, wird automatisch auf die Presszeit 2 umgeschaltet. Die Presszeit läuft entsprechend der Einstellung ab, der Pressvorgang ist dann beendet und der Lift fährt in die untere Position.



Bild 1 zeigt Eingabemöglichkeit der Presszeit und des Pressdrucks

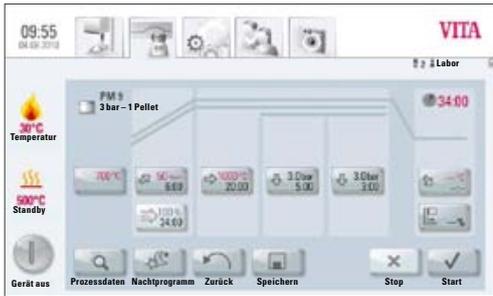


Bild 1 Displayanzeige vor dem Erreichen der Starttemperatur

16.7 Pressprogramm starten

⚠ Achtung! Pressobjekt wird erst nach Erreichen der Starttemperatur eingesetzt.

Nach Auswahl des Pressprogrammes zeigt Display Bild 1:

- Taste **Start** betätigen – Lift fährt ein
- Brennraumtemperatur steigt auf die Starttemperatur

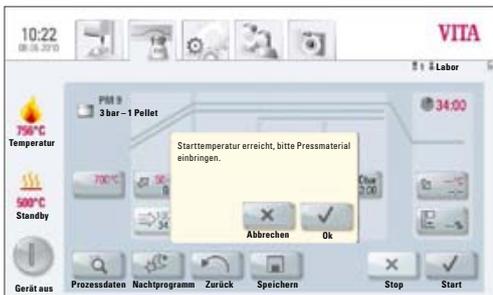


Bild 2 Displayanzeige bei dem Erreichen der Starttemperatur

Nach Erreichen der Starttemperatur zeigt Display Bild 2:

- Taste **OK** betätigen – Lift fährt in die untere Position
- Display zeigt Bild 3 "Bitte Pressmaterial eingeben"
- Pressling einsetzen
- Taste **OK** betätigen – Lift wird eingefahren.

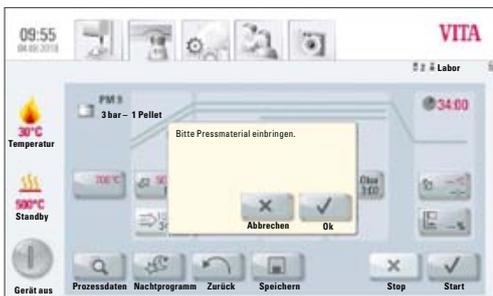


Bild 3 Pressmaterial einbringen

Während dem Einfahren des Presslings wird der Druckzylinder kurzzeitig aus- und eingefahren.

- Nach dem Einfahren wird bei VITA-Material die Anzahl der eingesetzten Pellets angezeigt.
- Diese Meldung mit Taste **OK** oder Taste **Abbrechen** bestätigen.

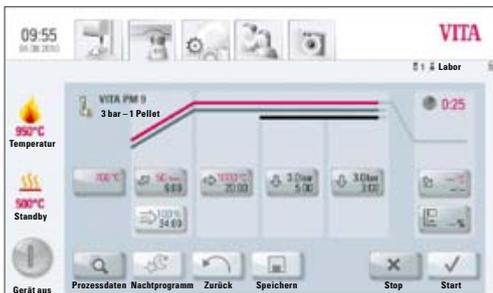


Bild 4 Programmablauf

Während des Programmablaufes zeigt Display Bild 4:

- rote Kurve – Temperaturverlauf
- hellgraue Kurve – Vakuumverlauf
- schwarze Kurve – Druckverlauf

⚠ Um einen korrekten Pressvorgang zu erreichen, ist es erforderlich, dass das Pressobjekt in der Mitte des Lifttellers steht. Entsprechend der Größe der Pressmuffel ist der passende Presssockel mit 2 eingelegten Pressscheiben einzusetzen und auf eine ebene Standfläche zu achten.

17 Vortrockenprogramme



Die unter dieser Taste hinterlegten Programme sind VITA Vortrockenprogramme.

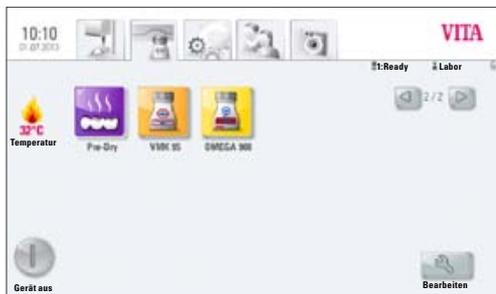


Bild 1

17.1 Vortrockenprogramm wählen

1. Programm Pre-Dry wählen

2. Vortrockenprogramm wählen

- Wählen Sie das Programm YZ Coloring Liquids um manuell eingefärbtes YZ gemäß VITA-Angaben in 30 min vorzutrocknen.
- Wählen Sie das Programm YZ-HT Coloring Liquids um manuell eingefärbtes YZ-HT gemäß VITA-Angaben in 30 min vorzutrocknen.
- Wählen Sie das Programm Sprint für das VITA In-Ceram sprint-Verfahren um bei 130°C vorzutrocknen.

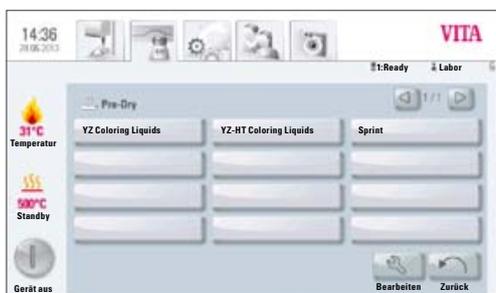


Bild 2

3. Das gewählte Vortrockenprogramm wird angezeigt

1. Starttemperatur
2. Liftposition während des Vortrocknens
3. Anstiegstemperatur und -zeit
4. Brenntemperatur und Haltezeit

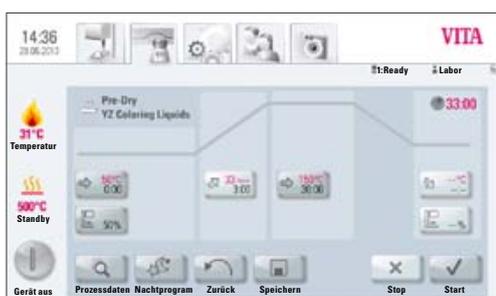


Bild 3

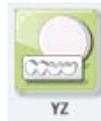
Die Brennkurve wird entsprechend dem Programmverlauf rot eingefärbt. Der Zeitverlauf wird in den einzelnen Tasten der Programmphasen angezeigt. Die Gesamtprogrammzeit wird rot angezeigt (siehe Uhrensymbol oben rechts). **Im Betrieb mit einem Brenngerät** wird das Brennprogramm während des gesamten Programmablaufes angezeigt.

Nach dem Programmablauf wechselt das Bild zurück zu den Brennprogrammen.

Im Betrieb mit mehreren Brenngeräten wird ca. 20 Sek. nach Programmstart das Bild Ofenübersicht angezeigt (siehe Pkt. 10 Bild 2). Somit kann das nächste freie Gerät angewählt und zum Brennen eingesetzt werden.

Bei Programmende ertönt ein Signalton, Einstellungen dazu siehe Pkt. 20.2. Das laufende Programm kann jederzeit mit der Taste **Stop** abgebrochen werden.

18 Sinterprogramme



Die unter dieser Material-Taste hinterlegten Programme sind VITA Sinterprogramme. Um Materialien anderer Hersteller anzulegen folgen Sie bitte den Anweisungen unter 14.1.

Bild 1 zeigt:

Display Anzeige beim Anschluss des VITA ZYRCOMAT 6000 MS

VITA vPad comfort / vPad clinical / vPad excellence mit 1 Gerät



Bild 1 Displayanzeige bei einem angeschlossenen VITA ZYRCOMAT 6000 MS

Bild 2 zeigt:

Display Anzeige beim Anschluss des VITA ZYRCOMAT 6000 MS und VITA VACUMAT 6000 M

Beschreibung zu den einzelnen Tasten siehe Pkt. 18.2



Bild 2 Displayanzeige bei 2 angeschlossenen VITA New Generation Geräten

18.1 Sinterprogramm wählen

1. Material wählen z.B. VITA YZ

Das Material kann nur dann ausgewählt werden, wenn das Gerät VITA ZYRCOMAT 6000 MS angeschlossen ist.



Bild 1 Material auswählen

2. Programm wählen

- Wählen Sie das YZ Universal bzw. YZ-HT Universal Programm, um konventionell in 7h 20 min (inkl. Abkühlung) zu sintern.
- Wählen Sie das YZ Speed bzw. YZ-HT Speed Programm, um HighSpeed in 80 min (inkl. Abkühlung) zu sintern.
- Wählen Sie das YZ Coloring Liquids bzw. YZ-HT Coloring Liquids Programm, um manuell voreingefärbtes YZ und YZ-HT gemäß VITA Angaben (nach sachgemäßer Vortrocknung, siehe auch Vortrockenprogramme Pkt.17) im HighSpeed 80 min (inkl. Abkühlung) zu sintern.

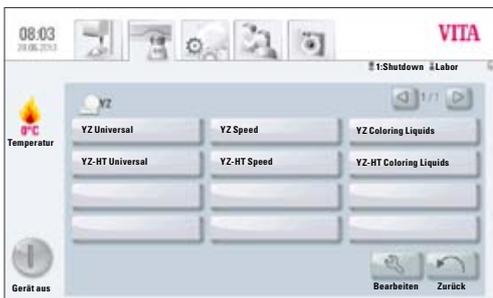


Bild 2 Programm auswählen

3. Gewähltes Sinterprogramm wird angezeigt

Zeitverlauf, Temperaturen und Liftpositionen werden in den einzelnen Tasten der Programmphasen angezeigt. Die Gesamtlaufzeit des Programmes wird rot angezeigt (siehe Uhrensymbol oben rechts). Von der Abkühlphase sind nur die einzelnen Haltephasen in der Gesamtzeit enthalten.

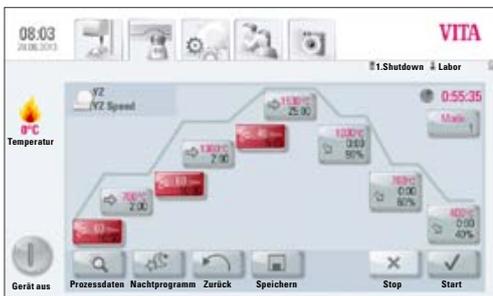


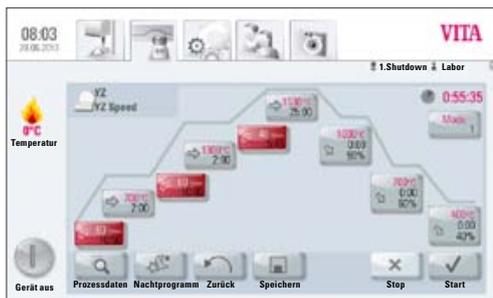
Bild 3 YZ Speed Programm

Im Betrieb mit einem Brenngerät wird das Brennprogramm während des gesamten Programmablaufes angezeigt. Nach dem Programmablauf wechselt das Bild zurück zu den Brennprogrammen.

Im Betrieb mit mehreren Brenngeräten wird nach ca. 20 Sek. nach Programmstart das Bild Ofenübersicht angezeigt (siehe Pkt.18) Somit kann das nächste freie Gerät angewählt und zum Brennen eingesetzt werden. Bei Programmende ertönt ein Signalton, Einstellungen dazu siehe Pkt. 20.2.

Das laufende Programm kann jederzeit mit der Taste **Stop** abgebrochen werden.

18.2 Sinter – Programm – Beschreibung



- 1 1. Temperatur – Anstieg
- 2 2. Temperatur – Haltephase
- 3 2. Temperatur – Anstieg
- 4 2. Temperatur – Haltephase
- 5 3. Temperatur – Anstieg
- 6 3. Haltephase
- 7 Wahl Abkühlmodus
- 8 1. Abkühlphase
- 9 2. Abkühlphase
- 10 3. Abkühlphase
- 11 Prozessdaten
- 12 Nachtprogramm
- 13 Taste Zurück
- 14 Programmwerte speichern
- 15 Programm STOP
- 16 Programm START
- 17 Bedienteil ausschalten

18.3 HighSpeed – Modus

Rot markierte Tasten bedeuten, dass für den Temperaturanstieg der HighSpeed-Modus aktiviert ist. Im HighSpeed-Modus wird ein Temperaturanstieg von mehr als 20°C/min realisiert. Die Heizelemente werden im HighSpeed-Modus sehr stark belastet und es ist mit einer verkürzten Betriebsdauer zu rechnen. Das YZ Speed bzw. YZ-HT Speed Programm ermöglicht es bis zu 9+ gliedrige Brücken in 80 min zu sintern.

18.4 Anstiegszeit 1 – Haltezeit 1



Tastenfarbe grau: HighSpeed-Modus deaktiviert
 Tastenfarbe rot: HighSpeed-Modus aktiviert

Taste betätigen, Display zeigt Dialogfeld.

Werte eingeben / ändern

- Feld Temperaturanstieg °C/min oder Brennzeit min betätigen
- Wert eingeben

Die möglichen Eingabewerte werden angezeigt.

Mit Taste OK Wert übernehmen oder mit Taste Abbrechen letzten Wert beibehalten und zurück zu Bild Brennkurve.

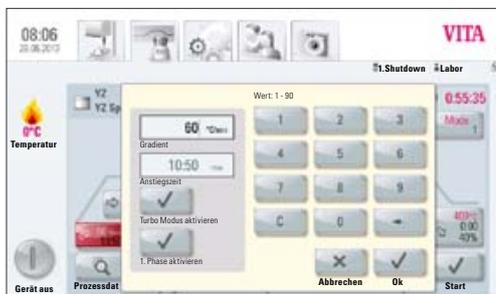


Bild 1 Eingabe Temperaturanstieg und Brennzeit

Mit dieser Taste kann der HighSpeed-Modus aktiviert oder deaktiviert werden



HighSpeed-Modus aktiviert:
 Eingabe für Temperaturanstieg bis max. 90°C/min
 Turbo-Modus aktivieren

HighSpeed-Modus deaktiviert: Eingabe für Temperaturanstieg bis max. 19°C/min

Mit dieser Taste kann die erste Phase aktiviert oder deaktiviert werden



Eingabemöglichkeiten Anstiegszeit 1:

Taste HighSpeed aktiv - Temperaturanstieg 20°C/min - 90°C/min

Taste HighSpeed nicht aktiv - Temperaturanstieg 1°C/min - 19°C/min.

⚠ Achtung! Wird bei der Eingabe eines Wertes für den Temperaturanstieg in °C/min oder der Anstiegszeit in min., im jeweils 2. Feld nicht ein Wert automatisch eingetragen, liegt der eingegebene Wert außerhalb der möglichen Werteingabe.

Eingabemöglichkeiten Haltezeit 1:

0 min – 300 min

Die möglichen Eingabewerte werden angezeigt.

Mit Taste OK den Wert übernehmen oder mit der Taste Abbrechen letzten Wert beibehalten und zurück zum Bild Brennkurve.



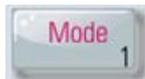
Bild 2 Eingabe Brenntemperatur und Brennzeit für Haltezeit 1

18.5 Anstiegszeit 2 und 3 – Haltezeit 2 und 3

Werteangaben für Temperaturanstieg und für Temperatur-Haltezeit sind identisch mit dem unter Pkt. 18.4 beschriebenem Programmablauf.

18.6 Abkühlprogramm

Es stehen 3 unterschiedliche Abkühlprogramme zur Verfügung.



Mit der Taste **Mode 1-3** können die Abkühlprogramme gewählt werden:

Taste betätigen, Display zeigt das gewählte Abkühlprogramm z. B. Mode 1

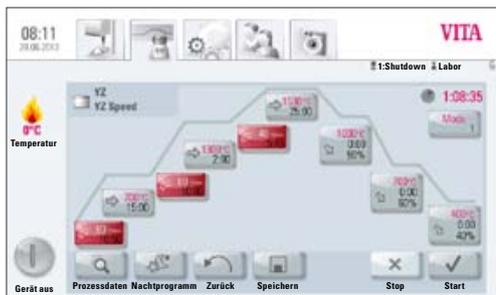


Bild 1 YZ Speed Programm

18.7 Mode 1 Benutzerdefiniert:

Geregelte Abkühltemperaturen im Bereich von 1°C/min bis 50°C/min stehen zur Verfügung.

Der geregelte Abkühlmodus wird immer bei geschlossener Brennkammer durchgeführt.

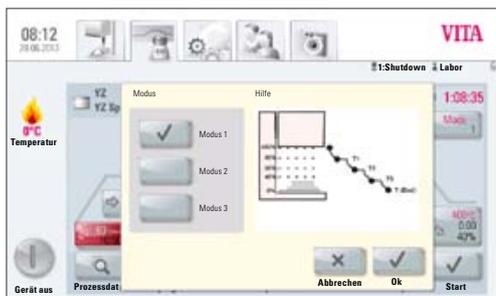


Bild 2 Auswahl Abkühl Modus 1

Programmwerte ändern

Nach Wahl Mode 1, 2 oder Mode 3 und betätigen der Taste OK wird Programmkurve angezeigt.

Taste Abkühlstufe betätigen, Display zeigt entsprechend dem gewählten Abkühlmodus Einstellmöglichkeiten an: z.B. für Mode 1:

- Taste Kontrolliertes Abkühlen, aktivieren/deaktivieren
- Einstellung Gradient (Temperaturanstieg in °C pro min)
- Einstellung Liftposition
- Einstellung Abkühltemperatur
- Einstellung der Haltezeit für die Abkühltemperatur

Die möglichen Eingabewerte werden angezeigt.

Die einzelnen Programmwerte können nacheinander angewählt und geändert werden.

Mit Taste OK Werte übernehmen oder mit Taste Abbrechen letzte Werte beibehalten und zurück zum Bild Brennkurve.

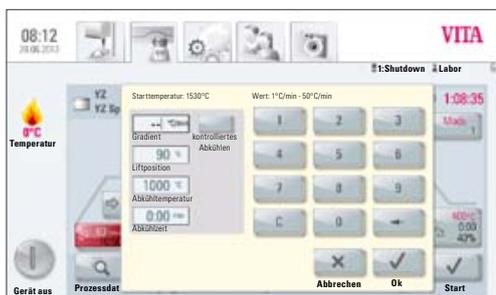


Bild 3 Eingabe der Parameter für eine benutzerdefinierte Abkühlung

18.8 Mode 2 HighSpeed:

Drei fest eingestellte Abkühlpositionen

Liftposition bei folgenden Temperaturen:

- größer 1200 °C Liftposition 80%
- kleiner 1200 °C Liftposition 60%
- kleiner 900 °C 40%
- kleiner 400 °C Lift in unterer Position 0%

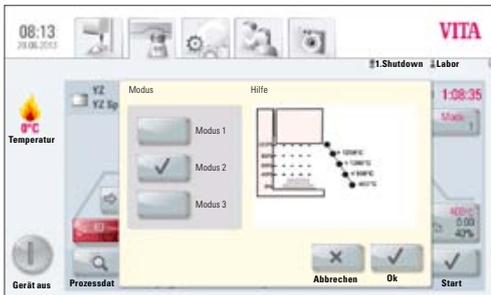


Bild 1 Auswahl Abkühl Modus 2

18.9 Mode 3 Konventionell:

Lift bleibt in oberer Position und fährt nach Abkühlen auf 400 °C in die untere Position.

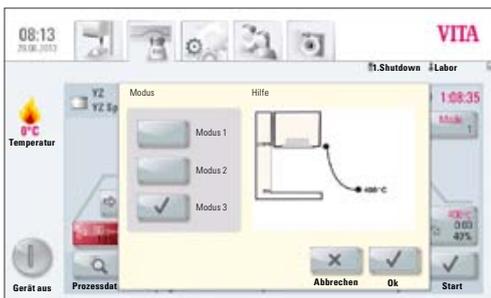


Bild 2 Auswahl Abkühl Modus 3

19 Fotoviewer

Foto



Die Betätigung des Reiters **Foto** öffnet den Ordner mit den gespeicherten Bildern im Bedienteil.

Durch Betätigung des Namenfeldes wird das Bild angewählt und mit der Taste **Öffnen** geöffnet.

Die Speicherkapazität des Bedienteils VITA vPad comfort beträgt 1 GB, die Speicherkapazität des Bedienteils VITA vPad excellence beträgt 2 GB. Die Bilder können angezeigt und gespeichert werden. Geöffnet werden Bilder in folgenden Formaten: JPEG und PNG.

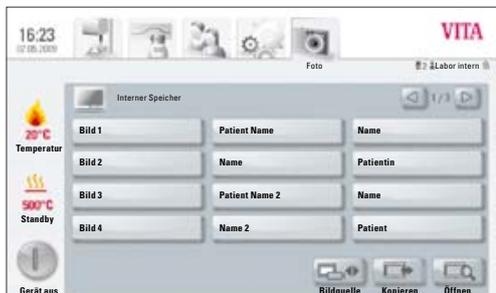
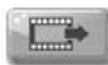


Bild 1 Interner Speicher des Fotoviewer



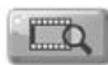
Bildquelle

Mit der Taste **Bildquelle** wird der interne Speicher im Bedienteil oder ein USB-Anschluss (z. B. USB-Stick mit Bildern) ausgewählt.



Kopieren

Mit der Taste **Kopieren** können Bilder vom internen Speicher im Bedienteil auf den USB-Stick oder vom USB-Stick auf das Bedienteil kopiert werden.



Öffnen

Mit der Taste **Öffnen** wird das gewählte Bild angezeigt.



Bild 2 Bildbearbeitung mit dem Fotoviewer

19.1 Bildeinstellungen

Für die Darstellung sind folgende Möglichkeiten gegeben:

- Kontrast
- Helligkeit
- Zoom
- schwarz/weiß
- Bewegen

20 Einstellungen

Einstellungen



Reiter **Einstellungen** betätigen

Display zeigt:

Bild 1 Einstellungen ohne Kombipressofen

oder

Bild 2 Einstellungen mit Kombipressofen



Bild 1 Displayanzeige Einstellungen ohne Kombipressofen



Bild 2 Displayanzeige Einstellungen Kombipressofen

20.1 Multifofen



Multifofen

Identifizierung der angeschlossenen Öfen. Es ist möglich, das Gerät mit einem vom User ausgewählten Namen zu versehen (10 Zeichen lang).

Das Bedienteil speichert die Namen aller Öfen.

VITA vPad comfort / clinical – Anschlussmöglichkeit für max. 2 Geräte.

VITA vPad excellence – Anschlussmöglichkeit für max. 4 Geräte.

Bild 1 zeigt Bedienteil vPad excellence mit 1 VITA VACUMAT 6000 MP (Kombipressofen) und 2 VITA VACUMAT 6000 M (Keramikbrennöfen).



Bild 1 Displayanzeige vPad excellence mit 3 Geräten



Bild 2 Auswahl eines Gerätes zur Namensänderung

- Taste **Multifofen** unter Einstellungen betätigen – Display zeigt die angeschlossenen Geräte (siehe Bild 2)
- Gewünschtes **Gerät** für Namen – Eingabe betätigen
- Display zeigt **Tastatur** zur Eingabe – Namen eingeben und mit Taste **OK** bestätigen

20.2 Ofeneinstellungen



Ofeneinst.



Bild 1 Displayanzeige der Ofeneinstellungen

Taste Ofeneinstellungen betätigen, Display zeigt:

- Liftgeschwindigkeit
- Temperaturkalibrierung
- Reinigungsbrand
- Sound

Liftgeschwindigkeit

Die Liftgeschwindigkeit ist mit dem Schieberegler stufenlos einstellbar.

Temperatur-Kalibrierung mittels Silberprobe

Mit diesem Programm und dem VITA-Silberprobenset (VITA-Best. Nr. B 230) kann die Temperatur im Brennraum überprüft und im Bereich von plus / minus 20 °C nachjustiert werden. Bei einer Kalibrierung ist darauf zu achten, dass die Vorgaben zur Durchführung (Anweisung im Silberprobenset) des Testes mit der Silberprobe unbedingt eingehalten werden. Abweichungen führen zu Fehlmessungen und damit zu Fehleinstellungen.

Für die Kalibrierung der Brennraumtemperatur steht ein vorgegebenes Programm zur Verfügung. Für die Überprüfung der Brennraumtemperatur mittels der Silberprobe sind 2 Programmabläufe notwendig.

Der 1. Programmlauf muss bei 955 °C (im Programm vorgegeben) durchgeführt werden, das Silber darf danach nicht geschmolzen sein.

Der 2. Programmlauf muss bei 965 °C durchgeführt werden, dieser Temperaturwert muss eingegeben werden. Nach diesem Programmablauf muss das Silber zu einer Kugel verschmolzen sein.

Abweichungen im Bereich von plus / minus 20 °C können eingegeben werden.

Ergebnis der Silberprobe:

- Temperatur zu niedrig:** Eingabe Korrekturwert mit Vorzeichen minus.
- Temperatur zu hoch:** Eingabe Korrekturwert ohne Vorzeichen (plus automatisch).

Temperatur-Prüfung VITA ZYRCOMAT 6000 MS

Für eine Kalibrierung der Temperatur sprechen Sie bitte Ihren zuständigen Servicepartner an.

Reinigungsbrand

Die Durchführung eines Reinigungsbrandes wird im Display nach Ablauf der eingestellten Zeit angezeigt. Mit diesem Programm wird die Brennkammer aufgeheizt und die Verunreinigungen können aus der dabei leicht geöffneten Brennkammer ausdampfen. Es ist in jedem Fall zu empfehlen, diesen Brand regelmäßig durchzuführen. Der Reinigungsbrand kann auch jederzeit beendet werden.

Reinigungsbrand für VITA ZYRCOMAT 6000 MS

Nach ca. 300 Betriebsstunden wird die Meldung zur Durchführung eines Reinigungsbrandes angezeigt. Mit Betätigen der Taste – **Ausführen** – wird das Programm angezeigt und kann mit der Taste – **Start** – aktiviert werden.

Die Durchführung des Reinigungsprogrammes ist zwingend notwendig, wenn die Oxydschicht der Heizelemente Abplatzungen aufweisen.

Bitte beachten Sie dazu den Abschnitt – Reinigungsprogramm der Sinterkammer – in der Bedienungsanleitung des Sinterofens.

Sollte die Oxydschicht sehr starke Abplatzungen aufweisen, oder nach einem Reinigungsbrand immer noch Abplatzungen zeigen, muß der Reinigungsbrand wiederholt werden.

Eine laufende Sichtprüfung der Heizelemente auf Abplatzungen ist zu empfehlen und bei Bedarf sollte das Reinigungsprogramm durchgeführt werden, auch vor Ablauf der 300 Betriebsstunden.

Das Programm kann unter **Einstellungen/Ofeneinstellungen** über die Taste **Ausführen** neben der Zeitangabe bis zum nächsten automatischen Reinigungsbrand aufgerufen werden.

Sound

Im Sound-Programm können diverse Tonsignale eingestellt werden: Programmstart, Programmende, Alarm/Servicehinweis.

VITA vPad comfort, VITA vPad excellence und VITA vPad clinical verfügen über 6 frei wählbare Sound-Gruppen. Jede Soundgruppe besteht aus 3 Signalen für Programmstart, Programmende und Alarm.

Mit der Taste **Test** werden die einzelnen Sounds abgespielt.

20.3 Einstellung Pressdruck

Für die unterschiedlichen Pressmaterialien ist der Pressdruck einstellbar.



Pressdruck

Taste **Pressdruck** betätigen, Display zeigt die Einstellungen für den Pressdruck.



Bild 1 Einstellung des Pressdrucks

- Feld 5.0 bar betätigen
- mit dem angebauten Druckregler an der Vakuumpumpe den höheren Pressdruck (z. B. 5 bar) einstellen
- Feld 3.0 betätigen
- Mit dem Druckregler 2 (siehe Pkt. 9.2) auf der Rückseite des Gerätes den niedrigeren Pressdruck (z. B. 3 bar) einstellen.

! Hinweis! Bei der Einstellung des Pressdrucks ist darauf zu achten, dass der Druck zunächst auf Null gestellt wird und danach auf den gewünschten Wert von z. B. 3 bar langsam eingestellt wird.

Dies ist notwendig, um den Restdruck im System von der Einstellung 5 bar zu entlüften.

Das jeweilige Einstellfeld wird durch Betätigung der Taste **OK** aktiviert.

! Wenn das Feld 3,0 bar und 5,0 bar erneut betätigt wird, wird die Anzeige im Feld 3,0 bar immer von 3,0 bar abweichende Werte anzeigen, da der Restdruck im System den Wert verfälscht. Deshalb wird es erforderlich, bei Einstellung 3,0 bar erst Druckeinstellung erneut auf 0 und dann wieder auf 3,0 bar einzustellen.

Wurde der Druck einmalig so eingestellt ist keine weitere Aktion notwendig (auch bei abweichender Anzeige!).

Eine zu stark abweichende Druckeinstellung wird im Programm angezeigt. In diesem Fall kann die Meldung mit der Taste **OK** bestätigt werden, der Pressvorgang wird weitergeführt.

Mit dem Druckregler kann während des laufenden Pressprogramms nachgeregelt werden.

20.4 Gerätedaten



Gerätedaten

Reiter **Einstellungen** betätigen, Display zeigt:

Geräte Informationen:

- Ofen Revision – Angabe der Software Version
- Ofen Serien-Nr. – Geräte-Nr.
- Ofen Name – Name des Gerätes
- vPad Serien-Nr. – Serien Nr. Bedienteil
- Hotline-Nr. für Service
- vPad Revision – Angabe der Software Version
- Betriebsstunden des Gerätes
- Brennstunden
- Betriebsstunden der Muffel



Geräte Informationen

Export Auftragsdaten

Brenndatenspeicherung für Qualitätssicherung.

- Speichern der Brenndaten Soll- und Istwerte (siehe Pkt. 12.1 Prozessdaten)
- Speichern von folgenden Daten:
 - Bedienername
 - Geräte-Nr.
 - Datum des Brennvorganges
 - Auftrags-Nr.

Diese Daten werden im Bedienteil gespeichert und mittels USB-Stick zum Brenndaten-Verwaltungsprogramm (FDS – Firing-Data-System) auf den PC exportiert, wo sie auch weiter bearbeitet, ausgedruckt und archiviert werden können.

i Das Brenndaten-Verwaltungsprogramm FDS ist ein Sonderzubehör und ist gesondert zu bestellen. Art. Nr. D34230NG

Export Betriebsdaten / Geräteinformation / Alle Dateien

Alle Programmabläufe und Betriebsdaten werden automatisch im Bedienteil gespeichert.

Sollte z. B. nach einem abgelaufenen Brennprogramm ein unbefriedigendes Brennergebnis oder Fehler im Programmablauf aufgetreten sein, können die Betriebsdaten, die Geräteinformationen oder auch alle Gerätedaten auf einen USB-Stick exportiert und per E-Mail zur Auswertung an **instruments-service@vita-zahnfabrik.com** gesendet werden.

20.5 Datum



Datum

Einstellungen:

- Datum und Uhrzeit

Wahlmöglichkeit für Zeitformat und Datumsformat.

20.6 vPad



vPad

Taste **vPad** betätigen, Display zeigt:

Kalibrierung Bedienteil –

Die Kalibrierung des vPads sollte durchgeführt werden, wenn das Display auf Betätigung nicht exakt reagiert.

Taste **Kalibrierung** betätigen – Display wird dunkel – aufleuchtende Kreise im Display betätigen, das Display schaltet sich wieder ein.

Helligkeit Display –

Mit Regler die gewünschte Helligkeit einstellen, Taste **OK** oder Taste **Abbrechen** betätigen.

20.7 Startprofil



Startprofil

Auswahl des **User-Profils**, welches nach dem Einschalten des Gerätes direkt angezeigt wird. Bei Neugeräten wird das Bedienteil mit dem User-Profil VITA gestartet. Lediglich das VITA vPad clinical startet immer mit dem User-Profil Doc.

Taste **Startprofil** betätigen, Display zeigt alle verfügbare User Profile.

Das gewünschte User-Profil auswählen.

Das neue Startprofil wird erst beim Neustarten des Gerätes angezeigt.



Bild 1 Kalibrierung und Helligkeitseinstellung des Displays



Bild 2 Auswahl User-Profile

20.8 Sprachen



Sprachen

- Auswahl der Sprache
- Auswahl Datumformat – und Zeitformat
- Auswahl Temperaturanzeige in °C oder °F

20.9 Grundeinstellungen – Werkseinstellungen:



Grundeinst.

Folgende Einstellungen werden auf Werkseinstellungen zurückgesetzt:

- Startprofil wird auf User Profil VITA gesetzt
- Display-Helligkeit
- Programmabbruch
- Liftgeschwindigkeit
- Sprache
- Datum- und Zeitformat
- eigene Programmeinstellungen und individuelle User Profile werden gelöscht

20.10 Systemschutz

Durch Eingabe eines Passwortes können die Einstellungen des Gerätesystems geschützt werden. Das Passwort kann aus Symbolen, Buchstaben oder Zahlen bestehen und darf zwischen 1 und maximal 8 Zeichen lang sein.



Systemschutz

Passworteinstellung für das System:

Beim Aktivieren des Systempasswortes durch **Administrator** können keine Änderungen im System (Parameteränderungen, diverse Einstellungen, etc.) ohne Passwortangabe durchgeführt werden.

Ein bestehendes Passwort wird im Bild Passworteingabe durch 2x Betätigen der Taste **OK** gelöscht (siehe Pkt. 15.2).

20.11 Update



Update

Software Updates werden per USB Stick auf das Bedienteil geladen.

Aktuelle Software Updates werden auf der Homepage:

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

Unter **Dokumente & Medien / Downloadcenter / Produktinformationen / Software Updates** veröffentlicht.

Wenn Sie über die neuen Software Updates per E-Mail informiert werden möchten, abonnieren Sie unter **NEWSROOM/Update Messenger** gratis einen **"VITA Geräte Update Messenger"**.

Das Update wird auf einen USB-Stick kopiert, und im Bedienteil eingesteckt. Nach dem Betätigen der Taste **Update** wird die neue Software erkannt und installiert.

⚠ Achtung! Während des Updates USB-Stick im Bedienteil lassen und keine weiteren Tasten betätigen.



20.12 Abbruch eines Brennprogrammes



Abbruch

Das gestartete Brennprogramm kann mit einmaligem Betätigen der **STOP** Taste oder nach Bestätigung der Meldung "Soll der Brand gestoppt werden?" mit der **OK** Taste abgebrochen werden.

21 Fehlermeldungen

Display Anzeige	Erkennung	Ursache/Behebung
Vakuum wird nicht erreicht	Programm mit Vakuum wird abgebrochen, wenn nicht innerhalb von 30 Sek. ein Wert von mindestens 30% erreicht wird.	<ul style="list-style-type: none"> • Lifttellerdichtung reinigen / prüfen / ersetzen. • Dichtrand am Brennkammerboden reinigen. Für Reinigungsarbeiten siehe Bedienungsanleitung VITA VACUMAT 6000 M bzw. 6000 MP • Vakuumpumpe unabhängig vom Gerät prüfen. • Vakuumsystem des Brenngerätes prüfen.
Lüfter funktioniert nicht	Laufendes Brennprogramm wird abgebrochen.	<ul style="list-style-type: none"> • Lüfter Anschluss auf Platine prüfen. • Lüfter reinigen/austauschen.
Der Lift ist blockiert	Lift fährt zu weit nach unten.	<ul style="list-style-type: none"> • Endschalter für untere Position schaltet nicht. Zugehörige LED muss bei betätigtem Endschalter leuchten. • Endschalter prüfen / justieren / austauschen.
Die Temperatur im Brennraum beträgt mehr als 1200 °C	Anzeige im Display zeigt mehr als 1200 °C an.	<ul style="list-style-type: none"> • Dieser Fehler kann durch mehrere Ursachen ausgelöst werden, um den Fehler zu erkennen / beheben, sind Fachkenntnisse und technische Messgeräte notwendig. • CPU-Platine austauschen.
Temperatursensor ist defekt	Programm wird abgebrochen.	<ul style="list-style-type: none"> • Anschluss Thermoelement auf Platine prüfen. • Anschluss Thermoelement an der Brennkammer prüfen. • Anschluss Thermoelement in der Brennkammer prüfen. • Thermoelement ersetzen.
Die Solltemperatur im Brennraum wurde für länger als 5:00 Min unter-/überschritten.	Temperaturanstieg entspricht nicht der vorgegebenen Zeit.	<ul style="list-style-type: none"> • Heizung defekt • Triac defekt • Ansteuerung Triac defekt
Die Temperaturregelung hat einen Fehler verursacht.	Kein Temperaturanstieg.	<ul style="list-style-type: none"> • Brennmuffel oder Triac defekt.
Die Heizung kann nicht korrekt angesprochen werden.	Kein oder zu schneller Temperaturanstieg.	<ul style="list-style-type: none"> • Brennmuffel defekt, ersetzen.
Dauerton von ca. 6 Sek.	Dauerton	<ul style="list-style-type: none"> • Sicherungen defekt • Defekte Sicherung ersetzen • Stecker für Anschluss Heizung auf der Platine prüfen – CPU-Platine ersetzen

Zusätzliche Fehlermeldungen VITA ZYRCOMAT 6000 MS

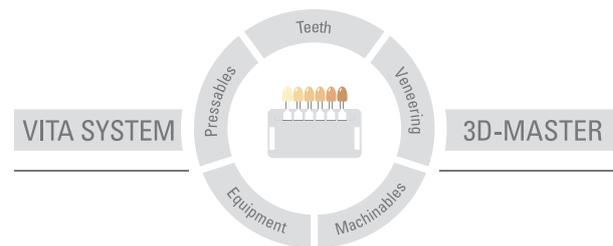
Display Anzeige	Erkennung	Ursache/Behebung
Power Platine Lüfter defekt	Laufendes Programm wird abgebrochen, Heizung aus	<ul style="list-style-type: none">• Anschlüsse auf Platine prüfen• Lüfter prüfen/austauschen
Temperatursensor defekt	Laufendes Programm wird abgebrochen, Heizung aus	<ul style="list-style-type: none">• Anschlüsse auf Platine prüfen• Lüfter prüfen/austauschen
Relaisfehler	Laufendes Programm wird abgebrochen, Heizung aus	<ul style="list-style-type: none">• Power-Platine austauschen

22 Alphabetisches Inhaltsverzeichnis

A		Einstellungen	48	Material Positionieren	30
Abbruch	55	Elektrische Daten	6	Materialien Neu anlegen	27
Abkühlen auf Standby	16	Ersatzteile	8	Materialien, Programme	
Abkühltemperatur und Haltezeit	24	Export Auftragsdaten	52	und Bediener Neu erstellen	
Abmessungen/Gewichte	6	Export Betriebsdaten	52	oder ändern	20
Änderungen nach dem Starten				Mode 1	45
eines Brennprogrammes	25	F		Mode 2	46
Anschlüsse des Gerätes	11, 12	FDS – Firing-Data-System	52	Mode 3	46
Anstiegstemperatur	23, 26, 37	Fehlermeldungen	56, 57	Multiofen	48
Anstiegszeit	20, 23	Fotoviewer	47		
Aufstellung und Inbetriebnahme	11	Funktionstasten	18, 20	N	
Auftragsdaten	52			Nachtprogramm	19
Ausfall der Netzspannung	9	G		Name des Gerätes	52
Ausschalt-Taste	16	Garantie	8	Netzspannungs-Ausfallzeit	9
Automatische		Gerät einschalten	13		
Temperaturkalibrierung	10	Geräte-Nr.	18, 52	O	
		Geräte Informationen	52	Ofeneinstellungen	49
		Gerätedaten	52		
B				P	
Bediener Ändern	27	H		Passwort	35
Bediener Duplizieren	27	Haftung	8	Passwort geschützte Programme	35
Bediener Exportieren	27	Haltezeit	24	Passwort Löschen	35
Bediener Importieren	27	Hauptvacuum	22	Passwordeinstellung für	
Bediener Löschen	27	Helligkeit	47	Systemschutz	54
Bediener Neu erstellen	27	Helligkeit Display	53	Pressdruck	51
Bediener Positionieren	27	Hotline-Nr. für Service	52	Pressprogramm starten	39
Bedienung und Funktionen	15			Pressprogramme	37
Bedienung und Reinigung des		I		Presstemperatur	38
Bedienteiles	8	Inbetriebnahme	11	Presswegerkennung	9
Bestimmungsgemäße Verwendung	7			Presszeit 1	38
Betriebsdaten	52	K		Presszeit 2	38
Betriebsstunden	52	Kalibrierung Bedienteil	53	Programme Ändern	32
Bildeinstellungen	47	Kondenswasser	14	Programme Positionieren	32
Bildquelle	47	Kontrast	47	Programme Duplizieren	32
Brenndatenspeicherung für				Programme Exportieren	33
Qualitätssicherung	52	L		Programme Importieren	33
Brennprogramm wählen	17	Lieferumfang	6	Programme Löschen	32
Brenntemperatur	24	Lift-Tasten	16	Programme Neu anlegen/ändern	31
Brenntemperatur-Haltezeit	24	Liftgeschwindigkeit	49	Programmwerte eingeben/	
		Liftposition Abkühlen	25	ändern / speichern	20
D		Liftpositionen Vortrocknen	21		
Datum	53			Q	
Datumformat	53	M		Qualitätssicherung	18, 52
Druckluftanschluss	12	Material Duplizieren	29	Quickstart	26
Druckregler 3 bar	12	Material Exportieren	30		
		Material Importieren	30	R	
E		Material Löschen	30	Reinigungsbrand	50
Einstellung Pressdruck	51				

S		vPad	15, 53
Service	10		
Sicherheitsfunktionen	9	W	
Sicherheitshinweise	8	Werkseinstellungen	54
Silberprobenset	49	Z	
Sinter-Programm-Beschreibung	43	Zeitformat	53
Sinterprogramm wählen	42	Zoom	47
Sinterprogramme	41	Zulässige Betriebsweisen	7
Software	55		
Sound	50		
Spannungsausfallschutz	9		
Sprachen	54		
Standby beenden	15		
Standby starten	15		
Startprofil	53		
Starttemperatur für Pressprogramm	37		
Statusanzeige	14		
Symbol Schloss	15		
Systemschutz	54		
T			
Technische Information	6		
Temperatur-Kalibrierung	49, 50		
U			
Uhrzeit	53		
Umgebungsbedingungen	6		
Unzulässige Betriebsweisen	7		
Update	55		
Urheberschutz	5		
User Profil Positionieren	36		
User Profil Ändern	35		
User Profil Duplizieren	35		
User Profil Exportieren	36		
User Profil Importieren	36		
User Profil Löschen	36		
User Profil Neu anlegen / ändern	34		
V			
Vortrockenphase	21		
Vortrockenprogramme	40		
Vortrockenprogramme wählen	40		
Vortrockentemperatur	21		
Vortrockenzeit	21		
Vortrocknen	21		
Vorvakuum	22		

Mit dem einzigartigen VITA SYSTEM 3D-MASTER werden alle natürlichen Zahnfarben systematisch bestimmt und vollständig reproduziert.



Zur Beachtung: Unsere Produkte sind gemäß Gebrauchsinformationen zu verwenden. Wir übernehmen keine Haftung für Schäden, die sich aus unsachgemäßer Handhabung oder Verarbeitung ergeben. Der Verwender ist im Übrigen verpflichtet, das Produkt vor dessen Gebrauch auf seine Eignung für den vorgesehenen Einsatzbereich zu prüfen. Eine Haftung unsererseits ist ausgeschlossen, wenn das Produkt in nicht vertraglichem bzw. nicht zulässigem Verbund mit Materialien und Geräten anderer Hersteller verarbeitet wird. Im Übrigen ist unsere Haftung für die Richtigkeit dieser Angaben unabhängig vom Rechtsgrund und, soweit gesetzlich zulässig, in jedem Falle auf den Wert der gelieferten Ware lt. Rechnung ohne Umsatzsteuer begrenzt. Insbesondere haften wir, soweit gesetzlich zulässig, in keinem Fall für entgangenen Gewinn, für mittelbare Schäden, für Folgeschäden oder für Ansprüche Dritter gegen den Käufer. Verschuldensabhängige Schadensersatzansprüche (Verschulden bei Vertragsabschluss, pos. Vertragsverletzung, unerlaubte Handlungen etc.) sind nur im Falle von Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit gegeben. Die VITA Modulbox ist nicht zwingender Bestandteil des Produktes. Herausgabe dieser Gebrauchsinformation: 08.13



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