

VITA vPad comfort / excellence / clinical

Инструкция по эксплуатации



Определение цвета VITA

Задание по цветовому исполнению VITA

Воспроизведение цвета VITA

Контроль воспроизведения цвета VITA

09.13



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

VITA shade, VITA made.

VITA

Содержание

1	Предисловие	5	11.5	Выключение	16
1.1	Общие сведения	5	12	Выбор программы обжига	17
1.2	Охрана авторских прав	5	12.1	Параметры процесса	18
2	Комплектация	6	12.2	Ночная программа	19
2.1	Прибор в специальной коробке	6	12.3	Кнопка «назад»	19
3	Техническая информация	6	12.4	Сохранение данных	19
4	Технические характеристики	6	12.5	Кнопки управления программами	19
4.1	Размеры / вес	6	13	Ввод / изменение / сохранение программных параметров	20
4.2	Электрические параметры	6	13.1	Описание функциональных кнопок	20
4.3	Окружающие условия	6	13.2	Температура и продолжительность подсушки	21
5	Использование согласно назначению	7	13.3	Положения лифта в режиме подсушки	21
6	Работа с пультом управления и уход за ним	8	13.4	Предварительный вакуум	22
6.1	Гарантия и ответственность	8	13.5	Основной вакуум	22
6.2	Запчасти	8	13.6	Продолжительность подъема температуры	23
6.3	Правила техники безопасности	8	13.7	Температура обжига и ее выдержка	24
7	Защитные функции	9	13.8	Температура охлаждения и ее выдержка	24
7.1	Отключение напряжения в сети	9	13.9	Положения лифта в режиме охлаждения	25
8	Автоматическая калибровка температуры	10	13.10	Изменения после старта программы обжига	25
8.1	Сервис	10	13.11	Быстрый старт	26
9	Ввод в эксплуатацию	11	14	Материал, программы и пользовательские папки – ввод данных и их обработка	27
9.1	Подключения печи для обжига керамики VITA VACUMAT 6000 M	11	14.1	Ввод нового материала	27
9.2	Подключения комби-пресс-печи VITA VACUMAT 6000 MP	12	14.2	Изменение материала	29
9.3	Подключение компрессионного воздуха	12	14.3	Копирование материала	29
9.4	Подключения печи VITA ZYRCOMAT® 6000 MS	12	14.4	Удаление материала	30
10	Включение прибора	13	14.5	Позиционирование материала	30
10.1	Включение режима ожидания	13	14.6	Импорт материала	30
10.2	Предотвращение образования конденсата	14	14.7	Экспорт материала	30
10.3	Индикация рабочего этапа	14	14.8	Ввод новых программ/изменение	31
11	Работа с пультами управления VITA vPad comfort / excellence / clinical	15	14.9	Изменение программ	32
11.1	Включение режима ожидания	15	14.10	Копирование программ	32
11.2	Завершение режима ожидания	15	14.11	Удаление программ	32
11.3	Кнопки управления лифтом	16	14.12	Позиционирование программ	32
11.4	Охлаждение до температуры режима ожидания	16	14.13	Импорт программ	33
			14.14	Экспорт программ	33

15	Создание / изменение пользовательских папок	34	20.5	Дата	53
15.1	Активация / ввод пароля	35	20.6	vPad	53
15.2	Удаление пароля	35	20.7	Стартовый профиль	53
15.3	Изменение пользовательской папки	35	20.8	Языки	54
15.4	Копирование пользовательской папки	35	20.9	Основные настройки – заводские настройки	54
15.5	Удаление пользовательской папки	36	20.10	Защита	54
15.6	Позиционирование пользовательской папки	36	20.11	Обновления	55
15.7	Импорт пользовательской папки	36	20.12	Прерывание программы обжига	55
15.8	Экспорт пользовательской папки	36	21	Сообщения об ошибках	56, 57
16	Программы прессования	37	22	Алфавитный указатель	58, 59
16.1	Стартовая температура для программы прессования	37			
16.2	Время подъема / температура подъема	37			
16.3	Время вакуума	38			
16.4	Температура прессования / время прессования	38			
16.5	Время прессования 1 и давление	38			
16.6	Время прессования 2 и давление	38			
16.7	Старт программы прессования	39			
17	Программы предварительной сушки	40			
17.1	Выбор программы предварительной сушки	40			
18	Программы синтеризации	41			
18.1	Выбор программы синтеризации	42			
18.2	Описание программы синтеризации	43			
18.3	Режим быстрой синтеризации	43			
18.4	Время подъема 1 – время выдержки 1	44			
18.5	Время подъема 2 и 3 – время выдержки 2 и 3	45			
18.6	Программа охлаждения	45			
18.7	Режим 1 Регулируемый	45			
18.8	Режим 2 HighSpeed	46			
18.9	Режим 3 Традиционный	46			
19	Фотовьювер	47			
19.1	Настройки картинки	47			
20	Настройки	48			
20.1	Мульти-печь	48			
20.2	Настройки печи	49			
20.3	Настройка давления	51			
20.4	Характеристики прибора	52			

1 Предисловие

1.1 Общие сведения

Уважаемый покупатель,

благодарим Вас за решение приобрести пульт управления VITA vPad comfort / excellence / clinical для печи обжига VITA VACUMAT 6000 M , пресс-печи 6000 MP или VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

С помощью пульта VITA vPad comfort / clinical возможно управление до двух печей VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP и VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

С помощью пульта VITA vPad excellence возможно управление до четырех печей VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP и VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

Прибор создан соответственно современному уровню развития техники и общепризнанным правилам техники безопасности.

Однако, при неправильном обращении с прибором возможна опасность для здоровья и жизни пользователя или третьих лиц, а также возможны повреждения прибора и материальных ценностей — Ознакомьтесь с данной инструкцией и следуйте рекомендациям.

Соблюдение инструкции поможет избежать опасностей, ненужных расходов на ремонт, что будет способствовать продлению срока службы прибора. Все изображения и схемы в данной инструкции служат для наглядности, но не являются определяющими для детальной конструкции прибора.

Инструкция должна постоянно находиться поблизости от прибора. С ней должны быть знакомы все сотрудники, которые работают с прибором, напр., при обслуживании прибора, при устранении неполадок в рабочем процессе, при уходе за прибором, при сервисных работах.

Желаем Вам радости и успеха в работе с пультом управления.

1.2 Охрана авторских прав

Важная информация об охране авторских прав:

© Авторское право 2011, VITA Zahnfabrik. Все права защищены

Эта инструкция и/или Soft-программа, а также все информационные данные, которые ссылаются на нее, содержат конфиденциальную информацию и защищены авторским правом VITA Zahnfabrik.

Эта инструкция не передает каких-либо авторских прав и не является лицензией при использовании любых Soft-программ, информационных данных, а также не является правом или лицензией при использовании интеллектуальной собственностью.

Права, обязанности или другие услуги предоставляются со стороны VITA Zahnfabrik. Какие-либо права или лицензии для пользования Soft-данными, - информацией или иными правами интеллектуальной собственности VITA Zahnfabrik, как и любые обязательства по оказании поддержки возможны только с письменного разрешения фирмы VITA.

2 Комплектация

2.1 Прибор в коробке в комплекте с:

- 1 VITA vPad comfort 7" цветной сенсорный дисплей **или**
- 1 VITA vPad clinical 7" цветной сенсорный дисплей **или**
- 1 VITA vPad excellence 8,5" цветной сенсорный дисплей
- 1 инструкция

i Для работы 2-4 печей VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP или VITA ZYRCOMAT 6000 MS через один пульт управления VITA vPad comfort / excellence / clinical вам понадобится дополнительный сетевой коммутатор с соединительным кабелем. (каталож.номер D47009).

3 Техническая информация

Пульт **VITA vPad comfort / clinical**, 7" цветной сенсорный дисплей, память на 500 программ с фотовьювером и возможностью управления до 2 печей для синторизации, обжига керамики или пресс-печей.

Пульт **VITA vPad excellence**, 8,5" цветной сенсорный дисплей, память на 1000 программ с фотовьювером на 2 GB и возможностью управления до 4 печей для синторизации, обжига керамики или пресс-печей.

4 Технические характеристики

4.1 Размеры/вес

VITA vPad comfort / excellence / clinical

- Ширина: 235 мм
- Глубина: 156 мм
- Высота: 150 мм
- Вес: 0,7 кг
- Корпус: пластмасса

4.2 Электрические параметры

Электропитание 48 Volt DC через соединительный кабель к печи VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP или VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

4.3 Окружающие условия

- Использование во внутренних помещениях
- Окружающая температура 2 °C - 40 °C
- Относительная влажность воздуха макс. 80% при 31 °C

5 Использование согласно назначению

Основа конструкции прибора

Прибор создан соответственно современному уровню развития техники и общепризнанным правилам техники безопасности.

Однако, при неправильном обращении с прибором возможна опасность для здоровья и жизни пользователя или третьих лиц, а также возможны повреждения прибора и реальных ценностей.

Недопустимые действия во время работы

Не допускается работа прибора с источниками энергии, продукцией и т.п., для которых существуют особые предписания по безопасности или которые могут оказать негативное воздействие на здоровье обслуживающего персонала, а также с приспособлениями, измененными пользователем.

Допустимые действия

Эксплуатация прибора допустима, если пользователи полностью ознакомлены с инструкцией, поняли ее и соблюдают ее.

Все выходящие за рамки инструкции виды использования прибора, как например, применение непредусмотренных материалов, опасных веществ, считается недопустимым.

За возникший в связи с этим ущерб производитель / поставщик не несет ответственности. Риск несет только пользователь.

6 Работа с пультом управления и уход за ним

Не работать с пультом **острыми или горячими** предметами, иначе сенсорный экран может быть поврежден.

Регулярно протирайте дисплей специальным чистящим средством для экранов. Это средство не оставляет царапин, обеспечивает антистатический эффект и замедляет новое загрязнение.

Повреждения дисплея, обусловленные ненадлежащим обхождением с прибором во время работы и очистки, не подлежат гарантии.

6.1 Гарантия и ответственность

Гарантия и ответственность согласно договорным условиям.

❗ При изменении программного обеспечения без ведома и разрешения фирмы ВИТА претензии по гарантии и ответственности исключаются.

6.2 Запчасти

Запчасти должны соответствовать техническим требованиям производителя. В отношении оригинальных запчастей это всегда гарантировано.

6.3 Правила техники безопасности

Перед вводом прибора в эксплуатацию ознакомьтесь и соблюдайте правила техники безопасности к печам VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP или VITA ZYRCOMAT 6000 MS (см.инструкцию VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP или VITA ZYRCOMAT 6000 MS, Правила техники безопасности).

7 Защитные функции

Печь работает через пульт управления VITA vPad comfort / excellence / clinical и оснащена следующими защитными и контрольными функциями:

- Контроль датчика температуры
- Контроль температуры
- Контроль вакуума
- Защита при отключении напряжения в электросети
- Контроль лифта

Дополнительные функции при работе с VITA VACUMAT 6000 MP:

- Распознавание пресс-таблеток VITA
- Распознавание хода прессы

7.1 Отключение напряжения в электросети

Прибор оснащен защитой при отключении напряжения в электросети. Этот элемент при кратковременном отключении напряжения предотвращает прерывание программы и, тем самым, дефект обжига. Защита включается, как только во время обжига отключается напряжение.

Отключение напряжения в электросети менее 15 сек.

Программа продолжается без перерыва, дисплей в это время не работает. После восстановления напряжения дисплей показывает первую картинку, после нажатия на кнопку «**материал**» вновь показывается текущая программа.

Отключение напряжения в электросети более 15 сек.

Программа прерывается, дисплей не работает. После восстановления напряжения на дисплее появляется стартовая картинка.

⚠ После восстановления напряжения в сети нужно около 20 секунд для повторного включения пульта.

8 Автоматическая калибровка температуры

Автоматическая калибровка температуры производится при каждом старте программы обжига.

При этом учитываются и корректируются все возникшие отклонения в электронике – в области измерения и регулировки температуры. Эта калибровка производится при каждом старте программы и не влияет на общий рабочий процесс. Благодаря постоянной калибровке печь, даже при продолжительном сроке службы, сохраняет точный температурный режим $\pm 1\text{ }^{\circ}\text{C}$.

8.1 Сервис

Более подробная информация:

<http://www.vita-zahnfabrik.com> или

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

В разделах **Dokumente & Medien / Downloadcenter / Produktinformationen / Software Updates** предлагаются для скачивания обновления программного обеспечения.

Кроме того, в разделах **NEWSROOM / Update Messenger** Вы можете зарегистрироваться для получения по электронной почте автоматической рассылки актуальных обновлений.

По техническим вопросам обращайтесь:

instruments-service@vita-zahnfabrik.com

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



9 Ввод в эксплуатацию

Соблюдайте также инструкцию к печам VITA Vacumat 6000 M / 6000 MP или VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

- Соединительный кабель вставить в печь VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP или VITA ZYRCOMAT 6000 MS и в пульт VITA vPad comfort / excellence / clinical
- Подключить вакуумный насос (только для VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP)
- Подключить шланг вакуумного насоса (только для VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP)
- Подключить сетевой кабель
- Включить главный выключатель прибора
- Лифт опускается в нижнее положение — поднимается в верхнее положение и снова опускается в нижнее положение (замер пути лифта)

Дополнительно при работе с VITA VACUMAT 6000 MP:

- Подключение компрессионного воздуха (макс. 5 бар) к регулятору давления вакуумного насоса.
Закрепить шланг компрессионного воздуха с помощью прилагаемых хомутиков: 1х на выходе из лабораторного воздуховода и 1х на входе в насос.

Кас.отдельных подключений см.п. 9.1,9.2 и 9.4.

⚠ Внимание! Установите обжиговый цоколь на столик лифта!

Работа без цоколя приводит к повреждению печи из-за перегрева.

При работе с 2-мя и более печами при одном пульте управления vPad comfort / excellence / clinical нужно соблюдать цифровую нумерацию подключений на сетевом коммутаторе.

⚠ Важно! Если управляется только одна печь, она должна подключаться в гнездо №1.

9.1 Подключения печи для обжига керамики VITA VACUMAT® 6000 M (См.инструкцию VITA VACUMAT 6000 M)



VITA Распределительная коробка



9.2 Подключения комби-пресс-печи VITA VACUMAT® 6000 MP (см.инструкцию VITA VACUMAT 6000 MP)



VITA Вакуумный насос для VITA VACUMAT 6000 M+MP

9.3 Подключение вакуумного насоса

Вакуумный насос оснащен регулятором давления. Входящее давление из лабораторной сети должно быть макс.. 6 бар. Максимальное давление на выходе в прибор устанавливается макс. 5 бар. Установки давления прессования см.п. 20.3

9.4 Подключения печи VITA ZYRCOMAT® 6000 MS (см.инструкцию VITA ZYRCOMAT 6000 MS)

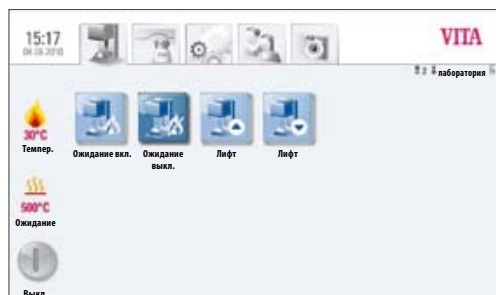


10 Включение прибора

Включить прибор с помощью **главного выключателя** (см.п. 9.1, 9.2 и 9.4), лифт опускается в нижнее положение, активируется программное обеспечение, на дисплее появляется стартовая картинка.

Изображение на дисплее при подключении VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP, VITA ZYRCOMAT 6000 MS

VITA vPad comfort / excellence / clinical
с одной печью



Отображение дисплея при подключении одной печи

VITA vPad comfort / excellence / clinical
с двумя печами



Отображение дисплея при подключении двух печей

10.1 Включение режима ожидания

1 печь:

Нажать кнопку **Ожидание вкл.**

2 печи:

Кнопкой **Печь 1** или **Печь 2**

выбрать печь.

Нажать кнопку **Ожидание вкл.**

Лифт поднимается в камеру обжига, температура поднимается до параметра режима ожидания. По достижении температуры режима ожидания и 5-минутной выдержки печь готова для обжига.

Кнопка **охлаждения** видна только тогда, когда температура в камере обжига выше температуры готовности.

10.2 Предотвращение образования конденсата (AntiCon)

i Если печь включена через главный выключатель и задан режим ожидания, лифт поднимается в верхнее положение, но камера обжига закрывается не полностью, чтобы испарился конденсат из изоляции.

По достижении температуры режима ожидания и приблизительно 5-минутной выдержки камера обжига закрывается полностью, и печь готова к обжигу.

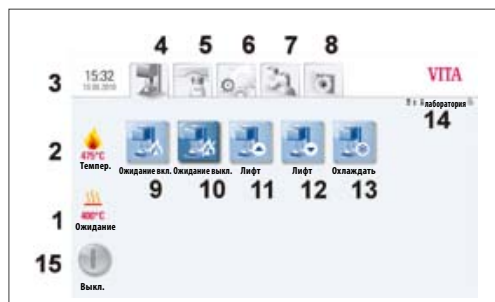
При нажатии кнопки **Ожидание вкл.** лифт опускается, нагрев отключен.

10.3 Индикация рабочего этапа

Индикация имеет следующие цветовые разновидности:

- Зеленый – печь в режиме ожидания
- Синий – идет программа обжига
- Красный – ошибка

11 VITA vPad comfort / excellence / clinical



VITA vPad comfort /vPad excellence с одной печью



VITA vPad comfort /vPad excellence с двумя печами

- 1 Температура режима ожидания
- 2 Температура в камере обжига
- 3 Время / дата
- 4 Управление приборами
- 5 Материалы / программы
- 6 Настройки печей
- 7 Пользовательские папки – индивидуальные настройки материалов и программ
- 8 Фотовьювер
- 9 Режим ожидания включен
- 10 Режим ожидания выключен
- 11 Лифт вверх
- 12 Лифт вниз
- 13 Быстрое охлаждение до температуры режима ожидания (символ виден только тогда, когда температура в камере обжига выше температуры режима ожидания)
- 14 Номер выбранной печи / Имя пользователя / Защита паролем: пароль активирован – символ изображает закрытый замок, пароль отключен – символ изображает открытый замок.
- 15 Печь выключена / дисплей выключен см.раздел 11.5
- 16 Информационное поле: оставшееся время программы/пользователь/температура
- 17 Выключение печи при работе с несколькими печами см.раздел 11.5

11.1 Включение режима ожидания



Ожидание вкл.

Программные параметры, настройки, пользователь и фотовьювер (см.верхнюю панель инструментов) доступны при включенном или отключенном режиме ожидания.

Если печь включена через главный выключатель, и включен режим ожидания, лифт поднимается в верхнее положение и остается приблизительно на 10 минут на 2-3 см приоткрытым, чтобы выпарился конденсат из изоляции. По достижении температуры режима ожидания и 5-минутной выдержки, печь закрывается.

По достижении температуры режима ожидания и 5-минутной выдержки, печь закрывается.

11.2 Завершение режима ожидания



Ожидание выкл.

Лифт опускается, нагрев отключается.

11.3 Кнопки управления лифтом



лифт вверх лифт вниз

Лифт движется в заданном направлении до тех пор, пока кнопка **Лифт вверх** или **Лифт вниз** нажата.

11.4 Охлаждение до температуры режима ожидания



Охлаждать

Кнопка **охлаждения** видна / активна только, если температура в камере обжига выше температуры режима ожидания.

Лифт остается в нижнем положении, насос подключается, по достижении температуры режима ожидания минус 50°C лифт поднимается в камеру обжига, и происходит нагрев до температуры режима ожидания.

11.5 Выключение



Выкл.

При работе с несколькими печами каждую печь можно отключать отдельно.

Если несколько печей управляется с одного пульта, при нажатии кнопки **Выкл.** показывается диалоговое поле находящихся в работе печей, и печи могут по отдельности выбираться для выключения.

После нажатия кнопки **прибор выключен** лифт поднимается в камеру обжига, нагрев отключается, и на дисплее появляется индикация **Выкл.**

12 Выбор программы обжига

Программы можно выбирать с помощью иконки **Материал** или **Пользователь**.

Материал



При нажатии на иконку **Материал** появляется индикация сохраненного списка материалов.

Пользователь



При нажатии на иконку **Пользователь** появляется индикация сохраненного списка пользователей, и после выбора пользователя появляется список сохраненных материалов.

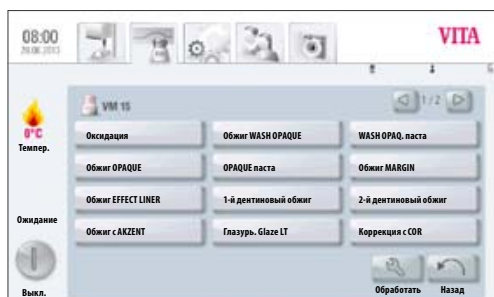
Для выбора и старта программы необходимы следующие действия:

1. Выбрать материал



Выбор материала

2. Выбрать программу



Выбор программы

3. Кнопкой старт запустить программу

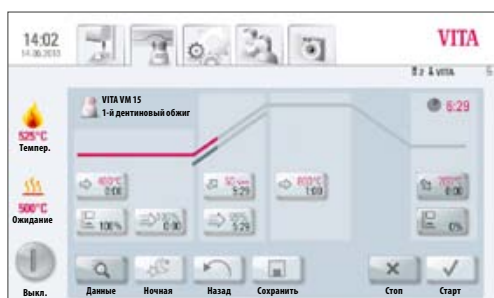
Красная кривая проходит согласно процессу обжига.

Продолжительность этапов указана на отдельных кнопках этапов программы.

Общая продолжительность программы показывается красным цветом (см. символ часов вверху справа).

При работе с одной печью показывается программа обжига в течение всего процесса обжига.

По завершении программы снова возвращается картинка программ обжига.



Состояние программы и кривой обжига

При работе с несколькими печами приблизительно через 20 сек. после старта программы появляется картинка обзора печей (см. п. 11, картинка 2)

С ее помощью можно выбрать следующую свободную печь для проведения обжига.

В конце программы раздается звуковой сигнал, настройки см. п. 20.2

Исполнение программы всегда можно прервать нажатием кнопки **Стоп**.

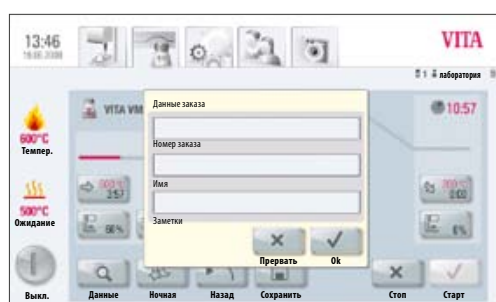
Информация по другим функциональным кнопкам:

12.1 Параметры процесса



Данные

Нажать кнопку, на дисплее:



Данные процесса

Запись параметров обжига для контроля качества

Следующие параметры сохраняются автоматически:

- Пользователь
- Наименование материала
- Наименование программы обжига
- Программа обжига: заданные и фактические параметры
- Тип прибора
- Номер прибора
- Дата обжига

Следующие параметры можно ввести дополнительно:

Нажать на поле ввода:

- Номер заказа
- Имя пользователя
- Примечания

Кнопкой **OK** подтвердить ввод или кнопкой **Отмена** сохранить предыдущий ввод и вернуться к кривой обжига.

Эти данные сохраняются в памяти пульта управления. Их можно впоследствии перенести на USB и далее через программу управления данными обжига FDS (Firing-Data-System) на компьютер (см.п. 20.4).

Эта программа позволяет архивировать все данные обжига и обеспечивает последующий их поиск, а также распечатку отдельных заказов.

12.2 Ночная программа



Ночная

Нажатие кнопки активирует ночную программу, т.е. после завершения обжига и понижения температуры до 200°C лифт снова поднимается в камеру обжига, дисплей и нагрев отключаются.

Для нового включения печи нужно выключить и включить главный выключатель.

Ночная программа должна активироваться до старта программы обжига.

12.3 Кнопка «назад»



Назад

При нажатии кнопки **Назад** появляется предыдущая картинка.

12.4 Сохранение данных



Сохранить

См. раздел по сохранению параметров – п. 13.

12.5 Кнопки управления программами



Функции кнопок управления программами – см. п. 13.1, раздел «Ввод/изменение параметров программ»

13 Ввод / изменение / сохранение программных параметров

Все программы и параметры программ свободно изменяются, кроме программ под именем пользователя **VITA**.

Под именем пользователя **VITA** содержатся все оригинальные программы от фирмы ВИТА, которые служат как защитная копия заводских настроек.

Папка **Лаборатория** (у VITA vPad clinical "**Praxis**") является копией папки **VITA** и может изменяться, за исключением наименования материала (см. п. 14).

Папка **Dos**, которая имеется только в VITA vPad clinical, имеет все предварительно установленные и доступные для практики CEREC материалы.

При вводе нового пользователя автоматически включается копия всех программ VITA. Эти программы могут изменяться и сохраняться пользователем в соответствии с его индивидуальными требованиями, за исключением наименования материала.

Для ввода новых материалов имеются различные символы, которые также можно изменять (см. п. 14.1).

Изменения параметров сохраняются нажатием кнопки **сохранение**.

Если программа с измененными параметрами запускается непосредственно кнопкой **Старт**, то изменения актуальны для конкретного сеанса обжига, по окончании программы все прежние настройки снова возвращаются.

Если включена защита паролем, то после нажатия кнопки **Сохранить** запрашивается пароль. После ввода правильного пароля новый параметр можно сохранить.

Касательно изменения параметров после старта программы см. п. 13.10.

13.1 Описание функциональных кнопок

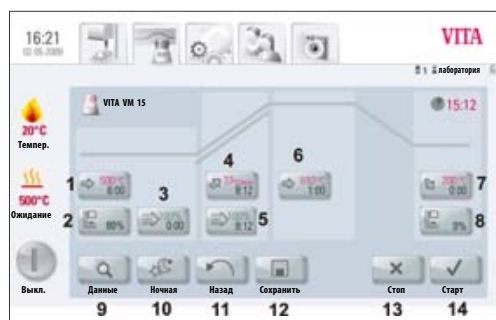
- 1 Температура и время сушки (см.п. 13.2)
- 2 Лифт в положении «сушка» (см.п. 13.3)
- 3 Предварительный вакуум (см. п. 13.4)
- 4 Время и температура подъема (см.п. 13.6)
- 5 Основной вакуум (см. п. 13.5)
- 6 Температура обжига и время выдержки (см.п. 13.7)
- 7 Температура охлаждения и время выдержки (см.п. 13.8)
- 8 Положение лифта при охлаждении (см. п. 13.9)
- 9 Сохранение параметров (см. п. 12.1)
- 10 Ночная программа (см. п. 12.2)
- 11 Возврат к предыдущей картинке (см. п. 12.3)
- 12 Кнопка сохранения данных (см. п. 13)
- 13 Кнопка остановки программы
- 14 Кнопка старта программы
- 15 1. Температура обжига и выдержка
- 16 Вакуум для второго подъема температуры и выдержки
- 17 2. Время и температура подъема
- 18 2. Температура обжига и время выдержки



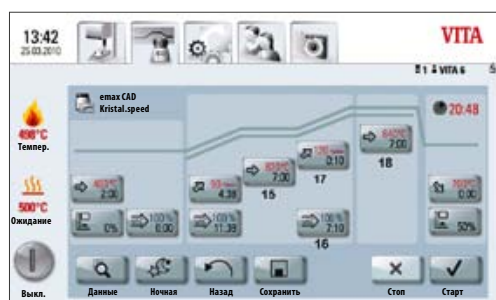
Снимок 1: Выбор пользовательского профиля



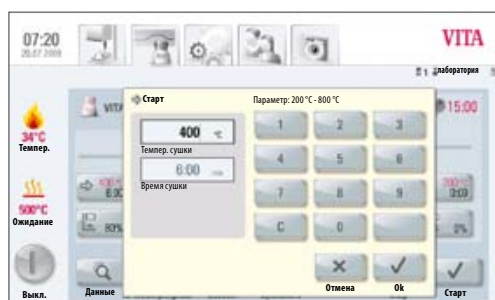
Снимок 2: Доступные материалы в папке Doc



Снимок 3: Отображение на дисплее программы обжига



Снимок 4: Отображение на дисплее программы обжига со вторым подъемом температуры



Ввод температуры и времени сушки

13.2 Температура и время сушки



Нажать кнопку подсушки, дисплей показывает:

Ввод / изменение параметров

- Нажать поле температуры подсушки **Темпер. сушки** или продолжительности подсушки **Время сушки**
- Ввести **Параметр**.

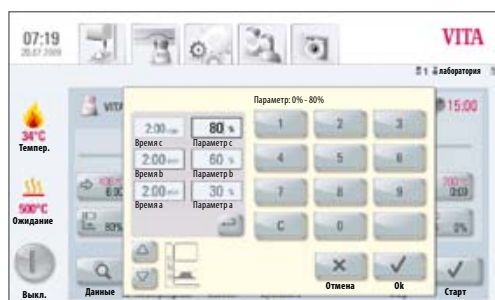
Возможные параметры:

Температура 200°C – 800 °C

Продолжительность 0 – 40:00 мин./сек.

Возможные параметры ввода показываются на дисплее.

Кнопкой **ОК** подтвердить параметр **или** кнопкой **Отмена** вернуться к предыдущему параметру и назад к картинке кривой обжига.



Выбор положения лифта и ввод продолжительности выдержки в этом положении

13.3 Положения лифта в режиме подсушки

Для подсушки существует 3 положения лифта.



Нажать кнопку положений лифта, дисплей показывает:

Ввод / изменение параметров

Положения лифта задаются в %, а также вводится продолжительность пребывания в данном положении.

Ввести положения лифта в % и подтвердить нажатием кнопки **ОК**

или

перевести лифт кнопкой лифта в нужное положение и подтвердить кнопкой со стрелкой



Продолжительность пребывания в определенных положениях:

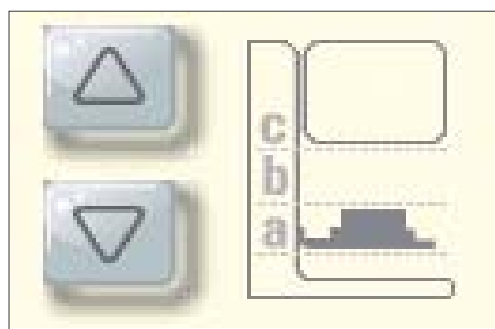
Продолжительность пребывания в **положении с** задано автоматически.

Продолжительность в положении **a** или **b**

- Нажать на поле «положение **a**» или «**b**»
- Задать **параметр**

Появляется индикация возможных параметров.

Кнопкой **ОК** подтверждается параметр **или** кнопкой **Отмена** сохраняется предыдущий параметр и производится возврат к картинке кривой процесса обжига.



Определение 3 положений выдержки a, b, c

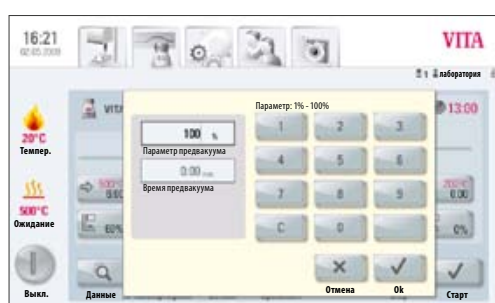
Для подсушки существует 3 положения лифта.

- a – нижнее положение** возможные параметры 0 – 30 %,
- b – среднее положение** возможные параметры макс. 60 %
- c – верхнее положение** возможные параметры макс. 100 %

Временные параметры отдельных положений зависят от продолжительности подсушки. Продолжительность пребывания в **положении c** устанавливается автоматически.

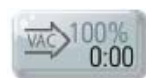
При изменении продолжительности подсушки **более** чем на 3:00 минут продолжительность пребывания в **положении (a)** и в **положении (b)** сохраняется, а продолжительность пребывания в **положении (c)** соответственно корректируется.

При изменении продолжительности подсушки **менее** чем на 3:00 минуты подсушка в **положении (b)** проводится в положении лифта 50 %.



Ввод параметров предварительного вакуума

13.4 Предварительный вакуум



Нажать кнопку предвакуума, дисплей показывает:

Ввод / изменение параметров

- Нажать поле **Время** или **Параметр %**
- ввести **Параметр**

Возможные параметры:

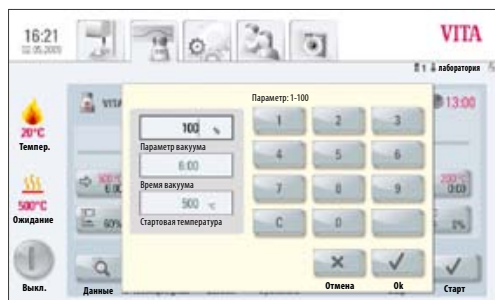
Продолжительность 0 – 30:00 мин./сек.
Параметры в % 0 – 100%

Возможные параметры появляются на дисплее.

Кнопкой **OK** подтвердить параметр **или** кнопкой **Отмена** вернуться к предыдущему параметру и к изображению кривой обжига.

Установка "предвакуум" нужна для того, чтобы создать вакуум в камере обжига, до того, как начнется подъем температуры.

При вводе **временного параметра** 0:00 предвакуум отключается.



Ввод параметров основного вакуума

13.5 Основной вакуум



Нажать кнопку **основного вакуума**, дисплей показывает:

Ввод / изменение параметров

- Нажать поле **Время** или **Параметр в % или в °C**
- ввести **Параметр**

Возможные параметры:

Параметр %	50 – 100%
Продолжительность	0-80:00 мин./сек.
Температура °C	200°C – 1190°C

Возможные параметры появляются на дисплее.

Кнопкой **OK** подтвердить параметр **или** кнопкой **Отмена** вернуться к предыдущему параметру и к изображению кривой обжига.

Временные параметры для включения и выключения вакуумного насоса зависят от параметров программы. Если изменяется окончательная температура или температура подсушки, то продолжительность вакуума корректируется относительно продолжительности подъема температуры.

Максимальная продолжительность вакуума исчисляется из продолжительности подъема температуры плюс продолжительность выдержки конечной температуры.



Ввод времени и температуры подъема

13.6 Время подъема / подъем температуры



Нажать кнопку подъема температуры, дисплей показывает:

Ввод / изменение параметров

- Нажать поле **°C/Мин** или **Мин**
- Ввести **Параметр**

Возможные параметры °C/мин.:	20°C - 120°C
Возможные параметры мин./сек.:	03:00-40:00 мин./сек.

Возможные параметры появляются на дисплее.

Кнопкой **OK** подтвердить параметр **или** кнопкой **Отмена** вернуться к предыдущему параметру и к изображению кривой обжига.

После ввода параметра °C/мин. или мин./°C автоматически исчисляется и появляется на дисплее второй параметр.

Если задается подъем температуры менее расчетного параметра 20°C/мин. или более максимального параметра 120 °C, на дисплее появляется соответствующее сообщение.

Если после ввода параметра подъема температуры изменяется температура подсушки или температура обжига, то параметр °C/мин. сохраняется, время в мин./сек. соответственно корректируется.



Ввод температуры обжига и времени выдержки

13.7 Температура обжига и ее выдержка



Нажать кнопку конечной температуры, дисплей показывает:

Ввод / изменение параметров

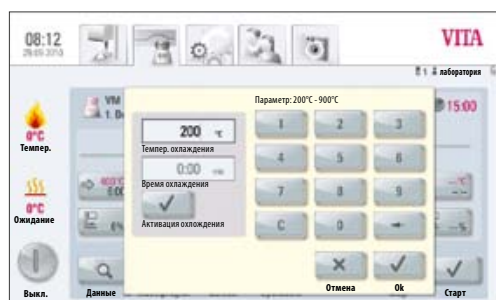
- Нажать поле **°C** или **мин**
- Ввести **параметр**

Возможные параметры °C: макс. 1190°C

Возможные параметры мин.: макс. 40:00 мин./сек.

Возможные параметры появляются на дисплее.

Кнопкой **ОК** подтвердить параметр **или** кнопкой **Отмена** вернуться к предыдущему параметру и к изображению кривой обжига (см.13, снимок 1).



Ввод параметров охлаждения

13.8 Температура охлаждения и ее выдержка



Нажать кнопку охлаждения, дисплей показывает:

Ввод / изменение параметров

- Нажать поле **°C** или **мин**
- Ввести **параметр**

Возможные параметры °C: 200°C - 900°C

Возможные параметры мин.: 0 - 40:00 мин./сек.

Возможные параметры появляются на дисплее.

i Поле **активация охлаждения** активируется автоматически при вводе параметра температуры или продолжительности – кнопка с подтверждением включения.

Отключение охлаждения

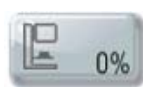
Нажать кнопку **активация охлаждения** – кнопка без подтверждения включения.

Кнопкой **ОК** подтвердить параметр **или** кнопкой **Отмена** вернуться к предыдущему параметру и к изображению кривой обжига (см.п. 13, снимок 1).



Ввод параметров охлаждения при соответствующем положении лифта

13.9 Положения лифта в режиме охлаждения



Нажать кнопку **положение лифта**, дисплей показывает:

Ввод / изменение параметров

- нажать поле **°C** или **мин**
- Ввести **параметр**

Возможные параметры появляются в диалоговом поле

Кнопкой **OK** подтвердить параметр **или** кнопкой **Отмена** вернуться к предыдущему параметру и к изображению кривой обжига (см. п.13, снимок 1).

И Порядок ввода и изменения параметров для 2-ого подъема температуры и для 2-ой выдержки температуры аналогичный.

13.10 Изменения после старта программы обжига

Изменения программных параметров возможны после начала программы обжига. Во избежание дефектов обжига невозможно вносить изменения в параметры, которые влияют на автоматические установки других программ, как например, изменение времени подъема температуры, которое влияет на автоматическую установку продолжительности выдержки вакуума.

Запрос пароля здесь отключен, сохранение невозможно, изменение действует только временно.

Главное, изменить можно только **неактивный** участок программы. Участки программы, которые можно еще изменить, можно определить по виду кнопки (кнопка темная). Когда выбирается для изменения участок программы, но он в этот момент выполняется, то происходит переключение изображения на кривую обжига, и программа продолжается согласно предыдущему параметру.

В диалоговом поле появляется индикация возможного для изменения параметра продолжительности.

Следующие параметры возможно изменить:

- Температура обжига
- Выдержка температуры обжига
- Температура охлаждения
- Выдержка температуры охлаждения

При изменении конечной температуры градиент в °C/мин. всегда сохраняется, продолжительность подъема и продолжительность вакуума соответственно корректируется.

13.11 Быстрый старт

Если температура обжига при старте программы выше, чем температура подсушки или стартовой температуры программы, появляется индикация **быстрого старта**.

Кнопка быстрого старта активна только в программах обжига без подсушки.

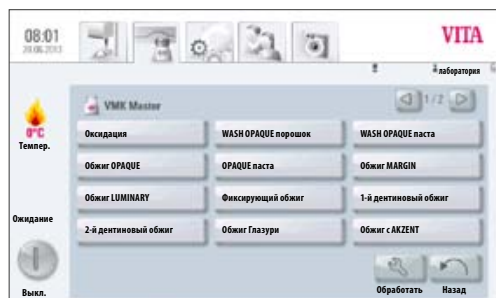
При **быстром старте** есть следующие возможности:

- **Медленное охлаждение** до стартовой температуры без включения вакуумного насоса
- **Быстрое охлаждение** до стартовой температуры с подключением вакуумного насоса
- **Быстрый старт** – начало программы при актуальной температуре в камере обжига.

При выборе **Быстрый старт** сохраняется градиент подъема температуры (°C/мин.), и продолжительность подъема соответственно корректируется. В программе с вакуумом продолжительность вакуума также корректируется относительно времени подъема температуры. Откорректированные параметры появляются на дисплее, их нужно подтвердить нажатием кнопки **ОК**.



Снимок 1: Обзор материалов



Снимок 2: Обзор программ



Снимок 3: Обзор пользовательских папок

14 Материал, программы и пользовательские папки – ввод данных и их обработка

На дисплее на соответствующем уровне появляется индикация кнопки обработки данных: материал, программы и пользовательские папки.



Обработать

Этой кнопкой выделяется желтым цветом уровень обработки со следующими возможностями:

- Материал, программы или создание **новой** пользовательской папки
- Материал, программы или **изменение** пользовательской папки
- Материал, программы или **копирование** пользовательской папки
- Материал, программы или **удаление** пользовательской папки
- Материал, программы или **позиционирование** пользовательской папки
- Материал, программы или **импорт** в пользовательскую папку данных с USB на пульт управления
- Материал, программы или **экспорт** из пользовательской папки данных с пульта управления на USB

! Материалы и программы в папке «Пользователь VITA» изменить невозможно.

14.1 Ввод нового материала

Ввод нового материала можно сделать через **Материал** или через **Пользователь**.

Material

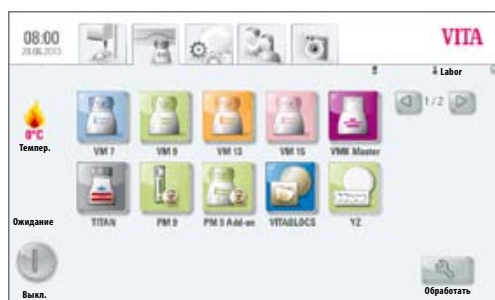


При нажатии иконки **Материал** сразу появляется индикация списка сохраненных материалов.

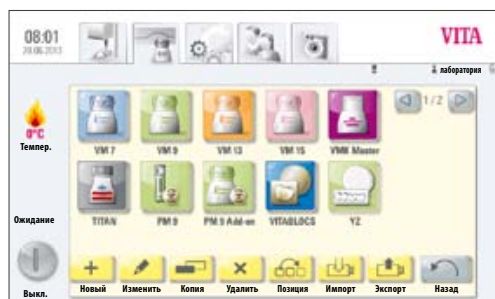
User



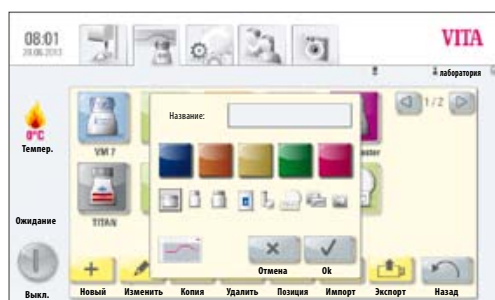
При нажатии иконки **Пользователь** появляется индикация сохраненных пользователей и после выбора одного пользователя появляется индикация сохраненных материалов.



Снимок 1: Обзор материалов



Снимок 2: Уровень обработки материалов



Снимок 3: Ввод материала

1. Нажать иконку Материал

- Нажать иконку **Обработать**

- Нажать иконку **Новый**

2. Ввести наименование материала (макс.12 знаков)

- Нажать поле записи **Название материала** – появляется клавиатура.
- Ввести наименование
- Нажать кнопку **ОК**
- **Выбрать емкость** (3 возможности)



или

- Выбрать программу прессования (см. программы прессования)



или

- Выбрать 2-ступенчатую программу для кристаллизационных обжигов (см. 2- ступенчатые программы)



или

- Программа для синтеризационной керамики



или

- Выбрать программу для блоков
- **Выбрать цвет** (5 возможностей)
- Подтвердить кнопкой **ОК** или вернуться назад к изображению 2, нажав кнопку **Отмена**.



14.2 Изменение материала



VITA

Материалы и программы в папке «**VITA**» не подлежат изменениям. При нажатии кнопки **Обработать** появляется сообщение: «Пользователь ВИТА не может быть изменен».



Labor / Praxis



Doc

В папке «Labor» (у VITA vPad clinical «**Praxis**») и «**Doc**» (у VITA vPad clinical) возможны следующие действия с материалами и программами:

- Изменение
 - Копирование
 - Удаление
 - Позиционирование
 - Импорт
 - Экспорт
-
- На изображении 1 **Материал** нажать кнопку **обработать** – появляется индикация уровня обработки
 - Выбрать **Материал** для ввода изменений
 - Нажать кнопку **Изменить**
 - Ввести или выбрать изменения, название, цвет или емкость (см. изображение 3)
 - Подтвердить кнопкой **ОК** или нажатием кнопки **Отмена** вернуться к изображению 2.

На дисплее появляется индикация нового материала.

Нажать кнопку **назад** – дисплей показывает картинку **материалы**.

Внимание: В материалах VITA можно изменить все параметры программ и наименования программ. Невозможно изменить наименования материалов VITA и емкостей для материалов от VITA.

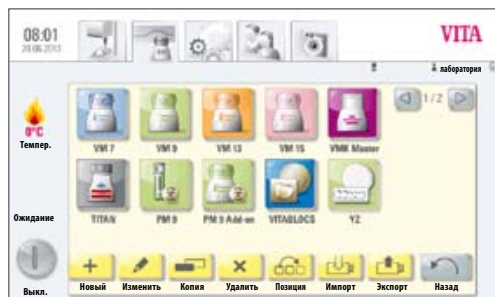
14.3 Копирование материала

- На картинке 1 **Материал** нажать кнопку **обработать** – появляется индикация уровня обработки.
- Выбрать **Материал** для копирования.
- Нажать кнопку **копировать**.
- Вводится название материала с соответствующими программами и для распознавания обозначается дополнительной цифрой (напр., VITA VM13 (2)).
- Нажать кнопку **Назад** – на дисплее появляется изображение 1 «материалы».

Название материала можно изменить через модус **изменить** (см.п. 14.2).



Снимок 1: Обзор материалов



Снимок 2: Уровень обработки материалов

14.4 Удаление материала

- На изображении 1: Material нажать кнопку **Обработать**, появляется индикация уровня обработки
- Выделить **материал** для удаления
- Нажать кнопку **удалить**
- Подтвердить кнопкой **ОК** или нажать кнопку **Отмена** для возврата
- Нажать кнопку **Назад** – на дисплее появляется изображение 1 «материалы»

⚠ Внимание! Если удаляется материал, стираются также относящиеся к материалу программы.

14.5 Позиционирование материала

- На изображении 1 Material нажать кнопку **Обработать** – появляется индикация уровня обработки
- Выбрать **материал** для изменения позиционирования материала
- Нажать кнопку **Позиция** – происходит перемещение среди групп материалов на 1 позицию вправо.
- Нажать кнопку **Назад** – на дисплее появляется изображение 1 «материалы»

14.6 Импорт материала

- На изображении 1 «Материал» нажать кнопку **Обработать** – появляется индикация уровня обработки
- Нажать кнопку **Импорт**
- Выбрать **Файл** на USB
- Нажать кнопку **Импорт** – происходит перенос данных на пульт управления
- Нажать кнопку **Назад** – на дисплее появляется изображение 1 «материалы»

⚠ Внимание! Для импорта данных USB с этими данными должен быть включен в пульт.

14.7 Экспорт материала

- На изображении 1 Material нажать кнопку **Обработать** – появляется индикация уровня обработки
- Выбрать **материал** для экспорта.
- Нажать кнопку **Экспорт**
- Нажать кнопку **или Отмена**
- Нажать кнопку **Назад** – на дисплее появляется изображение 1 «материалы»

⚠ Внимание! Для экспорта данных в пульт необходимо включить USB.

14.8 Ввод новых программ /изменение

Программы можно задавать или изменять через **Материал** или **Пользователь**.

Материал



При нажатии иконки **Материал** сразу появляется обзор сохраненных материалов.

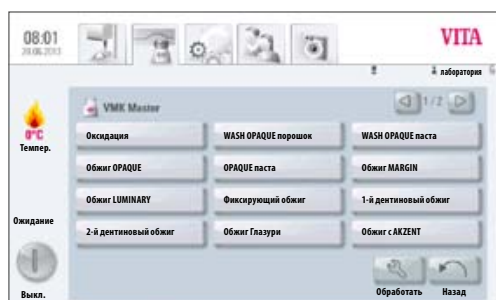
Пользователь



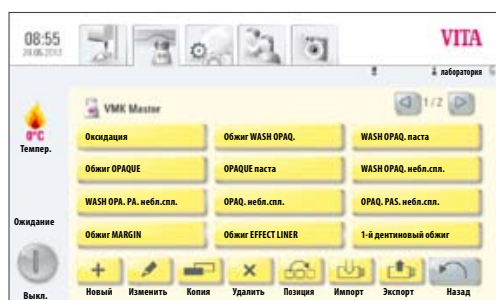
При нажатии иконки **Пользователь** появляется обзор сохраненных пользователей. После выбора пользователя появляется индикация сохраненных материалов.



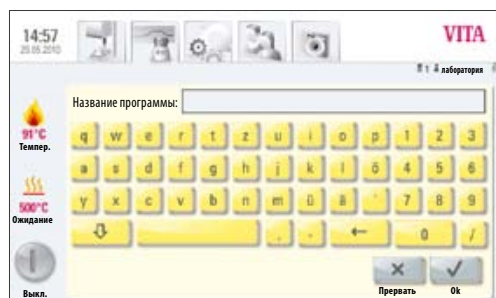
Снимок 1: Обзор материалов



Снимок 2: Обзор программ



Снимок 3: Уровень обработки



Снимок 4: Ввод наименования программы

1. Выбрать материал

2. Выбрать программу для обработки

Нажать кнопку **Обработать** – на дисплее выделяется желтым цветом уровень обработки – снимок 3.

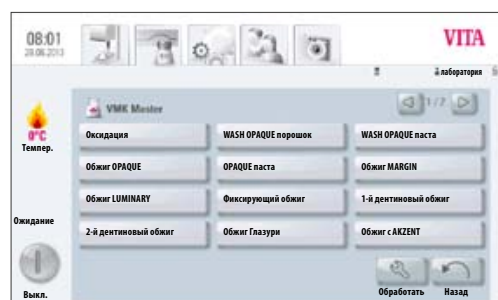
Для выбора пользователя с помощью пароля после нажатия кнопки **Обработать** появляется клавиатура для ввода пароля.

После ввода пароля появляется снимок 3 – уровень обработки.

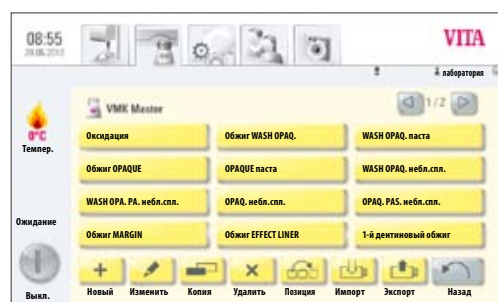
- Нажать **Новый** – появляется клавиатура (снимок 4).
- Ввести наименование – макс. 20 знаков
- Нажать **ОК**. Дисплей показывает новую программу. Новая программа, возможно, будет вводиться на новой странице.



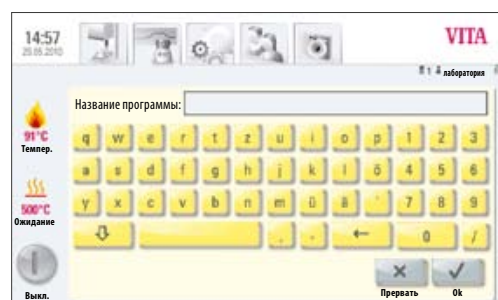
Снимок 1: Обзор материалов



Снимок 2: Обзор программ



Снимок 3: Уровень обработки



Снимок 4: Ввод наименования программы

- Переход между страницами



- Параметры программы после выбора программы вводятся и сохраняются в кривой обжига (см.п.13).

14.9 Изменение программ

- На картинке 1 выбрать материал
- На картинке 2 – программы обжига – нажать кнопку **Обработать** – появляется уровень обработки.
- Выбрать **Программу** для изменения
- Нажать кнопку **изменить**
- Ввести необходимые изменения (наименования) с помощью клавиатуры
- Нажать кнопку **OK**

14.10 Копирование программ

- На картинке 1 выбрать материал
- На картинке 2 – программы обжига – нажать кнопку **Обработать** – появляется уровень обработки.
- Выбрать **Программу** для копирования
- Нажать кнопку **Копия**

Программа вводится и обозначается дополнительной цифрой.
Кас. изменения наименования программ см. п. 14.9

14.11 Удаление программ

- На картинке 1 выбрать материал
- На картинке 2 – программы обжига – нажать кнопку **Обработать** – появляется уровень обработки.
- Выбрать **Программу** для удаления
- Нажать кнопку **удалить**
- Нажать **OK** для удаления или кнопку **Отмена** для отмены и возврата

14.12 Позиционирование программ

- На картинке 1 выбрать материал
- На картинке 2 – программы обжига – нажать кнопку **Обработать** – появляется уровень обработки.
- Выбрать **Программу** для нового позиционирования
- Нажать кнопку **Позиция**
- Нажать **Позиция** – программа перемещается на одну позицию вправо

14.13 Импорт программ

- На картинке 1 выбрать материал
- На картинке 2 – программы обжига – нажать кнопку **Обработать** – появляется уровень обработки.
- Нажать кнопку **Импорт**
- Выбрать на USB **Программа** для импорта
- Нажать кнопку **Импорт** или **Отмена**

⚠ Внимание! Для импорта данных USB с этими данными должен быть подключен в пульт управления.

14.14 Экспорт программ

- На картинке 1 выбрать материал
- На картинке 2 – программы обжига – нажать кнопку **Обработать** – появляется уровень обработки.
- Выбрать **Программа** для экспорта
- Нажать кнопку **Экспорт**
- Нажать **сохранить** или **Отмена**

⚠ Внимание! Для экспорта данных USB должен быть подключен в пульт управления.

15 Создание / изменение пользовательских папок

В пульт **VITA vPad comfort** und **VITA vPad clinical** можно вносить макс. 4 пользователей. В пульт **VITA vPad excellence** можно вносить макс. 12 пользователей.

Пользователь



Нажать иконку **пользователь** — на дисплее: все сохраненные пользователи

Пользовательская папка **VITA** содержит все оригинальные программы фирмы VITA. Эти программы невозможно изменить, они служат эталоном заводских настроек.

Пользовательская папка **Labor** (у VITA vPad clinical "**Praxis**") является копией оригинальных программ фирмы VITA. Эти программы могут свободно изменяться пользователем в зависимости от собственных потребностей. Только наименования материалов VITA и расфасовок материалов от VITA невозможно изменить.

Папка **Doc**, которая имеется только в VITA vPad clinical, имеет все предварительно установленные и доступные для практики CEREC материалы.

Все вновь созданные пользовательские папки могут свободно изменяться.

Для работы с пользовательскими папками, защищенными паролем, появляется клавиатура для ввода пароля.

Если создается новая пользовательская папка, сначала автоматически делается копия оригинальных программ VITA, которые свободно изменяются.

Нажать **Обработать** — на дисплее изображение 2: для обработки пользовательских папок.

Нажать **Новый**, на дисплее — картинка 3

Создание новой пользовательской папки

- Нажать **поле записей** — появляется клавиатура
- Ввести **имя пользователя** — макс. 12 знаков
- Нажать кнопку **OK**
- Выбрать **символ** (10 возможностей)
- Подтвердить кнопкой **OK** или активировать **защиту паролем** или нажатием кнопки **Отмена** вернуться к изображению 2.



Снимок 1: Обзор пользовательских папок



Снимок 2: Уровень обработки



снимок 3: Ввод данных нового пользователя

15.1 Активация / ввод пароля

- Нажать кнопку **Пароль**  – появляется клавиатура
- Ввести **Пароль**
- Подтвердить кнопкой **ОК**
- **Пароль** повторить
- Нажать **ОК** или **Отмена** – клавиатура исчезает

Программы, защищенные паролем, доступны для всех пользователей, возможны изменения в идущей программе, но они не подлежат сохранению.

15.2 Удаление пароля

- Нажать **Пароль**  – появляется клавиатура
- **Пароль** ввести
- Нажать **ОК** – клавиатура исчезает
- Нажать **Изменить**
- Нажать **Пароль**  – появляется клавиатура
- Пустое поле записи дважды подтвердить нажатием кнопки **ОК** – пароль удален.

15.3 Изменение пользовательской папки

- На картинке 1, **пользовательская папка**, нажать кнопку **обработать** появляется индикация уровня обработки
- Выбрать **пользовательская папка** для изменений
- Нажать кнопку **Изменить**
Для работы с пользовательскими папками, защищенными паролем, появляется клавиатура для ввода пароля.
- Ввести пароль **Пароль**
- Нажать кнопку **ОК**
- Нажать **поле для записей** – появляется клавиатура
- Изменить **пользовательская папка** имя пользователя – макс. 12 знаков
- Нажать кнопку **ОК**
- Изменить **символ** (10 возможностей)
- Нажать кнопку **ОК** или **Отмена**

15.4 Копирование пользовательской папки

- На изображении 1, **пользовательская папка**, нажать кнопку **Обработать**
- Выбрать **пользовательская папка** для копирования
- Нажать кнопку **копировать**

Новая пользовательская папка добавляется и обозначается дополнительной цифрой, напр. «Labor»(2).



Снимок 1: Обзор пользовательских папок



Снимок 2: Уровень обработки

15.5 Удаление пользовательской папки

- На изображении 1, **пользовательская папка**, нажать кнопку **Обработать**
- Выбрать **пользовательская папка** для удаления
Для работы с пользовательскими папками, защищенными паролем, появляется клавиатура для ввода пароля.
- Ввести пароль
- Нажать кнопку **OK**
- Нажать кнопку **удалить**
- Нажать кнопку **OK** или **Отмена**

15.6 Позиционирование пользовательской папки

- На изображении 1, **пользовательская папка**, нажать кнопку **Обработать**
- Выбрать **пользовательская папка** для позиционирования
- Нажать кнопку **позиция**
Пользовательская папка смещается на одну позицию вправо

15.7 Импорт пользовательской папки

- На изображении 1, **пользовательская папка**, нажать кнопку **Обработать**
- Нажать кнопку
- Выбрать **пользовательская папка** на USB для импорта
- Нажать кнопку **импорт** или кнопку **Отмена**
для отмены и возврата

⚠ Внимание! Для импорта данных USB с этими данными должен быть подключен в пульт управления.

15.8 Экспорт пользовательской папки

- На изображении 1, **пользовательская папка**, нажать кнопку **Обработать**
- Выбрать **пользовательская папка** для экспорта
- Нажать кнопку
- Нажать кнопку **сохранить** или кнопку **Отмена** для отмены и возврата

⚠ Внимание! Для экспорта данных USB должен быть подключен к пульту управления.

16 Программы прессования



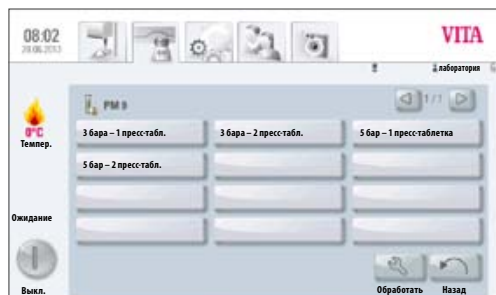
PM 9

Этой кнопкой вызываются программы прессования от ВИТА. Чтобы ввести материалы других производителей, см.п.14.1.

Ввод / изменение параметров

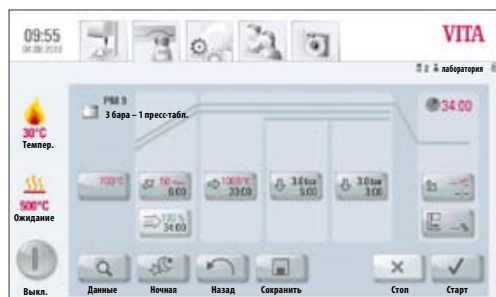
Нажать кнопку ,
на дисплее: обзор имеющихся программ прессования.

1. Выбрать нужную программу прессования



Снимок 1: Обзор программ прессования

2. Появляется индикация выбранной программы прессования



Снимок 2: Обзор программ/кривая обжига

16.1 Стартовая температура для программы прессования



Нажать кнопку 700°C,
на дисплее:

(ввести/изменить стартовый параметр)

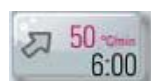
- Нажать поле 700°C
- Параметр ввести

Возможные значения: 200°C - 900°C

Появляется индикация возможных параметров.

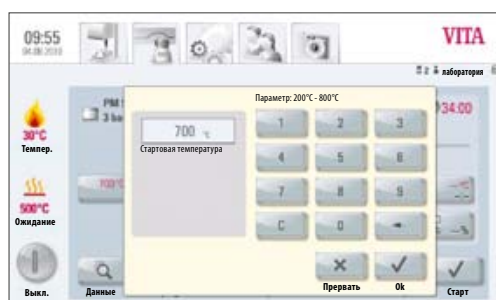
- Подтвердить нажатием кнопки **ОК** или нажатием кнопки **отмена** сохранить предыдущий параметр и вернуться к кривой процесса обжига – картинка 2.

16.2 Время подъема / подъем температуры



Нажать кнопку **Время подъема / подъем температуры**

Изменение параметров см.п. 13.6.



Снимок 3: Возможные параметры стартовой температуры

16.3 Время вакуума



Время вакуума в программе прессования не регулируется.
Вакуум настроен автоматически на все время прессования.

16.4 Температура и время прессования



Нажать кнопку **Температура и время прессования**

Ввод / изменение параметров см.п.13.7



Снимок 1: Возможные параметры времени прессования и давления

16.5 Время прессования 1 и давление

Нажать кнопку **Время прессования 1 и давление** на дисплее:

Ввод/изменение параметров

- Нажать поле **Мин**
- **Параметр** ввести

Возможные параметры 0 – 40:00 мин./сек.

Появляется индикация возможных параметров.

Кнопкой **изменить давление** выбирается давление прессования.
Настройка давления прессования – см.п. 19.3.

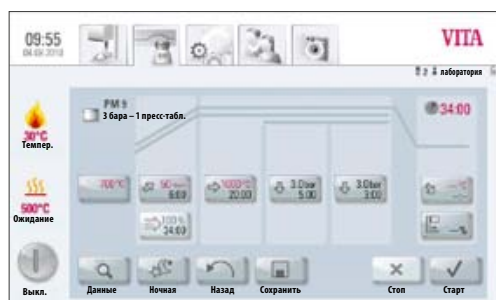
- Нажатием кнопки **OK** подтвердить ввод **или** нажатием кнопки **Отмена** сохранить предыдущий параметр и вернуться к картинке 2: кривая обжига, см.раздел 16.

16.6 Время прессования 2 и давление

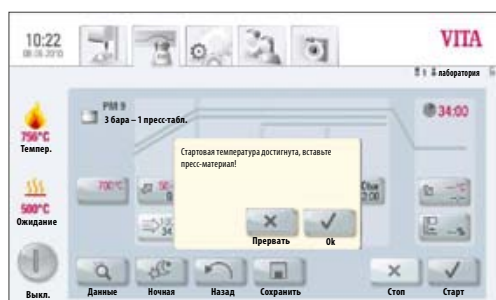
Нажать кнопку **Время прессования 2 и давление**.

Ввод / изменение параметров см.п. 16.5.

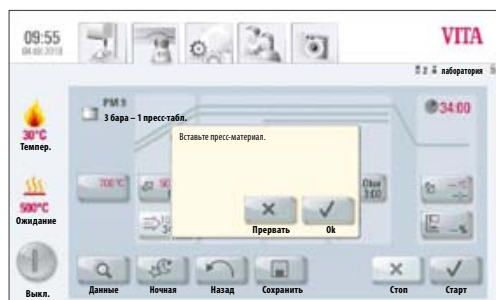
Заданное время прессования 1 автоматически завершается, если пресс-штамп достиг конечного положения, и не происходит измеримого хода пресса.
Если не фиксируется изменение хода, происходит автоматическое переключение на время прессования 2. Процесс проходит согласно настройке, и по его окончании лифт опускается в нижнее положение.



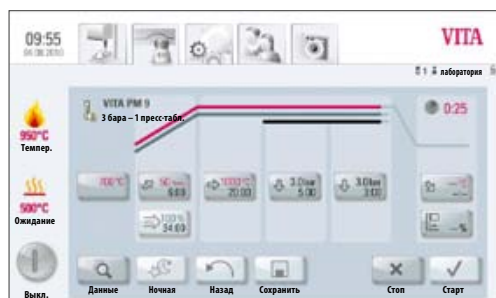
Снимок 1: Отображение дисплея до начала стартовой температуры



Снимок 2: Отображение дисплея в момент достижения стартовой температуры



Снимок 3: Подача пресс-материала в камеру



Снимок 4: Последовательность программы прессования

16.7 Старт программы прессования

⚠ Внимание! Объект размещается в печи только по достижении стартовой температуры.

После выбора программы прессования на дисплее см.снимок 1:

- Нажать кнопку **Старт** – лифт поднимается в камеру
- Температура обжига поднимается до стартовой температуры

По достижении стартовой температуры на дисплее, см.снимок 2:

- Нажать **OK** – лифт опускается в нижнее положение
- На дисплее – см. снимок 3: Вставьте пресс-материала
- Разместить пресс-таблетки
- Нажать **OK** – лифт поднимается в камеру.

Во время подъема пресс-таблеток в камеру пресс делает кратковременные возвратно-поступательные движения

- После закрытия камеры на дисплее появляется количества использованных пресс-таблеток (если использовался материал от ВИТА).
- Подтвердить это сообщение нажатием кнопки **OK** или нажатием кнопки **Отмена**

В ходе прессования на дисплее, см.снимок 4:

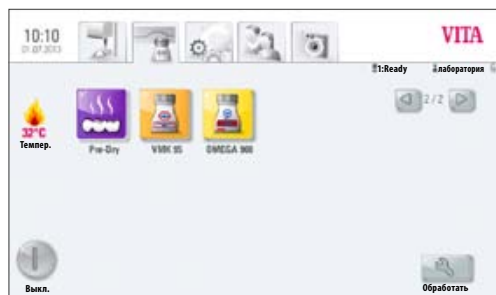
- красная кривая – температурный режим
- светло-серая кривая – вакуумный режим
- черная кривая – режим давления

⚠ Чтобы добиться правильного прессования, необходимо расположить объект в центре столика лифта. В зависимости от размера пресс-муфеля должен использоваться соответствующий пресс-цоколь с двумя вставляющимися пресс-пластинками. Необходимо также соблюдать горизонтальность расположения объекта.

17 Программы предварительной сушки



Этой кнопкой вызываются программы предварительной сушки VITA.



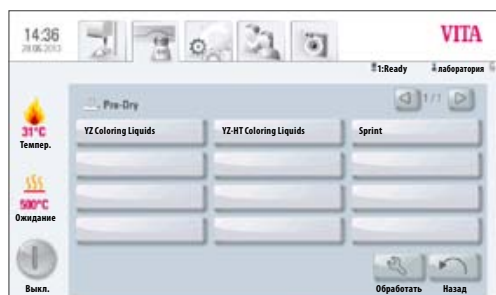
Снимок 1

17.1 Выбор программы предварительной сушки

1. Выбрать программу Pre-Dry

2. Выбрать программу предварительной сушки

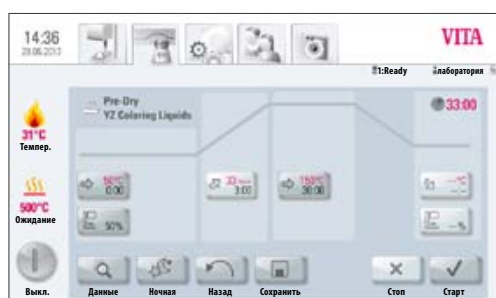
- Выберите программу YZ Coloring Liquids для подсушивания заготовок раскрашенных вручную YZ Coloring Liquids (30 мин.)
- Выберите программу YZ-HT Coloring Liquids для подсушивания заготовок раскрашенных вручную YZ-HT (30 мин.)
- Выберите программу Sprint для подсушивания заготовок (при температуре 130 °C) изготовленных методом VITA In-Ceram sprint



Снимок 2

3. Выбрав программу на дисплее отображается

1. Стартовая температура
2. Положение лифта во время подсушивания
3. Подъем температуры и время подъема
4. Температура обжига



Снимок 3

Красная кривая проходит согласно процессу обжига.

Продолжительность этапов указана на отдельных кнопках этапов программы. Общая продолжительность программы показывается красным цветом (см. символ часов сверху справа).

При работе с одной печью показывается программа обжига в течение всего процесса обжига.

По завершении программы снова возвращается картинка программ обжига.

При работе с несколькими печами приблизительно через 20 сек. После старта программы появляется картинка обзора печей (см. п. 10, картинка 2). С ее помощью можно выбрать следующую свободную печь для проведения обжига.

В конце программы раздается звуковой сигнал, настройки см. п.20.2.

Исполнение программы всегда можно прервать нажатием кнопки **Стоп**.

18 Программы синтеризации



Этой кнопкой вызываются программы синтеризации VITA.
Чтобы ввести материалы других производителей, см.п.14.1

На снимке 1:

Дисплей отображает подключение пульта управления VITA vPad comfort /
vPad clinical / vPad excellence к одной печи VITA ZYRCOMAT 6000 MS



Снимок 1: Подключение к одной печи VITA ZYRCOMAT 6000 MS

На снимке 2:

Дисплей отображает подключение печей VITA ZYRCOMAT MS и Vacumat 6000 M

Дополнительное описание кнопок см. в п. 18.2



Снимок 2: Подключение двух печей VITA New Generation

18.1 Выбор программы синтеризации

1. Выбрать материал, например, VITA YZ

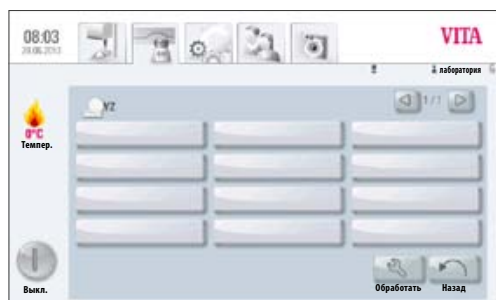
Данный материал можно выбрать лишь в том случае, если подключена печь VITA ZYRCOMAT 6000 MS.



Снимок 1: Выбрать материал

2. Выбрать программу

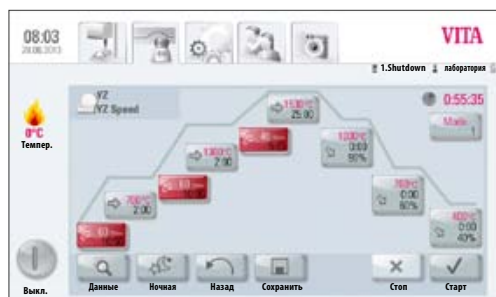
- Для стандартной синтеризации (7 часов 20 минут, включая охлаждение) выбираете программу YZ Universal или YZ-HT Universal.
- Для HighSpeed синтеризации (80 минут, включая охлаждение) выбираете программу YZ Speed или YZ-HT Speed.
- Для HighSpeed синтеризации (80 минут, включая охлаждение) заготовок раскрашенных вручную (после соответствующего подсушивания, см. также раздел Программы предварительной сушки, п.17) выбираете программу YZ Coloring Liquids или YZ-HT Coloring Liquids.



Снимок 2: Выбрать программу

3. Выбрав программу синтеризации, на дисплее отображаются время

Выбрав программу синтеризации, на дисплее отображаются время, температура и положение лифта на отдельных кнопках. Общее время программы выделено красным цветом (см. символ часов сверху справа). Кроме фазы охлаждения на протяжении всего времени программы имеются отдельные фазы выдержки.



Снимок 3: Программа In-Ceram YZ Speed

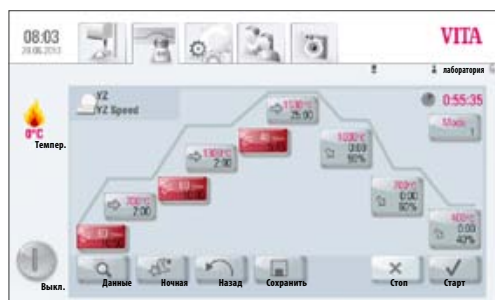
При работе с одной печью показывается программа обжига в течение всего процесса обжига.

По завершении программы снова возвращается картинка программ обжига.

При работе с несколькими печами приблизительно через 20 сек. после старта программы появляется картинка обзора печей (см.п. 18)

С ее помощью можно выбрать следующую свободную печь для проведения обжига. В конце программы раздается звуковой сигнал, настройки см.п. 20.2

Исполнение программы всегда можно прервать нажатием кнопки **Стоп**.



18.2 Описание программы синтеризации

- 1 Температура – время подъема
- 2 Температура – фаза выдержки
- 3 Температура – время подъема
- 4 Температура – фаза выдержки
- 5 Температура – время подъема
- 6 Фаза выдержки
- 7 Выбор режима охлаждения
- 8 Режим охлаждения
- 9 Режим охлаждения
- 10 Режим охлаждения
- 11 Параметры процесса
- 12 Ночная программа
- 13 Кнопка «назад»
- 14 Сохранение параметров программы
- 15 Завершение программы
- 16 Начало программы
- 17 Отключение пульта управления

18.3 Режим быстрой синтеризации

Выделенные красным цветом кнопки означают, что подъем температуры режима быстрой синтеризации включен. Подъем температуры в режиме быстрой синтеризации может достигать свыше 20°C/мин. В режиме быстрой синтеризации нагревательные элементы подвергаются сильным нагрузкам, что сокращает их срок службы. Программ YZ Speed или YZ-HT Speed способна синтеризовать мостовидную конструкцию, состоящую из 9 единиц за 80 минут.

18.4 Время подъема 1 – время выдержки 1



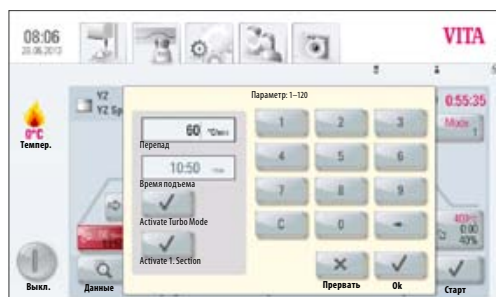
Серый цвет кнопки: режим быстрой синтеризации выключен
Красный цвет кнопки: режим быстрой синтеризации включен

Нажать кнопку. На дисплее появится диалоговое окно.

Установить / изменить параметры

- В поле продолжительность подъема температуры нажать на кнопку °C/min или в поле время обжига на кнопку min.
- Ввести параметры

Появляется индикация возможных параметров. Подтвердить нажатием кнопки **OK** или нажатием кнопки **Отмена** сохранить предыдущий параметр и вернуться к изображению кривой обжига.



Снимок 1: Ввод параметров температуры подъема и времени обжига

Нажатием этой кнопки можно включить / выключить режим быстрой синтеризации



Включение режима быстрой синтеризации:
Ввод температуры подъема макс.до 90°C/мин.

Включение
быстрого режима

Выключение режима быстрой синтеризации:
Ввод температуры подъема макс.до 19°C/мин.

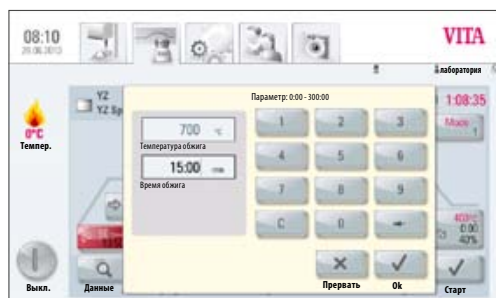
Нажатием этой кнопки можно включить / выключить первую стадию



Возможные параметры времени подъема 1:

Кнопка Быстрая синтеризация активна при подъеме температуры от 20°C/мин - 90°C/мин
Кнопка Быстрая синтеризация неактивна при подъеме температуры от 1°C/мин - 19°C/мин

⚠ Внимание! Если при вводе параметров подъем температуры в поле °C/мин или время подъема в поле мин., во втором поле параметр автоматически не устанавливается, значит, устанавливаемая величина не относится к допустимым параметрам.



Снимок 2: Ввод параметров температуры обжига и времени выдержки 1

Возможные параметры времени выдержки 1:

0 min – 300 min

Появляется индикация возможных параметров.

Подтвердить нажатием кнопки **OK** или нажатием кнопки **Отмена** сохранить предыдущий параметр и вернуться к изображению кривой обжига.

18.5 Время подъема 2 и 3 – время выдержки 2 и 3

Параметры для подъема температуры, а также для температуры выдержки идентичны с выше описанными в п. 18.4

18.6 Программа охлаждения

На выбор имеется 3 режима охлаждения.



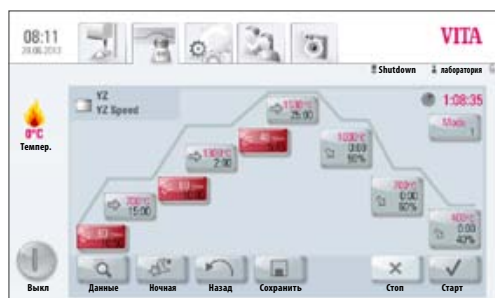
Программа охлаждения выбирается с помощью кнопки Режим (**Mode**) 1-3.

Нажать кнопку, дисплей показывает выбранный режим охлаждения
Например: Mode 1

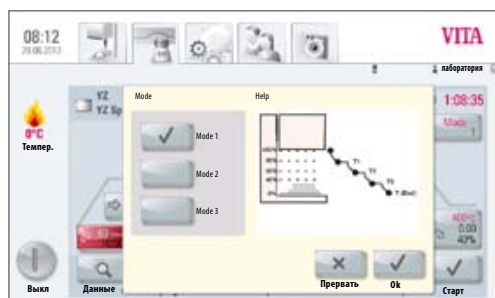
18.7 Режим 1: Регулируемый

Регулируемая температура в пределах от 1°C/min до 50°C/min.

Регулируемый режим охлаждения проводится при закрытой камере обжига.



Снимок 1: In-Ceram YZ Speed Programm



Снимок 2: Выбор режима охлаждения 1

Изменение параметров программы

При выборе режима 1,2 или 3, нажать кнопку ОК, дисплей показывает кривую программы.

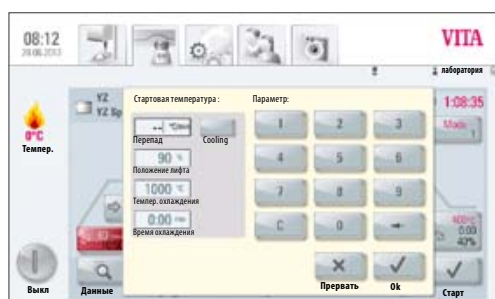
Нажать кнопку выбранного режима, дисплей показывает все возможные параметры данного режима:

Например, для режима 1

- Кнопка контроль охлаждения, включить / выключить
- Установка градиента (подъем температуры в °C за мин.)
- Установка положения лифта
- Установка температуры охлаждения
- Установка времени выдержки охлаждения
- Появляется индикация возможных параметров.

Каждый параметр можно выбрать и изменить в порядке очередности.

Подтвердить нажатием кнопки **ОК** или нажатием кнопки **Отмена** сохранить предыдущий параметр и вернуться к изображению кривой обжига.



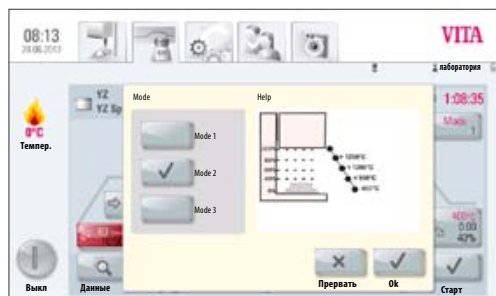
Снимок 3: Ввод параметров для регулируемого охлаждения

18.8 Режим 2: Быстрая синтеризация

Три фиксированных уровня охлаждения

Положение лифта при следующих температурах:

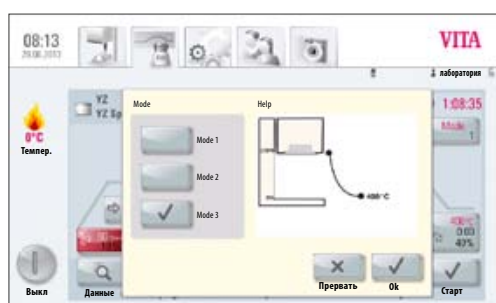
- свыше 1200 °C – положение лифта 80%
- меньше 1200 °C – положение лифта 60%
- меньше 900 °C – положение лифта 40%
- меньше 400 °C – лифт в нижнем положении 0%



Снимок 1: Выбор режима охлаждения 2

18.9 Режим 3: Традиционный

Лифт находится в верхнем положении, а после охлаждения до 400 °C опускается в нижнюю позицию.



Снимок 2: Выбор режима охлаждения 3

19 Фотовьювер

Фото



Нажатие на иконку **Фото** открывает папку сохраненных в пульте снимков.

Нажатием на поле названия выбирается снимок, который открывается кнопкой **открыть**.

Объем памяти пульта VITA vPad comfort / clinical составляет 1 GB, объем памяти пульта VITA vPad excellence составляет 2 GB. Снимки могут выводиться на монитор и сохраняться в памяти. Открываются снимки в форматах JPEG и PNG.



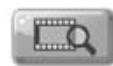
Источник

С помощью кнопки **Источник** выбирается внутренняя память пульта или подключение USB (со снимками).



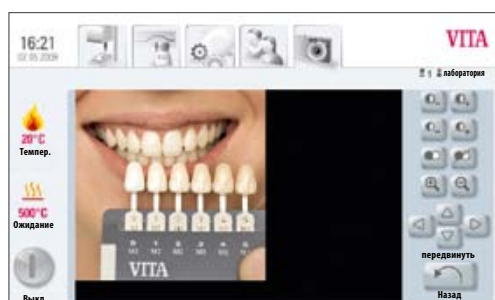
Копия

С помощью кнопки **Копия** можно копировать снимки из внутренней памяти пульта на USB или с USB на пульт.



Открыть

С помощью кнопки выбранный снимок открывается.



19.1 Настройки снимка

Для работы со снимком имеются следующие возможности настроек:

- контраст
- яркость
- масштабирование
- черно / белое изображение
- движение

20 Настройки

Настройки



Нажать иконку **настройки**

На дисплее:

Картинка 1: Настройки без комби-пресс-печи

или

Картинка 2: Настройки с комби-пресс-печью



Снимок 1: Настройки без комби-пресс-печи



Снимок 2: Настройки с комби-пресс-печью

20.1 Мультипечь



Мультипечь

Идентификация подключенных печей. Возможно обозначить печь любым выбранным пользователем названием (10 знаков).

В пульте сохраняются названия всех печей.

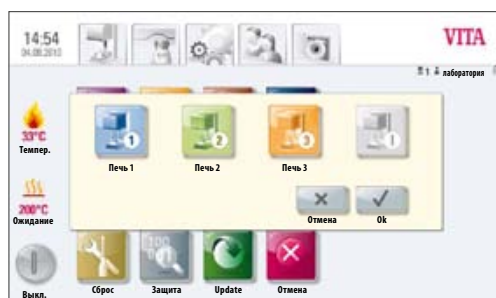
VITA vPad comfort / clinical – возможность подключения макс. 2 печей

VITA vPad excellence – возможность подключения макс. 4 печей.

На снимке 1: пульт vPad excellence
с пресс-печью VITA VACUMAT 6000 MP (комби-пресс-печь)
и двумя печами VITA VACUMAT 6000 M (печь для обжига керамики).



Снимок 1: vPad с тремя печами



Снимок 2: Отображение на дисплее подключенных приборов

- Нажать кнопку **мультипечь** под иконкой **настройки** – дисплей показывает подключенные приборы (снимок 2)
- Для ввода названия нужного прибора нажать иконку **прибор**
- На дисплее появляется клавиатура для ввода названия, ввод подтверждается кнопкой **ОК**

20.2 Настройки печи



Настройки



Снимок 1: Настройки печи

Нажать настройка печи, изображении на дисплее:

- скорость лифта
- калибровка температуры
- очистительный обжиг
- звуковой сигнал

Скорость лифта

Скорость лифта устанавливается передвижным регулятором бесступенчато.

Калибровка температуры с помощью серебряного калибра

С помощью этой программы и серебряного калибра (VITA – Номер заказа В 230) можно проверить и отрегулировать температуру в камере обжига в пределах плюс / минус 20 °С. При калибровке обязательно необходимо точно соблюдать инструкцию к калибровочному набору. Отклонения приводят к ошибочным измерениям и соответственно к ошибочным настройкам.

Для калибровки температуры в камере обжига имеется заложенная программа. Для проверки температуры в камере обжига с помощью серебряного калибра нужно провести 2 обжига.

1-я программа должна проводиться при температуре 955 °С (заложено в программе), серебро не должно расплавиться.

2-я программа должна проводиться при температуре 965 °С, этот температурный параметр должен быть введен. После этой программы серебро должно оплавиться в виде шарика.

Отклонения в диапазоне плюс/минус 20 °С могут задаваться.

Результат теста:

- температура слишком низкая:** ввод корректировочного параметра со знаком «минус» перед ним.
- температура слишком высокая:** ввод корректировочного параметра (знак «плюс» прибавляется автоматически).

Контроль температуры в печи VITA ZYRCOMAT 6000 MS

Если требуется калибровка температуры, обратитесь в сервисную службу Вашего поставщика.

Программа вызывается нажатием кнопки **Выполнить** в меню **Настройки / Настройки** печи, где кроме времени, можно установить данные для автоматического проведения последующего очистительного обжига.

Очистительный обжиг

По истечении установленного времени на дисплее высвечивается сообщение о проведении очистительного обжига. Данная программа нагревает камеру обжига в слегка приоткрытом положении, что позволяет загрязнениям испаряться. В любом случае, рекомендуется регулярно проводить такой обжиг. Очистительный обжиг можно прервать в любое время.

Очистительный обжиг для VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

Приблизительно через 300 рабочих часов высвечивается сообщение о проведении очистительного обжига. Нажатием кнопки **Выполнить**, появляется программа, а нажатием кнопки **Старт** — запускается.

Если обнаружилось явное отсутствие на нагревательных элементах оксидного слоя, настоятельно рекомендуется провести очистительный обжиг.

Просьба обратить внимание на раздел — Программа очищения синтеризационной камеры — в инструкции по эксплуатации печи.

Если оксидный слой на нагревательных элементах не обновился, следует провести очистительный обжиг повторно.

Если при визуальном контроле обнаружилось явное отсутствие на нагревательных элементах серого оксидного слоя, рекомендуется провести очистительный обжиг, до истечения 300 рабочих часов.

Программа вызывается и запускается нажатие кнопки **Сервис / Программа очищения**.

Звуковой сигнал

В звуковой программе могут настраиваться различные звуковые сигналы: начало программы, окончание программы, сигнал сбоя / сервисное указание. В пультах VITA vPad comfort, VITA vPad clinical и VITA vPad excellence свободно выбираемых акустических групп. Каждая группа содержит 3 сигнала для сообщения о начале, окончании, сбое программы.

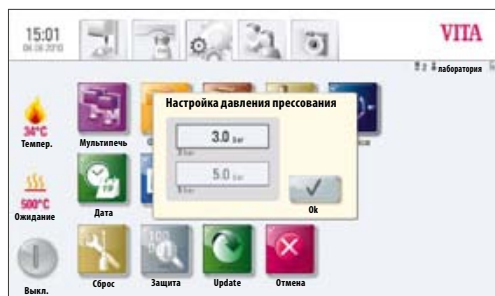
С помощью кнопки **тест** можно проиграть все звуковые сигналы.

20.3 Настройки давления

Для различных пресс-материалов устанавливается необходимое давление.



давление



Снимок 1: Настройки давления

Нажать кнопку **давление**, дисплей показывает настройки давления.

- Нажать поле: 5.0 бар
- С помощью регулятора на вакуумном насосе установить более высокое давление (напр., 5 бар)
- Нажать поле: 3.0
- С помощью регулятора 2 (см.п. 9.2) на задней стороне печи установить более низкое давление (напр., 3 бара).

❗ Рекомендация! При установке давления необходимо следить, чтобы давление устанавливалось сначала на ноль, а потом медленно поднималось до нужного параметра, напр., 3 бара.

Это необходимо, чтобы перед настройкой удалить из системы остаточное давление после настройки на 5 бар.

Соответствующее поле настройки активируется нажатием кнопки **ОК**.

❗ Если поле «3,0 бар» и «5,0 бар» снова нажимается, то индикация в поле «3,0 бар» всегда будет отличаться от показателя 3,0 бара, т.к. остаточное давление в системе искажает показатель. Поэтому рекомендуется при настройке 3 бара сначала установить регулятор на ноль и поднять затем до 3 бар.

Если давление уже было так установлено, то не требуется других действий (в т.ч. при уведомлении об отклонении)

При слишком сильном отклонении давления появляется индикация в программе. В этом случае можно подтвердить сообщение нажатием кнопки **ОК**, процесс прессования будет продолжаться.

Регулятором давления можно корректировать его во время программы прессования.

20.4 Характеристики прибора

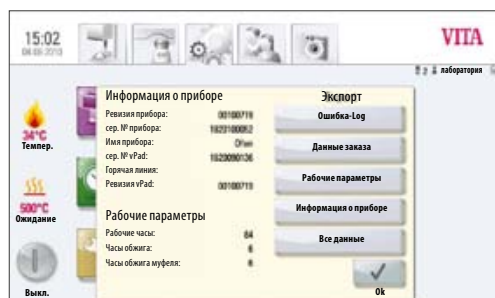


Данные

Нажать иконку данные, на дисплее:

Информация о приборе:

- Ревизия прибора – данные программного обеспечения
- сер. N прибора – номер печи
- Название прибора – название печи
- сер. N vPad – серийный номер пульта
- Горячая линия – номер телефона сервисной службы
- количество рабочих часов
- количество рабочих часов муфеля



Информация о приборе

Экспорт сведений о заказе

Сохранение данных обжига для контроля качества работы.

- Сохранение заданных и фактических параметров обжига (см. п.12.1 Параметры процесса)
- Сохранение следующих данных:
 - имя пользователя
 - номер печи
 - дата обжига
 - номер заказа.

Эти данные сохраняются в пульте и переносятся на USB в управляющую программу в компьютере (FDS – Firing-Data-System), где могут обрабатываться, распечатываться и архивироваться.

i Управляющая программа FDS является дополнительным оснащением и должна заказываться отдельно. Каталожный номер D34230NG.

Экспорт рабочих параметров / информации о приборе / все данные

Все проведенные процессы обжига и рабочие параметры автоматически сохраняются в памяти пульта.

Если, например, после обжига имеет место неудовлетворительный результат или дефект, то рабочие параметры, информация о приборе или все данные могут экспортироваться с помощью USB и пересылаться по электронной почте на адрес: **instruments-service@vita-zahnfabrik.com** для экспертизы.

20.5 Дата



Дата

Настройки:

- Дата и время

Возможность выбора формата времени и даты.

20.6 vPad



vPad

Нажать кнопку **vPad**, на дисплее:

Калибровка пульта –

Нужно провести калибровку пульта vPads, если дисплей реагирует на нажатия неточно.

Нажать кнопку **калибровка** – дисплей гаснет – нажать на всплывающие круги на дисплее, дисплей вновь включается.

яркость дисплея –

Установить регулятором нужную яркость дисплея, нажать кнопку **ОК** или кнопку **Отмена**



Снимок 1: Калибровка и настройка яркости дисплея

20.7 Стартовый профиль



Ст.Профиль

Нажатие на кнопку пользовательской папки, которая показывается сразу после включения печи. При наличии новых печей пульт начинает работу с пользовательской папки VITA. VITA vPad clinical всегда стартует с пользовательской папки Doc.

Нажать кнопку **стартовый профиль**, на дисплее показаны все имеющиеся пользовательские папки.

Выбрать нужную пользовательскую папку.

Новый стартовый профиль будет на дисплее при возобновлении включения прибора.



Снимок 2: Выбор пользовательского профиля

20.8 Языки



Языки

- Выбор языка
- Выбор формата даты и времени
- Выбор индикации температуры в °C или °F

20.9 Заводские настройки:



Сброс

При следующих настройках происходит возврат к заводским настройкам:

- стартовый профиль начинается с пользовательской папки VITA
- яркость дисплея
- прерывание программы
- скорость лифта
- язык
- формат даты и времени
- индивидуальные программные настройки и индивидуальные пользовательские папки удаляются

20.10 Защита системы

С помощью пароля можно защищать настройки системы. Пароль может состоять из символов, букв или цифр и иметь от 1 до 8 знаков.



Защита

Настройка пароля для системы:

При активации пароля невозможно без ввода пароля производить изменения в системы (изменения параметров, различные настройки, etc.).

Существующий пароль удаляется в поле ввода пароля двукратным нажатием кнопки **OK** (см. п. 15.2).

20.11 Обновления



Update

Обновления программного обеспечения загружаются в пульт с USB.

Обновления публикуются в Интернете:

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

Обновления публикуются в разделе **Dokumente & Medien / Downloadcenter / Produktinformationen / Software Updates**.

Если вы хотите получать сообщения об обновлениях по электронной почте, станьте бесплатным абонентом раздела **NEWSROOM / Update Messenger "VITA Gerdte Update Messenger"**.

Обновление копируется на USB и переносится в пульт. При нажатии кнопки **Update** новое программное обеспечение распознается и устанавливается.

⚠ Внимание! При проведении обновления USB должен находиться в пульте, никакие кнопки нажимать нельзя.



20.12 Прерывание программы обжига



Отмена

Прерывание начатой программы обжига может производиться однократным нажатием кнопки **Стоп** или, при запросе: «Вы хотите остановить обжиг?», нажатием кнопки **ОК**.

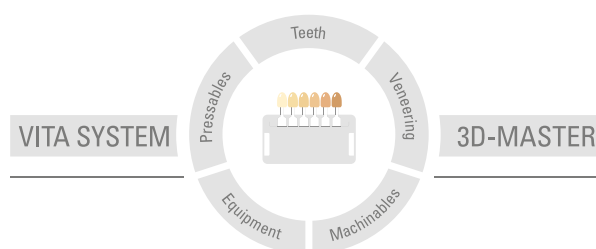
21 Сообщения об ошибках

Индикация на дисплее	Распознавание	Причина / Устранение
Вакуум не набирается	Программа с вакуумом прерывается, если в течение 30 сек. не достигается уровень вакуума минимум 30%.	- Очистить / проверить / заменить уплотнение столика лифта. - Очистить уплотнение на дне камеры обжига, см. инструкции к печам VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP. - Независимо от печи проверить вакуумный насос. - Проверить вакуумную систему печи.
Вентилятор не работает	Текущая программа прерывается.	- Проверить подключение вентилятора на плате. - Очистить / заменить вентилятор.
Лифт заблокирован.	Лифт опускается слишком низко.	- Не включается конечный выключатель нижнего положения. Светодиод конечного выключателя должен гореть при включении. - Проверить / настроить / заменить конечный выключатель.
Температура в камере обжига выше 1200°C	Индикация на дисплее выше 1200°C.	- Эта ошибка может быть вызвана многими причинами. Чтобы распознать / устранить ошибку, необходимо применить профессиональные измерительные приборы. - Заменить плату.
Датчик температуры неисправен.	Программа прерывается.	- Проверить подключение термоэлемента на плате. - Проверить подключение термоэлемента к камере обжига. - Проверить подключение термоэлемента в камере обжига. - Заменить термоэлемент.
Батарея разряжена.	Индикация на дисплее.	Заменить батарею на плате.
Заданная температура в камере обжига не выдерживалась в течение более 5 минут.	Подъем температуры не соответствует заданному времени.	- Муфель не работает. - Триак не работает. - Управление триака неисправно.
Настройка температуры вызвала ошибку.	Нет подъема температуры.	Муфель или триак дефектны.
Невозможно правильно задать нагрев.	Нет подъема температуры или слишком быстрый подъем.	Муфель неисправен, заменить.
Звуковой сигнал в течение ок. 6 сек.	Звуковой сигнал.	- Предохранители неисправны. - Заменить предохранители. - Проверить штекер системы нагрева на плате — заменить плату.

Дополнительные сведения об ошибках VITA ZYRCOMAT 6000 MS

Индикация на дисплее	Распознавание	Причина / Устранение
Электропитание платы вентилятора неисправно	Текущая программа прерывается, нагрев отключается	• Проверить электропитание платы • Проверить вентиляторы / заменить
Датчик температуры неисправен	Текущая программа прерывается, нагрев отключается	• Проверить электропитание платы • Проверить вентиляторы / заменить
Ошибка реле	Текущая программа прерывается, нагрев отключается	• Заменить плату

VITA SYSTEM 3D-MASTER от фирмы VITA – надежный путь к решению проблемы определения цвета



Внимание: Наши продукты следует использовать согласно инструкциям. Мы не несем ответственности за дефекты, обусловленные неправильным применением. Пользователь обязан перед использованием продукта удостовериться в целесообразности его применения. Наша ответственность исключается, если продукт был использован не по назначению или в недопустимом сочетании с материалами и приборами других производителей. В остальном наша ответственность за достоверность данных сведений является юридически независимой, и в каждом отдельном случае ограничивается стоимостью поставленного согласно счету товара без налогов. Прежде всего, мы не несем ответственности в допустимых законом пределах за неполученную прибыль, за опосредованный ущерб, за последствия или претензии третьих лиц по отношению к покупателю. Все претензии на возмещение ущерба (вина при заключении договора, при нарушении договора, неразрешенные действия и т.п.) принимаются только, если имели место умысел или грубая халатность. VITA Модульбокс не является неотъемлемой принадлежностью данного продукта. Дата выхода данной брошюры: 09.13

С изданием этой инструкции все предыдущие издания утрачивают силу. Актуальную версию см. 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