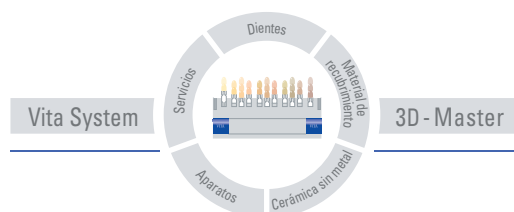


# VITA VACUMAT® 4000 PREMIUM T



Instrucciones de uso

Edición de esta información: 11-04



**VITA**



---

## Indice

<b>1</b>	<b>PRÓLOGO</b> .....	<b>6</b>
1.1	PICTOGRAMAS .....	6
1.2	DERECHO DE AUTOR .....	6
<b>2</b>	<b>INFORMACIONES TÉCNICAS</b> .....	<b>7</b>
2.1	DESCRIPCIÓN GENERAL.....	7
2.2	PIEZA DE MANDO EXTERNA DOTADA CON .....	7
2.3	PROGRAMAS DE QUEMADO .....	8
<b>3</b>	<b>SERVICIO - PROGRAMAS</b> .....	<b>8</b>
<b>4</b>	<b>MEMORIZACIÓN DE LOS DATOS DE QUEMADO PARA EL ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD</b> ....	<b>9</b>
<b>5</b>	<b>FUNCIONES DE SEGURIDAD</b> .....	<b>9</b>
<b>6</b>	<b>DIMENSIONES/PESOS</b> .....	<b>10</b>
6.1	APARATO DE QUEMADO .....	10
6.2	PIEZA DE MANDO .....	10
6.3	CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS DEL QUEMADOR/PIEZA DE MANDO .....	10
6.4	CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS DE LA BOMBA DE VACÍO .....	10
6.5	ALCANCE DEL SUMINISTRO .....	10
<b>7</b>	<b>EMPLAZAMIENTO Y PUESTA EN SERVICIO</b> .....	<b>11</b>
7.1	LUGAR DE EMPLAZAMIENTO.....	11
7.2	CONECTAR EL APARATO A LA TENSIÓN DE LA RED .....	12
7.3	DESCONMUTAR EL APARATO, FUERA DE SERVICIO .....	13
<b>8</b>	<b>INDICACIONES DE SEGURIDAD</b> .....	<b>14</b>
8.1	USO ADECUADO .....	14
8.2	INDICACIÓN PARA LOS RÓTULOS INDICADORES .....	15
8.3	LIMPIEZA DEL APARATO DE QUEMADO.....	16
8.4	MANEJO Y LIMPIEZA DE LA PIEZA DE MANDO.....	16
8.5	FUSIBLES.....	16
8.6	CARACTERIZACIÓN CE.....	16
8.7	VENTILADOR .....	17
8.8	CORTE DE LA TENSIÓN DE ALIMENTACIÓN.....	17
8.9	PRESTACIÓN DE GARANTÍA Y RESPONSABILIDAD .....	17
8.10	PIEZAS DE RECAMBIO .....	17
<b>9</b>	<b>AUMENTO DE LA TEMPERATURA</b> .....	<b>18</b>
<b>10</b>	<b>REGULACIÓN AUTOMÁTICA DE LA TEMPERATURA</b> .....	<b>18</b>

---

<b>11 PROGRAMAS PROPIOS DEL USUARIO</b> .....	<b>19</b>
11.1 CAMBIAR EL USUARIO/CREAR UN USUARIO.....	19
<b>12 MANEJO GENERAL DEL APARATO</b> .....	<b>20</b>
12.1 ENTRADAS NUMÉRICAS.....	20
12.2 ENTRADAS ALFANUMÉRICAS/NUMÉRICAS.....	21
12.3 INICIO RÁPIDO DE UN PROGRAMA DE QUEMADO - QUICKSTART.....	21
<b>13 START - MENÚ</b> .....	<b>22</b>
<b>14 STANDBY</b> .....	<b>23</b>
14.1 CONFIGURACIÓN STANDBY - TEMPERATURA.....	23
14.2 INICIAR/TERMINAR EL STANDBY.....	24
<b>15 SELECCIONAR EL PROGRAMA DE QUEMADO</b> .....	<b>25</b>
<b>16 CAMBIAR LOS VALORES DEL PROGRAMA</b> .....	<b>27</b>
16.1 CAMBIAR LOS VALORES DEL PROGRAMA EN EL MODO DE GRÁFICA.....	27
16.2 CAMBIAR LOS VALORES DEL PROGRAMA EN EL MODO DE TABLAS.....	29
<b>17 POSICIONES DEL ASCENSOR Y TIEMPO DE POSICIONES PARA EL PRESECADO</b> .....	<b>31</b>
17.1 ENTRAR DIRECTAMENTE EL CAMBIO DE LA POSICIÓN DEL ASCENSOR Y EL TIEMPO DE LA POSICIÓN.....	32
17.2 ENTRAR EL CAMBIO DE LA POSICIÓN DEL ASCENSOR Y EL TIEMPO DE LA POSICIÓN EN EL MENÚ DEL PRESECADO.....	34
<b>18 POSICIONES DEL ASCENSOR PARA ENFRIAR</b> .....	<b>35</b>
18.1 ENTRAR DIRECTAMENTE CAMBIAR LA POSICIÓN DEL ASCENSOR PARA ENFRIAR.....	35
18.2 ENTRAR LA POSICIÓN DEL ASCENSOR EN EL MENÚ PARA ENFRIAR.....	36
<b>19 REGULACIONES DEL VACÍO</b> .....	<b>38</b>
<b>20 AJUSTE DEL PREVACÍO</b> .....	<b>40</b>
<b>21 CREAR NUEVOS GRUPOS DE PROGRAMAS</b> .....	<b>40</b>
21.1 BORRAR GRUPOS DE PROGRAMAS.....	42
21.2 CAMBIAR LOS GRUPOS DE PROGRAMAS.....	43
21.3 COPIAR/INSERTAR GRUPOS DE PROGRAMAS.....	45
21.4 SELECCIONAR GRUPOS DE PROGRAMAS.....	46
<b>22 CREAR NUEVOS PROGRAMAS DE QUEMADO</b> .....	<b>48</b>
22.1 BORRAR PROGRAMAS DE QUEMADO.....	50
22.2 CAMBIAR LOS PROGRAMAS DE QUEMADO.....	52
22.3 COPIAR/INSERTAR PROGRAMAS DE QUEMADO.....	54

---

<b>23 SERVICIO - PROGRAMAS .....</b>	<b>57</b>
23.1 INFORMACIONES REFERENTES AL APARATO/SOFTWARE .....	57
23.2 SELECCIÓN DE IDIOMAS .....	57
23.3 AJUSTES DE LA PANTALLA .....	58
23.4 DATOS DEL PROCESO.....	58
23.5 FECHA/HORA.....	59
23.6 VISUALIZACIÓN DE LOS FORMATOS .....	59
23.7 AJUSTES DE LA VELOCIDAD DEL ASCENSOR .....	60
23.8 DATOS DE SERVICIO .....	60
23.9 CALIBRADO DE LA TEMPERATURA MEDIANTE LA PRUEBA DE PLATA.....	61
23.10 CALIBRADO DEL VACÍO .....	61
23.11 EJECUTAR EL CALIBRADO DEL VACÍO .....	62
23.12 INTERRUMPIR LOS PROGRAMAS .....	62
<b>24 SOFTWARE UPDATE .....</b>	<b>63</b>
<b>25 AJUSTES EX FÁBRICA .....</b>	<b>63</b>
<b>26 TABLAS DE QUEMADO .....</b>	<b>64</b>
26.1 VITA OMEGA 900.....	64
26.2 VITA RESPONSE® .....	64
26.3 VITA TITANKERAM.....	65
26.4 TABLA DE QUEMADO PARA VITAVM®7 .....	65
26.5 VITAVM®9 .....	66
26.6 VITA VMK 95 .....	66
26.7 VITADUR® ALPHA.....	67
<b>27 AVISOS DE AVERÍAS .....</b>	<b>68</b>

---

# 1 Prólogo

Estas instrucciones para el manejo son una ayuda esencial para un servicio exitoso y sin peligros del aparato.

Las instrucciones para el manejo contienen indicaciones importantes para el servicio seguro, adecuado y rentable del aparato. Su observancia ayuda a evitar peligros, a reducir gastos de reparaciones y tiempos de parada y a aumentar la fiabilidad y la vida útil del aparato.

Todas las ilustraciones y todos los dibujos de estas instrucciones para el servicio sirven para la visualización general y no son decisivas para la construcción del aparato en los detalles.

Las instrucciones para el manejo tienen que estar siempre a disposición junto al aparato. Ellas tienen que ser leídas y aplicadas por todas las personas encargadas con trabajos con y en el aparato, p. ej.:

- manejo,
- eliminación de fallas en el proceso de trabajo,
- cuidado,
- mantenimiento (mantenimiento, inspección, reparaciones)

## 1.1 Pictogramas



Este pictograma advierte respecto a un voltaje peligroso. Antes de abrir el aparato, éste tiene que ser desconectado de la red sacando el enchufe de conexión a la red.



Este pictograma advierte respecto a superficies calientes. Es posible quemarse.



Este pictograma llama la atención respecto a situaciones peligrosas con posibles daños personales físicos o de la máquina.



Este pictograma indica consejos útiles, explicaciones y complementos para el manejo del aparato.

## 1.2 Derecho de autor

Estas instrucciones para el manejo se tienen que tratar de forma confidencial. Ellas deben ser usadas sólo por el personal autorizado. El dejárselas a terceros se puede efectuar sólo con el consentimiento por escrito de VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG.

Todos los documentos están protegidos en el sentido del derecho de autor.

No está permitido traspasar y copiar los documentos, incluso parcialmente, tampoco la utilización y la comunicación de su contenido. Las contravenciones son punibles y obligan al pago de indemnizaciones por daños y perjuicios.

Nos reservamos todos los derechos al uso de los derechos de protección comercial.

---

## **2 Informaciones técnicas**

### **2.1 Descripción general**

- Potente en la técnica - la mayor exactitud de la temperatura mediante regulación de la temperatura a través de 2 sensores de temperatura - confort que ahorra tiempo - modesto en la necesidad de espacio - resultados de quemado óptimos.
- Caja de chapa de acero esmaltada y de acero fino
- Mesa de recepción para el material por quemar
- Cámara de quemado dotada con material aislante de alto valor
- Mufla de quemado de cuarzo
- Sonda térmica (platino / rodio - platino)
- Regulación automática de la temperatura
- Exactitud de la temperatura, más/menos 2 °C

### **2.2 Pieza de mando externa dotada con**

- Monitor, pantalla táctil gráfica en colores, fácil de abarcar
- Manejo claro de abarcar y autoexplicativo
- Indicaciones de manejo para las posibilidades de entrada
- Visualización - Modo de gráficas y de tablas
- Memoria interna para 500 programas de quemado aproximadamente
- Conexión USB para memory stick para usuarios de programas específicos
- Software updates a través del memory stick
- Captación de los datos de quemado a través del memory stick
- Conexión RS 232 para el escáner

---

### 2.3 Programas de quemado

- Capacidad de memoria para 500 programas aproximadamente.
- Regulación de la temperatura de disposición.
- División de los programas de quemado según los grupos de materiales.
- Posibilidades de entrada de los grupos de quemado/programas de quemado, numérica/alfanuméricamente.
- Crear nuevos grupos de materiales, borrarlos, cambiarlos, copiarlos/insertarlos, seleccionarlos.
- Crear nuevos grupos de programas de quemado, borrarlos, cambiarlos, copiarlos/insertarlos, seleccionarlos.
- Regulación del aumento de la temperatura en °C/mn (°F/mn) o en minutos.
- Aumento de la temperatura con conmutación simultánea de la bomba de vacío.
- Aumento de la temperatura sólo después de alcanzar/mantener el valor de vacío.
- Cambios de los valores de los programas para una ejecución única del programa.
- Prevacío regulable
- Tiempo regulable de vacío.
- Valor regulable de vacío.
- Abrir las cámaras de quemado manteniendo simultáneamente la temperatura de disposición.
- Modo standby después de la ejecución del programa.
- Memoria de los programas del usuario a través del memory stick.
- Selección de los programas del usuario a través del memory stick.
- Enfriamiento rápido a temperatura de disposición después de ejecutado el programa.

### 3 Servicio - Programas

- Selección de idiomas (D, E, F, SP, I)
- Informaciones (software, software-update, n° del aparato, e-mail de servicio)
- Ajuste de la luminosidad de la pantalla
- Memorizar, exportar datos del proceso
- Configuración de la fecha / de la hora
- Formato de la visualización de la temperatura °C o °F, la fecha / la hora 24h/am/pm.
- Regulación de la velocidad del ascensor.
- Datos de servicio (total de horas de servicio, horas de servicio de la mufla de quemado, datos referentes a la mufla de quemado, cantidad de los programas de quemado iniciados)
- Calibrado (programa para la prueba de plata, entrada del offset de la temperatura, ajuste del vacío)
- Interrupción del programa (accionar el botón "Stop" 1 ó 2)



---

#### **4 Memorización de los datos de quemado para el aseguramiento de la calidad**

- Memorización de los valores nominales y reales de los datos de quemado (vea los puntos 23.4 y 12.1)
- Memorizar el nombre del usuario, el número del aparato, la fecha del proceso de quemado, el núm. del pedido
- Memorizar informaciones del material mediante escáner\* (fabricante, artículo n°, carga n°)
- Estos datos se memorizan en la memoria de la pieza de manejo y mediante el memory stick son exportados al programa de administración\* (FDS - Firing -Data - System) en el PC (vea el punto 23.4).



\* El programa de administración FDS y el escáner son accesorios especiales y tienen que ser pedidos por separado.

#### **5 Funciones de seguridad**

- Control del sensor de la temperatura
- Control de la temperatura
- Control del vacío
- Protección contra el corte de la tensión de alimentación
- Control del ascensor

---

## 6 Dimensiones/Pesos

### 6.1 Aparato de quemado

- Ancho: 240 mm
- Profundidad: 340 mm
- Altura: 460 mm
- Caja: Acero/Acero fino
- Peso: 1 <sup>^</sup> 4,0 kg
- Medida útil del quemador: Diámetro: 90 mm  
Altura: 55 mm
- Temperatura del quemador: máx. 1200 °C

### 6.2 Pieza de mando

- Ancho: 210 mm
- Profundidad: 160 mm
- Altura: 160 mm
- Caja: Acero/Acero fino
- Peso: 2,0 kg

### 6.3 Características eléctricas del quemador/pieza de mando

- Conexión eléctrica: 230 voltios, 50 Hz  
o 100/110 voltios C.A., 50/60 Hz
- Consumo de potencia máx. 1500 Watt

### 6.4 Características eléctricas de la bomba de vacío

- Conexión eléctrica: 230 voltios, 50/60 Hz  
o 100/110 voltios, 50/60 Hz
- Consumo de potencia máx. 0,2 KW
- Peso: aprox. 6,4 kg

### 6.5 Alcance del suministro

El aparato en cartón especial completo con:

- 1 pieza de mando
- 1 memory stick
- 1 cable de conexión para la pieza de mando
- 1 zócalo quemador
- 1 cable de conexión para la conexión a la red
- 1 pinza para el horno
- 1 paquete con portadores quemadores A y B
- 1 paquete soportes de quemado G
- 1 instrucciones para el manejo
- 1 lápiz de mando para la pieza de mando

Accesorios especiales a petición:

- Bomba de de vacío: 230 Volt, 50/60HZ ó 100/110 Volt, 50/60 Hz
- Programa de administración FDS
- Escáner

## 7 Emplazamiento y puesta en servicio

### 7.1 Lugar de emplazamiento

- Emplazar el aparato en un recinto seco, calefaccionado, de forma que la distancia a la pared más próxima sea de 25 cm por lo menos.
- En caso de temperaturas inferiores a 15 °C (p. ej., después del transporte) dejar el aparato durante unos 30 minutos aprox. a temperatura ambiente antes de la puesta en servicio.
- Observar que el aparato esté sobre una superficie resistente a la temperatura. La irradiación y el calentamiento del aparato se encuentra en un campo inofensivo. Pero no se puede descartar que superficies sensibles de los muebles y de las chapas de madera se descoloren con el tiempo por el efecto constante del calor.
- Evitar exponer el aparato a los rayos del sol.
- No depositar objetos inflamables en el área del aparato. No emplazar la pieza de mando directamente en el área de irradiación del calor de la cámara de quemado.

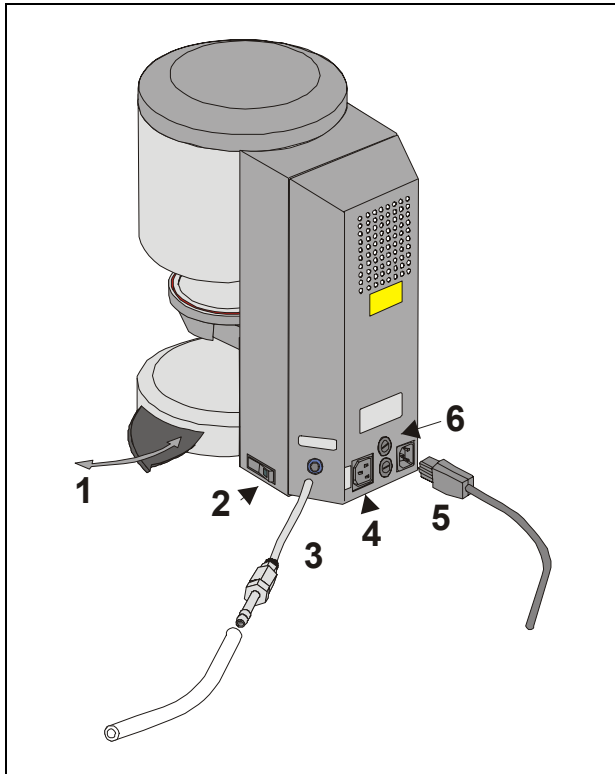


Fig. 1

- 1 Placa para poner el objeto de quemado
- 2 Interruptor principal
- 3 Conexión de vacío
- 4 Conexión de la bomba de vacío
- 5 Conexión a la red
- 6 Fusibles

## 7.2 Conectar el aparato a la tensión de la red



¡Antes de la puesta en servicio, observar el punto 8 "Indicaciones de seguridad"!

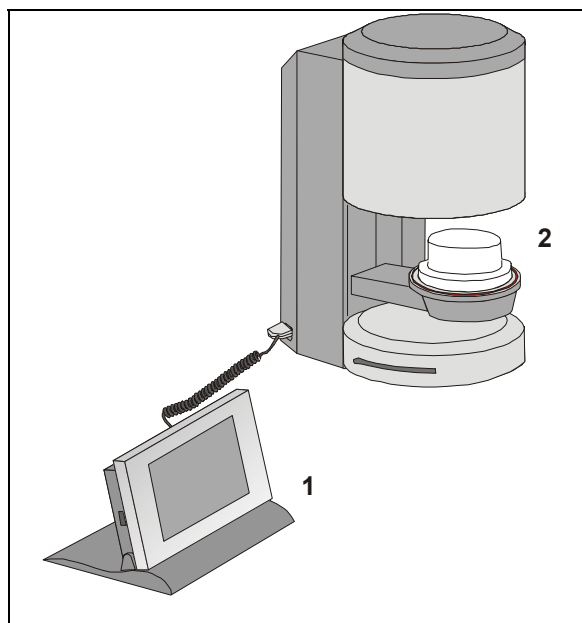
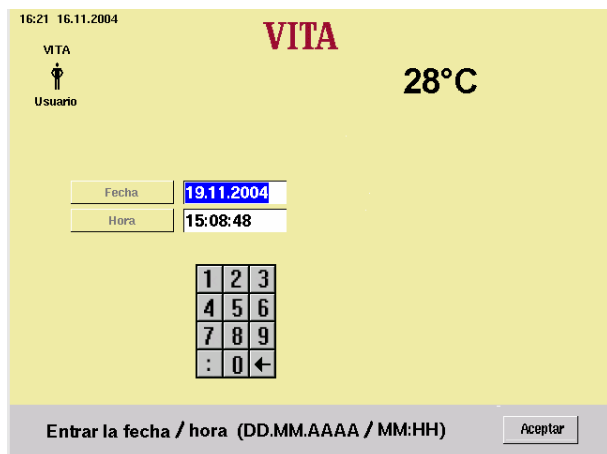


Fig. 2

- 1 Pieza de manejo
- 2 Zócalo de quemado

- Enchufar el cable de conexión en la pieza de mando (2/1) y en el aparato de quemado.
- Conectar la bomba de vacío (Fig. 1)
- Conectar el aparato a la tensión de la red con el cable de conexión a la red suministrado (Fig. 1). Usar como cable de conexión un cable de alimentación para aparatos caliente tipo HO5RR-F 3G1,0 mm<sup>2</sup>. Evitar la conexión con prolongación a las cajas de distribución. Existe peligro de incendio en caso de sobrecarga.
- Conmutar el aparato con el interruptor principal; el ascensor se desplaza a la posición inferior.
- Limpiar el plato y la junta del ascensor (partículas de polvo del aislamiento debidas al transporte del aparato).
- Poner el zócalo de quemado (2/2) sobre el plato del ascensor.
- Activar el servicio standby con la tecla **Start** (vea servicio standby).



En la primera puesta en servicio del aparato, entrar la "fecha / hora".

- Entrada de la fecha: DD.MM.AA.
- Entrada de la hora: HH:MM
- Confirmar con la tecla "OK" - El display visualiza el menú principal.

vea para ello el punto 23.5

---

### 7.3 Desconmutar el aparato, fuera de servicio

Al no usarse el aparato, el ascensor debiera de desplazarse a la cámara de quemado y el aparato debiera estar desconectado con el interruptor principal (vea la Fig. 1, punto 2). El cerrar la cámara de quemado protege el aislamiento e impide la toma de humedad. Para desconectar el aparato, pulse la tecla **símbolo de desconexión** vea el punto **13**, el ascensor se entra automáticamente, la pantalla indica, desconectar el aparato con el interruptor principal.

Después de seleccionar un programa de quemado, existe la posibilidad de activar la desconexión automática, vea el punto 15 - Programa nocturno.

Después de efectuado el programa de quemado y enfriada la cámara de quemado a 200 °C, el ascensor se entra automáticamente y el aparato es conectado al modo standby, la pantalla y la calefacción se desconectan.

---

## 8 Indicaciones de seguridad



Para su propia seguridad, lea completamente las siguientes indicaciones de seguridad antes de la puesta en servicio del aparato.

### 8.1 Uso adecuado

#### La base para la construcción del aparato

El aparato fue construido según el estado de la técnica y las normas técnicas de seguridad reconocidas.

Pero de todas formas, en caso de uso inadecuado, se pueden originar peligros con lesiones e incluso mortales para el usuario o terceros así como perjuicios del aparato y otros objetos de valor.

#### Formas de servicio inadmisibles

El uso del aparato es inadmisibile

- con fuentes de potencia, productos, etc., que estén sujetos a una norma para medios peligrosos o que tengan de cualquier forma efectos sobre la salud del personal que trabaje con el aparato.
- con dispositivos modificados por el explotador

#### Formas de servicio admisibles

El uso de la máquina es sólo permisible si las instrucciones para el manejo se han leído por completo y han sido entendidas y las formas de proceder descritas son observadas.

Otro uso o uno que lo sobrepase, como p. ej. la elaboración de otros productos a los previstos así como el trato con materiales peligroso o dañinos para la salud, se considera como uso no admisible.

El fabricante/suministrador no responde por los daños que de ello resultasen. El usuario corre por completo con el riesgo.

## 8.2 Indicación para los rótulos indicadores



Este símbolo advierte respecto a un voltaje peligroso. Antes de abrir el aparato, éste tiene que ser desconectado de la red sacando el enchufe de conexión a la red.



Con la placa posterior retirada, en las piezas en el área del bloque de alimentación en la platina, con el aparato desconectado, puede haber aún una tensión restante de carga de hasta 400 voltios.

**Queda excluida la responsabilidad del fabricante por accidentes del usuario con el aparato abierto.**



No deponer objetos en el área del plato del ascensor. Al conmutar el aparato, el ascensor se desplaza a la posición inferior.

Para poner objetos de quemado, use las placas laterales extraíbles (Fig. 3)

No poner en servicio por ningún motivo los aparatos sin el zócalo de quemado puesto (Fig. 2).

En servicio continuo (temperatura final máxima, tiempo de quemado máximo), algunas piezas de la cámara de quemado pueden alcanzar temperaturas elevadas (sobre 70 °C).

Con el aparato conmutado, no asir con las manos en la cámara de quemado abierta; existe el peligro de entrar en contacto con piezas bajo tensión o calientes.

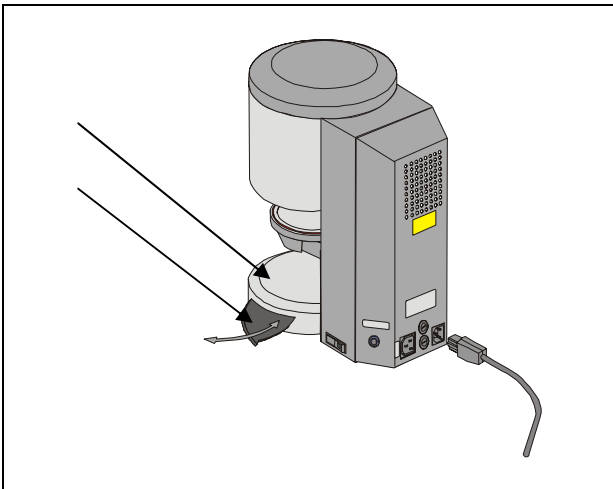


Fig. 3

### 8.3 Limpieza del aparato de quemado

**¡Antes de cada limpieza, sacar el enchufe de la red!**

Una limpieza del espacio interior de la cámara de quemado no es necesaria, la limpieza de la caja con un paño húmedo en períodos de tiempo regulares aporta a la seguridad de servicio.

**En todos los trabajos de limpieza, no use detergentes ni líquidos inflamables.**

### 8.4 Manejo y limpieza de la pieza de mando.

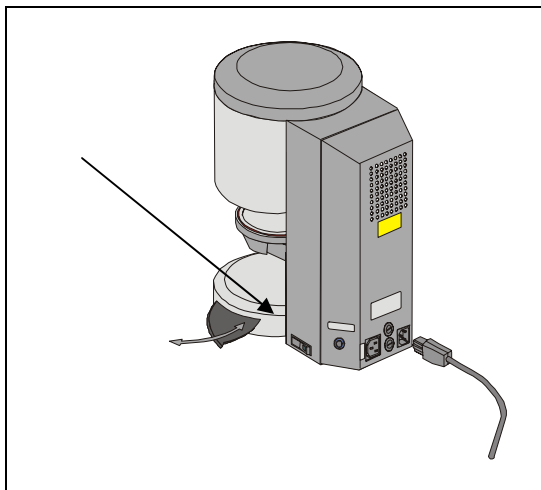
Manejar al pieza de mando **exclusivamente** con el lápiz suministrado.

Otros elementos de manejo llevan a daños de la pantalla táctil.

Limpiar la pantalla en intervalos regulares con un detergente para pantallas.

Estos productos no generan rayados, generan un efecto antiestático y retardan el nuevo ensuciamiento.

Los daños de la pantalla, debidos a un tratamiento inadecuado en el manejo o en la limpieza, están excluidos de la garantía.



### 8.5 Fusibles

En la parte posterior del aparato se encuentran 2 fusibles para el aparato. Los rótulos indicadores informan sobre los fusibles usados en el aparato. No se deben aplicar fusibles con otros valores.

Ejecución de 230 voltios

**T 8 H 250 V**

Ejecución de 100/110 voltios

**T 15 H 250 V**

### 8.6 Caracterización CE

Con la caracterización CE se da una declaración legalmente obligatoria de que el aparato corresponde a las exigencias básicas, directiva de la 73/23/CEE (directiva de baja tensión) así como a la directiva 89 336 336/CEE (directiva EMV).





---

## 8.7 Ventilador

El aparato está dotado de un ventilador. El ventilador es mandado por la temperatura; la conmutación y la desconmutación, al igual que la velocidad, son reguladas automáticamente.

El ventilador impide un calentamiento demasiado alto del aparato y aporta a la seguridad general de servicio. En caso de falla del ventilador, se visualiza un aviso de error en la pantalla (vea avisos de error). Por motivos de seguridad no debiera de usarse el aparato sin ventilador. La cubierta superior de la cámara de quemado y las aberturas de la cubierta posterior no deben estar cerradas o taponadas

## 8.8 Corte de la tensión de alimentación

El aparato está equipado con una protección contra el corte de la tensión. Este elemento impide una interrupción del programa y con ello un incendio por falla, en caso de un corte breve de la tensión de alimentación. La protección contra el corte de la tensión entra en acción apenas se corte la tensión de alimentación estando el programa en marcha.

### **Tiempo del corte de la tensión de alimentación inferior a 10 s aprox.**

El programa continúa y no es interrumpido, la pantalla está durante este tiempo fuera de servicio. La pantalla visualiza como información después de la recuperación de la tensión de la red la interrupción del programa; con la tecla "Menú principal" se retorna el aviso.

### **Tiempo del corte de la tensión de alimentación superior a 10 s aprox.**

El programa es interrumpido, la pantalla está fuera de servicio. La pantalla visualiza como información después de la recuperación de la tensión de la red la falta de corriente; con la tecla "Menú principal" se retorna el aviso.



Después de activar la tensión de alimentación, el tiempo necesario para la reconmutación de la pieza de mando es de 20 s aproximadamente.

## 8.9 Prestación de garantía y responsabilidad

La prestación de garantía y la responsabilidad se basan en las condiciones contractualmente determinadas.



En caso de modificaciones del software sin conocimiento y autorización de VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co KG caducan los derechos a responsabilidad y prestación de garantía.

## 8.10 Piezas de recambio

Las piezas de recambio tienen que cumplir con las exigencias técnicas determinadas por el fabricante lo que siempre está garantizado al usarse piezas originales.

---

## 9 Aumento de la temperatura

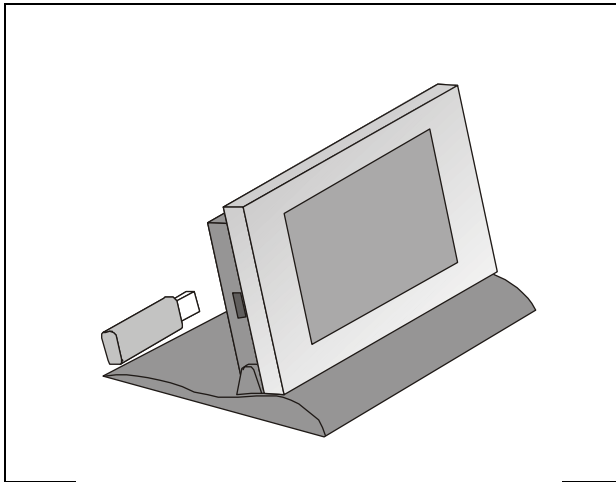
En el programa se visualiza el aumento de la temperatura en °C/mn y en mn / s. El valor de entrada puede ser seleccionado entre °C/mn (20 °C - 120 °C) o mn/s (2:00 - 40:00). El segundo valor se calcula y visualiza automáticamente. Las entradas de valores fuera del marco permisible no son aceptadas y se visualiza de nuevo el último valor válido. Si en base a la entrada de un valor para el aumento de la temperatura en mn/s, el aumento de la temperatura calculado es inferior a 20°C o si se sobrepasa el valor máximo de 120 °C, se entra automáticamente un tiempo de aumento válido en mn/s.

Si después de la entrada del aumento de la temperatura se cambia la temperatura de presecado o la temperatura de quemado, se mantiene el valor °C/mn, el tiempo en mn/s es adaptado.

## 10 Regulación automática de la temperatura

La regulación automática de la temperatura se efectuado por el procesador después de cada inicio de un programa de quemado.

Esta regulación de la temperatura considera o corrige todas las divergencias producidas en las piezas electrónicas en el área de la medición y regulación de la temperatura. Esta regulación se efectúa en 5 ms, el proceso temporal general no se influye con esto. Con ello se alcanza incluso en un tiempo de servicio prolongado del aparato una conducción permanente de la temperatura de +/-2 °C.



## 11 Programas propios del usuario

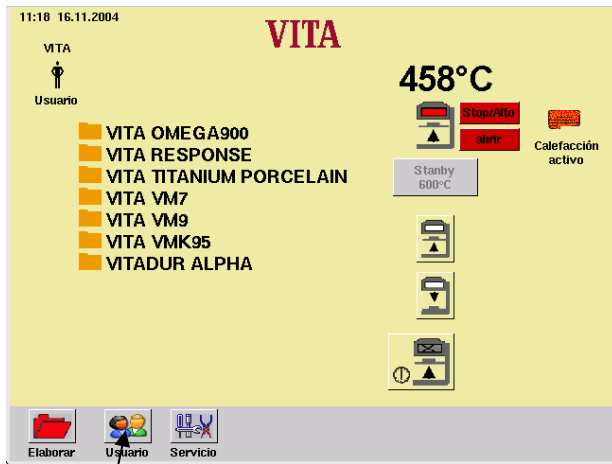
La pieza de mando está dotada de un interfaz USB para la toma de un memory stick.

El memory stick puede ser insertado y retirado durante el servicio del aparato.

Si se ha creado un usuario en el memory stick, se conmuta a este usuario después de ser insertado el memory stick.

En la pantalla se visualiza el nombre del usuario.

Si no se ha insertado un memory stick, se visualiza VITA como usuario.



1



### 11.1 Cambiar el usuario/Crear un usuario

Aparato conmutado,  
se visualiza el menú principal.

- Accionar la tecla "Usuario" (1).

#### Memory stick insertado:

- Accionar la tecla "Cambiar" - se visualiza el usuario activado
- 
- Accionar la tecla "Nuevo" - se visualiza el teclado.
- Entrar el nombre.
- Accionar la tecla "OK".
- 
- Accionar la tecla "Borrar".
- Accionar la tecla "OK".
- 
- Accionar la tecla "Cambiar" - se visualiza el teclado.
- Entrar el nombre.
- Accionar la tecla "OK"
- Accionar la tecla "Menú principal" - confirmar la entrada

## 12 Manejo general del aparato

Manejar la pantalla **exclusivamente** con el lápiz correspondiente.



El manejo con otros medios llevan a daños de la pantalla táctil y a posibles mal funcionamientos.

### 12.1 Entradas numéricas



Los campos "2", "3" y "4" están visualizados sólo si en el menú de servicio se ha seleccionado datos de proceso "ON", vea el punto 23.4

En el accionamiento de campos para entradas numéricas se visualiza un teclado.

Accionar el campo:

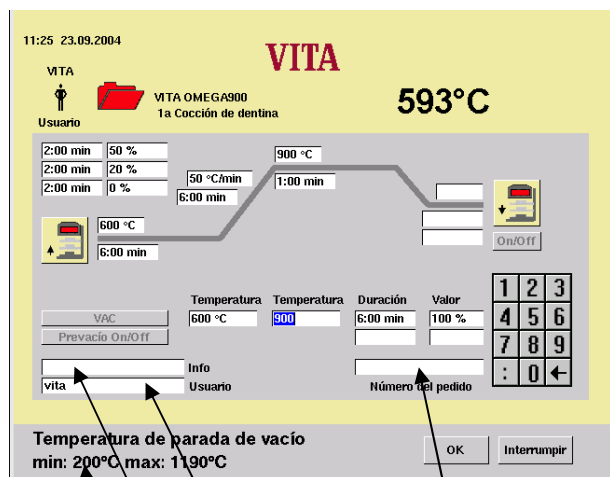
El campo es expuesto en color. Con una nueva entrada de valores se borra el valor existente.

o

accionar con el lápiz detrás del último dígito: Se visualiza el cursor. Borrar los dígitos individualmente con la tecla "←".



Efectuar las entradas para los tiempos siempre con dos puntos, p. ej.:  
Tiempo 0 entrada = 1:00 (mn/s)  
o  
6 mn = 6:00  
Confirmar el valor con "OK".



- 1 Barra de información  
Se indican los posibles valores de entrada.
- 2 Entrada de informaciones mediante escáner  
ó 20 caracteres como máx.
- 3 Campo de entrada para el usuario  
(máx. 20 caracteres)
- 4 Campo de entrada para el número del pedido  
(máx. 20 caracteres)

## 12.2 Entradas alfanuméricas/numéricas

En el accionamiento para las entradas alfanuméricas se visualiza el teclado.

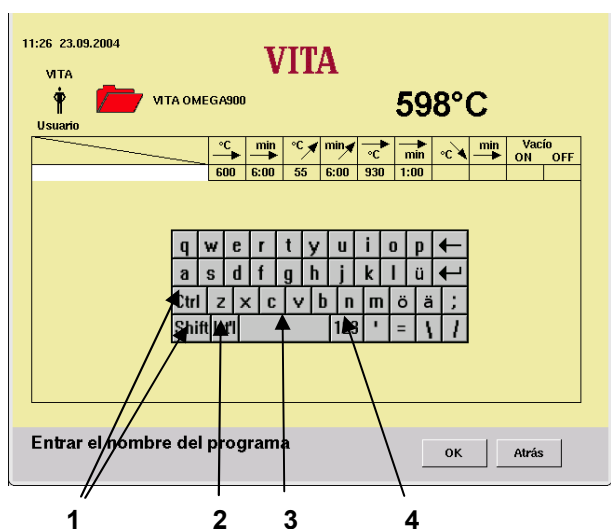
Accionar el campo:

El campo es expuesto en color. Con una nueva entrada de valores se borra el valor existente.

o

accionar con el lápiz detrás del último dígito:

Se visualiza el cursor. Borrar los dígitos individualmente con la tecla "←".



- 1 Teclas de cambio a mayúsculas/minúsculas
- 2 Caracteres especiales
- 3 Tecla de espacio
- 4 Tecla de cambio a dígitos

## 12.3 Inicio rápido de un programa de quemado - Quickstart

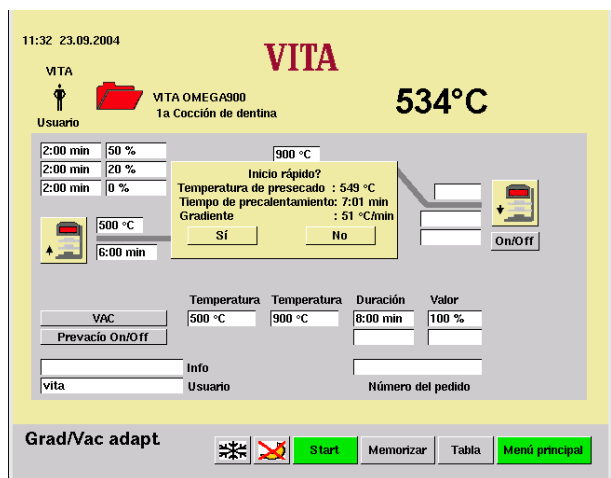
El inicio rápido se visualiza si al iniciar un programa de quemado la temperatura del recinto de quemado es mayor que la temperatura de presecado seleccionada

La pantalla muestra la Fig. al lado.

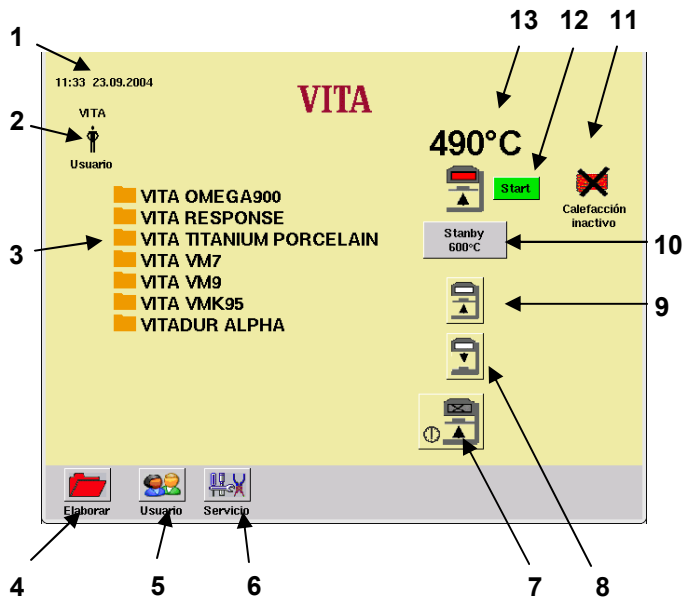
Debido a la menos diferencia de temperatura entre la temperatura de presecado y la temperatura final resulta un tiempo de aumento menor.

Se mantiene el gradiente de temperatura y el tiempo de aumento adaptado es visualizado.

Activando la tecla "Sí" se inicia el programa de forma inmediata, accionando la tecla "NO", el programa se inicia cuando la temperatura del recinto de quemado ha alcanzado la temperatura de presecado.



## 13 Start - Menú



- 1 Fecha / de la hora
- 2 Nombre del usuario
- 3 Grupos de programas
- 4 Elaborar el grupo de programas
- 5 Cambiar el usuario
- 6 Cambiar a programas de servicio
- 7 Desconmutar el aparato
- 8 Tecla del ascensor, abajo
- 9 Tecla del ascensor, arriba
- 10 Standby - Cambiar la temperatura
- 11 Calefacción OFF
- 12 Start = Standby
- 13 Temperatura del recinto de quemado

Manejar la pantalla exclusivamente con el lápiz correspondiente.

El manejo con otros medios llevan a daños de la pantalla táctil y a posibles mal funcionamientos.

Después de conmutar el aparato se visualiza el menú principal.

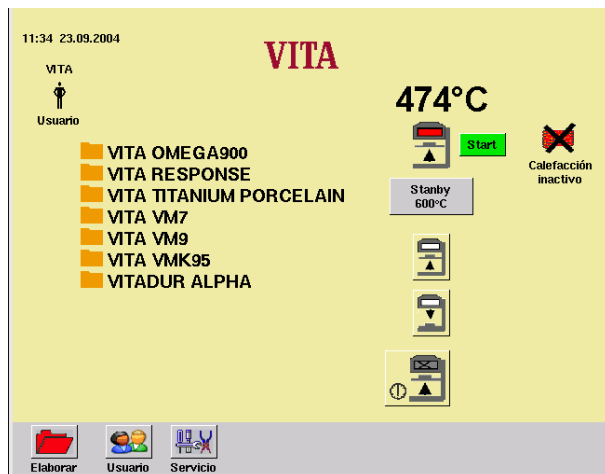
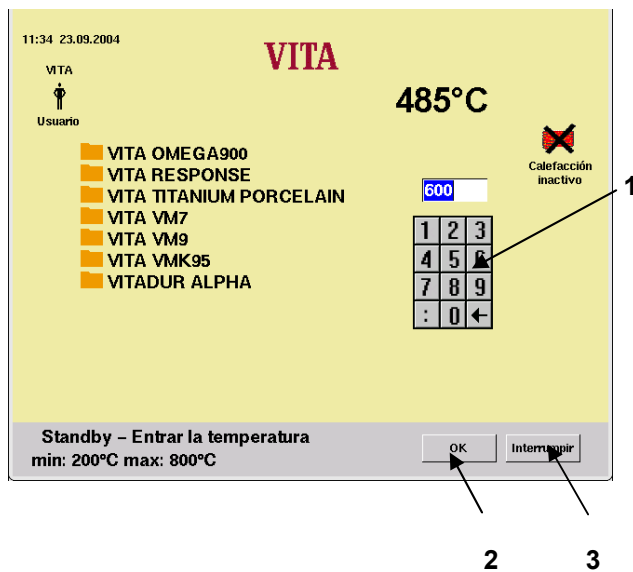
- Conmutar el aparato con el interruptor principal
- El ascensor se desplaza a la posición inferior.
- se visualiza el menú principal.
- Seleccionar el grupo de programas. Se visualizan 12 grupos como máximo. Si se han creado más grupos, se visualiza la barra scroll al lado derecho de la pantalla.

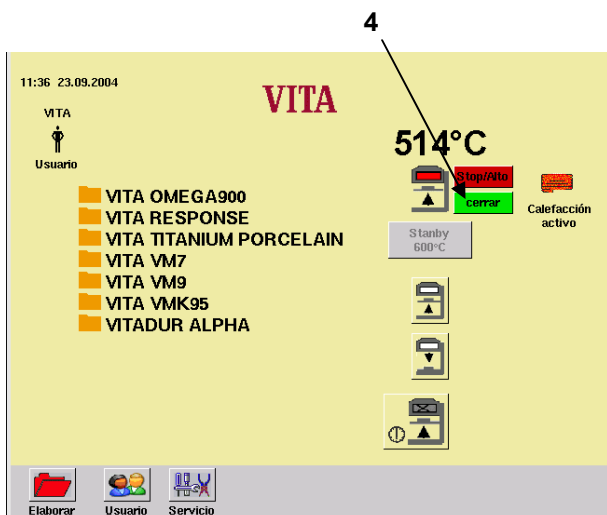
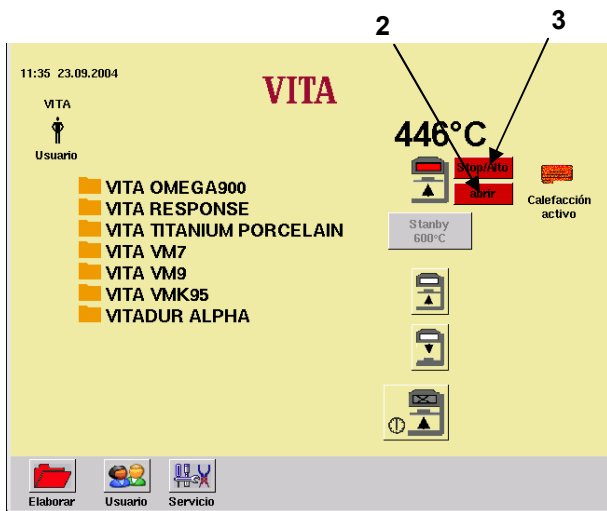
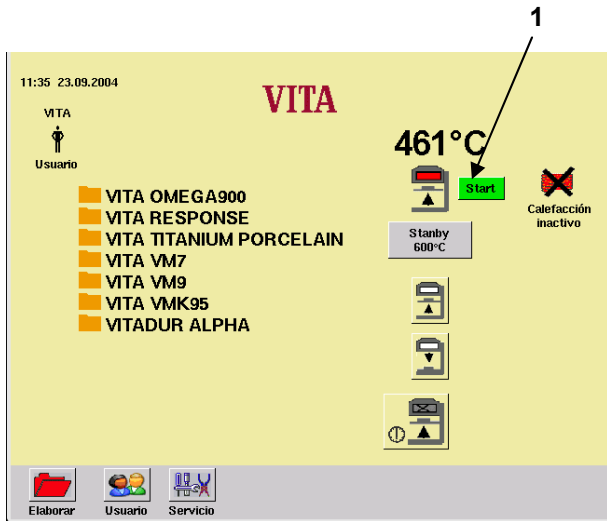
## 14 Standby

### 14.1 Configuración standby - Temperatura

En el menú Start, accionar la tecla "Standby".

- Entrar un valor con el bloque numérico (1).
- Accionar la tecla "OK" (2) o terminar mediante el accionamiento de la tecla "Interrumpir" (3) sin cambio de la temperatura.





## 14.2 Iniciar/terminar el standby

- En el menú Start, accionar la tecla "Start" (1), el ascensor se desplaza a la posición superior, la calefacción está activada.
- Accionar la tecla "abrir" (2), conmutar la calefacción; el ascensor se desplaza a la posición inferior.
- Accionar la tecla "Stop/Alto" (3), terminar el standby, desconmutar la calefacción; el ascensor se desplaza a la posición inferior.
- Accionar la tecla "Cerrar" (4), conmutar la calefacción; el ascensor se desplaza a la posición superior.

Si dentro de 5 minutos no se efectúa otra manipulación, la calefacción se desconmuta.

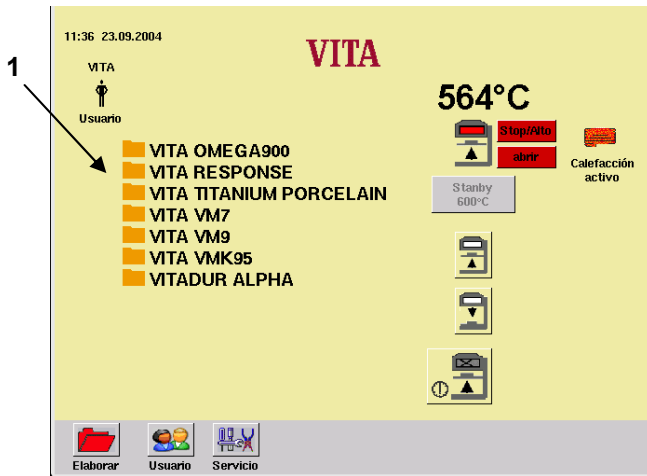
Las siguientes funciones se pueden seleccionar en el servicio standby:

- Teclas del ascensor
- Programa de quemado-Grupo de programas
- Elaborar
- Operario
- Servicio
- Desconmutar el aparato

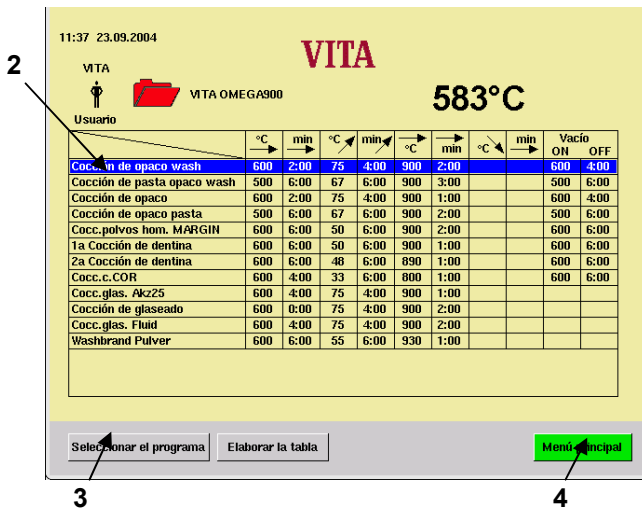


## 15 Seleccionar el programa de quemado

- En el menú Start seleccionar uno de los grupos de programas (1) visualizados.

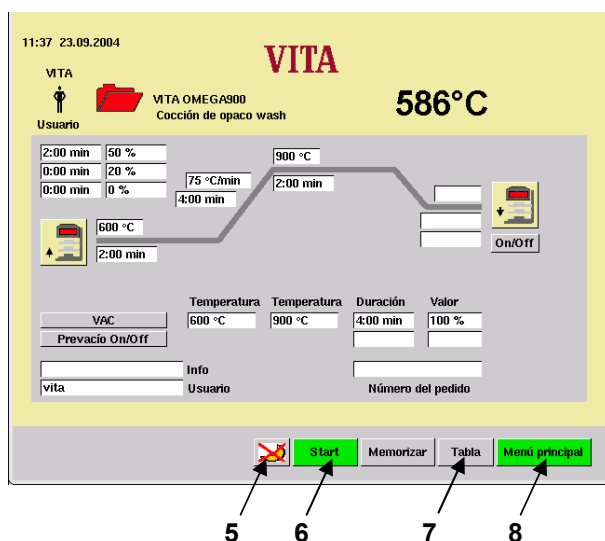


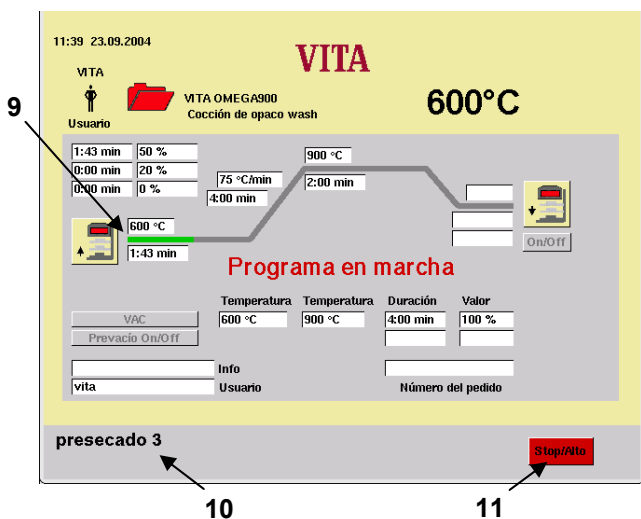
- Seleccionar en la tabla de quemado (2) el programa deseado.
- Accionar la tecla "Seleccionar programa" (3) para iniciar el programa.
- Accionar la tecla "Menú principal" (4) para retornar al menú Start.



- i Programa nocturno (5):**
- Después de la ejecución del programa y del enfriamiento a 200 °C, se entra el ascensor y la calefacción y la pantalla se desconmutan. Para conmutar, accionar la tecla (5). Se visualiza el modo nocturno activado.

- Accionar la tecla "Start" (6) para iniciar el programa.
- Accionar la tecla "Tabla" (7) para retornar el programa de quemado.
- Accionar la tecla "Menú principal" (8) para retornar al menú Start.

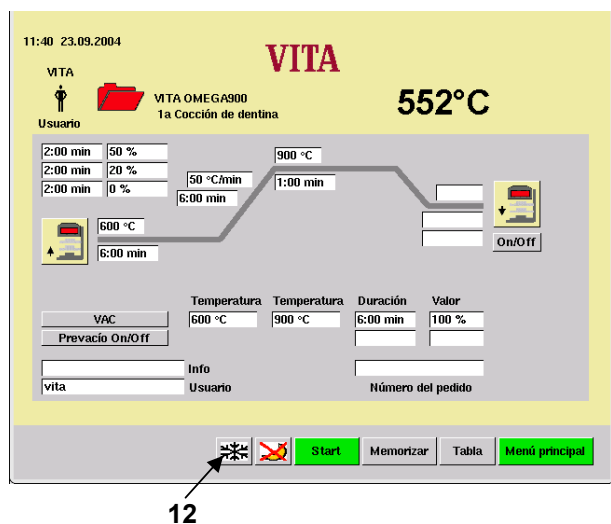




En la barra de información (10) se visualiza el segmento activo del programa.

El transcurso del tiempo se expone en la curva de quemado (9) verde.

- Accionar la tecla "Stop" (11) para interrumpir el programa.



Accionar la tecla "OK" después de finalizado el programa.

### **i** Enfriamiento rápido (12):

La bomba se conmuta, con una temperatura del recinto de quemado a 50 °C inferior a la temperatura de disposición se entra el ascensor y es calentado de nuevo a temperatura standby.

El símbolo "enfriamiento rápido" (12) se visualiza sólo cuando la temperatura en el recinto de quemado es superior a la temperatura de disposición.

## 16 Cambiar los valores del programa

Los valores del tiempo y de la temperatura así como los de conmutación y desconmutación del vacío pueden ser modificados en el modo de gráfica o de tabla.

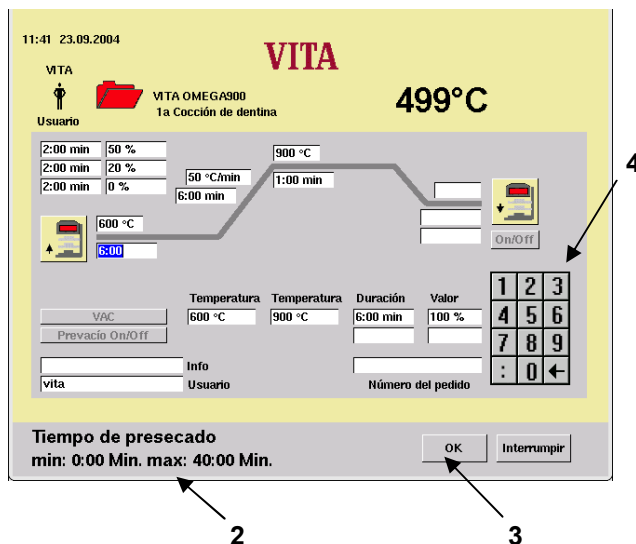
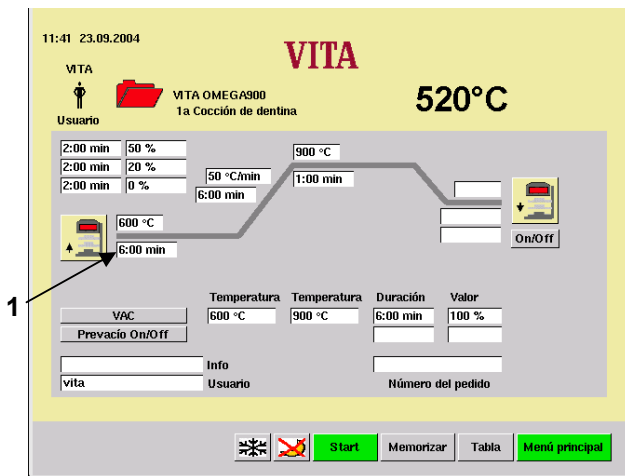
Los valores para las posiciones del ascensor, presecado, enfriado, valor del vacío o del prevacío son modificados en el modo de gráfiaprox.

### 16.1 Cambiar los valores del programa en el modo de gráfica

- Seleccionar el grupo de programas en el menú Start.
- Seleccionar el programa

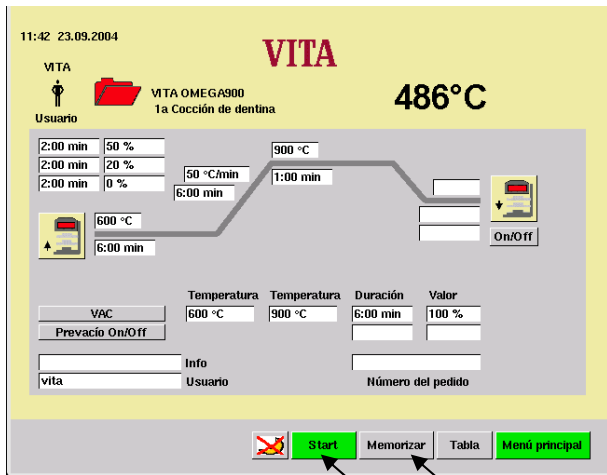
La explicación del proceso para cambiar los valores del programa se efectúa con el ejemplo del cambio del tiempo de presecado.

- Accionar el campo "Presecado" (1).



El campo está marcado. En la barra de información (2) se visualizan los valores de entrada posibles.

- Entrar un valor con el bloque numérico (4).
- Accionar la tecla "OK" (3).

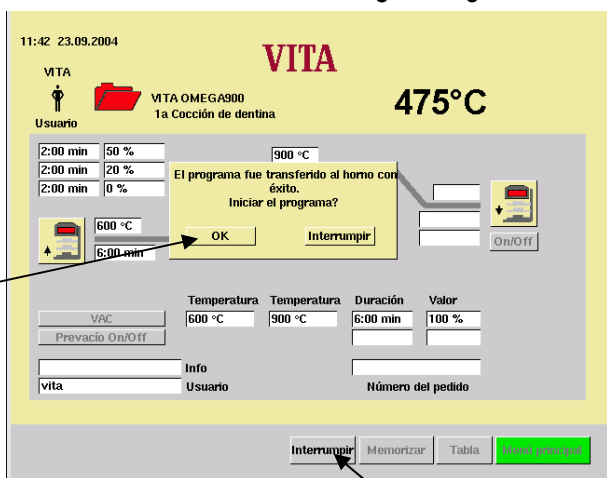


### No memorizar el valor

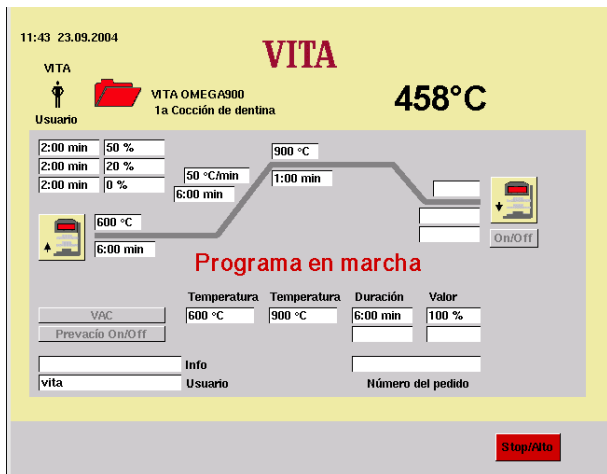
- Accionar la tecla "Start" (5).  
El programa se ejecuta con el valor cambiado.  
Después de ejecutado atrás al valor memorizado originalmente.

### Memorizar el valor

- Accionar la tecla "Memorizar" (6).



- Accionar la tecla "OK" (7).
- Accionar la tecla "Start" (8).



El programa se ejecuta con los valores predefinidos..

Esta ejecución vale para todos los cambios de todos los valores de los programas en el modo de gráfiaprox.

## 16.2 Cambiar los valores del programa en el modo de tablas

- Seleccionar el grupo de programas en el menú Start.

La explicación del proceso para cambiar los valores del programa se efectúa con el ejemplo del cambio del tiempo de presecado.

- Seleccionar el programa (1).
- Accionar la tecla "Elaborar la tabla" (2).

11:43 23.09.2004

VITA

VITA OMEGA900

500°C

	°C	min	°C	min	°C	min	°C	min	Vacio
	→	→	↙	↙	→	→	↙	↙	ON OFF
Cocción de opaco wash	600	2:00	75	4:00	900	2:00			600 4:00
Cocción de pasta opaco wash	500	6:00	67	6:00	900	3:00			500 6:00
Cocción de opaco	600	2:00	75	4:00	900	1:00			600 4:00
Cocción de opaco pasta	500	6:00	67	6:00	900	2:00			500 6:00
Cocc.polvos hom. MARGIN	600	6:00	50	6:00	900	2:00			600 6:00
1a Cocción de dentina	600	6:00	50	6:00	900	1:00			600 6:00
2a Cocción de dentina	600	6:00	48	6:00	890	1:00			600 6:00
Cocc.c.COR	600	4:00	33	6:00	800	1:00			600 6:00
Cocc.glas. Akz25	600	4:00	75	4:00	900	1:00			
Cocción de glaseado	600	0:00	75	4:00	900	2:00			
Cocc.glas. Fluid	600	4:00	75	4:00	900	2:00			
Washbrand Pulver	600	6:00	55	6:00	930	1:00			

Seleccionar el programa Elaborar la tabla Menú principal

2

- Accionar la tecla "Cambiar" (3).

11:44 23.09.2004

VITA

VITA OMEGA900

495°C

	°C	min	°C	min	°C	min	°C	min	Vacio
	→	→	↙	↙	→	→	↙	↙	ON OFF
Cocción de opaco wash	600	2:00	75	4:00	900	2:00			600 4:00
Cocción de pasta opaco wash	500	6:00	67	6:00	900	3:00			500 6:00
Cocción de opaco	600	2:00	75	4:00	900	1:00			600 4:00
Cocción de opaco pasta	500	6:00	67	6:00	900	2:00			500 6:00
Cocc.polvos hom. MARGIN	600	6:00	50	6:00	900	2:00			600 6:00
1a Cocción de dentina	600	6:00	50	6:00	900	1:00			600 6:00
2a Cocción de dentina	600	6:00	48	6:00	890	1:00			600 6:00
Cocc.c.COR	600	4:00	33	6:00	800	1:00			600 6:00
Cocc.glas. Akz25	600	4:00	75	4:00	900	1:00			
Cocción de glaseado	600	0:00	75	4:00	900	2:00			
Cocc.glas. Fluid	600	4:00	75	4:00	900	2:00			
Washbrand Pulver	600	6:00	55	6:00	930	1:00			

Nue Borrar Cambiar Copiar/Insertar Seleccionar Atrás

3

- Seleccionar el campo "Tiempo de presecado" (4).

11:44 23.09.2004

VITA

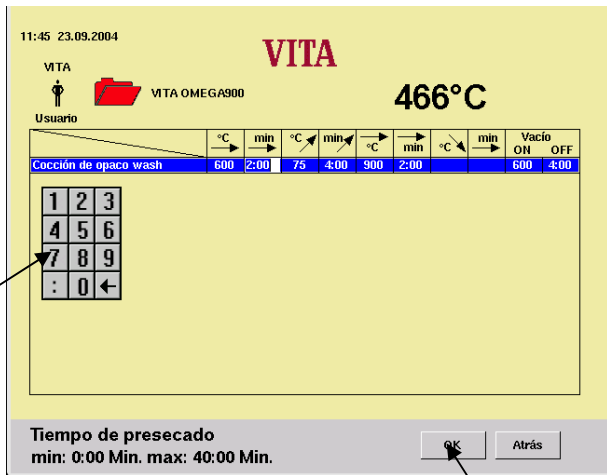
VITA OMEGA900

477°C

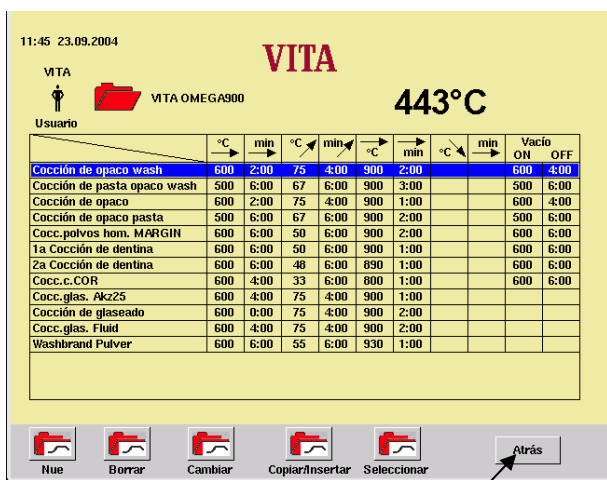
	°C	min	°C	min	°C	min	°C	min	Vacio
	→	→	↙	↙	→	→	↙	↙	ON OFF
Cocción de opaco wash	600	2:00	75	4:00	900	2:00			600 4:00

Seleccionar el segmento del programa OK Atrás

4

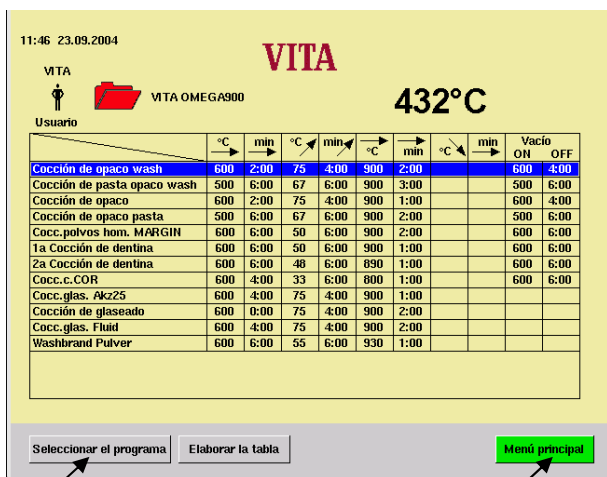


- Entrar un valor con el bloque numérico (5).
- Accionar la tecla "OK" (6).
- Cambiar otros valores en caso de necesidad.



- Accionar la tecla "Retorno" (7).

Los cambios de los valores en el modo de tabla son memorizados en firme.



- Accionar la tecla "Seleccionar el programa" (8).
- Accionar la tecla "Menú principal" (9).

Esta ejecución vale para todos los cambios de todos los valores de un programa en el modo de tabla.

---

## 17 Posiciones del ascensor y tiempo de posiciones para el presecado

Para la fase de presecado hay 3 posiciones del ascensor a disposición.

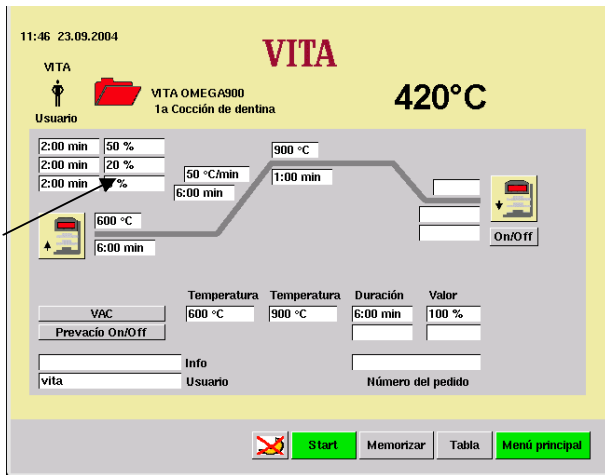
- Pos. 1 - posición inferior - el valor de entrada posible es de 0 - 30 %, el valor del tiempo de 0 - 2:00 mn.
- Pos. 2 - posición media - el valor de entrada es de máx. 0 - 30 %, el valor del tiempo de 0 - 2:00 mn
- Pos. 3 - posición superior - el valor de entrada es del 80 % como máx., el valor del tiempo es la diferencia al tiempo de presecado y se calcula y entra automáticamente.

Los valores básicos dados ex fábrica son:

- Pos. 1 = 0 %    Tiempo = 2:00 mn
- Pos. 2 = 20%    Tiempo = 2:00 mn
- Pos. 3 = 50%    Tiempo = 2:00 mn. El tiempo es averiguado de forma automáticaprox.

Al cambiar el tiempo de presecado a más de 6:00 mn, se mantiene el tiempo para las posiciones 1 y 2 y el tiempo para la posición 3 se prolonga de forma correspondiente.

Al cambiar el tiempo de presecado a inferior a 3:00 mn, el presecado en la Pos. 2 se efectúa con la posición del ascensor al 50 %.



### 17.1 Entrar directamente el cambio de la posición del ascensor y el tiempo de la posición.

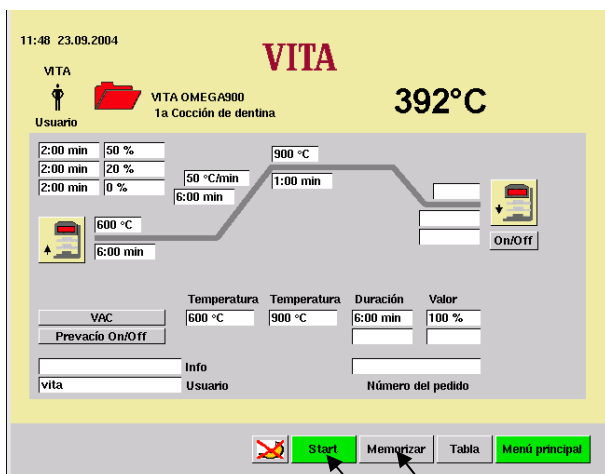
- Seleccionar el grupo de programas en el menú Start.
- Seleccionar el programa.

Ejemplo: Cambio de la posición del ascensor 1:

- Accionar el campo "Posición del ascensor" (1).



- Entrar el valor.
- Accionar la tecla "OK" (2).



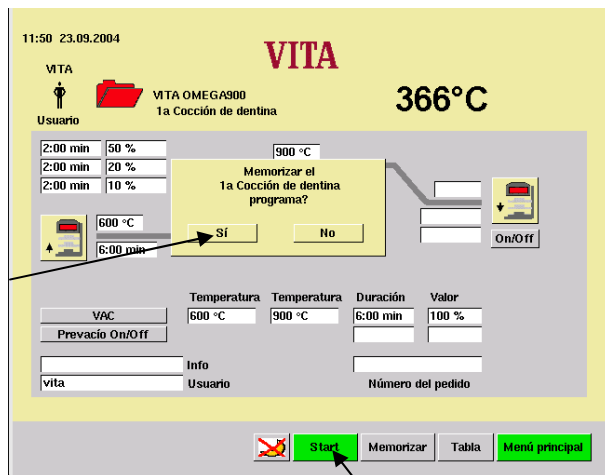
### No memorizar el valor

- Accionar la tecla "Start" (3).  
El programa se ejecuta con el valor cambiado.  
Después de ejecutado atrás al valor memorizado originalmente.

### Memorizar el valor

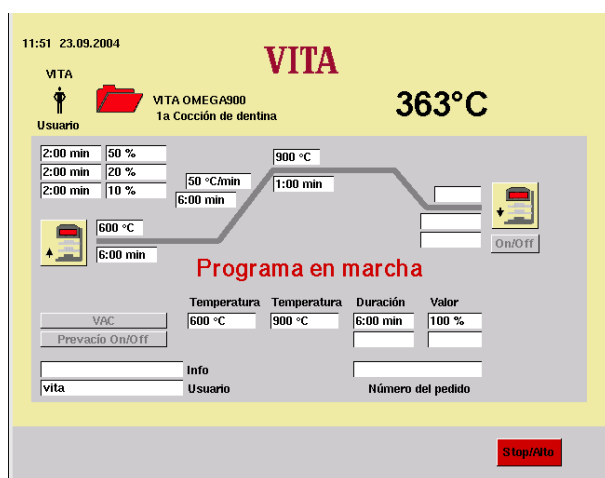
- Accionar la tecla "Memorizar" (4).





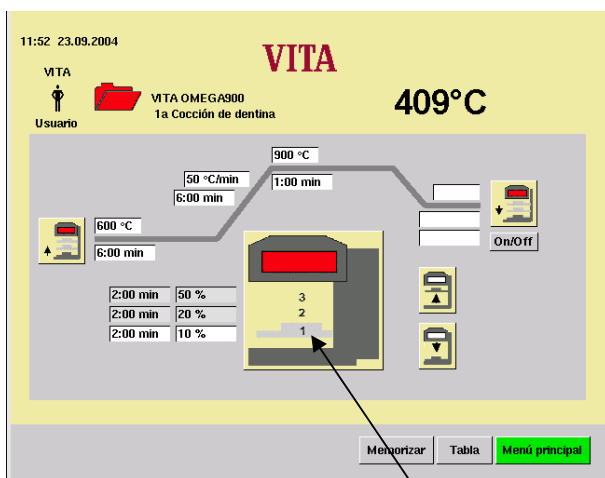
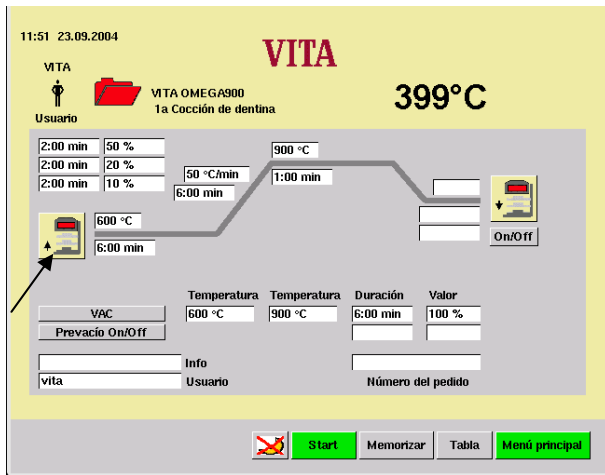
- Accionar la tecla "OK" (5).
- Accionar la tecla "Start" (6).

6



El programa se ejecuta con los valores predefinidos.

Esta ejecución vale para todos los cambios de todos los valores de los programas en el modo de gráfiaprox.



## 17.2 Entrar el cambio de la posición del ascensor y el tiempo de la posición en el menú del presecado

- Seleccionar el grupo de programas en el menú Start.
- Seleccionar el programa.  
P. ej., cambio de la posición del ascensor 1.
- Accionar el símbolo "Presecado" (1).
- Accionar el símbolo "Posición del ascensor" (2).

El ascensor se desplaza a la posición 1, 2 ó 3.

Los campos posición y tiempo pertenecientes a la posición son visualizados en color, con excepción del tiempo para la posición 3. Este es calculado automáticamente, no siendo posible efectuar entradas aquí.

Las posiciones son cambiadas de la forma siguiente:

- Accionar el símbolo grande (2), seleccionar la posición deseada 1, 2 ó 3 (2); el ascensor se desplaza a la posición memorizada.
- Desplazar el ascensor a la posición deseada mediante las teclas "Ascensor arriba" o "Ascensor abajo".
- Accionar la tecla "OK".
- Accionar el campo de posición.
- Entrar el valor a través del bloque numérico.
- Accionar la tecla "OK".
- Accionar el símbolo grande para la entrada de la posición siguiente del ascensor.

### Cambio para una ejecución del programa:

- Accionar el símbolo pequeño.
- Accionar la tecla Start.

### Memorizar el cambio

- Accionar la tecla "Memorizar".
- Accionar la tecla "Sí".
- Accionar el símbolo pequeño.

El menú posiciones de presecado puede ser terminado en cualquier instante accionando el símbolo pequeño.

Para la entrada de los tiempos de las posiciones vale el mismo procedimiento.

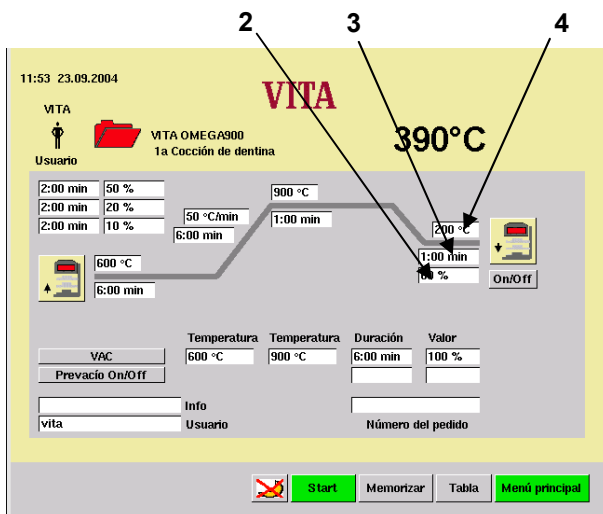
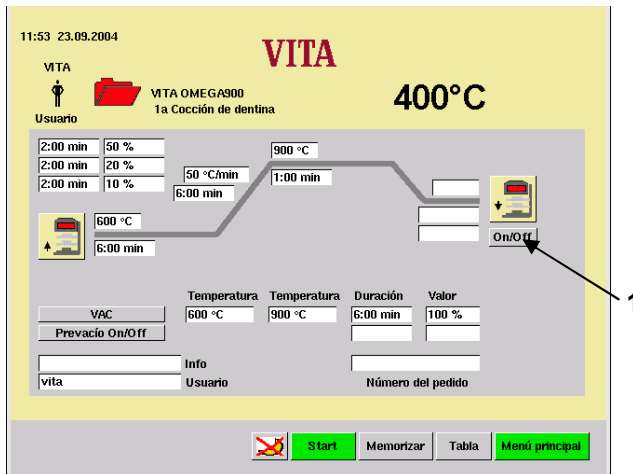
Los valores de entrada posibles son visualizados en la barra de información.

## 18 Posiciones del ascensor para enfriar

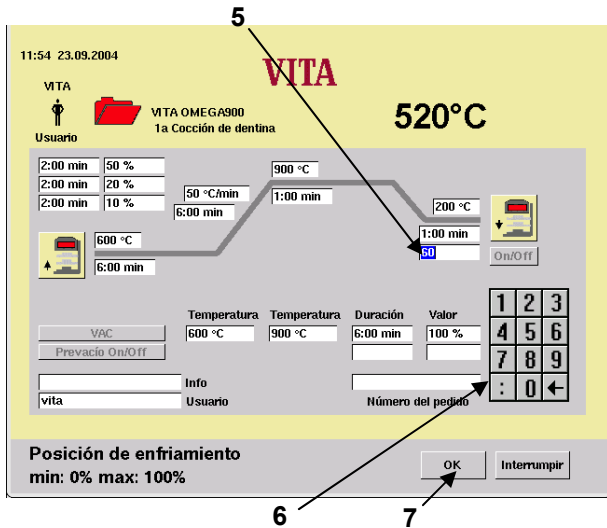
- Seleccionar el grupo de programas en el menú Start.
- Seleccionar el programa.
- Si el enfriamiento no está activado, accionar la tecla "Enfriar ON/OFF" (1). De visualizan los valores básicos.

### 18.1 Entrar directamente cambiar la posición del ascensor para enfriar

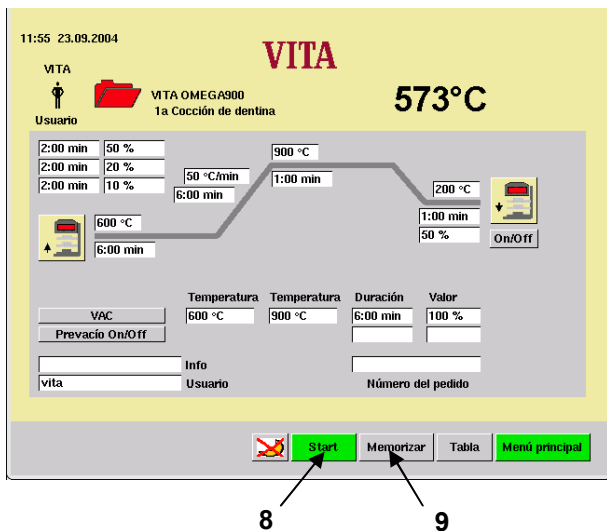
- Accionar la tecla "ON/OFF" para activar el enfriamiento.



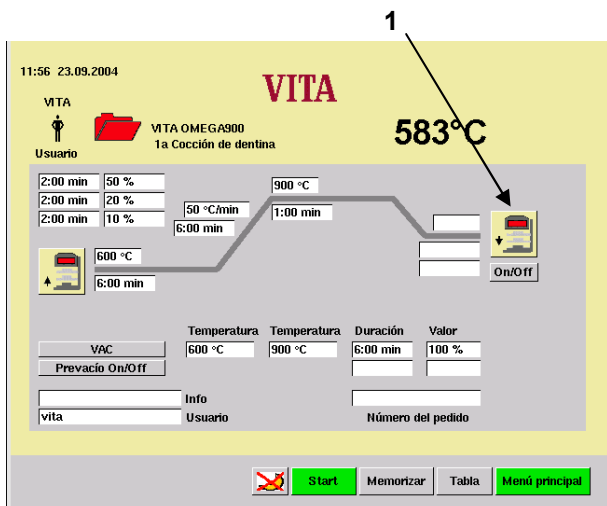
- 2 Campo de entrada para el tiempo de parada
- 3 Campo de entrada para la posición del ascensor
- 4 Campo de entrada para la temperatura de enfriamiento



- Accionar el campo "Posición del ascensor" (5), se visualiza el bloque numérico (6).
- Entrar el valor.
- Accionar la tecla "OK" (7).

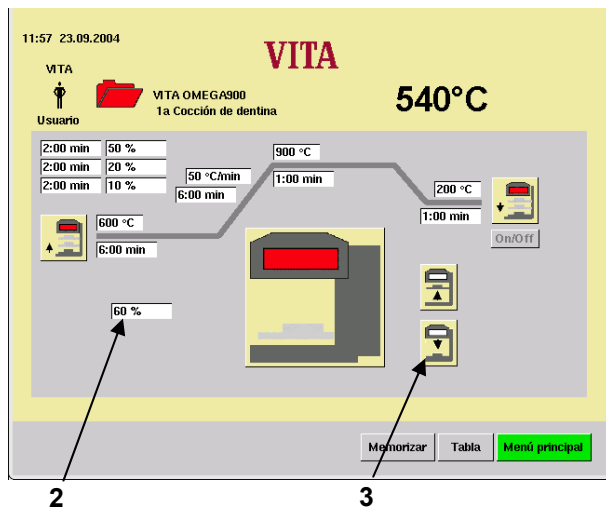


- Accionar la tecla "Start" (8). Después de la ejecución se retorna de nuevo al valor original.
- Accionar la tecla "Memorizar" (9).
- Accionar la tecla "Sí". (Se visualiza la tecla "Sí", si se ha accionado la tecla "Memorizar").

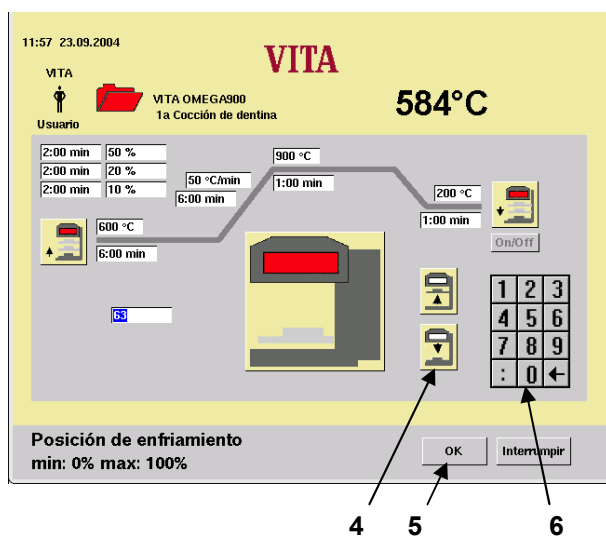


## 18.2 Entrar la posición del ascensor en el menú para enfriar

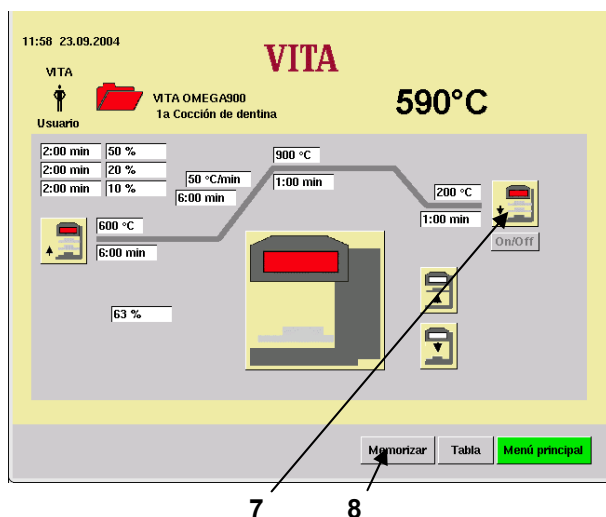
- Accionar el símbolo "Enfriar" (1). ("Enfriar" tiene que estar activado).



- Accionar el campo de entrada "%" (2) o la tecla "Ascensor" (3).

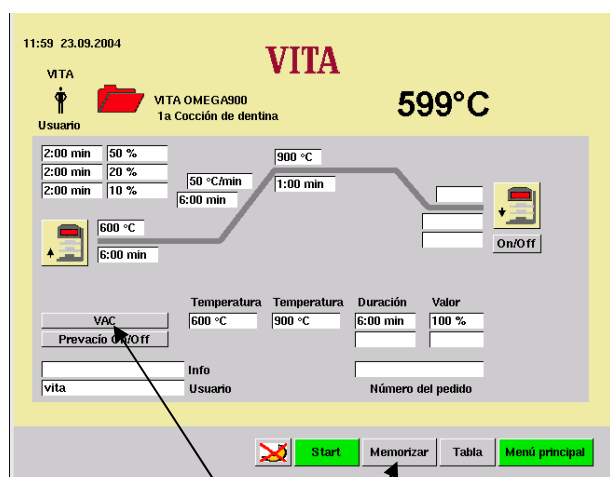


- Entrar el valor (6).
- Accionar la tecla "Ascensor arriba" o "Ascensor abajo" (4).
- Accionar la tecla "OK" (5).



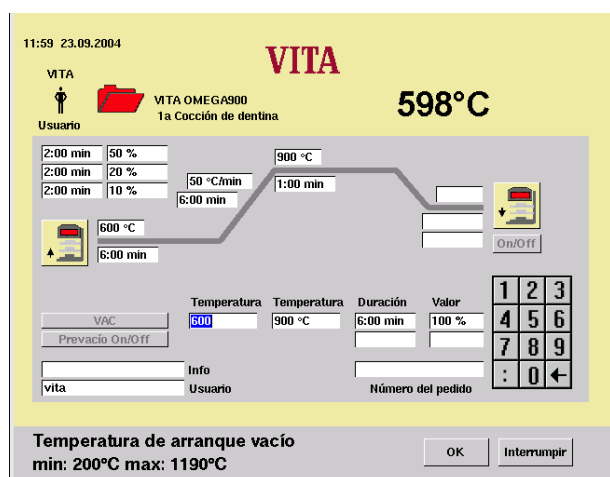
- Accionar el símbolo "Enfriar" (7). Iniciar el programa con el valor cambiado. Después de la ejecución se retorna de nuevo al valor original.
- Accionar la tecla "Memorizar" (8).
- Accionar la tecla "Sí". (Se visualiza la tecla "Sí", si se ha accionado la tecla "Memorizar").
- Accionar el símbolo "Enfriar" (7).
- Iniciar el programa con el valor cambiado.

## 19 Regulaciones del vacío



1

2



- Seleccionar el grupo de programas en el menú Start.
- Seleccionar el programa.
- Accionar la tecla "Vacío principal ON/OFF" (1). Activar/Desactivar el vacío.
- Accionar la tecla "Memorizar" (2).

Con la selección "ON" se aceptan valores básicos.

"ON" = con Start aumento de la temperatura

"OFF" = proceso de aumento de la temperatura

"Valor de vacío" = 100 %

**Ejemplo:** Cambio de la temperatura de inicio

- Accionar el campo "Start", se visualiza el bloque numérico.
- Entrar el valor.
- Accionar la tecla "OK", cambio de Fig. Iniciar el programa con el valor cambiado. Después de la ejecución se retorna de nuevo al valor original.
- 
- Accionar la tecla "Memorizar".
- Accionar la tecla "OK".



Al cambiar los programas, temperatura de presecado/temperatura de inicio, temperatura final y tiempo de aumento, los tiempos de conmutación para conmutar y desconmutar se adaptan automáticamente.

El tiempo de marcha de la bomba es simultáneamente el tiempo de aumento.

La visualización del vacío indica el valor en %. Partiendo de la presión atmosférica de 1000 mbar a la altura del nivel del mar, son:

100%	=	- 1000 mbar (no alcanzable)
95%	=	- 950 mbar ó 50 mbar absolutos
90%	=	- 900 mbar ó 100 mbar absolutos
90 %		

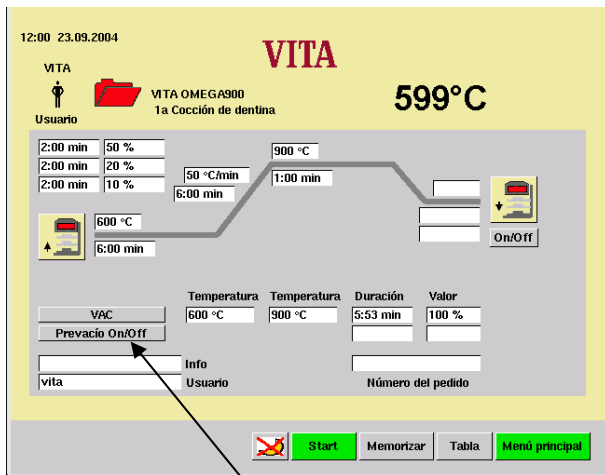
El valor del vacío alcanzado es dependiente de la potencia de la bomba de vacío usada y se encuentra en el marco de 85 - 95 % (150 mbar - 50 mbar absolutos)

Si durante un programa de quemado no se alcanza el valor de vacío de 30 % dentro de 15 s aprox., se interrumpe el programa de quemado y se visualiza aviso de falla del vacío dentro de 15 s < 30 % en la pantalla (vea para ello el punto 27 "Avisos de averías").

**Formación de agua de condensación** en el aislamiento del recinto de quemado así como en la bomba de vacío lleva a un vacío inferior y por lo tanto a un resultado malo de quemado.

Por este motivo el ascensor debiera de estar entrado estando el aparato desconectado para evitar en lo posible la toma de humedad.

## 20 Ajuste del prevacío



1

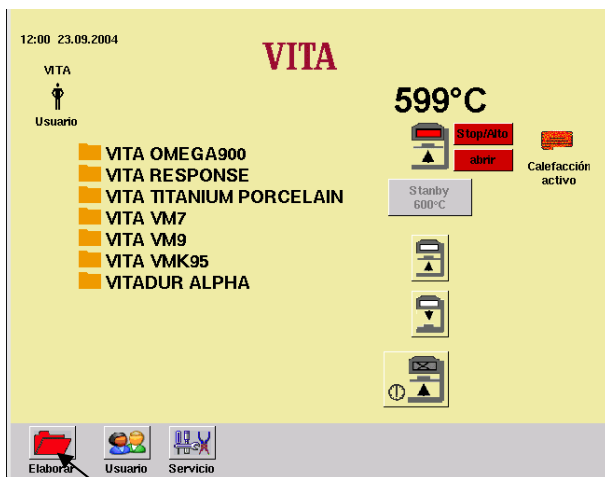
- Seleccionar el grupo de programas en el menú Start.
- Seleccionar el programa.
- Accionar el campo "Prevacío" (1) - activar/desactivar el prevacío.
- Accionar el campo "Duración" o "Valor", se visualiza el bloque numérico.
- Entrar el valor.
- Accionar la tecla "OK".  
Iniciar el programa con el valor cambiado.  
Después de la ejecución se retorna de nuevo al valor original.

o

- Accionar la tecla "Memorizar".
- Accionar la tecla "OK".

Con el ajuste "Prevacío" se logra que el vacío sea efectivo en la cámara de combustión antes de que se active el aumento de la temperatura.

## 21 Crear nuevos grupos de programas



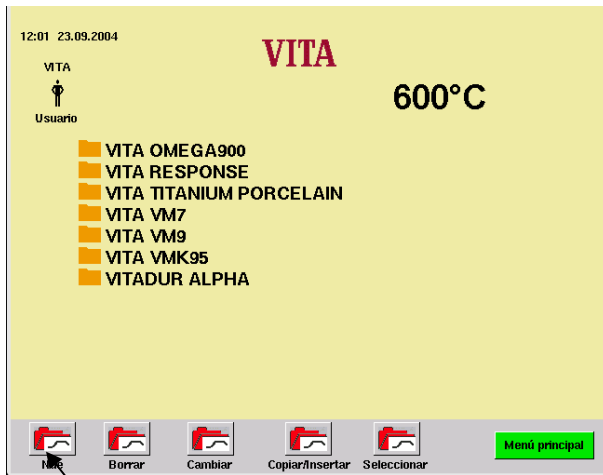
1

- Accionar la tecla "Elaborar" (1).



Al crear grupos de programa en el memory stick, antes de sacar/insertar se debiera de cambiar al menú principal.





2

- Accionar la tecla "Nuevo" (2).



3

- Entrar el nombre del programa, p. ej., Test (vea el punto (12.2)).
- Accionar la tecla "OK" (3).



4 5

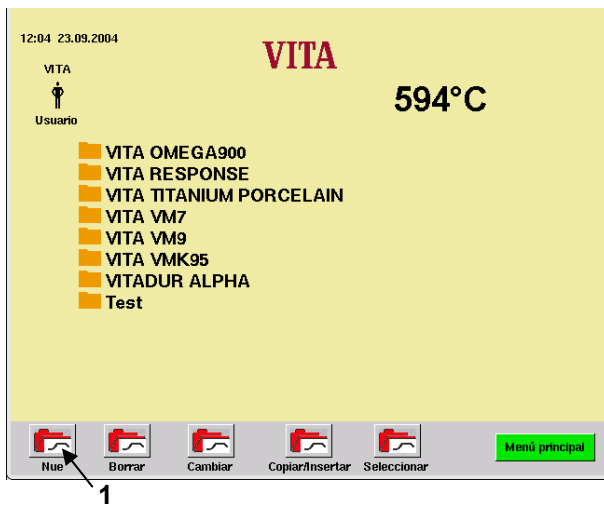
- Accionar la tecla "Arriba" (4) o "Abajo".
- Accionar la tecla "OK" o "Menú principal"

## 21.1 Borrar grupos de programas.

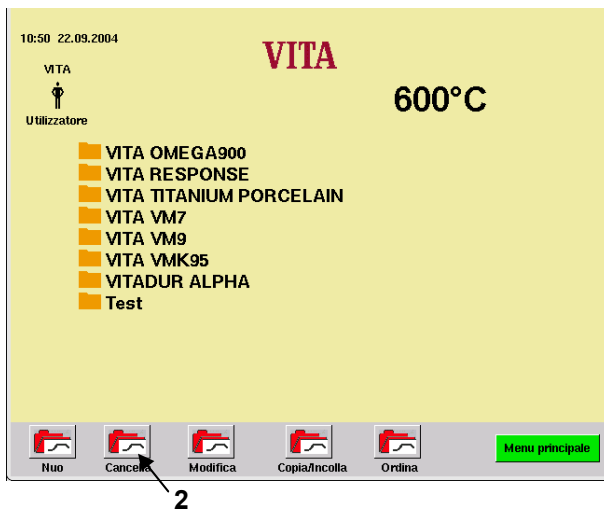


El borrar un grupo de programas implica también el borrado de los correspondientes programas de quemado.

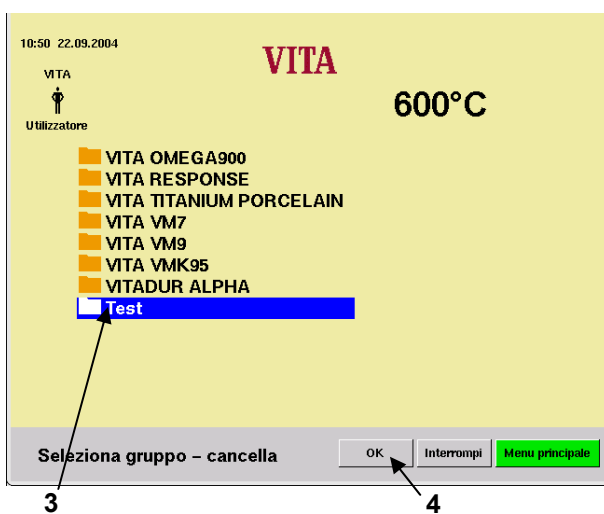
- Accionar la tecla "Elaborar" (1).

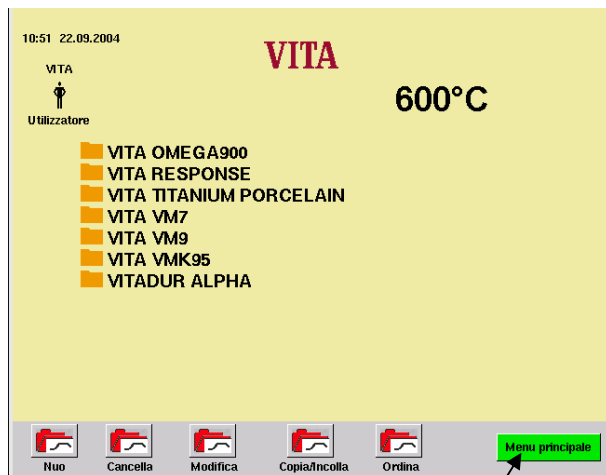


- Accionar la tecla "Borrar" (2).



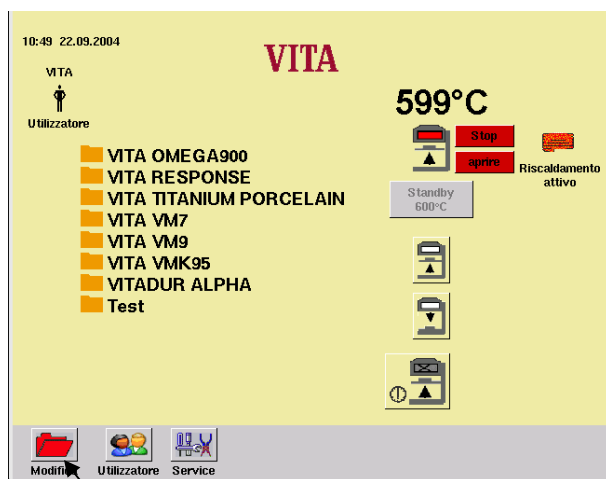
- Seleccionar el grupo de programas (3).
- Accionar la tecla "OK" (4).





- Accionar la tecla "Menú principal" (5).

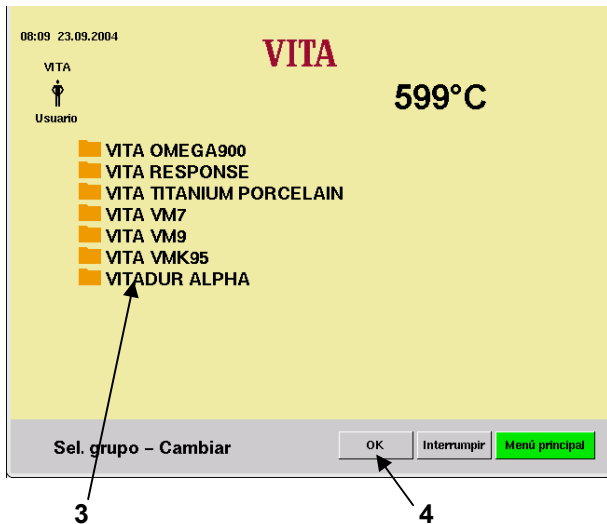
## 21.2 Cambiar los grupos de programas



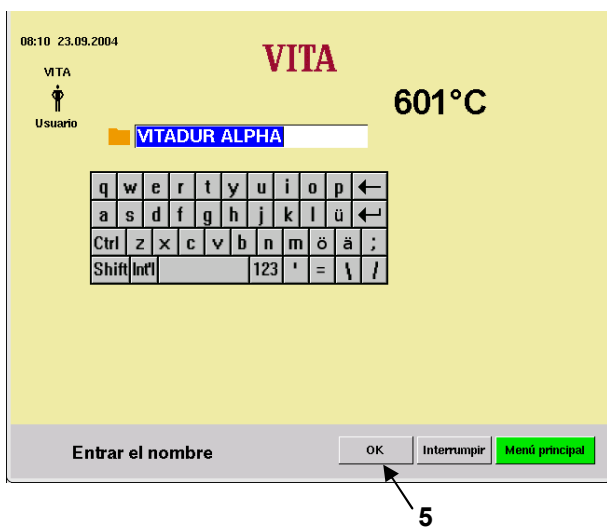
- Accionar la tecla "Elaborar" (1).



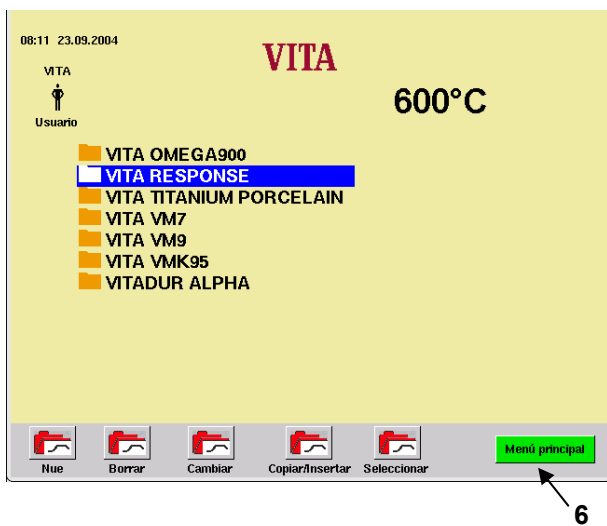
- Accionar la tecla "Cambiar" (2).



- Seleccionar el grupo de programas (3).
- Accionar la tecla "OK" (4).



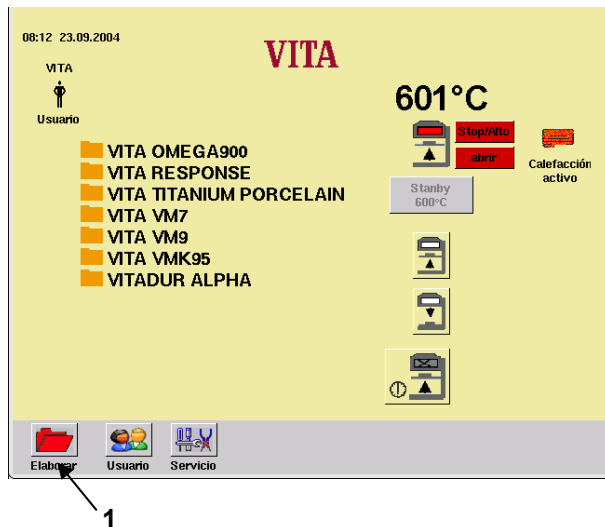
- Entrar el nombre del programa (vea el punto 12.2).
- Accionar la tecla "OK" (5).



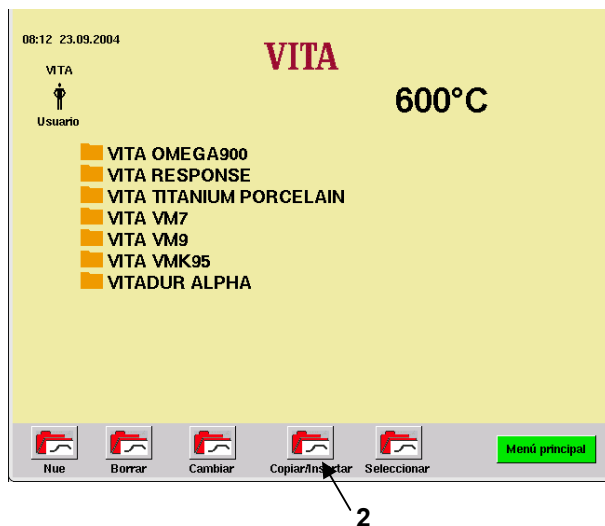
- Accionar la tecla "Menú principal" (6).

### 21.3 Copiar/insertar grupos de programas

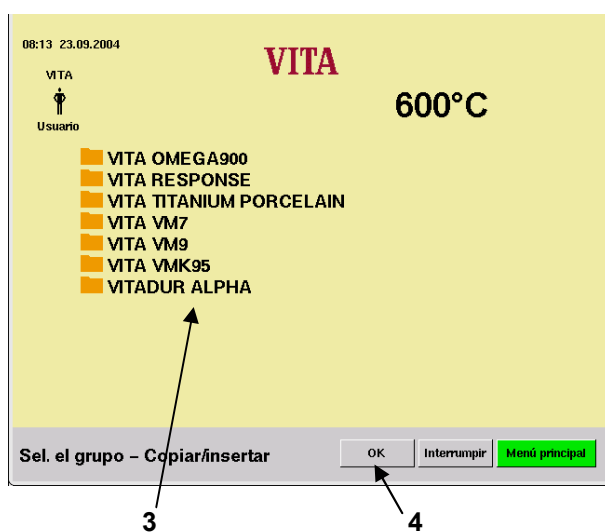
- Accionar la tecla "Elaborar" (1).

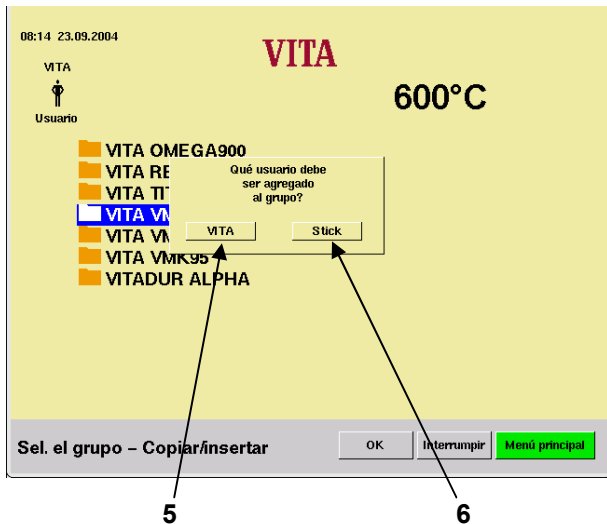


- Accionar la tecla "Copiar/Insertar" (2).

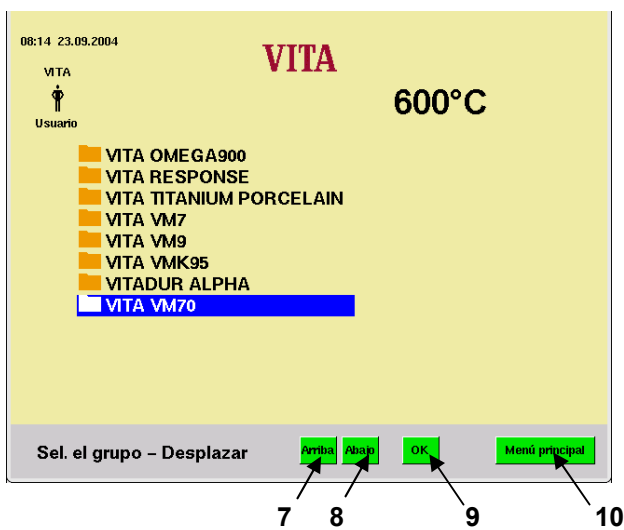


- Seleccionar el grupo de programas (3).
- Accionar la tecla "OK" (4).





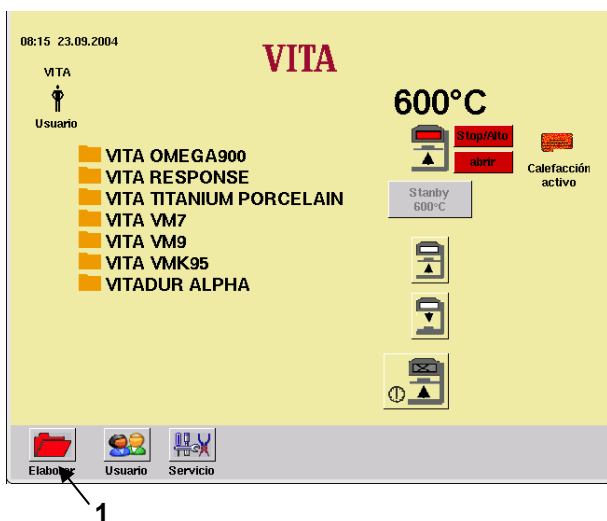
- Accionar la tecla "Stick" (6) o "VITA" (5).



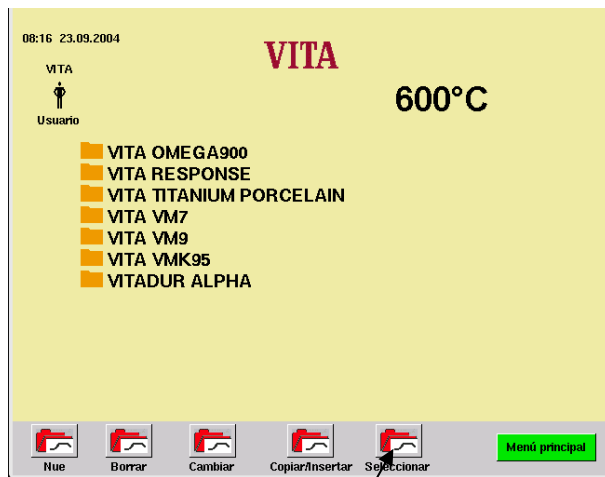
- Seleccionar con la tecla "Arriba" (7) o "Abajo" (8).
- Accionar la tecla "OK" (9).
- Accionar la tecla "Menú principal" (10).

Al insertar un grupo de programas con el mismo nombre, se agrega una cifra.

#### 21.4 Seleccionar grupos de programas

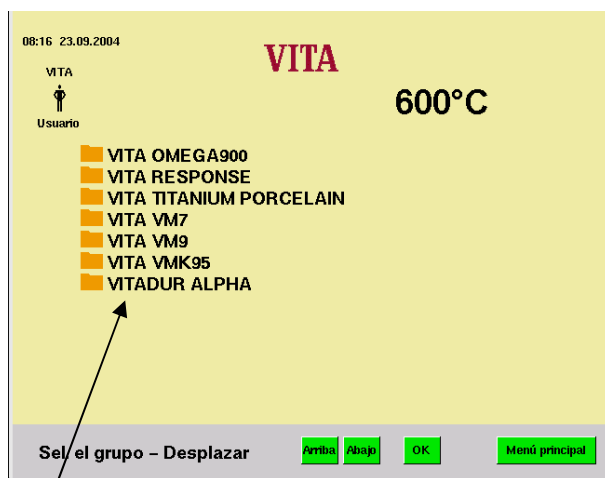


- Accionar la tecla "Elaborar" (1).



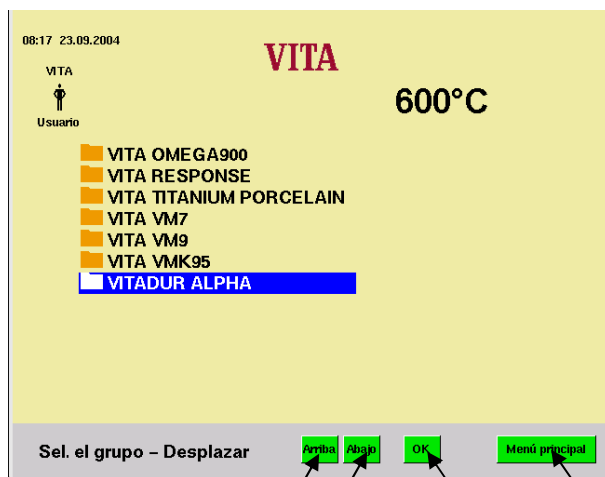
2

- Accionar la tecla "Seleccionar" (2).



3

- Seleccionar el grupo de programas (3).



4    5    6    7

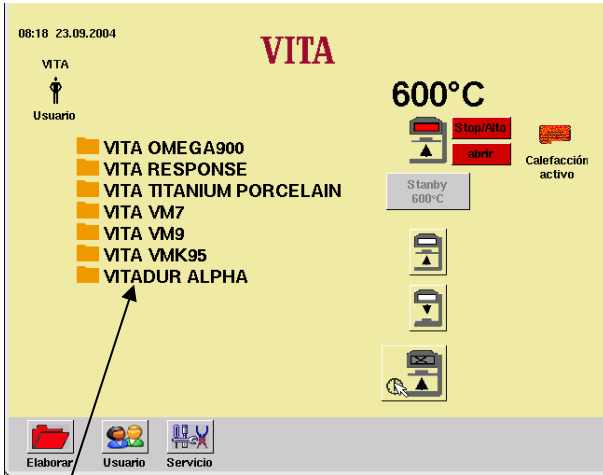
- Desplazar grupos con la tecla "Arriba" (4) o "Abajo" (5).
- Accionar la tecla "OK" (6).
- Accionar la tecla "Menú principal" (7).

## 22 Crear nuevos programas de quemado

Si primero se ha de crear un nuevo grupo de programas, vea el punto 21.

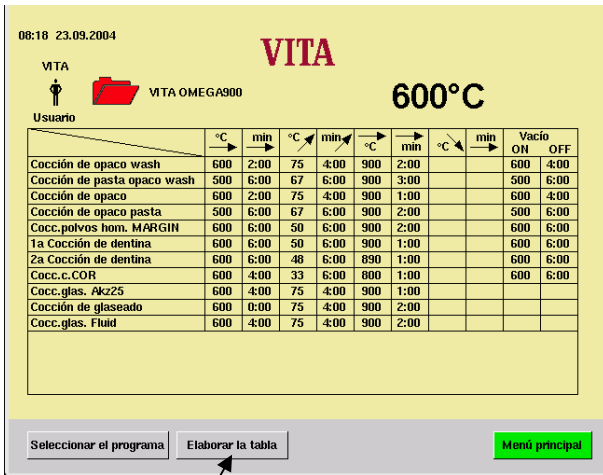
- Seleccionar en el menú de inicio el grupo de programas (1).

**i** Al crear programas de quemado en el memory stick, antes de sacar/insertar se debiera de cambiar al menú principal.



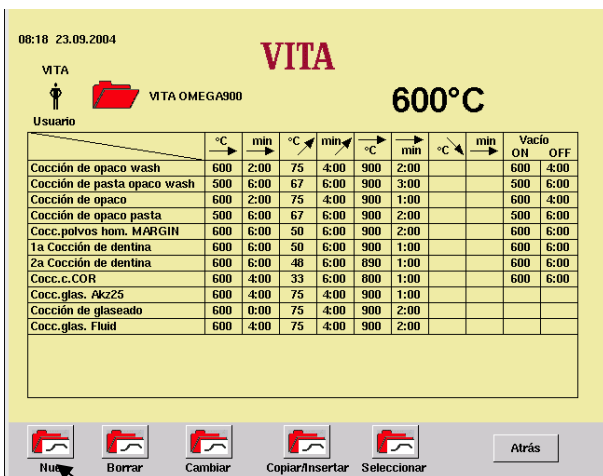
1

- Accionar la tecla "Elaborar la tabla" (2).



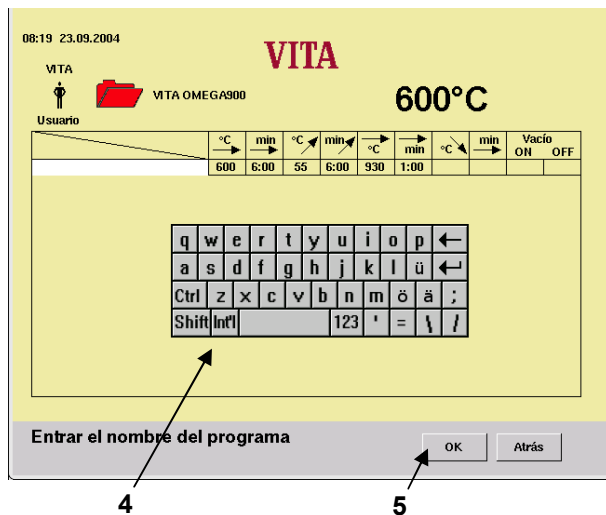
2

- Accionar la tecla "Nuevo" (3).



3



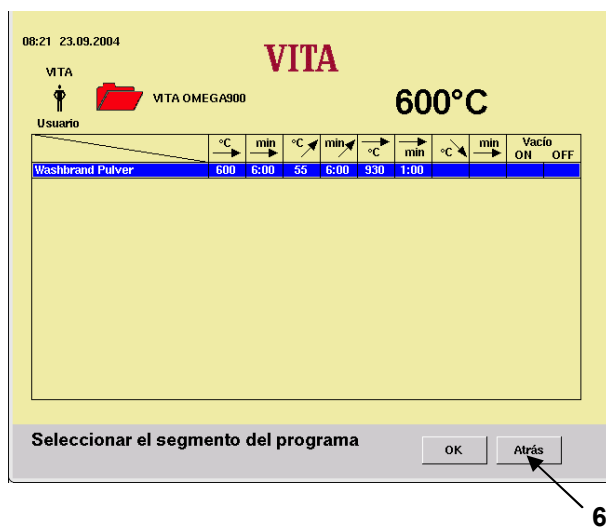


Entrar un nombre de programa con el bloque numérico (4).

- Accionar la tecla "OK" (5).

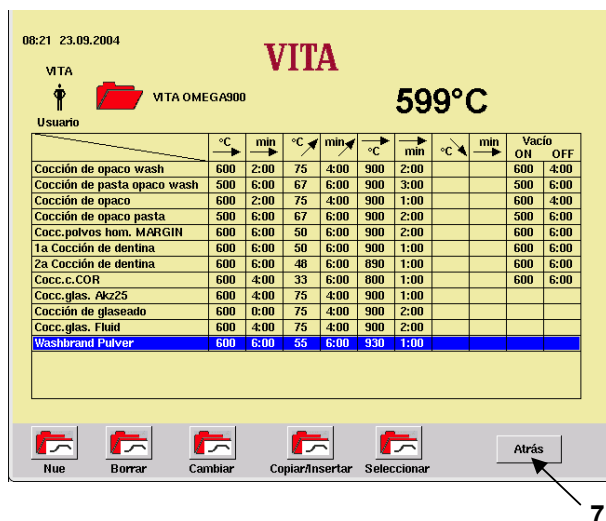
Los valores básicos son predefinidos en el programa.

Para cambios, vea el punto 22.2.



- Accionar la tecla "Retorno" (6).

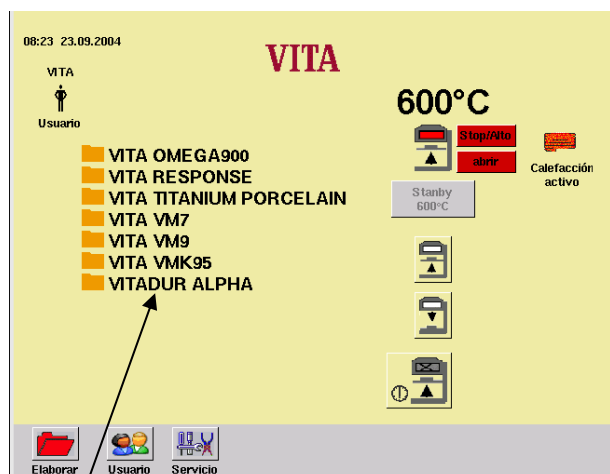
Los valores básicos son predefinidos en los programas.



- Si fuese necesario, efectuar otros ajustes, vea el punto 16.
- Accionar la tecla "Retorno" (7).

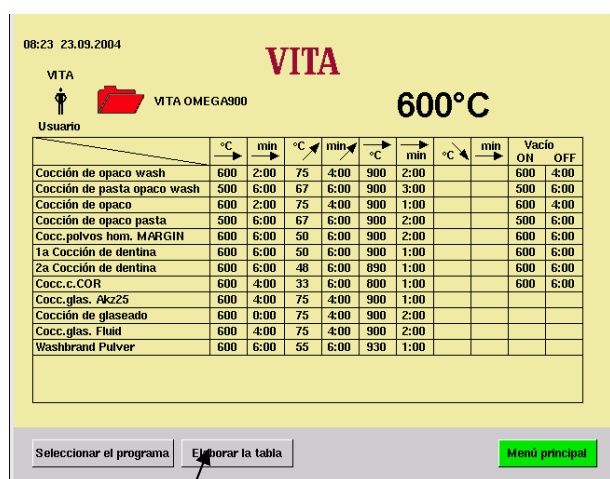
## 22.1 Borrar programas de quemado

- Seleccionar en el menú de inicio el grupo de programas (1).



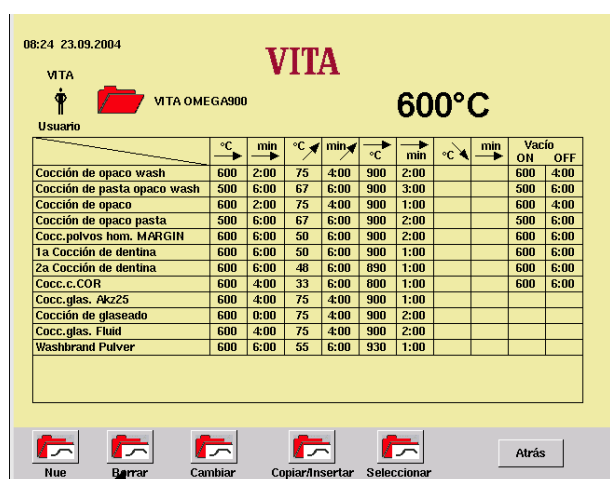
1

- Accionar la tecla "Elaborar la tabla" (2).

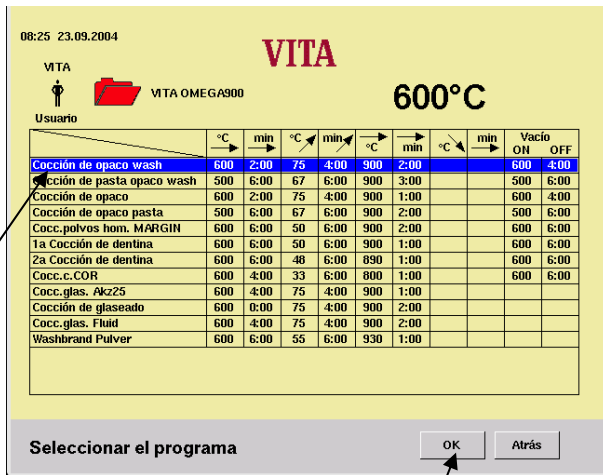


2

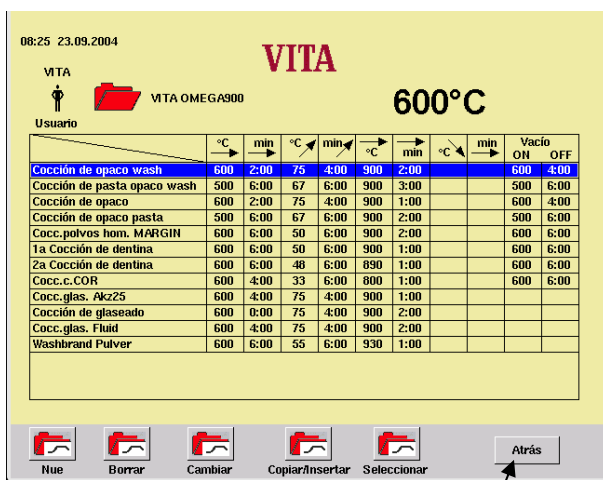
- Accionar la tecla "Borrar" (3).



3



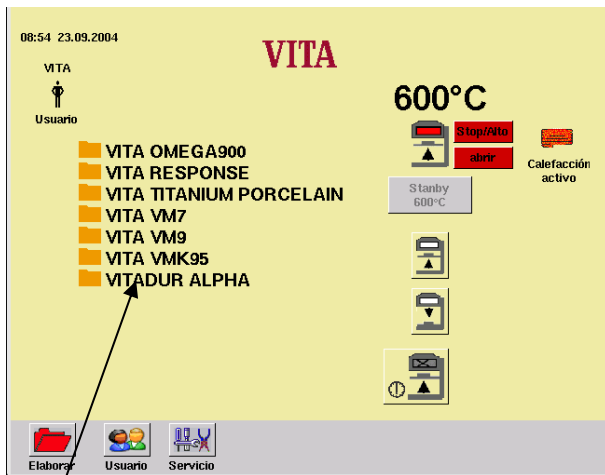
- Seleccionar el grupo de programas por borrar (4).
- Accionar la tecla "OK" (5).



- Seleccionar otros programas para borrarlos
- Accionar la tecla "Retorno" (6).

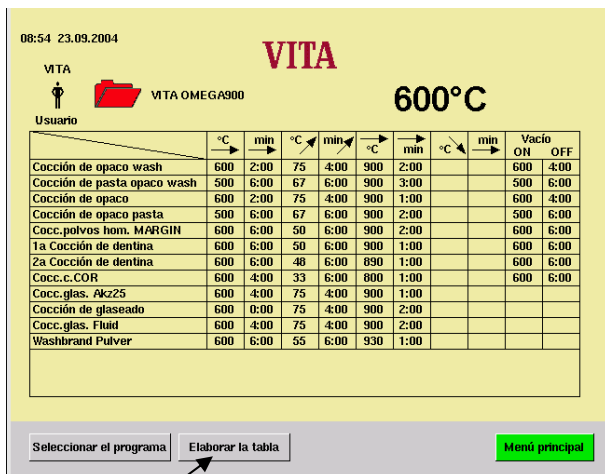
## 22.2 Cambiar los programas de quemado

- Seleccionar en el menú de inicio el grupo de programas (1).



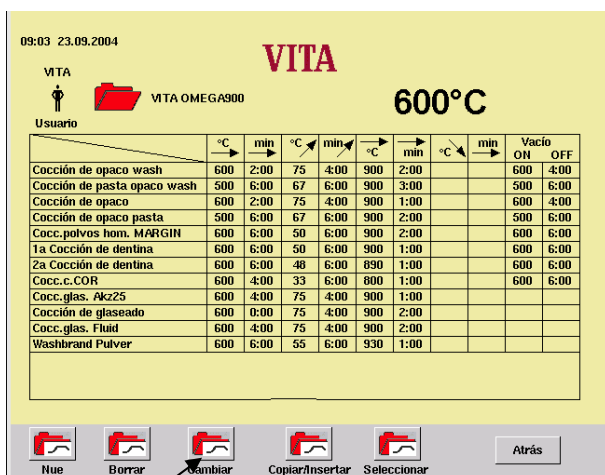
1

- Accionar la tecla "Elaborar la tabla" (2).

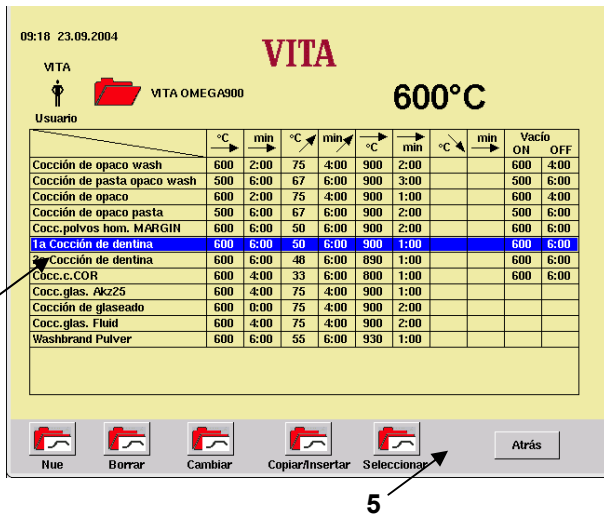


2

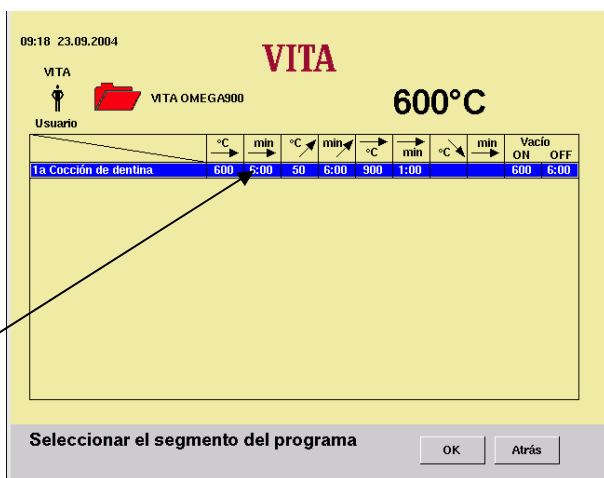
- Accionar la tecla "Cambiar" (3).



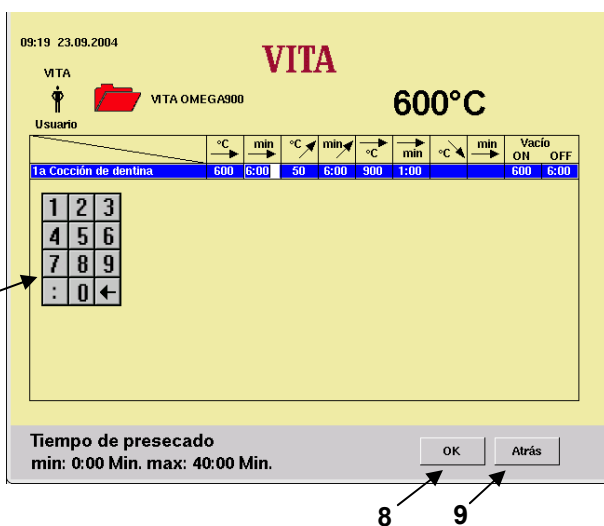
3



- Seleccionar el programa por cambiar (4).
- Accionar la tecla "OK" (5).



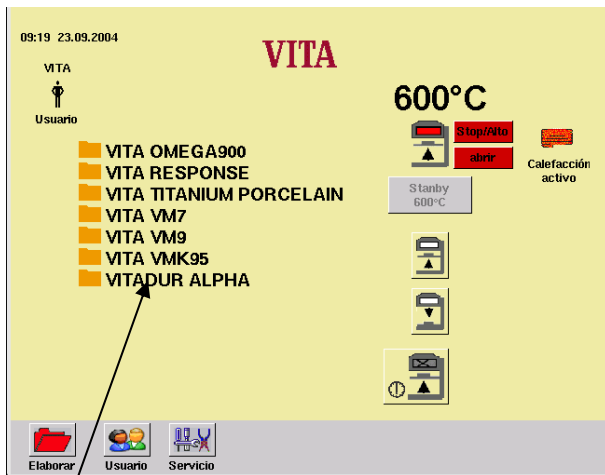
- Ejemplo: Cambio del tiempo de presecado:
- Accionar el campo "Presecado" (6).



- Entrar el valor con el bloque numérico (7).
- Accionar la tecla "OK" (8).
- Cambiar otros valores.
- Accionar la tecla "Retorno" (9).

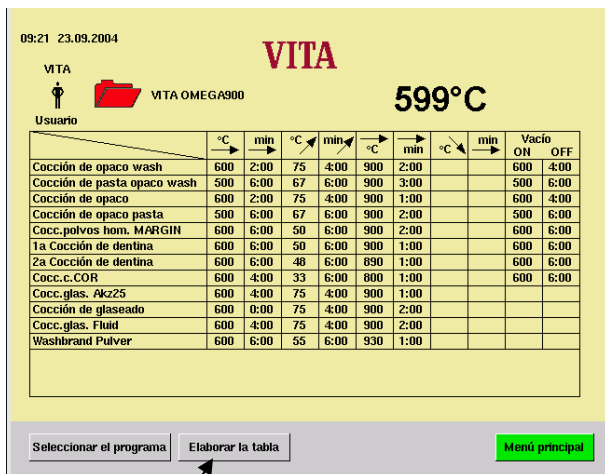
## 22.3 Copiar/insertar programas de quemado

- Seleccionar en el menú de inicio el grupo de programas (1).



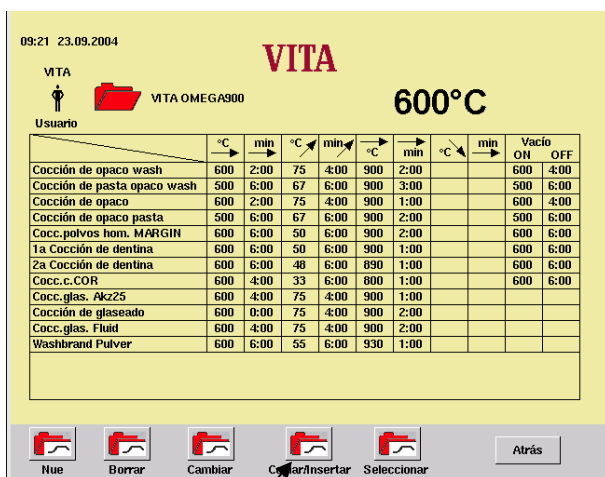
1

- Accionar la tecla "Elaborar la tabla" (2).

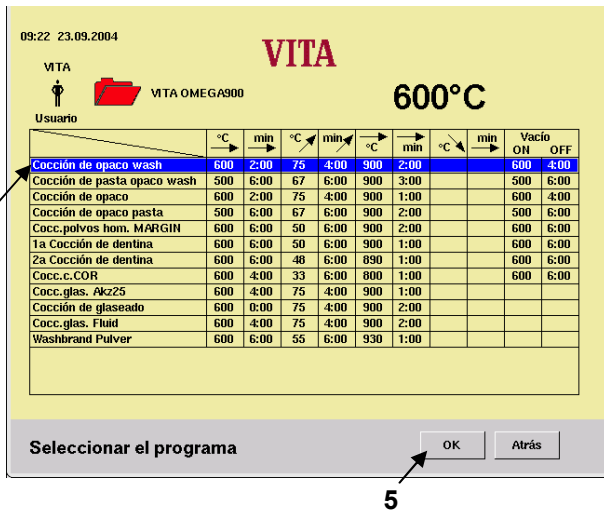


2

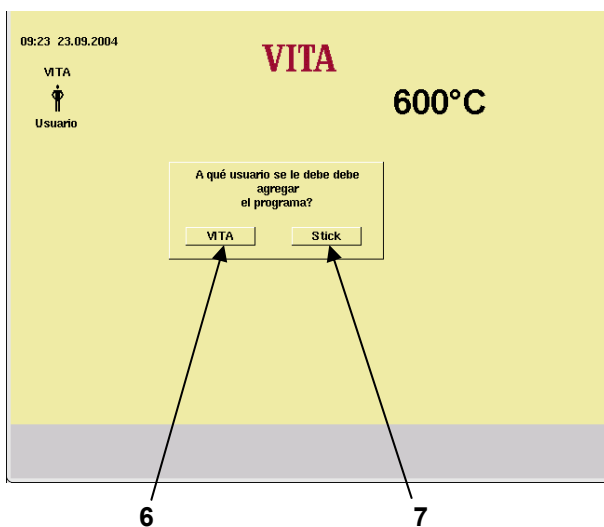
- Accionar la tecla "Copiar/Insertar" (3).



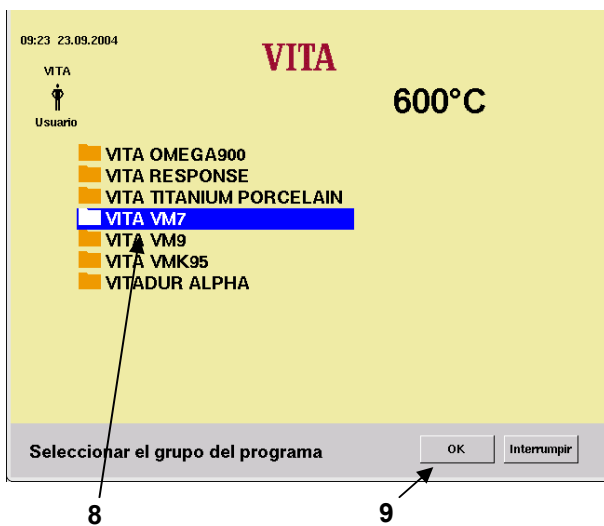
3



- Seleccionar el programa (4).
- Accionar la tecla "OK" (5).



- Accionar la tecla "Sí" (6) para agregar el programa al usuario "VITA".
- Accionar la tecla "No" (7) para agregar el programa al usuario "Stick".



- Seleccionar el grupo de programas (8), p. ej., "Vita VM 7".
- Accionar la tecla "OK" (9).

09:24 23.09.2004

VITA

VITA VM7 600°C

Usuario

	°C	min	°C	min	°C	min	°C	min	Vacio ON	OFF
VITA VM7 EFFECT LINER	500	6:00	55	7:38	920	1:00			500	7:38
1.Cocción de dentina	500	6:00	55	7:27	910	1:00			500	7:27
2.Cocción de dentina	500	6:00	55	7:16	900	1:00			500	7:16
C.fijación de los maquillajes	500	6:00	100	3:00	800	0:00				
Cocción de glaseado	500	0:00	80	5:00	900	1:00				
Cocción gla. Akz.Fluid	500	4:00	80	5:00	900	1:00				
Cocción gla. Akz.GLAZE	500	4:00	80	5:00	900	1:00				
Cocción gla. VM7 CORRECTIVE	500	4:00	55	6:00	830	1:00			500	6:00
Cocción de opaco wash	600	2:00	75	4:00	900	2:00			600	4:00

Desplazar la posición

Arriba (10) Abajo (11) Atrás (12)

- Seleccionar con la tecla "Arriba" (10) o "Abajo" (11).
- Accionar la tecla "Retorno" (12).

09:24 23.09.2004

VITA

VITA OMEGA900 599°C

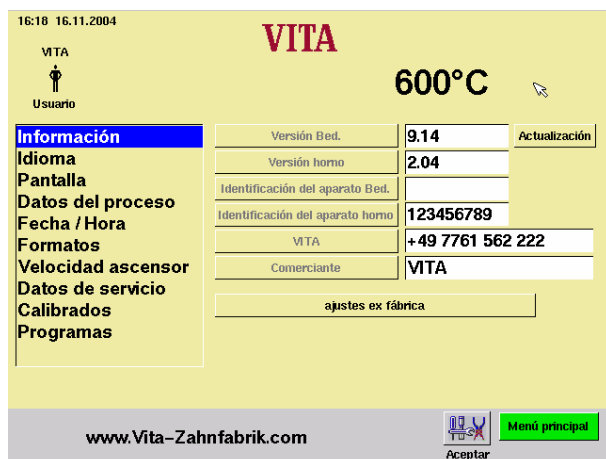
Usuario

	°C	min	°C	min	°C	min	°C	min	Vacio ON	OFF
Cocción de opaco wash	600	2:00	75	4:00	900	2:00			600	4:00
Cocción de pasta opaco wash	500	6:00	67	6:00	900	3:00			500	6:00
Cocción de opaco	600	2:00	75	4:00	900	1:00			600	4:00
Cocción de opaco pasta	500	6:00	67	6:00	900	2:00			500	6:00
Cocc.polvos hom. MARGIN	600	6:00	50	6:00	900	2:00			600	6:00
1a Cocción de dentina	600	6:00	50	6:00	900	1:00			600	6:00
2a Cocción de dentina	600	6:00	48	6:00	890	1:00			600	6:00
Cocc.c.COR	600	4:00	33	6:00	800	1:00			600	6:00
Cocc.glas. Akz25	600	4:00	75	4:00	900	1:00				
Cocción de glaseado	600	0:00	75	4:00	900	2:00				
Cocc.glas. Fluid	600	4:00	75	4:00	900	2:00				
Washbrand Pulver	600	6:00	55	6:00	930	1:00				

Nue Borrar Cambiar Copiar/Insertar Seleccionar Atrás (13)

- Accionar la tecla "Retorno" (13).



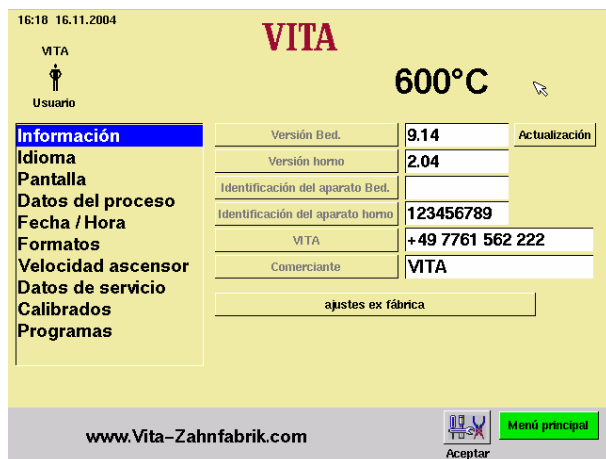


## 23 Servicio - Programas

- Accionar la tecla "Servicio" en el menú de inicio

Cada uno de los puntos se activa mediante accionamiento con el lápiz.

Los posibles cambios son memorizados accionando la tecla "Aceptar".

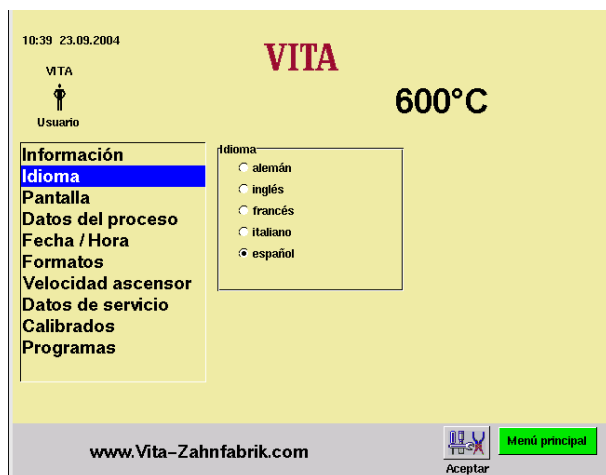


### 23.1 Informaciones referentes al aparato/software

El campo de informaciones visualiza las informaciones técnicas del aparato referentes a:

Versión Bed. = Software pieza de mando  
 Versión horno = Software horno  
 Identificación del aparato = Número del aparato  
 Identificación del aparato horno = Número del aparato horno  
 VITA = Hotline número de teléfono del comerciante = VITA

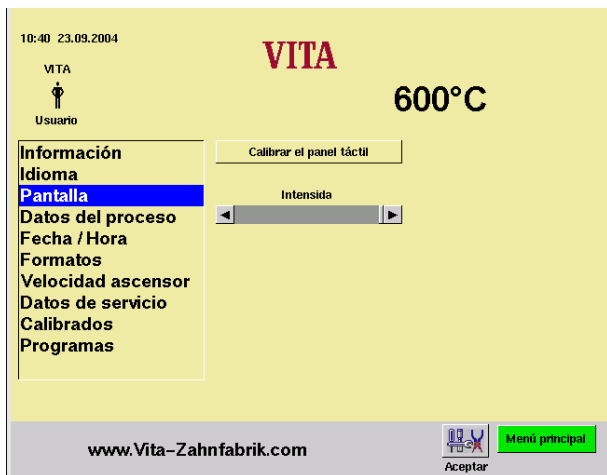
Referente a la tecla "Update" vea el punto "24 Software Update".



### 23.2 Selección de idiomas

- Seleccionar el idioma deseado
- Accionar la tecla "Aceptar".
- Accionar la tecla "Menú principal".

**i** La visualización real de la pantalla puede divergir de la ilustración al lado.



### 23.3 Ajustes de la pantalla

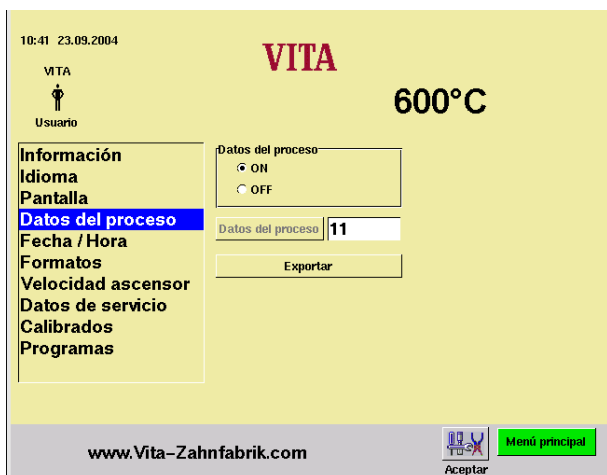
#### Calibrar el panel táctil

El calibrado tiene que efectuarse cuando al accionarse un campo en la pantalla la función deseada no se ejecuta.

- Accionar la tecla "Calibrar el panel táctil".
- Accionar los puntos visualizados en la pantalla oscura hasta que la pantalla vuelva a iluminarse.

#### Contraste

- Ajustar el ajuste deseado del contraste con el conmutar corredizo.
- Accionar la tecla "Aceptar".



### 23.4 Datos del proceso

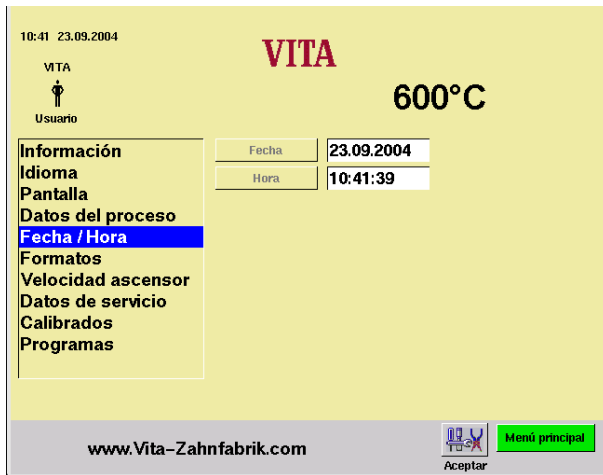
vea el punto 4 "Memorización de los datos de quemado para el aseguramiento de la calidad".

"ON" = Los datos del proceso son memorizados en la pieza de mando

"OFF" = Los datos del proceso no son memorizados.

"Datos del proceso" = Cantidad de los programas de quemado memorizados.

"Exportar" = Copiar los datos de quemado en el stick (vea para ello el punto 4 y 23.12).

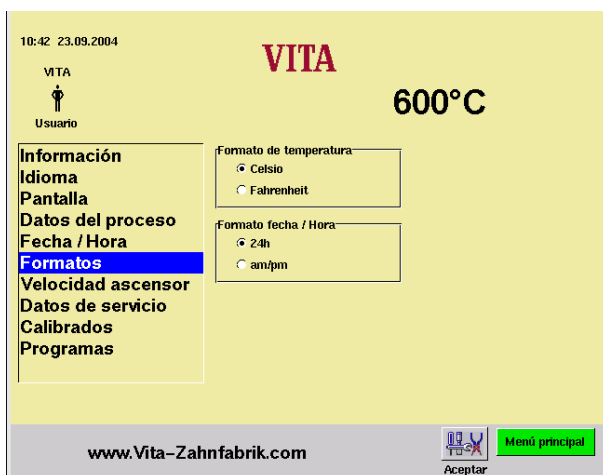


### 23.5 Fecha/Hora

- Accionar Fecha/Hora



- Accionar el campo "Fecha" u "Hora".  
Entrada de la fecha = DD. MM. AA  
Entrada de la hora = HH: MM  
vea para ello el punto "Visualización de los formatos"
- Accionar la tecla "Aceptar".



### 23.6 Visualización de los formatos

#### Ajuste para la indicación de la temperatura:

Visualización de la temperatura en °C

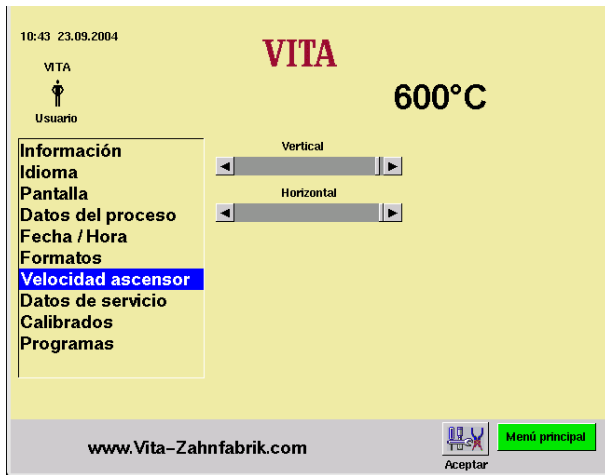
o

Visualización de la temperatura en °F

#### Ajuste fecha / hora:

24 h o am/pm

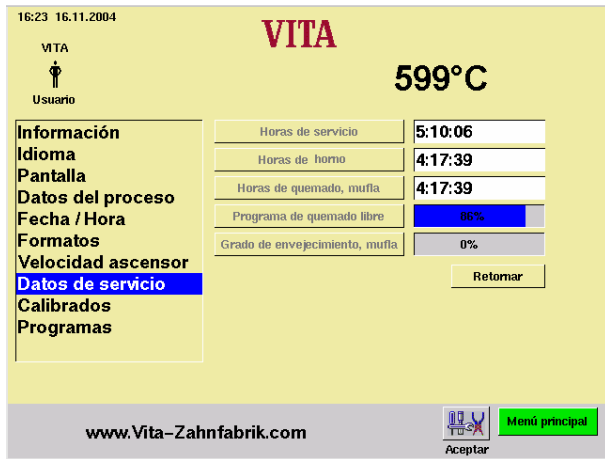
- Accionar la opción deseada.
- Accionar la tecla "Aceptar".



### 23.7 Ajustes de la velocidad del ascensor

Ajustar la velocidad del ascensor con el regulador deslizante.

- Accionar el regulador deslizante.
- Accionar la tecla "Aceptar".



### 23.8 Datos de servicio

Horas de servicio:

Tiempo total para el aparato

Horas de quemado de la calefacción:

Tiempo total de quemado

Horas de quemado de la calefacción:

horas de quemado de la mufla de quemado

Programas de quemado libres:

Indicación en %, referida a un máximo de 500 programas.

Grado de envejecimiento de la mufla de quemado:

Indicación en %, referida a un máximo de 4000 horas de quemado.

### 23.9 Calibrado de la temperatura mediante la prueba de plata

Con este programa y con el juego para pruebas de plata VITA (VITA - N° de pedido B 230) se puede verificar la temperatura en el recinto de quemado y puede ser reajustada en un campo de más/menos 20 °C. En el ajuste se tiene que tener cuidado de que se observen imprescindiblemente las especificaciones para la ejecución (indicaciones en el juego para la prueba de plata) del juego con la prueba de plata. Las divergencias llevan a mediciones erróneas y con ello a ajustes erróneos.

Para el ajuste de la temperatura del recinto de quemado se encuentra a disposición un programa predefinido.

Para la verificación de la temperatura del recinto de quemado mediante la prueba de plata se requiere de dos ejecuciones del programa.

La 1ª ejecución del programa tiene que efectuarse a 955 °C (predefinido en el programa), la plata no debe estar derretida a continuación.

La 2ª ejecución del programa tiene que efectuarse a 965 °C; este valor de la temperatura se tiene que entrar

Después de la ejecución de este programa, la plata tiene que haberse derretido formando una bola. Se pueden entrar divergencias en el campo de más/menos 20 °C.



#### Entrada "Temperatura offset global":

- Accionar el campo "°C", se visualiza el bloque numérico.
- Entrar el valor.
- Accionar la tecla "Aceptar".

#### Calibrado del vacío, vea para ello el punto 23.10.

- Accionar la tecla "Calibrado del vacío". El ascensor entra, la bomba se conmuta, la pantalla visualiza el valor del vacío.

### 23.10 Calibrado del vacío



**Asegurarse antes del inicio de que la bomba de vacío trabaje con toda su potencia y que el sistema de vacío (juntas) en el quemador esté en orden.**

Un vacío muy bajo que se deba a una inestabilidad del sistema no puede ser compensado con este programa.

- Verificar la potencia de la bomba de vacío con un vacuómetro independientemente del aparato quemador.

El sistema de vacío del aparato quemador se puede verificar de la forma siguiente:

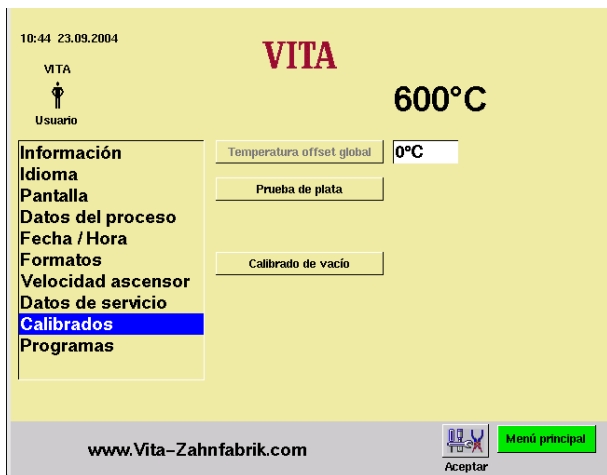
- Iniciar el programa con vacío.
- Después de alcanzar el valor máx. de vacío (la indicación no aumenta más), sacar el enchufe de conexión a la red para la bomba en el aparato quemador.

#### La indicación del vacío no desciende:

- Ejecutar el calibrado del vacío.

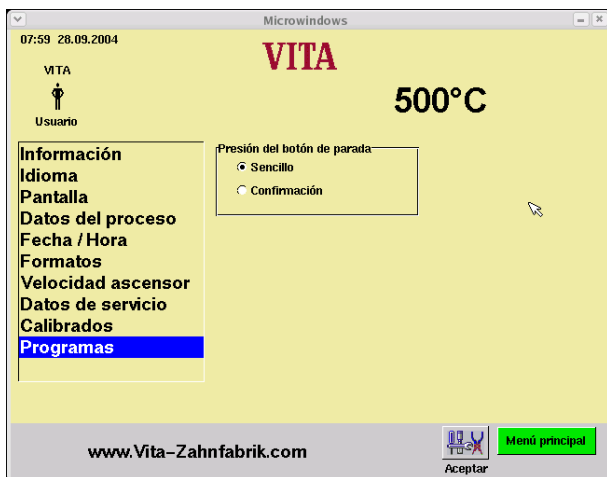
#### La indicación del vacío desciende:

- Controlar la juntas en el quemador.  
Un descenso rápido de la indicación del vacío hace referencia a una inestabilidad en el sistema de vacío. No se alcanza el valor total del vacío.



### 23.11 Ejecutar el calibrado del vacío

- Accionar la tecla "Calibrado del vacío". La bomba de vacío se pone en marcha, se visualiza el campo para el valor del vacío; después de alcanzarse el valor máx., la bomba se desconecta y el ascensor se desplaza a la posición inferior.
- Accionar la tecla "Aceptar".



### 23.12 Interrumpir los programas

#### "Presión del botón de parada"

"Sencillo" = interrupción del programa sin confirmación

"Confirmación" = interrupción del programa con confirmación.

- Seleccionar "Sencillo" o "Confirmación"
- Accionar la tecla "Aceptar".

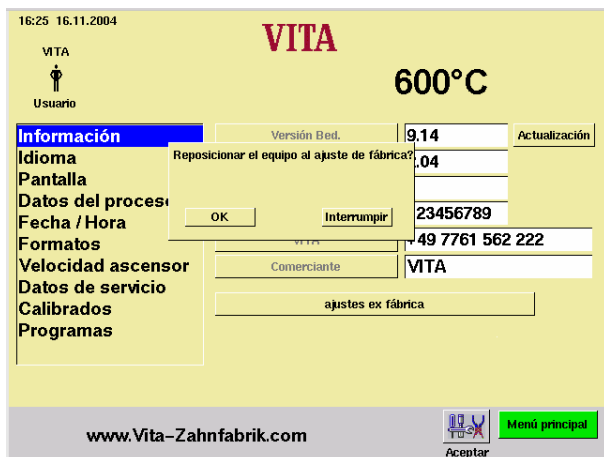
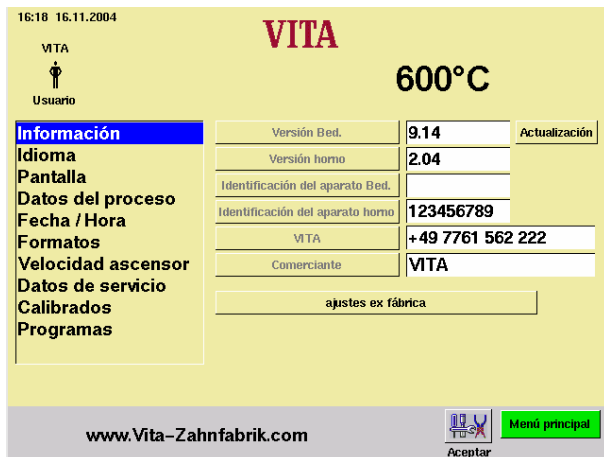
#### Cargar los programas de quemado del stick

Los programas de quemado memorizados son exportados al stick (vea para ello el punto 4 y 23.4

- No hay un memory stick puesto en el menú principal.
- Accionar la tecla Servicio
- Accionar la tecla Info
- Accionar la tecla update

Los datos de quemado son transferidos al memory stick.

Después de la transferencia pasar el menú principal y retirar el memory stick.



## 24 Software Update

La actualización del software se carga en la pieza de mando a través del memory stick.

En el memory stick se tiene que entrar el directorio que se encuentra al lado. La denominación del portador cambiante puede variar.



Observar la escritura con minúsculas.

La actualización del software es copiada en el directorio update.

El update es transferido de la siguiente forma a la pieza de mando:

- Desconmutar el aparato con el interruptor principal
- Insertar el memory stick
- Conmutar el aparato con el interruptor principal
- Accionar la tecla "Servicio"
- Accionar la tecla "Info".
- Accionar la tecla "Actualización", el software es transferido.
- Accionar la tecla "OK" después de la transferencia.

## 25 Ajustes ex fábrica

Con ajustes ex fábrica se retornan las funciones siguientes a los ajustes ex fábrica:

Programas de quemado según la tabla de quemado VITA, 26

Intensidad luminosa / Contraste, vea el punto 23.3

Idioma alemán, vea el punto 23.2

Formato de tiempo a DD.MM.AA, vea el punto 23.5 Presión de la tecla de parada, sencilla, vea el punto 23.12

Datos del proceso OFF, vea el punto 23.4

Indicación de la temperatura en °C, vea el punto 23.6



Con ello se borran todos los programas divergentes de la tabla VITA.

Si se desean mantener los programas propios se tienen que memorizar antes en el memory stick, vea para ello el punto 23.12

## 26 Tablas de quemado

### 26.1 VITA OMEGA 900

	Preca- lenta- miento °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min	Temp. aprox. °C	→ min.	Vide min.
Oxidación	Le rogamos de respetar estrictamente las instrucciones de los fabricantes de aleaciones.						
Cocción de opaco "wash"	600	2.00	6.00	75	900	2.00	4.00
Cocción de pasta de opaco "wash"	500	6.00	4.00	67	900	3.00	6.00
Cocción de opaco	600	2.00	6.00	75	900	1.00	4.00
Cocción de opaco pasta	500	6.00	6.00	67	900	2.00	6.00
Cocción de polvos de hombros "MARGIN"	600	6.00	6.00	50	900	2.00	6.00
1ª Cocción de dentina	600	6.00	6.00	50	900	1.00	6.00
2ª Cocción de dentina	600	6.00	6.00	48	890	1.00	6.00
Cocción correctiva con COR	600	4.00	4.00	33	800	1.00	6.00
Cocción de glaseado	600	-	4.00	75	900	2.00	-
Cocción de glaseado VITA Akzent® Fluid	600	4.00	4.00	75	900	2.00	-
Cocción de glaseado con polvos de glasear Akz25	600	4.00		75	900	1.00	-

### 26.2 VITA RESPONSE®

	Preca- lenta- miento °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min	Temp. aprox. °C	→ min.	Vide min.
Oxidación	Le rogamos de respetar estrictamente las instrucciones de los fabricantes de aleaciones.						
Cocción de opaque "wash"	400	2.00	6.00	67	800	1.00	6.00
Cocción de pasta de opaco "wash"	400	6.00	6.00	67	800	1.00	6.00
Cocción de opaco	400	2.00	6.00	65	790	1.00	6.00
Cocción de opaco pasta	400	6.00	6.00	67	800	1.00	6.00
Cocción de polvos de hombros "MARGIN"	400	6.00	6.00	65	790	1.00	6.00
1ª Cocción de dentina	400	6.00	6.00	63	780	1.00	6.00
2ª Cocción de dentina	400	6.00	6.00	63	780	1.00	6.00
Cocción de corrección con COR	400	4.00	6.00	58	750	1.00	6.00
Cocción de glaseado	400	2.00	4.00	95	780	1.00	-
Cocción de glaseado con polvos de glasear VITA Akzent	400	4.00	4.00	93	770	1.00	-
Cocción de glaseado con polvos de glasear VITA GLAZE-LT	400	4.00	4.00	90	760	1.00	-



## VITA TITANKERAM

	Preca- lenta- miento °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min	Temp. aprox. °C	→ min.	Vide min.
Cocción de bonder en pasta	400	6.00	6.00	67	800	1.00	6.00
Cocción de bonder en polvo	400	2.00	6.00	67	800	1.00	6.00
Cocción opacador	400	2.00	4.00	98	790	1.00	5.00
Masa de hombro	400	6.00	7.00	53	770	1.00	8.00
1. Cocción de Dentina	400	6.00	7.00	53	770	1.00	8.00
2. Cocción de Dentina	400	6.00	7.00	53	770	1.00	8.00
Glaseado sin polvos de glaseado	400	-	4.00	93	770	1.00	5.00
Cocción de fijación de los maquillajes*	400	4.00	3.00	100	700	1.00	-
Glaseado con polvos de glaseado Akzent Akz25	400	4.00	4.00	93	770	1.00	5.00

### 26.3 Tabla de quemado para VITAVM®7

	Preca- lenta- miento °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min	Temp. aprox. °C	→ min.	Vide min.
Cocción de VITAVM 7 EFFECT LINER	500	6.00	7.38	55	920	1.00	7.38
1. Cocción de dentina	500	6.00	7.27	55	910	1.00	7.27
2. Cocción de dentina	500	6.00	7.16	55	900	1.00	7.16
Cocción de fijación de los maquillajes	500	6.00	3.00	100	800	-	-
Cocción de glaseado	500	-	5.00	80	900	1.00	-
Cocción de glaseado Akz. Fluid	500	4.00	5.00	80	900	1.00	-
Cocción de glaseado Akz. Glaze	500	4.00	5.00	80	900	1.00	-
Cocción correctiva con VITAVM 7 CORRECTIVE	500	4.00	6.00	55	830	1.00	6.00

## 26.4 VITAVM®9

	Preca- lenta- miento °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min	Temp. aprox. °C	→ min.	Vide min.
Pretratamiento térmico	500	-	5:00	100	980	15.00	-
Cocción de EFFECT BONDER	500	6.00	6.00	80	980	1.00	6.00
Cocción de EFFECT BONDER PASTE	500	6.00	6.00	80	980	1.00	6.00
Cocción de EFFECT LINER	500	6.00	7.49	55	930	1.00	7.49
Primera cocción de la dentina	500	6.00	7.27	55	910	1.00	7.27
Segunda cocción de la dentina	500	6.00	7.16	55	900	1.00	7.16
Cocción final	500	-	5.00	80	900	1.00	-
Cocción final VITA Akzent	500	4.00	5.00	80	900	1.00	-
Cocción de cocción con Corrective	500	4.00	4.20	60	760	1.00	4.20

## 26.5 VITA VMK 95

	Preca- lenta- miento °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min	Temp. aprox. °C	→ min.	Vide min.
Oxidación	Le rogamos de respetar estrictamente las instrucciones de los fabricantes de aleaciones.						
Cocción de opaco "wash"	600	2.00	4.00	88	950	1.00	4.00
Cocción de pasta de opaco "wash"	500	6.00	6.00	75	950	1.00	6.00
Cocción de opaco	600	2.00	4.00	83	930	1.00	4.00
Cocción de opaco pasta	500	6.00	6.00	72	930	1.00	6.00
Cocción de polvos de hombros "MARGIN"	600	6.00	6.00	55	930	1.00	6.00
1ª + 2ª Cocción de dentina	600	6.00	6.00	55	930	1.00	6.00
3ª Cocción de dentina	600	6.00	6.00	55	930	1.00	6.00
Cocción de masa correctiva COR	600	6.00	6.00	53	920	1.00	6.00
Cocción de glaseado	600	4.00	6.00	50	900	1.00	-
Cocción de glaseado con VITA Akzent® Fluid	600	-	4.00	83	930	1.00	-
cocción de glaseado con polvos de glasear Akz25	600	4.00	4.00	83	930	1.00	-
Oxidación	600	4.00	4.00	75	900	1.00	-

## 26.6 VITADUR® ALPHA

	Preca- lenta- miento °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min	Temp. aprox. °C	→ min.	Vide min.
Cocción de núcleo	600	6.00	3.00	67	800	---	---
1ª Cocción de dentina	600	6.00	6.00	60	960	1.00	6.00
2ª Cocción de dentina	600	6.00	6.00	58	950	1.00	6.00
Cocción de glaseado	600	---	4.00	85	940	1.00	---
Cocción de glaseado con VITA Akzent Fluid	600	4.00	3.00	113	940	1.00	---
Cocción de glaseado con polvos de glasear Akz25	600	4.00	3.00	107	920	1.00	---

## 27 Avisos de averías

Visualización en la pantalla	Reconocimiento	Verificación/Eliminación
No se alcanzó el vacío.	El programa con vacío es interrumpido si no se alcanza un valor de por lo menos 30 % dentro de 30 s.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Limpiar/verificar/cambiar la junta del plato del ascensor.</li> <li>• Limpiar el borde de la junta en el fondo de la cámara de combustión. Para trabajos de limpieza, vea el punto 8.3</li> <li>• Verificar la bomba de vacío de forma independiente del aparato.</li> <li>• Verificar el sistema de vacío del aparato quemador.</li> <li>• vea para ello el punto 23.10</li> <li>• Efectuar el calibrado del vacío, vea para ello el punto 23.11</li> </ul>
Medición del vacío no calibrada.	Visualización en la pantalla	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Efectuar el calibrado del vacío, vea para ello el punto 23.11</li> </ul>
El ventilador no funciona correctamente.	El programa de quemado en ejecución es interrumpido.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controlar la conexión X7 del ventilador en la plaaprox.</li> <li>• Limpiar/cambiar el ventilador.</li> </ul>
El ascensor está bloqueado.	El ascensor se desplaza demasiado hacia abajo	<ul style="list-style-type: none"> <li>• El interruptor final para la posición inferior no se conmuta. Verificar la conexión del interruptor final X 8 en la placa, el LED correspondiente tiene que encenderse con el interruptor final accionado.</li> <li>• Verificar/ajustar/cambiar el interruptor final</li> </ul>
La temperatura en la cámara de combustión es superior a 1200 °C!	La visualización en la pantalla indica más de 1200°C	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Esta falla puede haberse generado por varios motivos; para reconocer/eliminar la falla, se requieren conocimientos técnicos y aparatos técnicos de medición.</li> <li>• Cambiar la placa de la UPC</li> </ul>
El sensor de la temperatura 1 está averiado.	El programa es interrumpido.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controlar el termoelemento X 20 en la plaaprox.</li> <li>• Verificar la conexión del termoelemento a la cámara de combustión.</li> <li>• Verificar la conexión del termoelemento a la cámara de combustión.</li> <li>• Controlar el termoelemento - Cambiar el termoelemento</li> </ul>

Visualización en la pantalla	Reconocimiento	Verificación/Eliminación
El sensor de la temperatura 2 está averiado.	El programa es interrumpido.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controlar el termoelemento X 22 en la plaaprox.</li> <li>• Verificar la conexión del termoelemento a la cámara de combustión.</li> <li>• Verificar la conexión del termoelemento a la cámara de combustión.</li> <li>• Controlar el termoelemento - Cambiar el termoelemento</li> </ul>
La batería está descargada.	Visualización en la pantalla	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cambiar la batería en la placa de la UPC</li> </ul>
<p>La temperatura nominal en la cámara de cocción se sobrepasó por más de 05:00 min.</p> <p>La temperatura nominal en la cámara de combustión se sobrepasó por más de 05:00 min.</p>	El aumento de la temperatura no corresponde al valor predefinido.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Calefacción averiada</li> <li>• Calienta lentamente</li> <li>• Triac averiado</li> <li>• Mando del Triac, averiado</li> </ul>
La regulación de la temperatura ha originado fallos.	No hay aumento de la temperatura	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Calefacción o Triac viejos</li> </ul>
La resistencia no es activada!	No hay a hay un aumento demasiado rápido de la temperatura	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mufla de quemado averiada, cambiarla.</li> </ul>
La comunicación con el horno está interrumpida.	Visualización en la pantalla	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controlar el cable de conexión del horno - pieza de mando. Cambiar el cable de conexión.</li> <li>• Controlar el enchufe de conexión de la pieza de mando. -Cambiar la pieza de mando.</li> <li>• Controlar el enchufe de conexión del horno - Cambiar el enchufe de conexión</li> </ul>
Tono continuo de aprox. 6 s.	Tono continuo	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fusibles averiados, vea el punto 8.5</li> <li>• Cambiar los seguros averiados</li> <li>• Controlar el enchufe para la conexión de la calefacción en la placa, cambiar la placa de la UPC</li> </ul>

---

<b>A</b>	
Ajuste del prevacío .....	40
Ajustes de la pantalla .....	58
Ajustes de la velocidad del ascensor .....	60
Ajustes ex fábrica .....	63
Alcance del suministro .....	10
Aseguramiento de la calidad .....	9
Aumento de la temperatura .....	18
Aviso de error en el vacío .....	39
Avisos de averías .....	68

---

<b>B</b>	
Borrar grupos de programas .....	42
Borrar programas de quemado .....	50

---

<b>C</b>	
Calibrado de la temperatura .....	61
Calibrado del vacío .....	61
Cambiar el usuario .....	19
Cambiar la posición del ascensor para enfriar .....	35
Cambiar los grupos de programas .....	43
Cambiar los programas de quemado .....	52
Cambiar los valores del programa .....	27
Cambiar los valores del programa en el modo de gráfica .....	27
Cambiar los valores del programa en el modo de tablas .....	29
Cambio de la temperatura de inicio .....	38
Cambio del tiempo de presecado .....	27, 29
Características eléctricas .....	10
Características técnicas .....	10
Caracterización CE .....	16
Conectar el aparato a la tensión de la red .....	12
Configuración standby - Temperatura .....	23
Copiar/insertar grupos de programas .....	45
Copiar/insertar programas de quemado .....	54
Corte de la tensión de alimentación .....	17
Crear nuevos grupos de programas .....	40
Crear nuevos programas de quemado .....	48
Crear un usuario .....	19

---

<b>D</b>	
Daño de la pantalla táctil .....	20, 22
Datos de servicio .....	60
Datos del proceso .....	58
Derecho de autor .....	6
Desconmutar el aparato .....	13
Descripción general .....	7

---

<b>E</b>	
Emplazamiento y puesta en servicio .....	11
Entradas .....	20

Entradas alfanuméricas .....	21
Entradas numéricas .....	20
Entrar directamente la posición del ascensor y el tiempo de la posición .....	32

---

<b>F</b>	
Fase de presecado .....	31
Fecha .....	59
<b>Formación de agua de condensación</b> .....	39
Formato .....	59
Funciones de seguridad .....	9
Fusibles .....	16

---

<b>H</b>	
Hora .....	59

---

<b>I</b>	
Idiomas .....	8, 57
Indicaciones de seguridad .....	14
Informaciones referentes al aparato .....	57
Informaciones técnicas .....	7
Iniciar/terminar el standby .....	24
Inicio rápido de un programa de quemado .....	21
Interfaz USB .....	19

---

<b>L</b>	
La primera puesta en servicio del aparato .....	12
Limpieza de la pieza de mando .....	16
Limpieza del aparato de quemado .....	16
Lugar de emplazamiento .....	11

---

<b>M</b>	
Manejo general del aparato .....	20
Manejo y limpieza de la pieza de mando .....	16
Memorización de los datos de quemado para el aseguramiento de la calidad .....	9
Memory stick .....	19
Menú de presecado .....	34
Modo de tablas .....	29

---

<b>P</b>	
Pictogramas .....	6
Piezas de recambio .....	17
Placas para poner el objeto de quemado .....	15
Posición del ascensor en el menú para enfriar .....	36
Posición del ascensor para enfriar .....	35
Posición del ascensor y el tiempo de la posición en el menú de presecado .....	34
Posiciones del ascensor .....	31

Posiciones del ascensor para el presecado.....	32
Posiciones del ascensor para enfriar.....	35
Posiciones del ascensor y tiempo de posiciones para el presecado .....	31
Presecado .....	27, 31
Prestación de garantía.....	17
Prevacío.....	40
Programa nocturno .....	25
Programas de quemado .....	8
Programas propios del usuario .....	19
Prólogo .....	6
Protección contra el corte de la tensión de alimentación .....	17
Prueba de plata .....	61
Puesta en servicio.....	12

---

## **Q**

Quickstart.....	21
-----------------	----

---

## **R**

Regulación automática de la temperatura.....	18
Regulación de la temperatura .....	18
Regulaciones del vacío.....	38
Responsabilidad .....	15, 17
Rótulos indicadores.....	15

---

## **S**

Selección de idiomas.....	57
Seleccionar el programa de quemado.....	25

Seleccionar grupos de programas.....	46
Servicio - Programas .....	8, 57
Software .....	57
Software Update .....	63
Standby.....	23
Start - Menú.....	22

---

## **T**

Tabla de quemado para VITAVM <sup>®</sup> 7.....	65
Tablas de quemado.....	64
Tiempo de presecado.....	31
Tiempo del corte de la tensión de alimentación .....	17
Trabajos de limpieza.....	16

---

## **U**

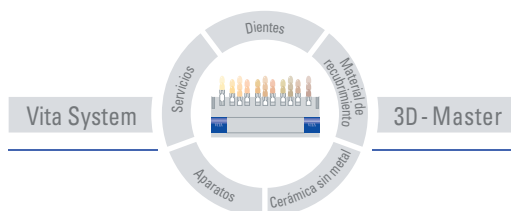
Uso adecuado .....	14
--------------------	----

---

## **V**

Valor del vacío .....	39
Velocidad del ascensor .....	60
Ventilador.....	17
Visualización de los formatos.....	59
Visualización del vacío.....	39
VITA OMEGA 900.....	64
VITA RESPONSE <sup>®</sup> .....	64
VITA TITANKERAM .....	65
VITA VMK 95 .....	66
VITADUR <sup>®</sup> ALPHA.....	67
VITAVM <sup>®</sup> 9.....	66

El VITA SYSTEM 3D-MASTER®, único en su género, permite determinar y reproducir de manera sistemática todos los colores de dientes naturales.



**Importante:** Nuestros productos deben aplicarse de acuerdo con lo indicado en la información para el usuario. No nos responsabilizamos de los daños resultantes de una manipulación o elaboración incorrecta. Además, el usuario está obligado a verificar la adecuación del producto antes de su utilización. Declinamos cualquier responsabilidad por la elaboración del producto en combinación con materiales o aparatos de otros fabricante no tolerables y no admitidos. Nuestra responsabilidad en cuanto a la exactitud de los datos indicados es independiente del fundamento legal y, en la medida de lo dispuesto por la ley, siempre se limitará al valor de la mercancía suministrada según factura y sin IVA. En especial, en la medida de lo dispuesto por la ley, en ningún caso nos responsabilizaremos de posibles pérdidas de ganancias, daños indirectos, daños consecuentes o exigencias por parte de terceros frente al comprador. Las reclamaciones por daños y perjuicios (actuación dolosa en el momento de cierre del contrato, incumplimientos de contrato, acciones no permisibles, etc.) sólo procederán en caso de imprudencia temeraria grave o premeditación.  
Edición de esta información para el usuario: 11/04.



# VITA

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG  
Postfach 1338 · D-79704 Bad Säckingen · Alemania  
Tel. +49/7761/562-0 · Fax +49/7761/562-299  
Hotline: +49/7761/562-222 · Fax +49/7761/562-446  
www.vita-zahnfabrik.com · info@vita-zahnfabrik.com