

VITA vPad comfort / VITA vPad excellence

Istruzioni d'uso



VITA Determinazione del colore

VITA Comunicazione del colore

VITA Riproduzione del colore

VITA Controllo del colore

Data 09.16



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

VITA shade, VITA made.

VITA

Indice

1	Introduzione	5		
1.1	Avvertenze generali	5	11.1	Tasti lift 16
1.2	Tutela del diritto d'autore	5	11.2	Avvio programma con temperatura troppo elevata 17
2	Dotazione	6	11.3	Raffreddamento rapido a Standby 17
3	Informazioni tecniche	6	11.4	Spegnimento 17
4	Dati tecnici	6	12	Selezionare il programma di cottura 18
4.1	Dimensioni / Pesì	6	12.1	Dati ordine 19
4.2	Dati elettrici	6	12.2	Programma notturno 20
4.3	Condizioni ambientali	6	12.3	Tasto indietro 20
5	Uso conforme a destinazione	7	12.4	Memorizzare 20
6	Uso e pulizia dell'unità di comando	8	12.5	Tasti di programma 20
6.1	Garanzia e responsabilità	8	13	Impostare / modificare / salvare valori di programma 21
6.2	Ricambi	8	13.1	Descrizione dei tasti di funzione 21
6.3	Avvertenze di sicurezza	8	13.2	Temperatura di preessiccazione / Tempo di preessiccazione 21
7	Funzioni di sicurezza	9	13.3	Posizioni lift preessiccazione 22
7.1	Interruzioni della corrente di rete	9	13.4	Prevuoto 23
8	Taratura automatica della temperatura	10	13.5	Tempo di salita / Temperatura di salita 23
8.1	Assistenza tecnica	10	13.6	Temperatura di cottura e tempo di mantenimento 24
9	Messa in funzione	11	13.7	Vuoto principale 24
9.1	Collegamenti del forno per ceramica VITA VACUMAT® 6000 M	12	13.8	Temperatura di raffreddamento e tempo di mantenimento 25
9.2	Collegamenti del forno combinato per cottura / pressatura VITA VACUMAT® 6000 MP	12	13.9	Posizione lift per raffreddamento 25
9.3	Collegamento dell'aria compressa	13	13.10	Modifiche dopo l'avvio di un programma di cottura 26
9.4	Collegamenti del forno di sinterizzazione VITA ZYRCOMAT® 6000 MS	13	14	Gestire materiali, programmi 27
10	Accensione del forno	14	14.1	Creare un nuovo materiale 29
10.1	Standby	14	14.2	Modificare materiale 30
10.1.1	Attivare Standby	14	14.3	Duplicare materiale (Copiare) 30
10.1.2	Disattivare Standby	15	14.4	Cancellare materiale 31
10.2	VITA Energy Efficiency Standby	15	14.5	Posizionare materiale 31
10.3	Indicatore di stato	15	14.6	Importare materiale 31
10.4	Evitare la formazione di acqua di condensa (VITA AntiCon)	15	14.7	Esportare materiale 31
11	Uso e funzioni di VITA vPad comfort / excellence	16	14.8	Creare nuovi programmi 32
			14.9	Modificare programmi 33
			14.10	Duplicare programmi 33

14.11	Cancellare programmi	33	19.4	Modalità 1 definita dall'utente	47
14.12	Posizionare programmi	33	19.5	Modalità 2 VITA HighSpeed	48
14.13	Importare programmi	34	19.6	Modalità 3 convenzionale	48
14.14	Esportare programmi	34	20	Fotoviewer	49
15	Gestire profili utente	35	20.1	Regolazioni immagine	49
15.1	Attivare / impostare password	36	21	Regolazioni	50
15.2	Cancellare password	36	21.1	Modalità forni multipli	51
15.3	Modificare profilo utente	36	21.2	Regolazioni del forno	52
15.4	Duplicare profilo utente	37	21.3	Regolazione pressione di pressatura	54
15.5	Cancellare profilo utente	37	21.4	Dati forno	55
15.6	Posizionare profilo utente	37	21.5	Data	56
15.7	Importare profilo utente	37	21.6	vPad	56
15.8	Esportare profilo utente	37	21.7	Profilo Start	56
16	Programmi di pressatura	38	21.8	Lingue	57
16.1	Temperatura di avvio per programma di pressatura	38	21.9	Impostazioni base / Impostazioni all'origine	57
16.2	Tempo di salita / Temperatura di salita	38	21.10	Protezione di sistema	57
16.3	Tempo di vuoto	39	21.11	Aggiornamenti	58
16.4	Temperatura di pressatura / Tempo di pressatura	39	21.12	Interruzione di un programma di cottura	58
16.5	Tempo di pressatura 1 e pressione di pressatura	39	22	VITA Aiuto	59
16.6	Tempo di pressatura 2 e pressione di pressatura	39	23	Segnalazioni di errore	60
16.7	Avviare programma di pressatura	40	24	Indice alfabetico	62
17	Programmi di sinterizzazione	41			
17.1	Selezionare il programma di sinterizzazione	42			
17.2	Descrizione del programma di sinterizzazione	43			
17.3	Modalità HighSpeed	43			
18	Preessiccazione (VITA PreDry)	44			
18.1	Salita 1 / VITA PreDry	44			
18.2	Tempo di mantenimento 1 / VITA PreDry	44			
18.3	Attivare / disattivare la preessiccazione nel programma di sinterizzazione	45			
18.4	Creare individualmente il programma di pressiccazione (VITA PreDry)	45			
19	Modificare programmi di sinterizzazione	46			
19.1	Tempo di salita 2 – Tempo di mantenimento 2	46			
19.2	Tempo di salita 3 e – Tempo di mantenimento 3 e 4	47			
19.3	Programma di raffreddamento	47			

1 Introduzione

1.1 Avvertenze generali

Gentili Clienti,

vi ringraziamo per aver deciso di acquistare un'unità di comando VITA vPad comfort / VITA vPad excellence per la gestione del forno per ceramica VITA VACUMAT 6000 M, del forno combinato di cottura / pressatura VITA VACUMAT 6000 MP o del forno di sinterizzazione HighSpeed VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

Con VITA vPad comfort si possono gestire fino a due VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP e VITA ZYRCOMAT 6000 MS, con VITA vPad excellence fino a quattro VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP e VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

Le VITA vPad sono concepite secondo la tecnica più avanzata e soddisfano tutti gli standard internazionali di sicurezza. L'uso inappropriato tuttavia può essere causa di pericolo. Vi preghiamo di leggere le istruzioni di impiego e di attenervi alle relative avvertenze.

Le istruzioni di impiego sono un aiuto per l'uso corretto degli apparecchi VITA, per evitare guasti, ridurre costi di riparazione e tempi di fermo e per aumentare l'affidabilità e la durata dell'apparecchio. Tutte le figure e disegni riportati in queste istruzioni di impiego servono a titolo di illustrazione generale e non sono vincolanti per la costruzione dettagliata dell'apparecchio.

Conservare sempre le istruzioni di impiego in prossimità dell'apparecchio. Esse vanno lette ed applicate da ogni persona che si occupa dell'apparecchio, ad.es. per quanto riguarda uso, eliminazione di guasti durante i cicli di cottura, pulizia e manutenzione (manutenzione periodica, ispezione, riparazione).

Vi auguriamo il massimo successo nell'uso di questa apparecchiatura VITA.

VITA Zahnfabrik, Bad Säckingen, Germania

1.2 Tutela del diritto d'autore

Avvertenze importanti sulla tutela dei diritti d'autore

© Legge sul diritto d'autore 2015, VITA Zahnfabrik. Con riserva di tutti i diritti.

Questo documento e/o il software, nonché dati e informazioni a cui si fa riferimento o che sono qui menzionati, contengono informazioni riservate e protette dal diritto d'autore della VITA Zahnfabrik.

Questo documento non trasferisce o conferisce alcun diritto o licenza per l'utilizzo di software, dati o informazioni, né un diritto o una licenza per offrire l'utilizzo della proprietà intellettuale, diritti o obblighi da parte della VITA Zahnfabrik o di altre prestazioni a questo proposito. Qualsiasi diritto o licenza per l'uso di dati software, informazioni o altro diritto sulla proprietà intellettuale dalla VITA Zahnfabrik, nonché qualsiasi obbligo alla fornitura di supporto può essere trasferito solo con un accordo scritto con la VITA Zahnfabrik.

2 Dotazione

Cartone speciale contenente:

- 1 VITA vPad comfort touchdisplay LED a colori da 7" **oppure**
- 1 VITA vPad excellence touchdisplay LED a colori da 8,5"
- 1 Istruzioni d'uso

i Per la gestione da due a quattro VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP o VITA ZYRCOMAT MS con l'unità di comando VITA vPad comfort / VITA vPad excellence occorre un VITA Switchbox con cavo di collegamento (cod. VITA D47009).

3 Informazioni tecniche

Unità di comando **VITA vPad comfort** con touchdisplay LED a colori da 7", memoria per 500 programmi e Fotoviewer da 1 GB per la gestione fino a due unità di sinterizzazione / cottura / cottura - pressatura.

Unità di comando **VITA vPad excellence** con touchdisplay LED a colori da 8,5", memoria per 1000 programmi e Fotoviewer da 2 GB per la gestione fino a quattro unità di sinterizzazione / cottura / cottura - pressatura.

4 Dati tecnici

4.1 Dimensioni / Pesì

VITA vPad comfort / VITA vPad excellence

- Larghezza: 235 mm
- Profondità: 156 mm
- Altezza: 150 mm
- Peso: 0,7 kg
- Custodia: plastica

4.2 Dati elettrici

L'alimentazione elettrica con 48 Volt CC ha luogo tramite il cavo di collegamento con il VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP o VITA ZYRCOMAT 6000 MS

4.3 Condizioni ambientali

- Utilizzo in locali chiusi
- Temperatura ambiente tra 2°C e 40°C
- Umidità relativa aria max. 80% a 31°C

5 Uso conforme a destinazione

Basi per la costruzione dell'apparecchio

L'apparecchio è stato costruito in conformità allo stato della tecnica ed alle regole riconosciute che disciplinano la tecnica di sicurezza.

Ciononostante è possibile che in caso di impiego non appropriato possano sorgere pericoli anche mortali per l'utilizzatore o per terzi nonché danni dell'apparecchio stesso o di altri beni.

Modalità operative non ammesse

Il funzionamento dell'apparecchio non è consentito con fonti di energia, prodotti ecc. che sono soggetti alle normative sulle sostanze pericolose o che provocano in qualsiasi modo un effetto sulla salute degli utilizzatori, e con modifiche apportate dall'utilizzatore.

Modalità operative ammesse

La messa in esercizio dell'apparecchio è consentita soltanto se sono state lette e comprese interamente le presenti istruzioni di impiego e se vengono osservate le procedure in esse descritte.

Un uso differente, come ad es. la lavorazione di prodotti differenti di quelli previsti nonché l'uso di sostanze pericolose o sostanze dannose alla salute, è da considerarsi come non conforme alla destinazione.

Il produttore / fornitore non risponde per danni risultanti da un tale comportamento.

Il rischio ricade esclusivamente sull'utilizzatore.

6 Uso e pulizia dell'unità di comando

Per l'esercizio dell'unità di comando **non** utilizzare **oggetti appuntiti o caldi**, che possono danneggiare il touchscreen.

Pulire periodicamente il display con un idoneo detergente per schermi. Questi tipi di detergente non provocano graffiature, generano un effetto antistatico e ritardano il deposito di sporcizia.

Danneggiamenti del display riconducibili a trattamento non appropriato durante l'uso o la pulizia sono esclusi dalla garanzia.

6.1 Garanzia e responsabilità

La garanzia e la responsabilità sono disciplinate dalle condizioni contrattuali.

i In caso di modifiche del software effettuate senza informazione specifica ed autorizzazione della VITA Zahnfabrik H.Rauter GmbH & Co. KG cessano responsabilità e garanzia.

6.2 Ricambi

I ricambi devono essere conformi ai requisiti tecnici stabiliti dal produttore. Ciò è garantito solo dai ricambi VITA originali

6.3 Avvertenze di sicurezza

Prima della messa in funzione attenersi alle avvertenze di sicurezza del VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP (v. Istruzioni d'uso VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP – Avvertenze di sicurezza) o del VITA ZYRCOMAT 6000 MS (v. Istruzioni d'uso VITA ZYRCOMAT 6000 MS – Avvertenze di sicurezza).

7 Funzioni di sicurezza

In combinazione con un'unità di comando VITA vPad comfort / VITA vPad excellence l'unità di cottura è dotata delle seguenti funzioni di controllo e sicurezza:

- Controllo termosonda
- Controllo temperatura
- Controllo vuoto
- Protezione contro le interruzioni di corrente
- Controllo lift

Funzioni aggiuntive con VITA VACUMAT 6000 MP

- Riconoscimento pellet (per pellets VITA)
- Riconoscimento corsa di pressatura

7.1 Interruzioni della corrente di rete

L'apparecchio è dotato di protezione contro le interruzioni di corrente. Questo dispositivo impedisce l'interruzione del programma e quindi una cottura errata, in caso di interruzione breve. La protezione si attiva quando vi è una interruzione durante un ciclo di cottura.

Interruzione di corrente inferiore a ca. 15 sec.

Il programma continua e non viene interrotto, durante l'interruzione il display è fuori servizio. Dopo il ripristino della corrente sul display appare la schermata di avvio, dopo aver azionato il tasto **Materiale** visualizza nuovamente il programma in corso.

Interruzione di corrente superiore a ca. 15 sec.

Il programma viene interrotto, il display è fuori servizio. Quando si ripristina la corrente, il display visualizza nuovamente la schermata di avvio.

 **Dopo il ripristino della corrente il tempo necessario per la riattivazione dell'unità di comando è di ca. 20 secondi.**

8 Taratura automatica della temperatura

La taratura automatica della temperatura viene eseguita ad ogni accensione del forno.

La taratura della temperatura considera, e occorrendo, corregge tutti gli scostamenti dei componenti elettronici relativi al circuito di misura e regolazione della temperatura.

In questo modo si ottiene una temperatura costante di $\pm 1^{\circ}\text{C}$ anche in caso di un tempo di funzionamento prolungato dell'apparecchio.

8.1 Assistenza tecnica

Ulteriori informazioni sul forno sono presenti nella Homepage:

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

Nel sito della VITA Zahnfabrik sono disponibili per il download aggiornamenti del software.

E' possibile registrarsi sotto **<http://www.vita-zahnfabrik.com/update-messenger>** per ricevere automaticamente per e-mail tramite Update-Messenger informazioni e aggiornamenti attuali sul forno.

Per informazioni tecniche, riparazioni o prestazioni in garanzia potete contattare:

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

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



9 Messa in funzione

Per l'installazione e la messa in funzione attenersi anche alle istruzioni d'uso VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP o VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

- Con il cavo in dotazione collegare il VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP o VITA ZYRCOMAT 6000 MS con l'unità di comando VITA vPad comfort / VITA vPad excellence.
- Collegare la pompa del vuoto (solo VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP)
- Inserire il tubo della pompa del vuoto (solo VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP)
- Collegare il cavo di rete
- Accendere il forno con l'interruttore principale
- Il lift si porta nella posizione inferiore – in quella superiore e nuovamente nella posizione inferiore (controllo della corsa del lift)



VITA Switchbox

Inoltre per il VITA VACUMAT 6000 MP:

- Collegare l'aria compressa (max. 5 bar) al riduttore di pressione della pompa per vuoto VITA. Fissare le fascette in dotazione sul tubo dell'aria compressa: 1 all'uscita dell'impianto dell'aria compressa e 1 sull'accesso alla pompa.

Per i singoli attacchi v. 9.1, 9.2 e 9.4

⚠ Posizionare lo zoccolo di cottura VITA sul piattello del lift.

Il funzionamento senza zoccolo di cottura può causare danni del forno a seguito di surriscaldamento.

In caso di gestione di due o più forni con un'unità di comando VITA vPad comfort / VITA vPad excellence ed un VITA Switchbox, prestare attenzione ai connettori contrassegnati numericamente del VITA Switchbox.

⚠ Al connettore n. 1 deve essere sempre collegato un forno.



VITA MultiPump

Per fornire contemporaneamente il vuoto fino a quattro forni (VITA VACUMAT® 6000 M o VITA VACUMAT® 6000 MP) con un'unica pompa per vuoto VITA, utilizzare la VITA MultiPump (VITA cod. D61000).

9.1 Collegamenti del forno per ceramica VITA VACUMAT® 6000 M
(v. anche istruzioni d'uso VITA VACUMAT 6000 M)



9.2 Collegamenti del forno combinato per cottura / pressatura VITA VACUMAT® 6000 MP
(v. anche istruzioni d'uso VITA VACUMAT 6000 MP)





Pompa per vuoto VITA per VITA VACUMAT 6000 M e
VITA VACUMAT 6000 MP

9.3 Collegamento dell'aria compressa

La pressione di ingresso al VITA VACUMAT 6000 MP viene controllata tramite un regolatore in dotazione (solo col VITA VACUMAT 6000 MP). Questo va applicato alla pompa per vuoto VITA.

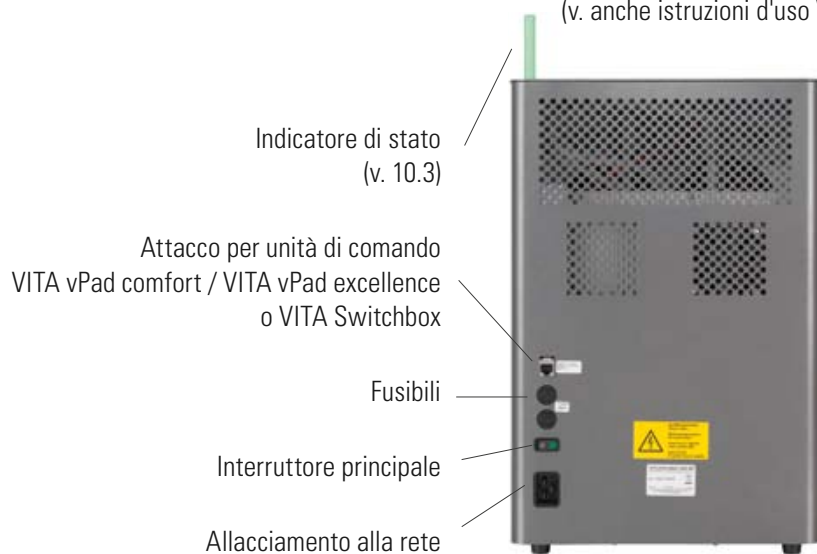
La pressione di ingresso dal sistema di aria compressa del laboratorio deve essere max. 6 bar.

L'uscita pressione verso l'apparecchio va regolata su max. 5 bar.

Per la regolazione della pressione di pressatura v. 21.3

9.4 Collegamenti del forno di sinterizzazione VITA ZYRCOMAT® 6000 MS

(v. anche istruzioni d'uso VITA ZYRCOMAT 6000 MS)



10 Accensione del forno

Accendere il forno con **l'interruttore principale** (v. 9.1, 9.2, 9.4), il lift scende nella posizione inferiore, si carica il software, vengono visualizzati gli apparecchi.

Visualizzazione del display al collegamento di VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP, VITA ZYRCOMAT 6000 MS:

VITA vPad comfort / VITA vPad excellence con 1 forno.



Fig.1 Visualizzazione del display con un forno collegato

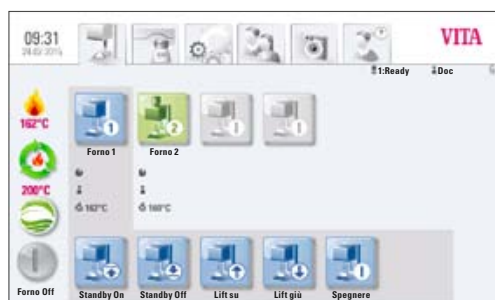


Fig. 2 Visualizzazione del display con due forni collegati

VITA vPad comfort / VITA vPad excellence con 2 forni.

10.1 Standby

10.1.1 Attivare standby

1 Forno:

Azionare il tasto **Standby** .

2 Forni:

Selezionare l'apparecchio toccando il tasto **Forno 1** o il tasto **Forno 2**.

Azionare il tasto **Standby** .

Il lift sale nella camera di cottura, la temperatura si porta alla temperatura di Standby impostata (prerogolazione 500°C). Quando è stata raggiunta la temperatura di Standby, viene mantenuta per 10 minuti e quindi il forno è pronto per le cotture.

Il tasto **Raffreddamento rapido** è visibile solo quando la temperatura della camera di cottura è superiore di 50°C alla temperatura di Standby.


Se la modalità Standby è attiva quando si spegne il forno, alla riaccensione viene attivato l'Auto-Standby, di modo che il forno si porti nell'ultimo Standby attivato.

10.1.2 Disattivare Standby

Premendo nuovamente il tasto Standby si disattiva la modalità Standby.

Se la modalità Standby è disattivata quando si spegne il forno, resta disattivato anche l'Auto-Standby. Dopo la riaccensione del forno lo Standby deve essere inserito manualmente.

10.2 VITA Energy Efficiency Standby

Per attivare la speciale modalità di risparmio energetico (200°C), selezionare il tasto VITA Energy Efficiency .

Premendo nuovamente il tasto si disattiva la modalità di risparmio energetico.

Premendo il tasto Standby  si commuta sulla normale modalità Standby.

10.3 Indicatore di stato

L'indicatore di stato visualizza le seguenti condizioni di esercizio:

- Verde – Forno in Standby
- Blu – Programm attivo
- Rosso – Errore

10.4 Evitare la formazione di acqua di condensa (VITA AntiCon)

Se si accende il forno con l'interruttore principale e si avvia lo Standby, il lift sale nella posizione superiore, ma non chiude completamente la camera di cottura, in modo che l'acqua di condensa possa evaporare dall'isolamento.

Dopo il raggiungimento della temperatura di Standby ed il mantenimento per ca. 5 minuti, la camera di cottura viene chiusa completamente ed il forno è pronto.

Con il tasto **Standby**  il lift scende ed il riscaldamento si disinserisce.

Questa funzione è disponibile anche nel VITA Energy Efficiency Standby. Questa funzione viene attivata solo, se il forno è stato spento tramite l'interruttore principale per almeno 5 minuti.

11 Uso e funzioni di VITA vPad comfort / excellence



Fig 1 VITA vPad comfort /vPad excellence con 1 forno



Fig 2 VITA vPad comfort /vPad excellence con 2 forni

1. VITA Energy Efficiency Standby
2. Standby
3. Temperatura camera di cottura
4. Ora / Data
5. Gestione forno
6. Materiali / Programmi
7. Regolazioni
8. Regolazioni utente – Materiali e programmi di cottura individuali
9. Fotoviewer
10. Aiuto
11. Lift automatico su
12. Lift automatico giù
13. Lift manuale su
14. Lift manuale giù
15. Numero del forno selezionato / nome utente / password di protezione:
Password attivata – il simbolo lucchetto è chiuso,
Password non attivata – il simbolo lucchetto è aperto
16. Spegnere display
17. Campo informativo con tempo residuo / Utente / Temperatura
18. Spegnere un singolo forno in modalità forni multipli

11.1 Tasti Lift



Lift sale / scende automaticamente.




Lift sale / scende finché viene azionato il tasto.

11.2 Avvio programma con temperatura troppo elevata

Se all'avvio di un programma di cottura la temperatura nella camera è più elevata della temperatura di preessiccazione o della temperatura di avvio del programma, vengono visualizzate le possibilità di avvio programma con temperatura troppo elevata.

Per **l'avvio di un programma con temperatura troppo elevata** si possono selezionare le seguenti possibilità:

- **Raffreddamento lento** alla temperatura di avvio senza inserimento della pompa per vuoto VITA
- **Raffreddamento rapido** alla temperatura di avvio con inserimento della pompa per vuoto VITA
- Avvio del programma **Quick Start** alla temperatura attuale della camera di cottura

Selezionando **Quick Start** la temperatura di salita (°C/Min) si mantiene e il tempo di salita si adatta. In un programma con vuoto anche il tempo di vuoto viene adattato al tempo di salita della temperatura. I valori adattati vengono visualizzati e devono essere confermati con il tasto **OK** .

11.3 Raffreddamento rapido a Standby



Raffreddamento rapido

Il tasto **Raffreddamento rapido** è visibile / attivo solo se la temperatura di cottura è superiore di 50°C alla temperatura di Standby.

Il lift resta nella posizione inferiore, la pompa per vuoto VITA si inserisce, al raggiungimento della temperatura di Standby meno 50°C il lift sale e la camera di cottura viene riscaldata alla temperatura di Standby.

11.4 Spegnimento



Spegnimento

In modalità forni multipli ogni apparecchio può essere spento singolarmente tramite il pulsante Gestione forno.

Dopo aver azionato il tasto **Spegnimento** il lift sale ed il riscaldamento si disinserisce.

Quando tutti i forni sono stati spenti e non sono più visibili sul display, anche questo può essere spento con il pulsante Display. Il display diventa nero.

12 Selezionare il programma di cottura

I programmi possono essere selezionati con il pulsante **Materiale** o con il pulsante **Utente**.

Materiale



Azionando il pulsante **Materiale** vengono visualizzati tutti i materiali memorizzati. Come standard nel pulsante Materiale vengono visualizzati i programmi dell'ultimo profilo selezionato.

Utente



Azionando il pulsante **Utente** vengono visualizzati tutti i profili utente inseriti, e dopo aver selezionato un profilo utente i rispettivi materiali memorizzati. Tutti i programmi di cottura possono essere aperti con il VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP. I programmi di pressatura possono essere aperti solo con il VITA VACUMAT 6000 MP ed i programmi di sinterizzazione solo con il VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

Per selezionare ed avviare un programma di cottura procedere come segue:

1. Selezione del materiale



Fig. 1 Selezione del materiale

2. Selezione del programma



Fig. 2 Selezione del programma

3. Avvio programma con il tasto Start



Fig. 3 Stato di programma e procedere della curva di cottura

La curva di cottura diventa rossa con il procedere del programma di cottura. Lo scorrimento del tempo è visualizzato all'interno dei singoli tasti delle fasi di programma. Il tempo complessivo del programma è indicato in rosso (v. simbolo dell'orologio in alto a destra).


In **modalità forno singolo** il programma di cottura viene visualizzato durante l'intero svolgimento.

Al termine del programma questo continua ad essere visualizzato, finché si esce manualmente.

In **modalità forni multipli** dopo ca. 20 sec. dall'avvio del programma riappare il pulsante **Gestione forno** (v. 10 Fig. 2).

In tal modo è possibile selezionare il successivo forno libero e utilizzarlo per la cottura. Con il pulsante **Materiale** è possibile richiamare in ogni momento un programma in corso nel forno.

Al termine del programma si sente un segnale acustico, per le relative regolazioni v. 21.2.

Il programma in corso può essere arrestato in qualsiasi momento con il tasto **Stop** .

Informazioni sugli altri tasti funzione:

12.1 Dati ordine



Dati ordine

Azionare il tasto **Dati ordine**, il display visualizza:

Campo impostazione dei dati ordine per sistemi di controllo qualità e rintracciabilità

E' possibile inserire i seguenti dati nel campo di impostazione:

Azionare il campo di impostazione

- Nr. ordine
- Nome cliente (odontoiatra, paziente) o utente
- Note / osservazioni sull'oggetto di cottura

Col tasto **OK** confermare il valore **oppure** col tasto **Interrompi** mantenere l'ultima impostazione e tornare al programma di cottura.

I seguenti dati vengono memorizzati automaticamente:

- Profilo utente
- Denominazione materiale
- Denominazione programma di cottura
- Dati programmi di cottura – valori reali e dovuti
- Tipo apparecchio
- Numero di matricola apparecchio
- Data e ora del ciclo di cottura

Questi dati vengono salvati nella memoria dell'unità di comando.

Successivamente i dati possono essere esportati su una chiavetta USB e trasferiti al programma di gestione dati di cottura FDS (Firing-Data-System) su un PC (v. 21.4).

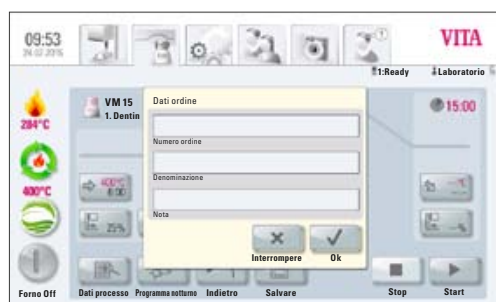



Fig. 4 Visualizzazione dei dati ordine

Questo programma di gestione consente la visualizzazione di tutti i dati di cottura, l'archiviazione di tutti i dati di cottura e successivamente il richiamo e la stampa di singoli ordini.

 **Avvertenza: impostare i dati ordine prima dell'avvio del programma, altrimenti non vengono memorizzati.**

12.2 Programma notturno



Programma notturno

Azionando questo tasto si attiva il programma notturno: al termine di un programma di cottura quando la temperatura della camera di cottura è scesa a 200°C il lift risale, display e riscaldamento vengono disinseriti.

Per riaccendere l'apparecchio occorre disinserire e reinserire l'interruttore principale.

Il programma notturno deve essere attivato prima dell'avvio del programma di cottura.

12.3 Tasto Indietro



Indietro

Con il tasto **Indietro** viene visualizzata la schermata precedente.

12.4 Salvare



Salva

Salvare valori di programma – v. 13

12.5 Tasti di programma



Funzioni dei tasti di programma – v. 13.1 par.
Impostare / Modificare valori di programma.

13 Impostare / modificare / salvare valori di programma

13.1 Descrizione dei tasti di funzione

1. Temperatura e tempo di preessiccazione (v. 13.2)
2. Posizioni lift preessiccazione (v. 13.3)
3. Prevuoto (v. 13.4)
4. Tempo / temperatura di salita (v. 13.5)
5. Vuoto principale (v. 13.7)
6. Temperatura di cottura e tempo di mantenimento (v. 13.6)
7. Temperatura di raffreddamento e tempo di mantenimento (v. 13.8)
8. Posizione lift per raffreddamento (v. 13.9)
9. Salvare dati ordine (v. 12.1)
10. Programma notturno (v. 12.2)
11. Indietro alla schermata precedente (v. 12.3)
12. Tasto Salva (v. 12.4)
13. Stop programma
14. Start programma
15. 1. tempo / temperatura di salita
16. 1. temperatura di cottura e tempo di mantenimento
17. Vuoto per 1. salita temperatura e tempo di mantenimento
18. 2. tempo / temperatura di salita
19. 2. temperatura di cottura e tempo di mantenimento
20. Vuoto per 2. salita temperatura e tempo di mantenimento



Fig. 1 Selezione dei Profili utente

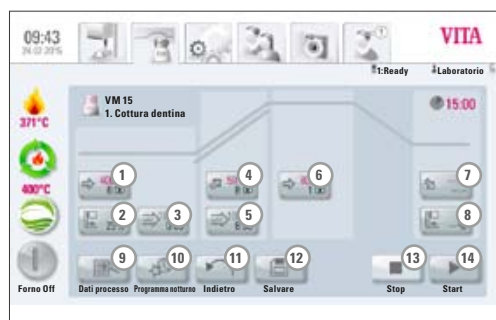


Fig. 2 Visualizzazione del programma di cottura

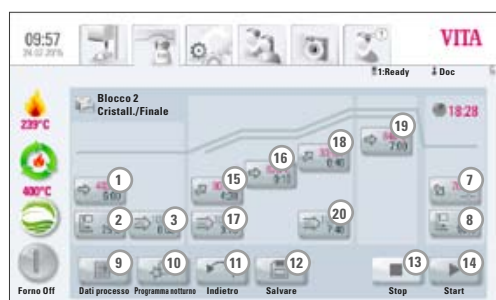


Fig. 3 Visualizzazione del programma di cottura con 2. salita temperatura

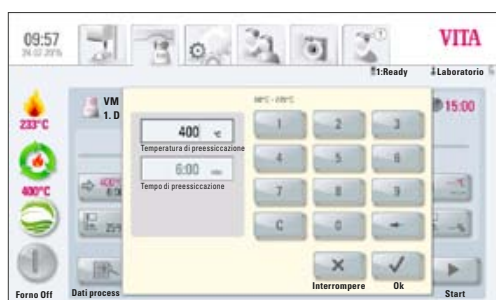


Fig. 4 Impostazione della temperatura di preessiccazione e del tempo di preessiccazione

13.2 Temperatura / Tempo di preessiccazione



Azinare il tasto **Preessiccazione**, il display visualizza:

Impostare / modificare valori

- Azionare il campo **Temperatura preessiccazione o Tempo preessiccazione**
- Impostare il **valore**

Valori possibili:

Temperatura 60 °C – 800 °C

Tempo 0 – 40:00 min/sec.

I valori possibili vengono visualizzati al di sopra del campo di impostazione.

Con il tasto **OK** confermare il valore **oppure** con il tasto **Interrompi** mantenere l'ultimo valore e tornare alla curva di cottura.

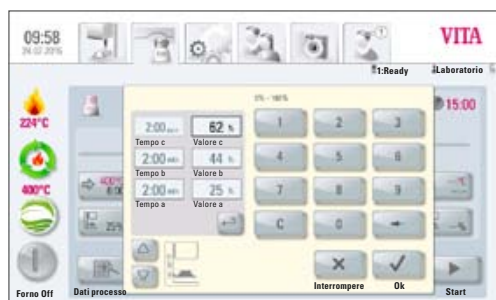
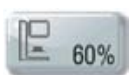


Fig. 5 Impostazione delle posizioni lift e dei rispettivi tempi di mantenimento

13.3 Posizioni lift preessiccazione



Azionare il tasto **Posizione lift**, il display visualizza:

Impostare / modificare valori

Il campo di dialogo è suddiviso in impostazione della posizione in % (valore a, b e c) e impostazione tempo residuo nella posizione (tempo a, b e c).

Impostare la posizione lift in % e confermare con **OK**

oppure

con il tasto **Lift** portare il lift nella posizione desiderata e confermare il valore con il tasto freccia .

Per la fase di preessiccazione sono disponibili 3 posizioni del lift.

Valore a – posizione inferiore valori possibili 0 – max. valore b
Valore b – posizione intermedia valori possibili 0 – max. valore c
Valore c – posizione superiore valori possibili max. 100%

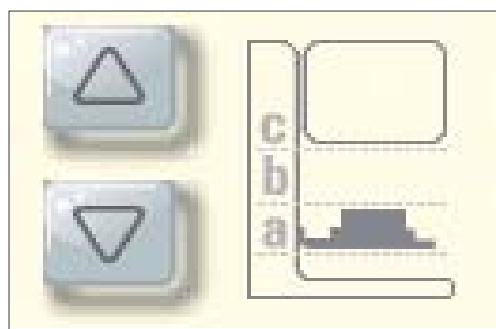


Fig. 6 Definizione delle 3 posizioni di mantenimento a, b, c

Tempo residuo nelle posizioni:

Il valore per il tempo **c** viene calcolato automaticamente

Impostare il valore tempo per posizione **a** o **b**

- Azionare il campo di impostazione per il tempo **a** o **b**
- Impostare il **tempo**

Vengono visualizzati i possibili valori.

Con il tasto **OK** confermare il valore **oppure** con il tasto **Interrompi** mantenere l'ultimo valore e tornare alla curva di cottura.

I valori di tempo delle singole posizioni dipendono dal tempo di preessiccazione. Il valore del **tempo c** viene calcolato automaticamente.

Se si effettua una modifica del tempo di preessiccazione **superiore** a 3:00 min i tempi per il **valore a** e per il **valore b** vengono mantenuti ed adattato il tempo per il **valore c**.

Se si effettua una modifica del tempo di preessiccazione inferiore a 3:00 min la preessiccazione nel **valore b** viene eseguita con una posizione del lift pari al 50 %.

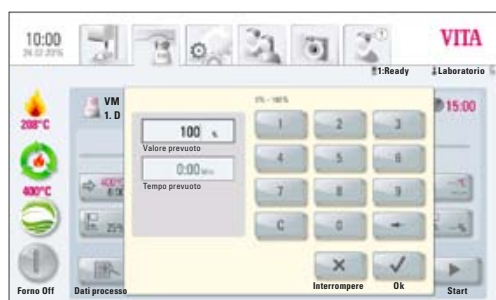
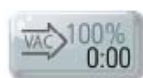


Fig. 7 Regolazione individuale del prevuoto

13.4 Prevuoto



Azionare il tasto **Prevuoto**, il display visualizza:

Impostare / modificare valori



- Azionare il campo **Tempo** o **Valore %**
- Impostare il **valore**

Valori possibili:

Tempo 0 – 30:00 min/sec.

Valore % 0 – 100%

Vengono visualizzati i possibili valori.

Con il tasto **OK**  confermare il valore oppure con il tasto **Interrompi**  mantenere l'ultimo valore e tornare alla curva di cottura.

Con l'impostazione **Prevuoto** nella camera di cottura si instaura il vuoto, prima che venga attivata la salita della temperatura. **Impostando il tempo 0:00** si disinserisce il prevuoto.

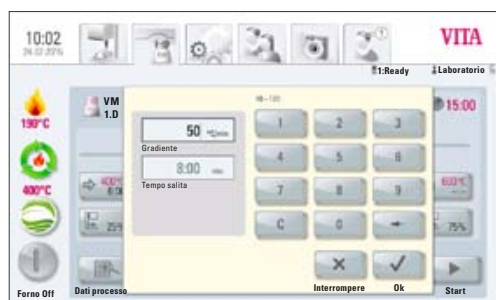


Fig. 8 Impostazione del tempo di salita e della temperatura di salita

13.5 Tempo di salita / Temperatura di salita



Azionare il tasto **Salita**, il display visualizza:



Impostare / modificare valori

- Azionare il campo Temperatura di cottura **°C/min** o Tempo di cottura **min**
- Impostare il **valore**

Valori possibili °C/min 10 °C - 120 °C

Valori possibili min/sec. 01:30 - 40:00 min/sec.

Vengono visualizzati i possibili valori.

Con il tasto **OK**  confermare il valore oppure con il tasto **Interrompi**  mantenere l'ultimo valore e tornare alla curva di cottura.

Dopo aver impostato un valore °C/min o min/°C il 2. valore viene automaticamente calcolato e visualizzato.

Se in base al valore impostato in min/sec. per la salita della temperatura, il gradiente di temperatura calcolato risulta inferiore a 10°C/min o supera il valore max. di 120°C, si ha una segnalazione.

Se dopo aver impostato la salita della temperatura si modifica la temperatura di preessiccazione o la temperatura di cottura, il valore in °C/min viene mantenuto, il tempo in min/sec. adattato.

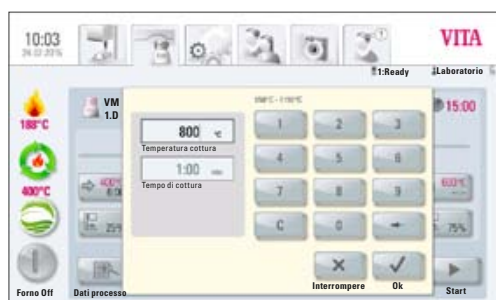


Fig. 9 Impostazione della temperatura di cottura e del tempo di mantenimento

13.6 Temperatura di cottura e tempo di mantenimento



Azionare il tasto **Temperatura di cottura**, il display visualizza:



Impostare / modificare valori

- Azionare il campo Temperatura di cottura **°C** o Tempo di cottura **Min**
- Impostare il valore

Valori possibili Temperatura di preessiccazione più 50°C – max. 1190 °C

Valori possibili 0 – max. 40:00 min/sec.

Vengono visualizzati i possibili valori.

Con il tasto **OK**  confermare il valore oppure con il tasto **Interrompi**  mantenere l'ultimo valore e tornare alla curva di cottura (v. 13, Fig. 2 / Fig. 3).

- ❗ Per impostare / modificare i valori di programma per la 2. salita della temperatura e per il 2. tempo di mantenimento procedere in modo analogo.



Fig10 Impostazione dei parametri del vuoto principale

13.7 Vuoto principale



Azionare il tasto **Vuoto principale**, il display visualizza:

Impostare / modificare valori

- Azionare il campo **Tempo** o **Valore %** o **°C**
- Impostare il **valore**



Valori possibili:

Valore % 3 – 100%

Tempo 0 – 80:00 min/sec.

Temperatura °C Temperatura di preessiccazione min. – temperatura di mantenimento max.

Vengono visualizzati i possibili valori.

Con il tasto **OK**  confermare il valore oppure con il tasto **Interrompi**  mantenere l'ultimo valore e tornare alla curva di cottura.

I valori per i tempi di inserimento e disinserimento della pompa per vuoto dipendono dai valori di programma esistenti. Se si modifica la temperatura finale o la temperatura di preessiccazione, il tempo di vuoto viene adattato al tempo di salita.

Il tempo di vuoto max. risulta dal tempo di salita sommato al tempo di mantenimento della temperatura finale.

- ❗ **Avvertenza:** Regolazione del tempo di salita / mantenimento 13.5/13.6

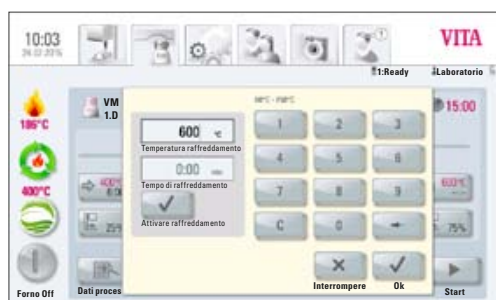


Fig. 11 Impostazione dei parametri di raffreddamento

13.8 Temperatura di raffreddamento e tempo di mantenimento



Azionare il tasto **Temperatura di raffreddamento**, il display visualizza

Impostare / modificare valori

- Azionare il campo Temperatura di cottura **°C** o Tempo di cottura **Min**
- Impostare il **valore**

Valori possibili 60 °C – 900 °C



Valori possibili 0 – 40:00 min/sec.

Vengono visualizzati i possibili valori.

- ❗ Con l'impostazione di temperatura o tempo il campo **Attivare raffreddamento** si attiva automaticamente – tasto con conferma di inserimento.

Disattivare raffreddamento

Azionare il tasto **Attivare raffreddamento** – la conferma di inserimento viene eliminata dal tasto.

Con il tasto **OK**  confermare il valore oppure con il tasto **Interrompi**  mantenere l'ultimo valore e tornare alla curva di cottura (v. 13 – Fig. 2 / Fig. 3)

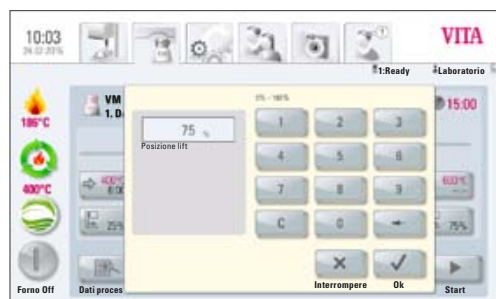
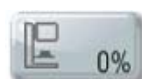


Fig.12 Impostazione dei parametri di raffreddamento per le singole posizioni del lift

13.9 Posizione lift per raffreddamento





Azionare il tasto **Posizione lift**, il display visualizza:

Impostare / modificare valori

- Azionare il **campo di impostazione %**
- Impostare il **valore**

I possibili valori vengono visualizzati nel campo di dialogo.

Con il tasto **OK**  confermare il valore oppure con il tasto **Interrompi**  mantenere l'ultimo valore e tornare alla curva di cottura (v. 13, Fig. 2 / Fig. 3).

13.10 Modifiche dopo l'avvio di un programma di cottura

E' possibile modificare valori di programma dopo l'avvio di un programma di cottura. Per evitare cotture errate, non sono consentite modifiche che comportino regolazioni automatiche in altre fasi del programma, come ad es. la modifica del tempo di salita che richiede anche un adattamento automatico del tempo di vuoto.

In questo caso non vi è richiesta di password, non è possibile memorizzare e la modifica è solo temporanea.

In linea di principio, è possibile modificare solo una fase di programma **non attiva**. Le fasi di programma ancora modificabili sono riconoscibili dalla rappresentazione dei tasti (tasto scuro). Se si seleziona una fase di programma ancora disponibile per modifiche e nel frattempo questa diventa attiva, la schermata si commuta sulla curva di cottura ed il programma prosegue con il valore precedentemente impostato.

Nella finestra di dialogo viene visualizzato il tempo ancora disponibile per modifiche.

I seguenti valori sono modificabili:

- Temperatura cottura
- Tempo di mantenimento della temperatura di cottura
- Temperatura raffreddamento
- Tempo di mantenimento della temperatura raffreddamento

Quando si modifica la temperatura finale il gradiente °C/min viene sempre mantenuto, vengono adattati il tempo di salita ed il tempo di vuoto.



Fig. 1 Materiali

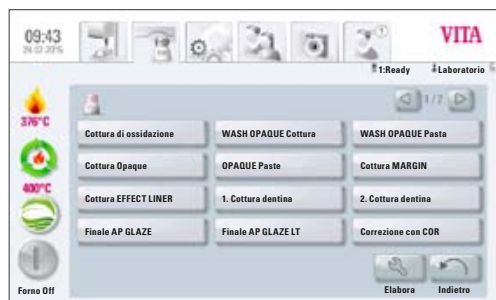


Fig. 2 Visualizzazione programmi

14 Gestire materiali, programmi

Tutti i programmi ed i valori di programma sono modificabili liberamente, ad eccezione del programmi nel profilo utente **VITA**.


L'utente **VITA** contiene tutti i programmi originali VITA, che servono da copie di sicurezza delle regolazioni all'origine.


L'utente **Laboratorio** è una copia dell'utente **VITA** e si possono fare modifiche, ad eccezione delle denominazioni dei materiali (v. 14). Non contiene programmi dell'utente **Doc**.


Nell'utente **Doc** sono già preimpostati tutti i materiali ed i programmi per lo studio che utilizza il CAD/CAM.

Quando si crea un nuovo profilo utente vengono automaticamente copiati tutti i materiali e programmi VITA Laboratorio e Doc. L'utente può liberamente modificare e salvare questi programmi secondo le proprie esigenze, ad eccezione di modifiche della denominazione e del simbolo dei materiali.

Per creare nuovi materiali sono disponibili differenti simboli, che richiamano un determinato tipo di curva di cottura, che possono essere anche modificati (v. 14.1).

Modifiche di valori vanno memorizzate con il tasto **Salva** .

Se un programma con valori modificati viene avviato direttamente con il tasto **Conferma** , la modifica è valida solo per il programma attivo; quando si esce al termine del programma il valore viene riportato sull'ultimo dato memorizzato.

Se è attiva la password di protezione, all'azionamento del tasto **Salva**  viene richiesta la password. Dopo aver digitato la password valida, il valore impostato viene salvato.

Per la modifica di valori dopo l'avvio di un programma v. 13.10.



Fig. 3 Profilo utente

Sul display sotto il pulsante **Materiale** e **Utente** e nel riepilogo dei programmi è visibile il tasto **Elabora**.



Elabora

Azionando questo tasto appare il piano di elaborazione giallo con le seguenti possibilità:

- **Creare nuovi** materiali, programmi
- **Modificare** materiali, programmi
- **Duplicare** materiali, programmi
- **Cancellare** materiali, programmi
- **Posizionare** materiali, programmi
- **Importare** materiali, programmi – dalla chiavetta USB all'unità di comando
- **Esportare** materiali, programmi – dall'unità di comando alla chiavetta USB

i Materiali e programmi nel profilo utente VITA non possono essere modificati.

14.1 Creare un nuovo materiale

Nuovi materiali possono essere creati sotto **Materiale** o **Utente**

Materiale



Azionando il pulsante **Materiale** si visualizzano direttamente i materiali memorizzati.

Utente



Azionando il pulsante **Utente** si visualizzano i profili utente creati e dopo aver selezionato un utente si visualizzano i materiali memorizzati.

1. Azionare il pulsante Materiale

- Azionare il tasto **Elabora**
- Azionare il tasto **Nuovo**



Fig. 4 Piano di elaborazione Materiali

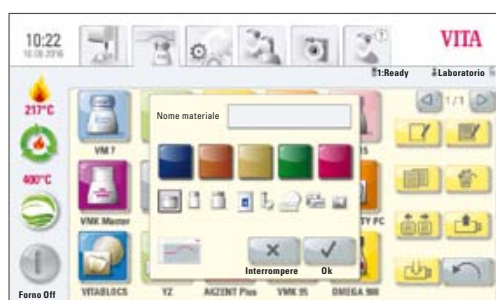


Fig. 5 Impostazioni per materiale

2. Impostare nome materiale (max. 12 caratteri)

- Azionare il campo **Nome materiale** – appare la tastiera
- Digitare il nome
- Azionare il tasto **OK**
- **Selezionare il simbolo Contenitore per programmi di cottura** (3 possibilità)



oppure

- Selezionare il simbolo Programma pressatura (v. programmi di pressatura)



oppure

- Selezionare il simbolo Programma in 2 fasi per cotture di cristallizzazione (v. programmi in 2 fasi)



oppure

- Selezionare il simbolo Programma Blocs



oppure



- Selezionare il simbolo Programma per ceramiche da sinterizzazione



oppure

- Selezionare la curva di preessiccazione




- **Selezionare il colore** (5 possibilità)
- Confermare con il tasto **OK**  oppure con il tasto **Interrompi**  tornare alla Fig. 2 Piano di elaborazione





Ogni simbolo programma genera la corrispondente curva di cottura / pressatura o sinterizzazione. In un nuovo materiale creato è sempre presente un solo tipo di curva.

14.2 Modificare materiale




VITA

I materiali presenti nell'utente **VITA** non possono esser modificati. Azionando il tasto **Elabora**  appare la segnalazione „l'utente VITA non può essere modificato”.




- Nei Materiali (Fig. 1) azionare il tasto **Elabora**  – appare il piano di elaborazione giallo
- Selezionare il **materiale** da modificare
- Azionare il tasto **Modifica** 
- Digitare o selezionare le modifiche (nome, colore e contenitore) (v. Fig. 5)
- Confermare con il tasto **OK**  oppure con il tasto **Interrompi**  tornare alla Fig. 1.

Sul display appare il materiale modificato.

Azionare il tasto **Indietro**  – il display visualizza Materiali (Fig. 1).






Attenzione: per i materiali VITA possono essere modificati tutti i valori e le denominazioni dei programmi. Non sono possibili modifiche della denominazione materiali VITA e dei contenitori VITA.

14.3 Duplicare materiali (copiare)

- Nei Materiali (Fig. 1) azionare il tasto **Elabora**  – appare il piano di elaborazione
- Selezionare uno o più **materiali** da duplicare
- Azionare il tasto **Duplica** 
- Vengono inseriti i materiali con i relativi programmi e contrassegnati con una sigla aggiuntiva (ad es. VITA VM13 (2))
- Azionare il tasto **Indietro**  – il display visualizza Materiali (Fig. 1)




Il nome del materiale può essere modificato nella modalità **Modificare** (v. 14.2).

14.4 Cancellare materiale


- Nei Materiali (Fig. 1) azionare il tasto **Elabora**  – appare il piano di elaborazione giallo
- Selezionare uno o più **materiali** da cancellare
- Azionare il tasto **Cancella** 
- Confermare con il tasto **OK**  oppure tornare indietro con il tasto **Interrompi** 
- Azionare il tasto **Indietro**  – il display visualizza Materiali (Fig.1)

 **Attenzione! Se si cancella un materiale si cancellano anche tutti i programmi di cottura ad esso correlati**






14.5 Posizionare materiale

- Nei Materiali (Fig. 1) azionare il tasto **Elabora**  – appare il campo di elaborazione
- Selezionare uno o più **materiali** di cui si desidera modificare la posizione
- Azionare il tasto **Posiziona**  – selezionare il materiale, davanti al quale si desidera spostare i materiali selezionati.
- Azionare il tasto **Indietro**  – il display visualizza Materiali (Fig.1)

14.6 Importare materiale

- Inserire la chiavetta USB
- Nei Materiali (Fig. 1) azionare il tasto **Elabora**  – appare il piano di elaborazione giallo
- Azionare il tasto **Importa** 
- Sulla chiavetta USB selezionare il **file Materiale**
- Azionare il tasto **Importa** – i dati vengono trasferiti nell'unità di comando
- Azionare il tasto **Indietro**  – il display visualizza Materiali (Fig.1)

14.7 Esportare materiale

- Inserire la chiavetta USB
- Nei Materiali (Fig. 1) azionare il tasto **Elabora**  – appare il piano di elaborazione giallo
- Selezionare uno o più **materiali** da esportare
- Azionare il tasto **Esporta**  – appare il contenuto della chiavetta USB
- Azionare il tasto **Salva**  oppure **Interrompi** 
- Azionare il tasto **Indietro**  – il display visualizza Materiali (Fig.1)

14.8 Creare nuovi programmi

Nuovi programmi possono essere creati sotto **Materiale** o sotto **Utente**

Materiale



Azionando il pulsante **Materiale** vengono visualizzati direttamente i materiali memorizzati.

Utente



Azionando il pulsante **Utente** si visualizzano i profili utente presenti. Dopo aver selezionato un profilo utente vengono visualizzati i materiali ivi memorizzati.

1. Confermare un materiale, in cui deve essere modificato un programma

Azionare il tasto **Elabora**  –

il display visualizza il piano di elaborazione giallo Fig. 6.

Selezionando un utente con password dopo aver azionato il tasto **Elabora** appare la tastiera per l'impostazione della password.

Dopo aver digitato la password il piano di elaborazione è abilitato (Fig. 6).



Fig. 6 Piano di elaborazione

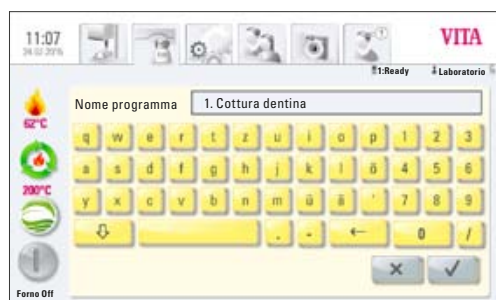


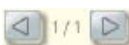








Fig. 7 Impostazione del nome programma

- Azionare il tasto **Nuovo**  – appare la tastiera (v. Fig. 7)
- Digitare il nome – max. 20 caratteri
- Azionare il tasto **OK** , il display visualizza il nuovo programma. Se la pagina è piena il programma viene creato su una nuova pagina.
- Scorrere le pagine con i tasti 
- Dopo aver selezionato il programma i rispettivi valori vengono visualizzati nella curva di cottura e memorizzati (v. 13).

14.9 Modificare programmi

- Nei Materiali (Fig. 1) selezionare il materiale
- Nella schermata dei programmi di cottura (Fig. 2) azionare il tasto **Elabora**  – appare il piano di elaborazione giallo
- Selezionare il **programma** da modificare
- Azionare il tasto **Modifica** 
- Digitare il nuovo nome tramite la tastiera
- Azionare il tasto **OK**  o tornare indietro con il tasto **Interrompi** 

14.10 Duplicare programmi

- Nei Materiali (Fig.1) selezionare il materiale
- Nella schermata dei programmi di cottura (Fig. 2) azionare il tasto **Elabora**  – appare il piano di elaborazione.
- Selezionare uno o più **programmi** da duplicare
- Azionare il tasto **Duplica** 





Il programma viene inserito e contrassegnato con una cifra aggiuntiva.

Se la pagina è piena il programma viene creato su una nuova pagina.



Per modificare il nome v. 14.9

Se si selezionano numerosi programmi, vengono duplicati tutti.




14.11 Cancellare programmi

- Nei Materiali (Fig.1) selezionare il materiale
- Nella schermata dei programmi di cottura (Fig. 2) azionare il tasto **Elabora**  – appare il piano di elaborazione giallo
- Selezionare uno o più **programmi** da cancellare
- Azionare il tasto **Cancella** 
- Azionare il tasto **OK**  per cancellare **oppure** tornare indietro col tasto **Interrompi** 





14.12 Posizionare programmi

- Nei Materiali (Fig.1) selezionare il materiale
- Nella schermata dei programmi di cottura (Fig. 2) azionare il tasto **Elabora**  – appare il piano di elaborazione giallo
- Selezionare uno o più **programmi** da riposizionare
- Azionare il tasto **Posiziona**  – quindi selezionare il programma, davanti al quale si desidera spostare i programmi selezionati.

14.13 Importare programmi

- Inserire la chiavetta USB
- Nei Materiali (Fig.1) selezionare il materiale
- Nella schermata dei programmi di cottura (Fig. 2) azionare il tasto **Elabora**  – appare il piano di elaborazione giallo
- Azionare il tasto **Importa** 
- Sulla chiavetta USB selezionare il **programma** da importare
- Azionare il tasto **Importa oppure** il tasto **Interrompi** 

14.14 Esportare programmi

- Inserire la chiavetta USB
- Nei Materiali (Fig.1) selezionare il materiale
- Nella schermata dei programmi di cottura (Fig. 2) azionare il tasto **Elabora**  – appare il piano di elaborazione giallo
- Selezionare uno o più **programmi** da esportare
- Azionare il tasto **Esporta** 
- Azionare il tasto **Salva**  oppure il tasto **Interrompi** 

15 Gestire profili utente

Nell'unità di comando **VITA vPad comfort** possono essere presenti max. 6 utenti.

Nell'unità di comando **VITA vPad excellence** possono essere presenti max. 14 utenti.

Utente



Azionare il pulsante **Utente** – il display visualizza tutti gli utenti esistenti.

Il profilo utente **VITA** è presente e contiene tutti i programmi originali VITA. Questi programmi possono essere usati, ma non modificati.

Il profilo utente **Laboratorio** è una copia dell'utente **VITA**. L'utente **Doc** contiene tutti i programmi per gli studi CAD/CAM. L'utente può modificare questi programmi secondo le proprie esigenze. Non è possibile modificare la denominazione dei materiali VITA e del contenitore VITA.

I valori di programma di nuovi profili utente sono modificabili liberamente.

In profili utente esistenti e dotati di password di protezione azionando il tasto Modifica viene richiesta l'immissione della password.

Quando si crea un nuovo profilo utente, questo contiene automaticamente una copia dei programmi originali VITA.



Fig.1 Profili utente

Azionare il tasto **Elabora**  –

sul display appare il piano di elaborazione Utenti (Fig. 2).

Con questo tasto si visualizza il piano di elaborazione giallo con le seguenti possibilità:

- Creare **Nuovo** profilo utente
- **Modificare** profili utente
- **Duplicare** profili utente
- **Cancellare** profili utente
- **Posizionare** profili utente
- **Importare** profili utente – dalla chiavetta USB all'unità di comando
- **Esportare** profili utente – dall'unità di comando alla chiavetta USB

Materiali e programmi nel profilo utente VITA non possono essere modificati.





Fig. 2 Piano di elaborazione







Fig. 3 Impostazione nuovo utente

Azionare il tasto **Nuovo** , il display visualizza la Fig. 3

Creare nuovo profilo utente





- **Azionare il campo di scrittura** – appare la tastiera
- Digitare il **nome utente** - max. 12 caratteri
- Azionare il tasto **OK**
- Selezionare il **simbolo** (10 possibilità)
- Confermare con il tasto **OK**  oppure attivare la **password di protezione oppure** con il tasto **Interrompi**  tornare indietro al piano di elaborazione
- Dopo aver azionato OK o la password di protezione scegliere un colore dello sfondo e salvare.
Se si interrompe non si effettuano scelte e viene impostato lo sfondo VITA standard.

15.1 Attivare / impostare password:




- Selezionare **Elabora** , quindi il profilo
- Azionare il tasto **Password**  – appare la **tastiera**
- Digitare la **password**
- Confermare col tasto **OK** 
- Ripetere la **password**
- Azionare il tasto **OK oppure** il tasto **Interrompi**  – la tastiera sparisce

Programmi protetti da password possono essere usati da tutti gli utilizzatori, sono possibili modifiche del programma in corso, ma non memorizzabili.

15.2 Cancellare password



- Selezionare il tasto **Elabora** 
- Selezionare **Profilo**
- Azionare il tasto **Modifica** 
- Azionare il tasto **Password**  – appare la tastiera
- Confermare 2x il campo vuoto per la password con il tasto **OK**  – la password è cancellata

15.3 Modificare profilo utente

- Nel pulsante Utente (Fig. 1) azionare il tasto **Elabora**  – viene visualizzato il piano di elaborazione giallo
- Selezionare i **profili utente** da modificare
- Azionare il tasto **Modifica** .
Negli utenti protetti da password appare la **tastiera** per l'inserimento della password
- Digitare la **password**
- Azionare il tasto **OK** 
- Selezionare il **campo di scrittura** – appare la tastiera
- Modificare il **nome Utente** – max. 12 caratteri
- Azionare il tasto **OK**
- Modificare il **Simbolo** (10 possibilità)





- Azionare il tasto **OK** oppure il tasto **Interrompi**
- Dopo aver azionato OK o la password di protezione scegliere un colore dello sfondo e salvare.
Se si interrompe non si effettuano scelte e viene impostato lo sfondo VITA standard.

15.4 Duplicare profilo utente



- Nel pulsante Utente (Fig.1) azionare il tasto **Elabora** 
- Selezionare uno o più **profili utente** da duplicare
- Azionare il tasto **Duplica** 

Viene creato il profilo utente e contrassegnato da una cifra aggiuntiva per identificarlo, ad es. Laboratorio (2).




15.5 Cancellare profilo utente

- Nel pulsante Utente (Fig.1) azionare il tasto **Elabora** 
- Selezionare uno o più **profili utente** da cancellare.
In caso di utenti protetti da password appare la tastiera per l'immissione della password (se si desidera cancellare più profili utente con password si raccomanda di cancellarne uno per volta)
- Digitare la **password**
- Azionare il tasto **OK** 
- Azionare il tasto **Cancella** 
- Azionare il tasto **OK** oppure il tasto **Interrompi** 




15.6 Posizionare profilo utente

- Nel pulsante Utente (Fig.1) azionare il tasto **Elabora** 
- Selezionare uno o più **profili utente** da posizionare
- Azionare il tasto **Posiziona**  – quindi selezionare il profilo utente, davanti al quale si desidera spostare i profili selezionati.

15.7 Importare profilo utente

- Inserire la chiavetta USB
- Nel pulsante Utente (Fig. 1) azionare il tasto **Elabora** 
- Azionare il tasto **Importa** 
- Sulla chiavetta USB selezionare il **profilo utente** da importare.
- Azionare il tasto **Importa** oppure tornare indietro con il tasto **Interrompi** 

15.8 Esportare profilo utente

- Inserire la chiavetta USB
- Nel pulsante Utente (Fig. 1) azionare il tasto **Elabora** 
- Selezionare uno o più **profili utente** da esportare
- Azionare il tasto **Esporta** 
- Azionare il tasto **Salva** oppure tornare indietro con il tasto **Interrompi** 

16 Programmi di pressatura



PM 9

I programmi memorizzati in questo pulsante Materiale sono programmi di pressatura VITA. Per inserire materiali di altri produttori v. 14.1 Creare nuovi materiali.

Impostare / modificare valori

Azionare il tasto **Materiale di pressatura**, il display visualizza i programmi di pressatura disponibili (Fig. 1).

1. Selezionare il programma di pressatura desiderato

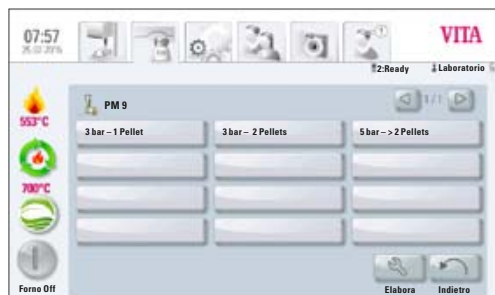


Fig. 1 Programmi di pressatura

2. Viene visualizzato il programma di pressatura selezionato

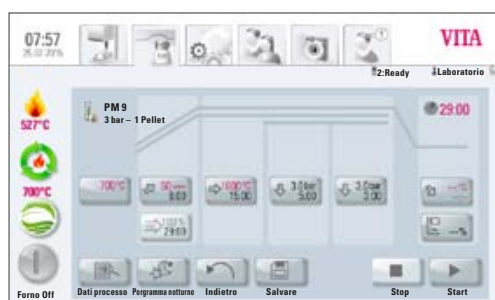


Fig. 2 Programma / curva di cottura

16.1 Temperatura di avvio per programma di pressatura





Azionare il tasto **700°C con temperatura di avvio**, il display visualizza:

Impostare / modificare il valore di avvio

- Azionare il campo **700°C**
- Impostare il **valore**

Valori possibili 60 °C – 800 °C

Vengono visualizzati i possibili valori.

- Con il tasto **OK**  confermare il valore **oppure** con il tasto **Interrompi**  mantenere l'ultimo valore e tornare alla curva di cottura (Fig. 2).

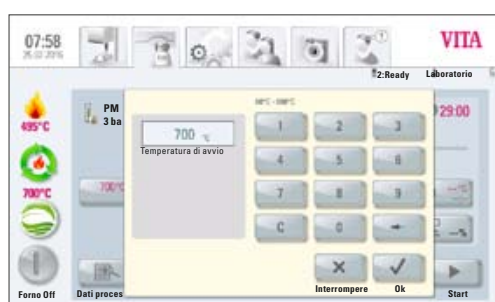


Fig. 3 Impostazioni temperatura di avvio

16.2 Tempo di salita / Temperatura di salita



Azionare il tasto **Tempo di salita / Temperatura di salita**.

Impostare / modificare i valori, v. 13.5 Impostare / modificare valori.

16.3 Tempo di vuoto



Nel programma di pressatura il tempo di vuoto non è regolabile né modificabile. Il vuoto viene regolato automaticamente su tutto il tempo di pressatura complessivo.

16.4 Temperatura di pressatura / Tempo di pressatura



Azionare il tasto **Temperatura di pressatura / Tempo di pressatura**.

Impostare / modificare valori

V. 13.7 Impostare / modificare valori.

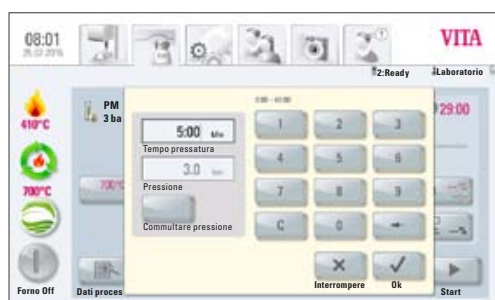


Fig. 4 Impostazioni tempo di pressatura e pressione di pressatura

16.5 Tempo di pressatura 1 e pressione di pressatura

Azionare il tasto **Tempo di pressatura 1 / Pressione di pressatura**, il display visualizza:



Impostare / modificare valori

- Azionare il campo **min**
- Impostare il **valore**

Valori possibili 0 – 40:00 min/sec.

Vengono visualizzati i possibili valori.

Con il tasto **Modifica pressione** si modifica la pressione di pressatura. Regolazione della pressione di pressatura v. 21.3.

- Con il tasto **OK**  confermare il valore **oppure** con il tasto **Interrompi**  mantenere l'ultimo valore e tornare la curva di cottura (Fig. 2), v. par.16.

16.6 Tempo di pressatura 2 e pressione di pressatura

Azionare il tasto **Tempo di pressatura 2 / Pressione di pressatura**.

Impostare / modificare valori

v. 16.5.

Il tempo di pressatura 1 impostato termina automaticamente, quando il pistone ha raggiunto la posizione finale e non ha più luogo alcuna corsa misurabile.

Quando non vengono più rilevate variazioni di corsa, si ha commutazione sul tempo di pressatura 2. Il tempo di pressatura si svolge come da impostazione, il processo di pressatura termina e il lift si abbassa nella posizione inferiore.

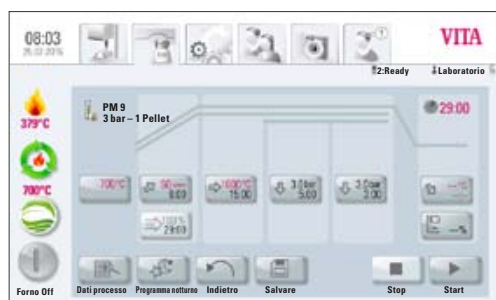


Fig. 5 Visualizzazione display prima del raggiungimento della temperatura di avvio



Fig. 6 Visualizzazione display al raggiungimento della temperatura di avvio



Fig. 7 Inserire materiale di pressatura

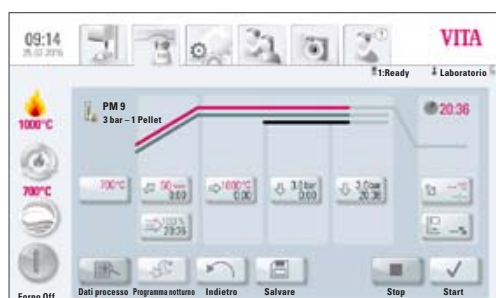


Fig. 8 Svolgimento programma

16.7 Avviare programma di pressatura

⚠ Attenzione! Il lavoro su cui eseguire la pressatura va inserito solo dopo il raggiungimento della temperatura di avvio.

Dopo aver selezionato il programma di pressatura il display visualizza la Fig. 5:

- Azionare il tasto **Start** – il lift sale
- La temperatura di cottura sale alla temperatura di avvio

Al raggiungimento della temperatura di avvio il display visualizza la Fig. 6:

- Azionare il tasto **OK** – il lift scende nella posizione inferiore
- Il display visualizza la Fig. 6 “Inserire pellet”
- Inserire il lavoro su cui eseguire la pressatura
- Azionare il tasto **OK** – il lift sale.

Durante l'inserimento del pellet, il cilindro di pressatura scende e risale brevemente.

- Dopo la risalita, un numero di pellet errato viene segnalato.
- Confermare questa segnalazione con il tasto **OK** oppure azionare il tasto **Interrompi** .

Durante lo svolgimento del programma il display visualizza la Fig. 8:

- Curva rossa – andamento temperatura
- Curva grigio chiaro – andamento vuoto
- Curva nera – andamento pressione

⚠ Per un procedimento di pressatura corretto, è necessario che il lavoro su cui eseguire la pressatura si trovi nel centro del piattello del lift. A seconda delle dimensioni del cilindro usare l'ideale zoccolo di cottura con disco di pressatura inserito e prestare attenzione che la base di appoggio sia liscia. Per il cilindro da 100 g o 200 g usare lo zoccolo di pressatura universale. Per i cilindri da 300 g usare l'apposito zoccolo di pressatura da 300 g.

17 Programmi di sinterizzazione



I programmi memorizzati in questo pulsante Materiale sono programmi di sinterizzazione VITA. Per inserire materiali di altri produttori v. 14.1 Creare nuovi materiali.

La Fig. 1 mostra il display con il collegamento di un VITA ZYRCOMAT 6000 MS

VITA vPad comfort / VITA vPad excellence con 1 forno



Fig. 1 Visualizzazione display con il collegamento di un VITA ZYRCOMAT 6000 MS



Fig. 2 Visualizzazione display con il collegamento di 2 forni VITA New Generation

Fig. 2 :

Visualizzazione display con il collegamento di un VITA ZYRCOMAT 6000 MS e di un VITA VACUMAT 6000 M

Per la descrizione dei singoli tasti v. 17.2

17.1 Selezionare il programmi di sinterizzazione

1. Selezionare il materiale YZ

Il materiale può essere selezionato solo se è collegato un VITA ZYRCOMAT 6000 MS.



Fig. 3 Selezionare il materiale

2. Selezionare il programma di sinterizzazione

- Selezionare il programma YZ T Universal o YZ HT Universal, per eseguire una sinterizzazione convenzionale in 4h 40 min (compreso raffreddamento).
- Selezionare il programma YZ T Speed o YZ HT Speed, per eseguire una sinterizzazione HighSpeed in 80 min (compreso raffreddamento).
- Selezionare il programma YZ T Speed Pre-Dry CL o YZ HT Speed Pre-Dry SL per eseguire una sinterizzazione HighSpeed di YZ e YZ-HT cromatizzato manualmente secondo indicazioni VITA.
- Selezionare il programma Pre-Dry YZ T Liquid o Pre-Dry YZ HT Liquid per preessicare YZ cromatizzato manualmente (senza procedimento di sinterizzazione).

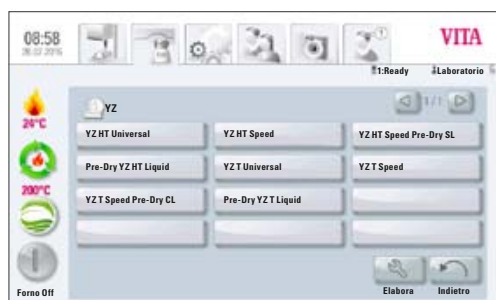


Fig. 4 Selezionare il programma

3. Visualizzazione del programma di sinterizzazione selezionato

Tempi, temperature e posizioni del lift vengono visualizzati nei singoli tasti delle fasi di programma. La progressione del tempo di programma è indicata in rosso (simbolo orologio in alto a destra). Della fase di raffreddamento nel tempo complessivo sono contenute solo le singole fasi di mantenimento.

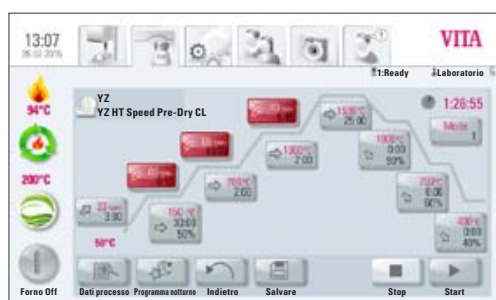



Fig. 5 Programma VITA YZ Speed

In modalità forno singolo il programma di cottura viene visualizzato per l'intera durata del ciclo.

In modalità forni multipli dopo ca. 20 secondi dall'avvio del programma viene visualizzato il pulsante gestione forni (v. 17). In tal modo è possibile selezionare il successivo forno libero e utilizzarlo per la cottura. Al termine del programma si sente un segnale acustico, per le relative regolazioni v. 21.2.

Il programma in corso può essere interrotto in ogni momento con il tasto **Stop** .

Programmi di sinterizzazione preinstallati possono essere adattati individualmente.

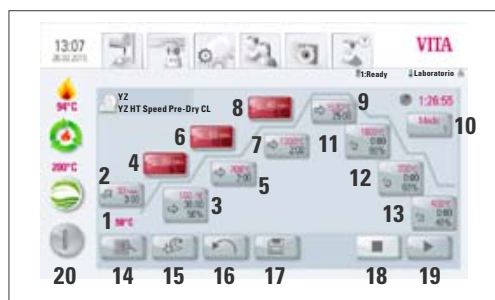


Fig. 6 Descrizione del programma di sinterizzazione

17.2 Descrizione del programma di sinterizzazione

1. Temperatura di avvio (con questa inizia il programma di sinterizzazione)
2. 1. Temperatura – Salita / PreDry
3. 1. Temperatura – Fase di mantenimento / PreDry
4. 2. Temperatura – Salita
5. 2. Temperatura – Fase di mantenimento
6. 3. Temperatura – Salita
7. 3. Temperatura – Fase di mantenimento
8. 4. Temperatura – Salita
9. 4. Temperatura – Fase di mantenimento
10. Selezione modalità di raffreddamento 1-3
11. 1. Fase di raffreddamento
12. 2. Fase di raffreddamento
13. 3. Fase di raffreddamento
14. Dati ordine
15. Programma notturno
16. Tasto Indietro
17. Memorizzare valori di programma
18. STOP programma
19. START programma
20. Speggnere unità di comando

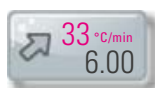
17.3 Modalità HighSpeed

Tasti marcati in rosso segnalano che per la salita della temperatura è attiva la modalità HighSpeed. In modalità HighSpeed si ha una salita di temperatura superiore a 20°C/min. In questa modalità le resistenze sono sottoposte a sollecitazioni molto elevate che comportano riduzione della durata di esercizio. Con il programma YZ Speed o YZ-HT Speed si possono sinterizzare ponti fino a 14 elementi in 80 min.

18 Preessiccazione (VITA PreDry)



18.1 Salita 1 / VITA PreDry



Azionare il tasto **Salita 1 / VITA PreDry**



Impostare / modificare valori

- Azionare il campo Temperatura di cottura **°C/min** o Tempo di cottura **min**
- Impostare il **valore**

Valori temperatura cottura: 1 °C/Min - 40 °C/Min

Valori tempo cottura: 02:30 - 100:00 min/sec.

Sopra il campo vengono visualizzati i valori possibili.

Con il tasto **OK**  confermare il valore o con il tasto **Interrompi**  tornare alla curva di sinterizzazione.

Dopo aver impostato un valore in °C/min o min, il 2. valore viene calcolato automaticamente e visualizzato.

Se non si raggiungono i valori minimi o si superano i valori massimi possibili, appare una segnalazione.

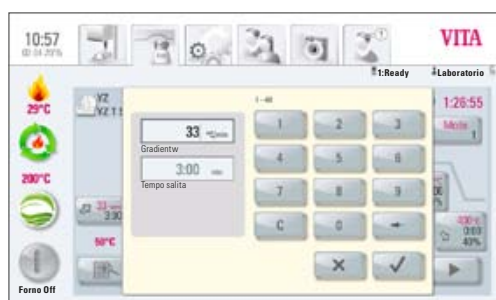
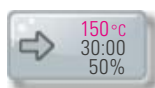


Fig. 1 Impostazione salita 1

18.2 Tempo di mantenimento 1 / VITA PreDry



Azionare il tasto **Tempo di mantenimento 1 / VITA PreDry**

Impostare / modificare valori



- Azionare il campo Temperatura di cottura **°C**, Tempo di cottura **min** oppure Posizione lift %
- Impostare il **valore**
- Azionando il tasto **Attivare curva sinterizzazione** è possibile attivare o disattivare una curva di sinterizzazione

Valori temperatura: 70°C – 200 °C

Valori tempi di cottura: 0 – 300:00 min/sec.

Valori lift: 0 – 100%

Sopra il campo vengono visualizzati i valori possibili.

Con il tasto **OK**  confermare il valore o con il tasto **Interrompi**  tornare alla curva di sinterizzazione.

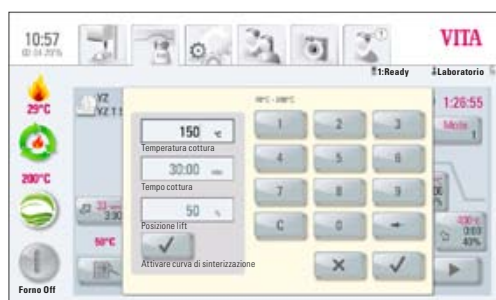


Fig. 2 Impostazione tempo di mantenimento 1

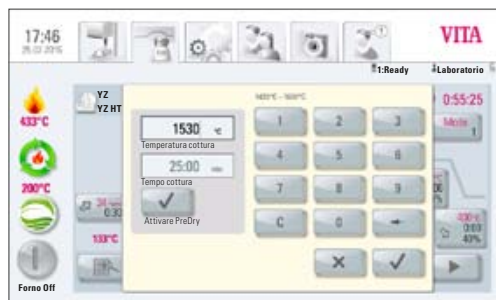


Fig. 3 Attivare / disattivare VITA PreDry

18.3 Attivare / disattivare la preessiccazione (VITA PreDry) nel programma di sinterizzazione

Per attivare / disattivare VITA PreDry nel programma di sinterizzazione selezionare **Tempo di mantenimento 4**.

Selezionare il tasto **Attivare PreDry**, appare il segno di spunta.

Confermare a destra in basso con **OK**  o azionare **Interrompi** . Nel programma di sinterizzazione viene ora visualizzato anche VITA PreDry.

Per disattivare VITA PreDry selezionare **Tempo di mantenimento 4**, togliere il segno di spunta in **Attivare PreDry** e confermare con **OK**.

18.4 Creare individualmente il programma di preessiccazione (VITA PreDry)

Il processo di preessiccazione è integrato nella modalità HighSpeed (il programma può essere selezionato solo se è collegato un VITA ZYRCOMAT 6000 MS).

Se si desidera eseguire una pressiccazione individuale nel VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP o VITA ZYRCOMAT 6000 MS, con „Creare un nuovo materiale“ è possibile creare un nuovo programma di preessiccazione (tempo di peessiccazione max. 5 h, temperatura 70°C – 200°C).

19 Modificare programmi di sinterizzazione

19.1 Tempo di salita 2 – Tempo di mantenimento 2



Tasti di colore grigio: Modalità HighSpeed disattivata
Tasti di colore rosso: Modalità HighSpeed attivata

Azionare il tasto, il display visualizza il campo di dialogo.

Impostare / modificare **valori**

- Azionare il campo Salita temperatura °C/min o Tempo di cottura min
- Impostare il valore

Sopra il campo appaiono i possibili valori. Con il tasto **OK** confermare il valore **oppure** con il tasto **Interrompi** mantenere l'ultimo valore e tornare alla curva di sinterizzazione.

Con questo tasto è possibile attivare o disattivare la modalità HighSpeed



Modalità HighSpeed attivata

Attivare modalità Turbo

Con questo tasto è possibile attivare o disattivare la Salita 2



Attivare prima fase

Valori possibili Tempo di salita 2:

Tasto HighSpeed attivo – Salita temperatura 1°C/min – 90°C/min

Tasto HighSpeed non attivo – Salita temperatura 1°C/min – 19°C/min.

⚠ Attenzione! Se impostando un valore per la salita della temperatura in °C/min o per il tempo di salita in min., nel 2. campo non appare automaticamente un valore, il valore impostato non rientra nei valori possibili.

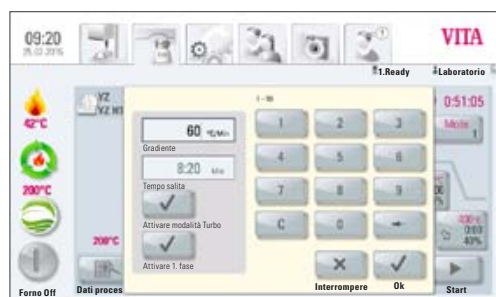


Fig. 1 Impostazione salita temperatura e tempo di cottura

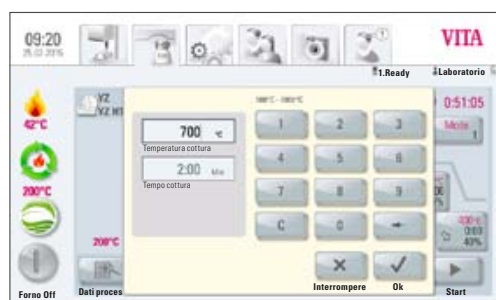


Fig. 2 Impostazione temperatura di cottura e tempo di cottura per tempo di mantenimento 1

Valori tempo di mantenimento 2:

0 min – 300 min

Vengono visualizzati i possibili valori.

Con il tasto **OK** confermare il valore oppure con il tasto **Interrompi** mantenere l'ultimo valore e tornare alla curva di cottura.

19.2 Tempo di salita 3 e 4 – Tempo di mantenimento 3 e 4

L'impostazione dei valori per la salita temperatura ed il tempo di mantenimento della temperatura è identica a quanto descritto in 19.1.

19.3 Programma di raffreddamento

Sono disponibili 3 diversi programmi di raffreddamento.



Con il tasto **Modalità 1-3** si possono selezionare i programmi di raffreddamento:

Azionare il tasto, il display visualizza il programma di raffreddamento selezionato ad es. Modalità 1

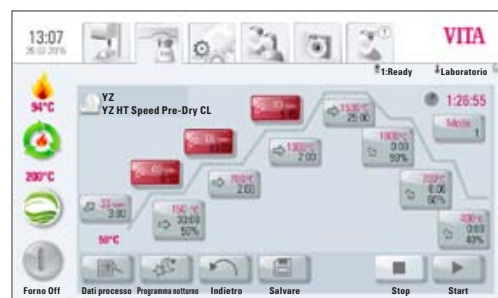


Fig. 3 Programma VITA YZ Speed

19.4 Modalità 1 definita dall'utente:

L'intera fase di raffreddamento può essere impostata individualmente. E' possibile un raffreddamento controllato tra 1°C/min e 50°C/min. Questo viene sempre eseguito a camera di cottura chiusa.

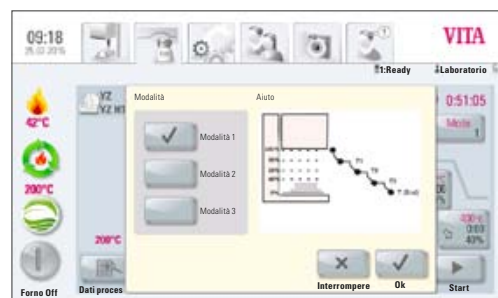


Fig. 4 Selezione raffreddamento modalità 1

Modificare valori di programma

Azionare il tasto Fase di raffreddamento, il display visualizza le possibilità di regolazione a seconda della modalità di raffreddamento selezionata:

- Tasto Raffreddamento controllato, attivare / disattivare
- Regolazione gradiente (salita temperatura in °C/min)
- Regolazione posizione lift
- Regolazione temperatura di raffreddamento
- Regolazione tempo di mantenimento della temperatura di raffreddamento

Sopra il campo appaiono i possibili valori.

I singoli valori di programma possono essere selezionati e modificati uno dopo l'altro.

Con il tasto OK confermare il valore oppure con il tasto Interrompi mantenere l'ultimo valore e tornare alla curva di cottura.

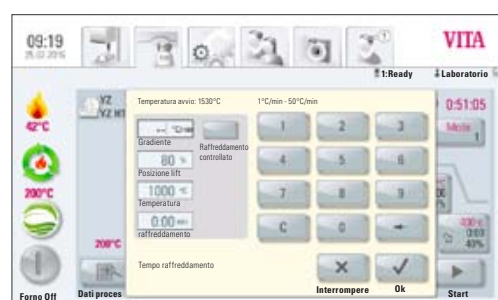


Fig.5 Impostazione dei parametri per raffreddamento definito dall'utente

19.5 Modalità 2 VITA HighSpeed:

Tre posizioni di raffreddamento predefinite

Posizioni del lift corrispondenti alle seguenti temperature:

- maggiore di 1200°C posizione lift 80%
- inferiore a 1200°C posizione lift 60%
- inferiore a 900°C posizione lift 40%
- inferiore a 400°C lift in posizione inferiore 0%

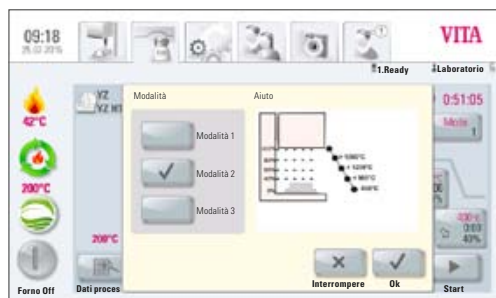


Fig.6 Selezione raffreddamento modalità 2

19.6 Modalità 3 convenzionale:

Il lift resta nella posizione superiore e dopo il raffreddamento a 400°C scende nella posizione inferiore.

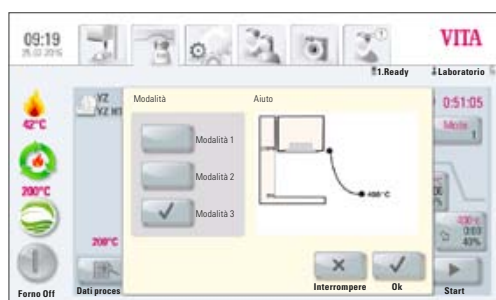



Fig. 7 Selezione raffreddamento modalità 3

20 Fotoviewer

Fotoviewer



L'azionamento del pulsante **Fotoviewer** apre la cartella delle immagini memorizzate nell'unità di comando.

Azionando il campo nome selezionare l'immagine e aprirla con il tasto **Apri** .

La capacità di memoria dell'unità di comando VITA vPad comfort è di 1 GB, la capacità di memoria dell'unità di comando VITA vPad excellence è di 2 GB. Le immagini possono essere visualizzate e salvate. Le immagini vengono visualizzate in formato JPEG e PNG.



Fig. 1 Memoria interna del Fotoviewer



Fonte immagini

Con il tasto **Fonte Immagini** si commuta tra la memoria interna dell'unità di comando e una chiavetta USB.



Esportare Importare

Con i tasti **Esportare** o **Importare** si possono copiare immagini dalla memoria interna dell'unità di comando alla chiavetta USB, o dalla chiavetta USB all'unità di comando.



Aprire

Con il tasto **Aprire** si visualizza l'immagine selezionata.



Fig. 2 Elaborazione immagine con Fotoviewer

20.1 Regolazioni immagine

Per la visualizzazione si possono regolare:

-  Contrasto
-  Luminosità
-  Zoom
-  nero / bianco
-  Immagine intera
-  Spostare
-  Indietro

21 Regolazioni

Regolazioni



Azionare il pulsante **Regolazioni**

Il display visualizza:

Regolazioni senza forno combinato di cottura /pressatura (Fig. 1)

oppure

Regolazioni con forno combinato di cottura /pressatura (Fig. 2)



Fig.1 Visualizzazione display regolazioni senza forno combinato di cottura /pressatura



Fig. 2 Visualizzazione display Regolazioni forno combinato di cottura /pressatura

21.1 Modalità forni multipli



Forni multipli

Consente l'identificazione dei forni collegati. E' possibile denominare i forni con un nome scelto dall'utente (10 caratteri).

L'unità di comando memorizza i nomi di tutti i forni.

VITA vPad comfort – possibilità di collegare max. 2 forni.

VITA vPad excellence – possibilità di collegare max. 4 forni.

La Fig. 3 mostra l'unità di comando vPad excellence con 1 VITA VACUMAT 6000 MP (forno combinato di cottura /pressatura) e 2 VITA VACUMAT 6000 M (forno per ceramica).



Fig. 3 Visualizzazione display vPad excellence con 3 forni



Fig. 4 Selezione di un forno dopo modifica del nome

- Azionare il tasto **Forni multipli** sotto Regolazioni – il display visualizza i forni collegati (v. Fig. 4)
- Azionare il forno desiderato per impostazione nome
- Sul display appare la **tastiera** per digitare il nome forno, confermare col tasto **OK**

Per correlare la posizione del forno sul display con la reale posizione del forno, selezionare i singoli forni con il tasto . Sul forno selezionato lampeggia brevemente due volte la spia di controllo.

Per modificare la posizione del forno sul display azionare il tasto **Elabora**. Selezionare il forno desiderato e selezionare il tasto Posizionare (in questo caso forno nr. 1). Il forno selezionato si sposta di una posizione verso sinistra. Ripetere il procedimento finché il forno è nella posizione desiderata.

Al termine del riposizionamento dei forni azionare il tasto OK. Staccare quindi brevemente tutti i forni dalla vPad e ricollegarli. Tutti i forni vengono indicati brevemente come non esistenti.

Azionando il tasto Interrompi il riposizionamento viene annullato.

21.2 Regolazioni del forno



Regolaz. forno

Azionare il tasto Regolazioni forno, il display visualizza:

- Velocità lift
- Taratura temperatura con set di controllo temperatura forni
- Temperatura Standby
- Cottura di decontaminazione
- Segnali acustici



Fig. 5 Visualizzazione display delle regolazioni del forno

Velocità lift

La velocità del lift è regolabile in continuazione con l'apposito cursore.

Taratura della temperatura con set di controllo

Con questo programma ed il set di controllo temperatura (cod. VITA B 230) è possibile controllare la temperatura nella camera di cottura e regolarla entro più / meno 40°C. In caso di taratura attenersi assolutamente alla procedura per l'esecuzione del test con il set di controllo (le istruzioni sono contenute nel set di controllo). Scostamenti comportano misure e regolazioni errate.

Per la taratura della temperatura nella camera di cottura è disponibile un apposito programma. Per il controllo della temperatura nella camera di cottura con l'apposito set sono necessari 2 cicli di programma.

Il 1. ciclo deve essere eseguito a 955 °C (temperatura prestabilita nel programma), l'argento non deve essere fuso.

Il 2. ciclo deve essere eseguito a 965 °C; questa temperatura deve essere impostata. Al termine del programma l'argento deve essersi fuso a formare una sfera.

Possono essere impostati scostamenti entro più /meno 40 °C.

Risultato del programma di controllo temperatura:

Temperatura troppo bassa: impostare il valore di correzione con il segno meno.




Temperatura troppo alta: impostare il valore di correzione senza segno (+ automatico)

Il valore di correzione corrisponde a ca. 1°C e va impostato nell'apposito campo taratura temperatura.

Controllo della temperatura VITA ZYRCOMAT 6000 MS

Per la taratura della temperatura interpellare il Servizio di Assistenza Tecnica.

Cottura di decontaminazione per VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP

La necessità di esecuzione della cottura di decontaminazione viene segnalata automaticamente sul display dopo l'intervallo temporale impostato. Con questo programma la camera viene riscaldata e le impurità possono evaporare dalla camera di cottura leggermente aperta. Si raccomanda di eseguire regolarmente questa cottura. La cottura di decontaminazione può essere interrotta in ogni momento. La cottura di decontaminazione può essere anche avviata manualmente. Selezionare sotto **Regolazioni** , **Regolazioni forno** , **Intervallo fino a cottura decontaminazione**, quindi azionare **Esegui** e **Conferma** .

Cottura di decontaminazione per VITA ZYRCOMAT 6000 MS

Dopo ca. 300 ore di esercizio viene segnalata la necessità di eseguire una cottura di decontaminazione. Azionando il tasto **Esegui** viene visualizzato il programma e può essere attivato con il tasto **Start**.

L'esecuzione del programma di decontaminazione è indispensabile se vi è sfogliamento dello strato di ossidazione dei termoelementi. Questa cottura serve anche da rigenerazione per i termoelementi, perchè all'occorrenza viene ricostituito lo strato vetroso di protezione.

Consultare il par. Programma di decontaminazione della camera di sinterizzazione nelle istruzioni d'uso del forno di sinterizzazione.

Se lo strato di ossidazione dovesse presentare sfogliamenti consistenti, o fossero ancora presenti sfogliamenti dopo la cottura di decontaminazione, occorre ripetere la cottura di decontaminazione.

Si raccomanda di controllare regolarmente la presenza di sfogliamenti dei termoelementi e all'occorrenza eseguire la cottura di decontaminazione anche prima delle 300 ore di esercizio.

Confermare la memorizzazione della configurazione.

Il programma può essere richiamato sotto **Regolazioni / Regolazioni forno**, tramite il tasto **Esegui** di fianco all'indicazione dell'intervallo previsto fino alla successiva cottura di decontaminazione automatica.

Segnali acustici

Con questo programma è possibile selezionare diversi segnali acustici per: avvio programma, fine programma, allarme/richiesta di intervento.

VITA vPad comfort VITA e VITA vPad excellence dispongono di 6 gruppi di segnali acustici liberamente selezionabili. Ogni gruppo comprende 3 segnali per avvio programma, fine programma e allarme.

Con il tasto **Test** è possibile ascoltare i singoli segnali acustici.

21.3 Regolazione pressione di pressatura

E' possibile regolare la pressione di pressatura per i diversi materiali pressabili.



Pressione di pressatura

Azionare il tasto **Pressione di pressatura**, il display visualizza le regolazioni per la pressione di pressatura.



Fig. 6 Regolazione della pressione di pressatura

VITA VACUMAT 6000 MP è dotato di una funzione di sfiato automatico. Quando si regola la pressione di pressatura, di tanto in tanto il forno sfiata automaticamente, in modo da scaricare la pressione residua nel sistema e indicare sempre la pressione corretta. Azionando il campo 5.0 bar o 3.0 bar è possibile eseguire uno sfiato manuale.

- Azionare il campo 5.0 bar
- Con il regolatore di pressione sulla pompa del vuoto regolare la pressione di pressatura più alta (5 bar)
- Azionare il campo 3.0
- Con il regolatore di pressione 2 (v. 9.2) sul retro dell'apparecchio regolare la pressione più bassa (3 bar).

Eseguire lentamente la regolazione della pressione. A regolazione della pressione terminata aspettare almeno 4 secondi, finché si instaura il corretto valore di pressione. Effettuare aggiustamenti lentamente.

ⓘ Avvertenza! Se la versione software è precedente a 131204 prestare attenzione a quanto segue:

In fase di regolazione della pressione di pressatura prestare attenzione a portare in primo luogo la pressione a zero e dopo lentamente al valore desiderato, ad es. 3 bar.

Questa procedura è necessaria per scaricare la pressione residua nel sistema dalla regolazione di 5 bar.

Attivare il rispettivo campo di regolazione azionando il tasto **OK** .

- ⓘ Quando il campo 3,0 bar e 5,0 bar viene azionato nuovamente, il campo 3,0 visualizza sempre valori che si scostano da 3,0 bar, in quanto la pressione residua nel sistema falsifica il valore. Per questo motivo, quando si regolano i 3,0 bar, è necessario portare in primo luogo la pressione a 0 e quindi regolarla su 3,0 bar.

Quando la pressione è stata regolata una volta con questa procedura, non occorrono altri interventi (anche se vengono visualizzati scostamenti).

Una regolazione della pressione con uno scostamento eccessivo viene indicata nel programma. In questo caso è possibile confermare la segnalazione con **OK**, la pressatura prosegue.

Con il regolatore di pressione è possibile effettuare degli aggiustamenti in corso di programma di pressatura.

21.4 Dati forno

Azionare il pulsante **Regolazioni**, il display visualizza:



Dati forno

Informazioni sul forno:

- Revisione forno – indicazione versione software
- Nr. serie forno - nr. matricola forno
- Denominazione forno - nome apparecchio
- Nr. serie vPad - nr. serie unità di comando
- Nr. Hotline – Assistenza tecnica
- Revisione vPad - indicazione versione software
- Ore di esercizio forno
- Ore di cottura
- Ore di esercizio muffola
- Numero dei programmi di cottura avviati
- Grado di invecchiamento della muffola in %



Fig. 7 Informazioni forno

Esportazione dati di cottura e ordine

Memorizzazione dei dati di cottura e dei dati d'ordine per sistemi di qualità

- Memorizzazione dei dati ordine (v. 12.1 Dati ordine)

I dati di cottura e ordine vengono memorizzati nell'unità di comando e possono essere esportati su una chiavetta USB con il tasto "Dati di processo". Con la chiavetta USB i dati possono essere trasferiti nel programma di gestione dei dati di cottura (FDS – Firing-Data-System) su un PC, dove possono essere elaborati, stampati e archiviati.

- ❗ Il programma di gestione FDS è un accessorio opzionale e può essere ordinato con il cod. D34230NG.

Esportazione dati di esercizio / Informazioni forni / Tutti i file

Tutti i cicli di cottura ed i dati di esercizio vengono memorizzati automaticamente nell'unità di comando.

Se ad es. al termine di un programma di cottura si dovesse avere un risultato di cottura non soddisfacente o si fosse verificato un errore durante lo svolgimento del programma, i dati di esercizio, le informazioni sul forno o i dati del forno possono essere esportati su una chiavetta USB ed inviati per e-mail per la valutazione a

instruments-service@vita-zahnfabrik.com.

21.5 Data



Data

Regolazioni:

- Data e ora

Qui è possibile regolare data e ora.

21.6 vPad



vPad

Azionare il tasto **vPad**, il display visualizza:

Calibratura unità di comando –

La calibratura va eseguita, quando azionando il display, questo non reagisce esattamente.

Azionare il tasto **Calibratura** – il display diventa scuro – azionare i cerchi luminosi nel display, nell'ultimo cerchio azionare 2 x nel centro, il display si inserisce nuovamente.

Luminosità display –

Con il cursore regolare la luminosità desiderata, azionare il tasto **OK** oppure il tasto **Interrompi**.

21.7 Profilo Start



Profilo start

Selezionare il **Profilo utente** che viene visualizzato all'accensione del forno. Nei forni nuovi l'unità di comando viene avviata con il profilo utente Laboratorio.

Azionare il tasto **Profilo Start**, il display visualizza tutti i profili utente disponibili.

Selezionare il profilo utente desiderato.

Il nuovo profilo Start viene visualizzato solo al riavvio del forno.



Fig. 8 Calibratura e regolazione della luminosità del display



Fig. 9 Selezione dei profili utente

21.8 Lingue



Lingue

- Selezione della lingua
- Indicazione della temperatura in °C o °F

21.9 Impostazioni base / Impostazioni all'origine:



Regolaz. base.

Le seguenti regolazioni vengono ripristinate sulle impostazioni all'origine:

- Il profilo Start viene resettato sul profilo utente VITA
- Luminosità display
- Interruzione programma
- Velocità lift
- Lingua
- Formata data e ora
- Regolazioni di programma e profili utente individuali vengono cancellati

21.10 Protezione di sistema

Impostando una password è possibile proteggere le impostazioni del sistema di sistema del forno. La password può essere costituita da simboli, lettere o numeri e avere una lunghezza da 1 a max. 8 caratteri.



Protezione sistema

Impostazione di una password di sistema:

Se si attiva la password di sistema, non è possibile effettuare modifiche nel sistema (modifiche parametri, regolazioni diverse, ecc.) senza inserire la password.

Per cancellare una password esistente, nella schermata Impostazione password azionare 2x il tasto **OK** (v. 15.2).

21.11 Aggiornamenti



Update

Aggiornamenti del software vengono caricati nell'unità di comando tramite chiavetta USB.

Gli aggiornamenti software attuali sono pubblicati nel sito:

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

Se desiderate essere informati per email sui nuovi aggiornamenti software, abbonatevi gratuitamente sotto **<http://www.vita-zahnfabrik.com/update-messenger>** ad un **"Apparecchi VITA Update Messenger"**.

L'aggiornamento va copiato su una chiavetta USB da inserire nell'unità di comando. Dopo aver azionato il tasto **Update** il nuovo software viene riconosciuto ed installato.

 **Attenzione! Durante l'aggiornamento lasciare la chiavetta USB nell'unità di comando e non azionare altri tasti.**



21.12 Interruzione di un programma di cottura



Interruzione

Con questo tasto è possibile confermare la segnalazione "Volete interrompere veramente il programma?" quando si desidera attivare o disattivare l'interruzione di un programma di cottura. In caso di attivazione la cottura può essere interrotta prima della fine solo dopo la conferma della segnalazione.

22 VITA Aiuto



Sotto il pulsante **Aiuto** sono riportate tutte le istruzioni di impiego relative ai materiali di rivestimento estetico e agli apparecchi VITA integrati nel software.

Azionando il pulsante Aiuto  nei Materiali o nelle Regolazioni si apre un elenco delle istruzioni di impiego VITA.

L'Aiuto nel pulsante Materiali mostra tutte le istruzioni di impiego dei materiali VITA.

L'Aiuto nel pulsante Regolazioni riporta tutte le istruzioni d'uso relative agli apparecchi VITA.

Per aprire le istruzioni di impiego o d'uso, toccare il tasto Vedere .

Navigazione nel pulsante Aiuto:



= scorrere 1 pagina verso l'alto/verso il basso



= scorrere 1/3 di pagina verso l'alto/verso il basso



= scorrere ca. 1/10 di pagina verso l'alto/verso il basso



= scorrere ca. 1/10 pagina verso sinistra/destra



= zoomare più piccolo/più grande



= uscire dal documento

23 Segnalazioni di errore

Visualizzazione sul display	Riconoscimento	Causa / Eliminazione
Il vuoto non viene raggiunto	Il programma con vuoto si interrompe se non viene raggiunto un valore di almeno 30% entro 30 sec.	<ul style="list-style-type: none"> • Pulire / controllare / sostituire la guarnizione del piattello del lift. • Pulire il bordo della guarnizione sul fondo della camera di cottura. Per la pulizia v. Istruzioni di impiego VITA VACUMAT 6000 M o VITA VACUMAT 6000 MP. • Controllare il sistema del vuoto del forno.
La ventola non funziona	Il programma in corso viene interrotto.	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare la connessione della ventola sulla scheda a circuito stampato. • Pulire / sostituire la ventola.
Il lift è bloccato	Il lift scende eccessivamente.	<ul style="list-style-type: none"> • L'interruttore di finecorsa inferiore non si inserisce. Il relativo LED deve accendersi con il finecorsa azionato. • Controllare / regolare / sostituire il finecorsa.
La temperatura nella camera di cottura è superiore a 1200 °C	Sul display viene visualizzato un valore superiore a 1200 °C.	<ul style="list-style-type: none"> • Questo errore può avere più cause; per riconoscere / eliminare l'errore sono necessarie nozioni tecniche e strumenti tecnici di misura. • Sostituire la scheda CPU.
Termosonda difettosa	Il programma viene interrotto.	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare il collegamento della termocoppia sulla scheda. • Controllare il collegamento della termocoppia con la camera di cottura. • Controllare il collegamento della termocoppia nella camera di cottura. • Sostituire la termocoppia.
La temperatura nominale nella camera di cottura è stata superata/non viene mantenuta per più di 5:00 min.	La salita della temperatura non corrisponde al tempo prestabilito.	<ul style="list-style-type: none"> • Riscaldamento difettoso • Triac difettoso • Comando Triac difettoso
La regolazione temperatura ha causato un errore.	Nessuna salita della temperatura.	<ul style="list-style-type: none"> • Muffola o Triac difettosi.
Il riscaldamento non risponde correttamente.	Salita della temperatura assente o troppo veloce	<ul style="list-style-type: none"> • Muffola difettosa, sostituirla.
Segnale acustico continuo di ca. 6 sec.	Segnale acustico continuo	<ul style="list-style-type: none"> • Fusibili difettosi • Sostituire i fusibili difettosi <p>Controllare il connettore del riscaldamento sulla scheda – sostituire la scheda CPU</p>

Altre segnalazioni di errore con VITA ZYRCOMAT 6000 MS

Visualizzazione sul display	Riconoscimento	Causa / Eliminazione
Scheda potenza ventola difettosa	Il programma in corso viene interrotto, il riscaldamento si spegne	<ul style="list-style-type: none">• Controllare i collegamenti della scheda• Controllare / sostituire la ventola
Termosonda difettosa	Il programma in corso viene interrotto, il riscaldamento si spegne	<ul style="list-style-type: none">• Controllare i collegamenti della scheda• Controllare / sostituire la ventola
Guasto relais	Il programma in corso viene interrotto, il riscaldamento si spegne	<ul style="list-style-type: none">• Sostituire la scheda di potenza

24 Indice alfaberico

A			Formato ora			Posizioni lift preessiccazione		
Accensione del forno	14		Forni multipli	51		Posizioni lift raffreddamento	25	
Acqua di condensa	15		Fotoviewer	49		Preessiccazione	21	
Aggiornamenti	58		Funzioni di sicurezza	9		Pressione di pressatura	54	
Assistenza tecnica	10		G			Prevuoto	23	
Avvertenze di sicurezza	8		Garanzia	8		Programma notturno	20	
Avviare programma di pressatura	40		I			Programmi di preessiccazione	44	
C			Importare materiale	31		Programmi di pressatura	38	
Calibratura temperatura	53		Importare profilo utente	37		Programmi protetti da password	36	
Calibratura unità di comando	56		Importare programmi	34		Protezione contro le interruzioni di corrente	9	
Cancellare materiale	31		Impostare / modificare / memorizzare valori di programma	21		Protezione di sistema	57	
Cancellare password	36		Indicatore di stato	15		R		
Cancellare profilo utente	36		Informazioni sul forno	55		Raffreddamento rapido a Standby	17	
Cancellare programmi	33		Informazioni tecniche	6		Regolazioni	52	
Collegamenti del forno	12, 13		Installazione e messa in funzione	11		Regolazioni all'origine	57	
Collegamento dell'aria compressa	13		Interruzione	58		Regolazioni del forno	52	
Condizioni ambientali	6		Interruzioni di corrente di rete	9		Regolazione della pressione di pressatura	54	
Contrasto	56		L			Regolazioni immagine	49	
Cottura di decontaminazione	53		Lingue	57		Responsabilità	8	
Creare / modificare profilo utente	36		Luminosità	49		Ricambi	8	
Creare / modificare programmi	32		M			S		
Creare nuovo materiale	29		Messa in funzione	11		Segnalazioni di errore	60	
D			Modalità 1	47		Segnali acustici	52	
Data	56		Modalità 2	48		Selezionare programmi di preessiccazione	40	
Dati apparecchio	55		Modalità 3	48		Selezionare un programma di sinterizzazione	42	
Dati elettrici	6		Modalità operative ammesse	7		Selezionare un programma di cottura	18	
Dati ordine	55		Modificare programmi	33		Set di controllo	52	
Descrizione dei programmi di sinterizzazione	41		Modifiche dopo l'avvio di un programma di cottura	26		Sistema di qualità	19	
Dimensioni / Pesì	6		N			Software	57	
Dotazione	6		Nome apparecchio	55		Spegnimento	17	
Duplicare materiale	30		Nr. matricola	55		Standby	14	
Duplicare profilo utente	37		O			T		
Duplicare programmi	33		Ora	52		Taratura automatica della temperatura	10	
E			P			Tasti di funzione	21	
Esportare dati di esercizio	55		Password	36		Tasti lift	16	
Esportare dati ordine	55		Posizionare materiale	31		Temperatura di avvio per programma di pressatura	38	
Esportare materiale	31		Posizionare profilo utente	37		Temperatura di cottura	24	
Esportare profilo utente	37		Posizionare programmi	33				
Esportare programmi	34							
F								
FDS – Firing-Data-System	55							

Temperatura di preessiccazione	21
Temperatura di pressatura	39
Temperatura di salita	23, 26, 37
Temperatura raffreddamento e tempo di mantenimento	25
Tempo di interruzione della corrente	9
Tempo di mantenimento	25, 44, 46
Tempo di mantenimento della temperatura di cottura	24
Tempo di preessiccazione	21
Tempo di pressatura 1	39
Tempo di pressatura 2	39
Tempo di salita	38, 44
Tutela del diritto d'autore	5

U

Uso conforme a destinazione	7
Uso e detersione dell'unità di comando	8
Uso e funzioni	16

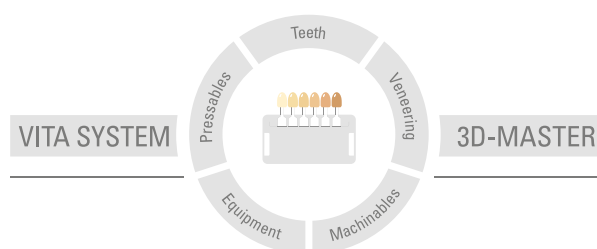
V

Velocità lift	52
VITA vPad	16
Vuoto principale	24

Z

Zoom	49
------	----

Con l'ineguagliato VITA SYSTEM 3D-MASTER® si riproducono in modo sistematico, univoco e completo tutti i colori dei denti naturali.



Attenzione: i nostri prodotti vanno utilizzati in conformità alle informazioni d'uso. Non assumiamo responsabilità per danni che si verifichino in conseguenza di incompetenza nell'uso o nella lavorazione. L'utilizzatore è inoltre tenuto a verificare l'idoneità del prodotto per gli usi previsti. Escludiamo qualsiasi responsabilità se il prodotto viene utilizzato in combinazioni non compatibili o non consentite con materiali o apparecchiature di altri produttori. La nostra responsabilità per la correttezza di queste indicazioni è indipendente dal titolo giuridico e, se legalmente consentito, è in ogni caso limitata al valore della merce fornita come da fattura al netto dell'IVA. In particolare, se legalmente consentito, non rispondiamo in alcun caso per mancato guadagno, danni indiretti, danni consequenziali o per rivendicazioni di terzi nei confronti dell'acquirente. Qualora venga avanzata una richiesta di risarcimento per comportamento colposo (violazione contrattuale positiva, atto illecito, ecc.) ad essa si darà luogo esclusivamente nel caso di dolo o colpa grave. La VITA Modulbox non è necessariamente parte integrante del prodotto.
Data di questa informazione per l'uso: 09.16

Con la pubblicazione di queste informazioni d'uso tutte le versioni precedenti perdono validità. La versione più recente è disponibile nel sito www.vita-zahnfabrik.com

VITA VACUMAT® 6000 M, VITA VACUMAT® 6000 MP, VITA ZYRCOMAT® 6000 MS, VITA vPad comfort e VITA vPad excellence sono marcati CE in conformità alla Direttiva CE sui Dispositivi Medici 2006/95/CE, 2004/108/CE e 2011/65/CE.

VITA

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG
Spitalgasse 3 · D-79713 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