

VITA vPad comfort / VITA vPad excellence

Instrukcja obsługi urządzenia



VITA ustalenie koloru

VITA komunikacja koloru

VITA reprodukcja koloru

VITA kontrola koloru

Stan z 08.16



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

VITA shade, VITA made.

VITA

Spis treści

1	Wstęp	5			
1.1	Wskazówki ogólne	5			
1.2	Prawa autorskie	5			
2	Zakres dostawy	6			
3	Ważne informacje techniczne	6			
4	Dane techniczne	6			
4.1	Wymiary i waga	6			
4.2	Dane części elektrycznych	6			
4.3	Warunki panujące w otoczeniu urządzenia	6			
5	Właściwe użytkowanie urządzenia	7			
6	Obsługa i czyszczenie panelu sterowania	8			
6.1	Gwarancja i odpowiedzialność prawna	8			
6.2	Części zamienne	8			
6.3	Wskazówki BHP	8			
7	Funkcje bezpieczeństwa	9			
7.1	Spadek napięcia w sieci elektrycznej	9			
8	Automatyczna kalibracja temperatury	10			
8.1	Serwis	10			
9	Uruchomienie urządzenia	11			
9.1	Przyłącza pieca do napalania ceramiki VITA VACUMAT® 6000 M	12			
9.2	Przyłącza pieca kombo do tłoczenia ceramiki VITA VACUMAT® 6000 MP	12			
9.3	Przyłącza sprężonego powietrza	13			
9.4	Przyłącza pieca do syntezy VITA ZYRCOMAT® 6000 MS	13			
10	Włączenie urządzenia	14			
10.1	Standby (tryb gotowości)	14			
10.1.1	Aktywacja Standby	14			
10.1.2	Wyłączenie Standby	15			
10.2	VITA Energy Efficiency Standby	15			
10.3	Wskaźnik trybu działania pieca (status)	15			
10.4	VITA AntiCon – funkcja automatycznej kontroli i zapobiegania kondensacji pary wodnej	15			
11	Obsługa i funkcje dla VITA vPad comfort / excellence	16			
11.1	Klawisze windy	16			
			11.2	Start programu przy za wysokiej temperaturze	17
			11.3	Szybkie chłodzenie do temp. Standby	17
			11.4	Wyłączenia urządzenia	17
			12	Wybór programów napalania	18
			12.1	Dane pacjenta (pracy)	19
			12.2	Program nocny	20
			12.3	Klawisz powrotu	20
			12.4	Zapis do pamięci	20
			12.5	Klawisze programu	20
			13	Wprowadzenie wartości programu / zmiana / zapis do pamięci	21
			13.1	Opis funkcji klawiszy	21
			13.2	Czas i temperatura podsuszania	21
			13.3	Pozycja windy dla funkcji podsuszania	22
			13.4	Próżnia wstępna	23
			13.5	Narastanie czasu / Wzrost temperatury	23
			13.6	Temperatura napalania i czas przetrzymania	24
			13.7	Funkcja próżni głównej	24
			13.8	Temperatura chłodzenia i czas przetrzymania	25
			13.9	Pozycja windy dla funkcji chłodzenia	25
			13.10	Zmiany po starcie programu napalania	26
			14	Materiał, zarządzanie programami	27
			14.1	Wprowadzenie danych nowego materiału	29
			14.2	Zmiana danych materiału	30
			14.3	Duplikowanie materiału (kopiowanie)	30
			14.4	Kasowanie materiału	31
			14.5	Pozycjonowanie materiału	31
			14.6	Import materiału	31
			14.7	Eksport materiału	31
			14.8	Wprowadzenie danych nowego materiału	32
			14.9	Zmiany danych programu	33
			14.10	Duplikowanie programu	33
			14.11	Kasowanie programu	33
			14.12	Pozycjonowanie materiału	33
			14.13	Import programu	34
			14.14	Eksport programu	34

15	Zarządzanie profilem użytkownika	35	20.1	Ustawienie ostrości i kolorystyki zdjęcia	49
15.1	Uaktywnienie hasła / wprowadzenie	36	21	Ustawienia	50
15.2	Kasowanie hasła	36	21.1	Piec multi (kombo)	51
15.3	Zmiana w profilu użytkownika	36	21.2	Ustawienia pieca	52
15.4	Duplikowanie profilu użytkownika	37	21.3	Ustawienia ciśnienia dla funkcji tłoczenia	54
15.5	Kasowanie profilu użytkownika	37	21.4	Dane urządzenia	55
15.6	Pozycjonowanie profilu użytkownika	37	21.5	Data	56
15.7	Import profilu użytkownika	37	21.6	vPad	56
15.8	Eksport profilu użytkownika	37	21.7	Profil startu	56
16	Programy tłoczenia	38	21.8	Języki	57
16.1	Temperatura startu programu tłoczenia	38	21.9	Ustawienia podstawowe - ustawienia fabryczne	57
16.2	Narastanie czasu / Wzrost temperatury	38	21.10	Ochrona systemu	57
16.3	Czas trwania próżni	39	21.11	Aktualizacja oprogramowania	58
16.4	Temperatura tłoczenia / czas tłoczenia	39	21.12	Przerwanie programu napalania	58
16.5	Czas tłoczenia 1 i ciśnienie tłoczenia	39	22	VITA pomoc	59
16.6	Czas tłoczenia 2 i ciśnienie tłoczenia	39	23	Meldunek błędów	60
16.7	Start programu tłoczenia	40	24	Alfabetyczny spis treści	62
17	Programy synteryzacji materiałów	41			
17.1	Wybór programu synteryzacji	42			
17.2	Opis programu synteryzacji	43			
17.3	Tryb synteryzacji HighSpeed	43			
18	Tryb podsuszania (VITA PreDry)	44			
18.1	Narastanie 1 / VITA PreDry	44			
18.2	Czas przetrzymania 1 / VITA PreDry	44			
18.3	Uaktywnienie podsuszania w procesie synteryzacji / wyłączenie	45			
18.4	Indywidualne tworzenie programu podsuszania (VITA PreDry)	45			
19	Zmiana danych programów synteryzacji	46			
19.1	Czas narastania 2 – Czas przetrzymania 2	46			
19.2	Czas narastania 3 i 4 – czas przetrzymania 3 i 4	47			
19.3	Program chłodzenia	47			
19.4	Tryb 1 dane użytkownika	47			
19.5	Tryb 2 VITA HighSpeed	48			
19.6	Tryb 3 konwencjonalnie	48			
20	Przeglądarka zdjęć	49			

1 Wstęp

1.1 Wskazówki ogólne

Szanowni Państwo,

gratulujemy decyzji zakupu panelu sterowania VITA vPad comfort / VITA vPad excellence do sterowania funkcjami pieców ceramicznych VITA VACUMAT 6000 M, piecem kombo VITA VACUMAT 6000 MP do tłoczenia ceramiki lub High-Speed VITA ZYRCOMAT 6000 MS do synteryzacji.

Przy pomocy panelu sterowania VITA vPad comfort możemy sterować dwoma urządzeniami VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP oraz VITA ZYRCOMAT 6000 MS, przy pomocy panelu sterowania VITA vPad excellence do czterech pieców VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP i VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

Firma gwarantuje Państwu najwyższy stopień wdrożenia technologicznego w urządzeniu VITA vPad, które odpowiada wszystkim międzynarodowym normom bezpieczeństwa. Jednakże mogą wystąpić zakłócenia, spowodowane niewłaściwym użytkowaniem. Dlatego prosimy o dokładne zapoznanie się z instrukcją obsługi urządzenia.

Uważne przestudiowanie instrukcji obsługi urządzenia VITA, wyklucza zagrożenia takie jak koszty związane z naprawą oraz wymiennie przedłuża właściwe działanie urządzenia. Wszystkie ilustracje i szkice w instrukcji obsługi nie są planem konstrukcyjnym lecz służą ogólnemu zrozumieniu działania urządzenia.

Instrukcja obsługi powinna być dostępna dla osób upoważnionych i stale znajdować się na miejscu pracy. Instrukcja obsługi służy do właściwej obsługi urządzenia, usuwania usterek, czyszczenia i konserwacji oraz utrzymywania urządzenia w odpowiednim stanie technicznym przez autoryzowany serwis (konserwacja, inspekcja, naprawa).

Firma VITA życzy Państwu wielu sukcesów w korzystaniu z tego urządzenia.

VITA Zahnfabrik, Bad Säckingen, Niemcy

1.2 Prawa autorskie

Ważna wskazówka dotycząca praw autorskich:

© Prawa autorskie 2015, VITA Zahnfabrik. Wszystkie prawa zastrzeżone.

Instrukcja obsługi pieca i/lub oprogramowanie należy traktować poufnie, informacje zawarte ww. dokumencie są objęte prawem o ochronie praw autorskich firmy VITA Zahnfabrik.

Rozpowszechnianie i powielanie dokumentów oraz streszczeń, jak również używanie informacji zawartych w treści instrukcji, jest zabronione jeżeli wcześniej nie została wyraźnie udzielona zgoda producenta. Dokument ten nie przekazuje praw i licencji do oprogramowania, danych i informacji, prawa lub licencji na korzystanie z własności intelektualnej, praw lub obowiązków firmy VITA Zahnfabrik lub innych związanych z nim usług zawartych w tym zakresie. Wszelkie prawa lub licencje na korzystanie z danych oprogramowania, informacji lub innych własności intelektualnych firmy VITA Zahnfabrik oraz obowiązków związanych ze zobowiązaniami, muszą być zawarte i przekazane w oddzielnej pisemnej umowie z firmą VITA Zahnfabrik.

2 Zakres dostawy

Urządzenie i osprzęt w specjalnym kartonie:

- 1 VITA vPad comfort 7" LED-Farbtouch-Display **lub**
- 1 VITA vPad excellence 8,5" LED-Farbtouch-Display
- 1 Instrukcja obsługi urządzenia

i Do obsługi dwóch do czterech urządzeń VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP lub VITA ZYRCOMAT 6000 MS przy pomocy panelu sterowania VITA vPad comfort/ VITA vPad excellence nieodzowny staje się przełącznik VITA Switchbox z łączem (VITA nr. art D47009).

3 Informacje techniczne

Panel sterowania **VITA vPad comfort** z 7" LED-Farbtouch-Display, zakres zapisu do pamięci 500 programów, 1 GB przeglądarka zdjęć, obsługa do dwóch pieców przewidzianych do synteryzacji, napalania lub tłoczenia ceramiki.

Panel sterowania **VITA vPad excellence** z 8,5" LED-Farbtouch-Display, zakres zapisu do pamięci 1000 programów, 2 GB przeglądarka zdjęć i obsługa do czterech pieców przewidzianych do synteryzacji, napalania lub tłoczenia ceramiki.

4 Dane techniczne

4.1 Wymiary i ciężar

VITA vPad comfort / VITA vPad excellence

- Szerokość: 235 mm
- Głębokość: 156 mm
- Wysokość: 150 mm
- Ciężar: 0,7 kg
- Obudowa: tworzywo sztuczne

4.2 Dane części elektrycznych

Dopływ prądu następuje poprzez 48 voltowy zasilacz DC oraz kabel podłączony do pieca VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP lub VITA ZYRCOMAT 6000 MS

4.3 Warunki panujące w otoczeniu urządzenia

- Eksploatacja w pomieszczeniach zamkniętych
- Temperatura otoczenia od 2 °C do 40 °C
- Relatywna wilgotność powietrza 80% w temp. 31°C

5 Właściwe użytkowanie urządzenia

Podstawy konstrukcyjne urządzenia

Urządzenie jest skonstruowane wg najnowszych osiągnięć technologicznych oraz uznanych zasad technicznych BHP.

Jednakże niewłaściwy sposób użytkowania urządzenia może doprowadzić do uszczerbku na zdrowiu użytkownika lub osób trzecich, jak również doprowadzić do uszkodzenia pieca.

Niedopuszczalne sposoby eksploatacji

Urządzenie nie może funkcjonować przy pomocy niedopuszczalnych źródeł energii lub produktów itd., które podlegają ustawie o niebezpiecznych źródłach i substancjach oraz mają jakikolwiek negatywny wpływ na zdrowie pracowników, jak również zmiany w urządzeniu wprowadzone przez użytkownika.

Właściwa eksploatacja urządzenia

Urządzenie może funkcjonować właściwie tylko wtedy kiedy użytkownik dokładnie zapoznał się z instrukcją obsługi i będzie ją w pełni przestrzegał.

Użytkowanie urządzenia niezgodne z instrukcją, jak np. stosowanie i obróbka innych materiałów niebezpiecznych dla zdrowia jest postrzegane jako sprzeczne z przepisami.

Za szkody wynikłe w odniesieniu do powyższych wytycznych odpowiada producent, a nie dostawca.

Ryzyko ponosi tylko i wyłącznie użytkownik.

6 Obsługa i czyszczenie panelu sterowania

Panelu sterowania nie obsługujemy za pomocą ostrych i gorących instrumentów. Niewłaściwa obsługa prowadzi do uszkodzenia ekranu dotykowego.

Ekran czyścimy w regularnych odstępach czasowych, za pomocą specjalnego preparatu przeznaczonego tylko do tego celu. Te preparaty nie powodują powstawania rys, wywołują efekt antystatyczny oraz wydawnie zapobiegają powstawaniu kurzu.

Wszystkie uszkodzenia ekranu zaistniałe w czasie nieodpowiedniej obsługi lub błędnego czyszczenia nie podlegają gwarancji producenta.

6.1 Gwarancja i odpowiedzialność prawna

Gwarancja i odpowiedzialność prawna są zgodne z zawartymi warunkami umowy.

i W przypadku zmian dotyczących oprogramowania poczynionych bez zgody i wiedzy VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, wygaszają roszczenia związane z gwarancją i odpowiedzialnością prawną.

6.2 Części zamienne

Części zamienne muszą odpowiadać wymaganiom technicznym, które określa producent. Wszystkie wymogi zostają spełnione w przypadku oryginalnych części zamiennych VITA.

6.3 Wskazówki BHP

Przed podłączeniem urządzenia, należy zwrócić szczególną uwagę na wskazówki BHP dotyczące pieców: VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP (patrz instrukcja obsługi pieca VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP) lub VITA ZYRCOMAT 6000 MS (patrz instrukcja obsługi pieca VITA ZYRCOMAT 6000 MS oraz wskazówki BHP).

7 Funkcje bezpieczeństwa

W przypadku zastosowania panelów sterowania VITA vPad comfort/ VITA vPad excellence, urządzenie zostało wyposażone w następujące funkcje kontroli oraz bezpiecznego działania:

- Kontrola czujnika termometrycznego
- Stała kontrola temperatury
- Kontrola próżni
- Ochrona przed spadkiem napięcia
- Kontrola działania windy

Dodatkowe funkcje kontrolujące działanie pieca VITA VACUMAT 6000 MP:

- Rozpoznanie krążków ceramicznych firmy VITA przeznaczonych do tłoczenia
- Kontrola przebiegu procesu tłoczenia

7.1 Spadek napięcia w sieci elektrycznej

Urządzenie posiada funkcję ochrony przed spadkiem napięcia w sieci.

W przypadku krótkiej przerwy w dopływie prądu, element ten zapobiega przerwaniu programu i wadliwemu napaleniu ceramiki. Funkcja ochrony przed spadkiem napięcia włącza się w przypadku przerwy w dopływie prądu w trakcie działania programu.

Spadek napięcia w sieci poniżej 15 sekund.

Program działa dalej i nie zostaje przerywany – w tym czasie ekran nie działa.

Po dopływie prądu, ekran włącza się ponownie – następuje wyświetlenie obrazu ekranu startowego – po włączeniu klawisza **Materiał** działający program zostaje ponownie wyświetlony.

Spadek napięcia w sieci powyżej 15 sekund.

Program zostaje przerywany. Ekran przestaje działać.

W momencie ponownego dopływu prądu na ekranie pojawia się obraz startowy.

 **Po przerwie w dopływie prądu, czas który przeznaczony jest do ponownego uruchomienia panelu sterowania wynosi około 20 sekund.**

8 Automatyczna kalibracja temperatury

Automatyczna kalibracja temperatury zostaje dokonana po każdym włączeniu pieca.

Proces kalibracji temperatury uwzględnia i koryguje wszystkie odchylenia, które wystąpiły w układzie elektronicznym – części składowe w zakresie pomiaru i regulacji temperatury.

Również w przypadku długiej eksploatacji pieca, właściwe działanie temperatury pozostaje niezmiennie i wynosi $\pm 1\text{ }^{\circ}\text{C}$.

8.1 Serwis

Dalsze informacje dotyczące tego urządzenia znajdują Państwo na stronie internetowej firmy: <http://www.vita-zahnfabrik.com>

Na stronie internetowej VITA Zahnfabrik można przeprowadzić aktualizację oprogramowania w postaci download.

Na stronie <http://www.vita-zahnfabrik.com/update-messenger> istnieje możliwość rejestracji i automatycznego ściągnięcia przez e-mail aktualnych informacji dotyczących urządzenia.

Pytania techniczne dotyczące urządzeń oraz napraw i gwarancji mogą Państwo kierować pod następujący adres

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

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



9 Uruchomienie urządzenia

Należy dokładnie zapoznać się instrukcją obsługi pieca VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP lub VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

- Podłączyć kabel do panelu sterowania VITA vPad comfort / VITA vPad excellence i połączyć z piecem: VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP lub VITA ZYRCOMAT 6000 MS.
- Podłączyć pompę próżniową VITA tylko w przypadku pieców VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP.
- Podłączyć wąż pompy do pompy próżniowej VITA (tylko w przypadku pieców VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP).
- Urządzenie podłączyć do sieci za pomocą kabla znajdującego się w komplecie.
- Uruchomić piec głównym wyłącznikiem.
- Winda zjeżdża na dół, a następnie jedzie w górę i znowu zjeżdża na dół (następuje pomiar drogi, którą wykonała winda).



VITA Switchbox

Dodatek w przypadku pieca VITA VACUMAT 6000 MP:

- Łącze ciśnienia powietrza (maks. 5 barów) podłączyć do regulatora ciśnienia pompy próżniowej VITA. Zaciski umocować na węźle ciśnieniowym. 1 x przy wyjściu węża ciśnieniowego zasilającego pracownię i 1x przy dojściu do pompy próżniowej.

Dokładne objaśnienia dotyczące pojedynczych podłączeń patrz punkt 9.1, 9.2 i 9.4

⚠ Zamocować cokolwiek VITA do napalania na talerzu windy!

Urządzenie, które działa bez zamontowanego cokołu może zostać uszkodzone poprzez działanie wysokiej temperatury.

W przypadku działania dwóch lub więcej pieców, które sterowane są przez panel VITA vPad comfort / VITA vPad excellence należy zastosować VITA Switchbox i podłączyć do odpowiednio ponumerowanych gniazdek.

⚠ Jeden piec musi być zawsze podłączony do gniazdka nr. 1.



VITA MultiPump

W celu obsługi do czterech pieców (VITA VACUMAT® 6000 M lub VITA VACUMAT® 6000 MP) jednocześnie tworząc dla wszystkich jedną próżnię i stosując jedną pompę próżniową VITA, należy podłączyć urządzenie VITA MultiPump (VITA nr. art D61000).

9.1 Przyłącza pieca do napalania ceramiki VITA VACUMAT® 6000 M
(patrz instrukcja obsługi pieca VITA VACUMAT 6000 M)



9.2 Przyłącza pieca kombo do tłoczenia ceramiki VITA VACUMAT® 6000 MP
(patrz instrukcja obsługi pieca VITA VACUMAT 6000 MP)





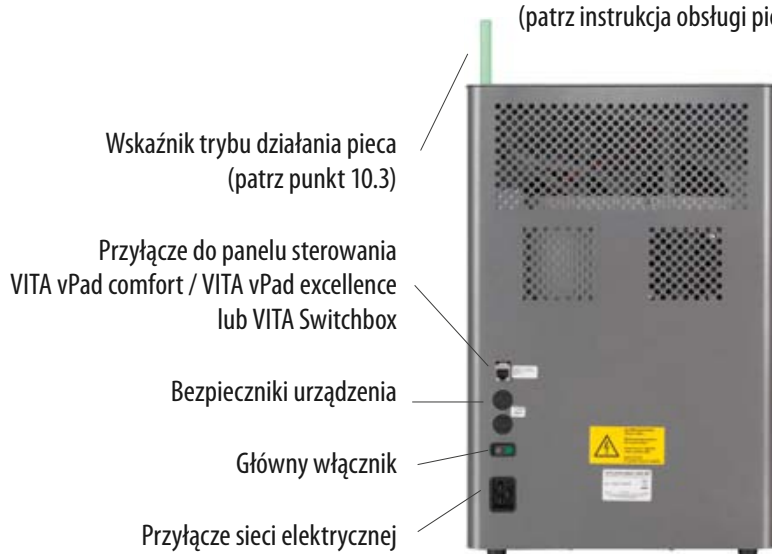
Pompa próżniowa do pieców VITA VACUMAT 6000 M i VITA VACUMAT 6000 MP

9.3 Przyłącza sprężonego powietrza

Ciśnienie wejściowe do VITA VACUMAT 6000 MP jest sterowane przez regulator ciśnienia (regulator znajduje się tylko w wyposażeniu VITA VACUMAT 6000 MP). Można go również zamontować w pompie próżniowej VITA.

Ciśnienie wejściowe w pracowni powinno wynosić maks. 6 barów.
Ciśnienie wyjściowe do urządzenia należy ustawić na maks. 5 barów.
Ustawienia ciśnienia ceramiki patrz punkt 21.3

9.4 Przyłącza pieca VITA ZYRCOMAT® 6000 MS do synteryzacji (patrz instrukcja obsługi pieca VITA ZYRCOMAT 6000 MS)

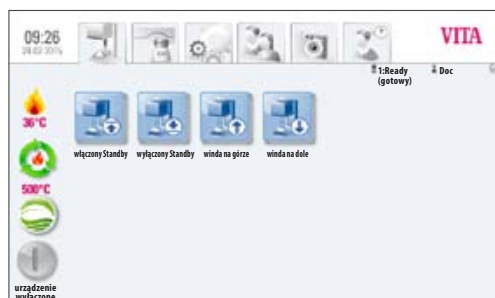


10 Włączenie urządzenia

Włączyć główny włącznik urządzenia. Winda zjeżdża na dół (patrz punkt 9.1, 9.2, 9.4). Zaczyna się ładowanie oprogramowania, na ekranie pojawiają się ikony urządzeń.

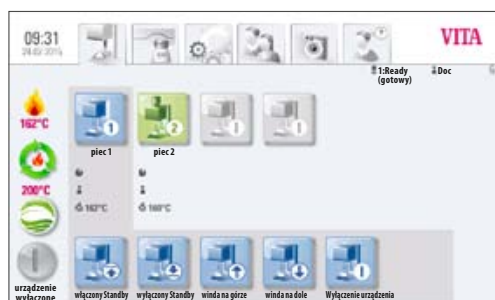
Ekran wyświetla podłączone piece VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP, VITA ZYRCOMAT 6000 MS:

VITA vPad comfort / VITA vPad excellence z 1 urządzeniem.



Zdj. 1 Na ekranie pojawia się obraz startowy z jednym urządzeniem

VITA vPad comfort / VITA vPad excellence z 2 urządzeniami.



Zdj. 2 Na ekranie pojawia się obraz z dwoma podłączonymi urządzeniami

10.1 Standby (tryb gotowości)

10.1.1 Aktywacja Standby

1 Urządzenie:

Uaktywnić klawisz  **Standby**.

2 urządzenia:

Klawiszem **piec 1** lub klawiszem **piec 2**, wybrać właściwe urządzenie przez dotknięcie ekranu.

Uruchomić klawisz **Standby** .

Winda wjeżdża do komory napalania, temperatura wzrasta do ustawionej temperatury Standby (nastawiona temp. 500 °C). Po osiągnięciu temperatury Standby i 10-minutowemu podtrzymaniu tej temperatury, piec jest gotowy do napalania ceramiki.

Klawisz szybkiego chłodzenia jest widoczny tylko wtedy, kiedy temperatura komory napalania jest wyższa o 50°C od temp. Standby.

Jeżeli tryb Standby jest aktywny w czasie wyłączenia pieca, to po ponownym włączeniu urządzenia tryb Auto-Standby jest znowu aktywny – program urządzenia jest ustawiony w ten sposób, aby urządzenie mogło automatycznie przejść do ostatnio aktywnego Standby.

10.1.2 Wyłączenie Standby

Po ponownym uruchomieniu klawisza Standby, tryb Standby zostaje wyłączony.

Jeżeli tryb Standby nie jest aktywny w czasie wyłączenia pieca, to tryb Auto-Standby również pozostaje nieaktywny. Po ponownym włączeniu urządzenia tryb Standby musi zostać uruchomiony manualnie.

10.2 VITA Energy Efficiency Standby

W celu aktywacji specjalnego trybu oszczędzania energii (200°C), należy wybrać klawisz VITA Energy Efficiency .

Po ponownym uruchomieniu klawisza, tryb oszczędzania energii zostaje wyłączony. Włączenie klawisza Standby  powoduje przejście do trybu Standby.

10.3 Wskaźnik trybu działania pieca (status)

Wskaźnik trybu działania (statusu) informuje o następujących trybach:

- zielony – tryb działania Standby
- niebieski – aktywny program
- czerwony – błąd

10.4 VITA AntiCon – funkcja automatycznej kontroli i zapobiegania kondensacji pary wodnej

Włączając urządzenie głównym włącznikiem, włączamy jednocześnie Standby – winda wjeżdża do góry i nie zamyka komory napalania całkowicie, tak aby skondensowana woda mogła ulotnić się z izolacji komory.

Po osiągnięciu temperatury Standby i podtrzymaniu tej temperatury przez okres około 5 minut komora zostaje całkowicie zamknięta, a piec jest gotowy do działania.

Dzięki klawiszowi **Standby**  następuje zjazd windy, a system grzewczy zostaje wyłączony.

Ta funkcja jest również dostępna w trybie VITA Energy Efficiency Standby. Ta funkcja jest tylko wtedy aktywna, kiedy urządzenie zostało wyłączone włącznikiem głównym, co najmniej 5 minut wcześniej.

11 Obsługa i funkcje dla VITA vPad comfort / excellence



Zdj. 1 VITA vPad comfort / VITA vPad excellence z 1 urządzeniem.



Zdj. 2 VITA vPad comfort / VITA vPad excellence z 2 urządzeniami.

1. VITA Energy Efficiency Standby
2. Standby
3. Temperatura panująca w komorze napalania
4. Data i czas
5. Sterowanie urządzeniami
6. Materiały / programy
7. Ustawienia
8. Indywidualny użytkownik, materiały i ustawienia programów
9. Przeglądarka zdjęć
10. Pomoc
11. automatyczna winda – wjazd
12. automatyczna winda – zjazd
13. manualne uaktywnienie windy – wjazd
14. manualne uaktywnienie windy – zjazd
15. Numer wybranego urządzenia / nazwa użytkownika / tryb zabezpieczenia hasłem:
Hasło jest aktywne – symbol kłódki jest zamknięty,
Hasło zabezpieczenia nie jest aktywne - symbol kłódki jest otwarty
16. Wyłączenie ekranu
17. Pole informacyjne z pozostałym czasem działania / użytkownik / temperatury
18. Wyłączyć jedno urządzenie w funkcji działania wielu pieców

11.1 Klawisze windy



Winda wjeżdża /zjeżdża automatycznie.



Winda wjeżdża do góry / zjeżdża na dół tak długo jak długo uruchomiony jest klawisz.

11.2 Start programu przy za wysokiej temperaturze

W przypadku kiedy w czasie startu temperatura komory napalania jest wyższa niż temperatura podsuszania lub wyższa niż temperatura startu programu, możliwości działania przy za wysokiej temperaturze zostają wyświetlone na ekranie.

W przypadku startu programu przy za wysokiej temperaturze można wybrać następujące możliwości:

- **Wolne chłodzenie** do temperatury startu bez aktywacji pompy próżniowej VITA:
- **Szybkie chłodzenie** do temperatury startu, dzięki aktywacji pompy próżniowej VITA:
- **Szybki start (Quick Start)** programu przy aktualnej temperaturze panującej w komorze napalania

W czasie wyboru funkcji **Quick Start**, wzrost temperatury (°C/Min) pozostaje zachowany, a wzrost czasu odpowiednio dostosowany. Również w przypadku programu z próżnią, czas działania próżni zostaje dostosowany do czasu wzrostu temperatury. Dostosowane wartości zostają wyświetlone i muszą być potwierdzone klawiszem **OK** .

11.3 Szybkie chłodzenie do temp. Standby



Szybkie chłodzenie

Klawisz szybkiego chłodzenia jest widoczny/aktywny tylko wtedy, kiedy temperatura komory napalania jest wyższa o 50°C od temp. Standby.

W czasie fazy szybkiego chłodzenia winda pozostaje w dolnej pozycji, a pompa próżniowa VITA zostaje włączona. Po osiągnięciu temperatury Standby minus 50°C pompa zostaje wyłączona, winda wjeżdża do góry, komora napalania zostaje podgrzana do temperatury Standby.

11.4 Wyłączenia



Wyłączenia

W trybie działania z paroma piecami, można każde urządzenie z osobna wyłączyć przy pomocy karty rejestracyjnej sterowania urządzenia.

Uruchomienie klawisza **Wyłącz** powoduje wjazd windy i wyłączenie systemu grzewczego.

Ekran dotykowy (Display) można wyłączyć po wyłączeniu wszystkich pieców, które nie będą już wyświetlane na ekranie, klawiszem ekran (Display) wyłączamy urządzenie. Po wyłączeniu ekran jest czarny.

12 Wybór programu napalania

Programy można wybrać funkcją **Materiał** lub funkcją **Użytkownik (User)**.

Materiał



Po uruchomieniu funkcji **Materiał** zostają wyświetlone wszystkie materiały zapisane do pamięci. Standardowo w funkcji Materiał zostają wyświetlone ostatnie programy związane z tym profilem.

User (użytkownik)



Po uruchomieniu funkcji Użytkownik (**User**), zostają wyświetlone wszystkie profile użytkownika, a wyborze danego użytkownika wszystkie materiały, które zostały zapisane do pamięci. Wszystkie programy napalania można otworzyć przy pomocy pieców VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP. Programy tłoczenia można otworzyć przy pomocy pieca VITA VACUMAT 6000 MP, a programy syntezy przy pomocy pieca VITA ZYRCOMAT 6000 MS.



Zdjęcie 1 wybór materiału

W celu wyboru i startu danego programu napalania należy podjąć następujące kroki:

1. Wybrać materiał

2. Dokonać wyboru programu

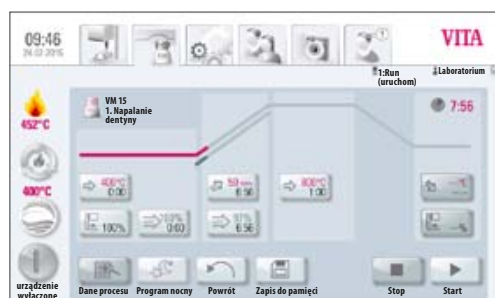


Zdjęcie 2 Wybór programu

3. Klawiszem START uruchomić program

Krzywa napalania w kolorze czerwonym ukazuje przebieg programu napalania. Czas działania zostaje wyświetlony w poszczególnych klawiszach faz programów. Cały czas działania programu zostaje wyświetlony w kolorze czerwonym (patrz symbol zegara – góra prawa strona).

Panel sterowania działający z jednym piecem wyświetla program napalania w czasie działania całego programu.



Zdjęcie 3 Tryb działania programu i przebieg krzywej napalania

Po zakończeniu programu, przebieg programu jest w dalszym ciągu wyświetlany, aż do momentu kiedy opuścimy go manualnie.

Panel działający z wieloma piecami, wyświetla po około 20 sek. od startu programu funkcję sterowanie urządzeniami (patrz pkt. 10 zdj. 2).

W ten sposób można wybrać następne wolne urządzenie i rozpocząć napalanie ceramiki. Poprzez funkcję **Materiał** można w każdej chwili wywołać działający program napalania danego urządzenia.

O zakończeniu programu informuje użytkownika sygnał tonowy - ustawienia sygnałów tonowych patrz punkt 21.2.

Działający program można przerwać w każdym momencie klawiszem **Stop** .

Informacje o dalszych funkcjach klawiszy:

12.1 Dane zlecenia



Dane zlecenia

Uruchomić klawisz **Dane zlecenia**, ekran wyświetla:

Pole zapisu danych zlecenia w celu zachowania jakości i właściwej identyfikacji pacjenta.

Następujące dane mogą być wprowadzone do pola dialogowego:

Uruchomić pole wprowadzania danych:

- Nr zlecenia
- Nazwisko klienta (stomatolog, pacjent) lub użytkownika
- Notatka / spostrzeżenia dotyczące napalnego obiektu

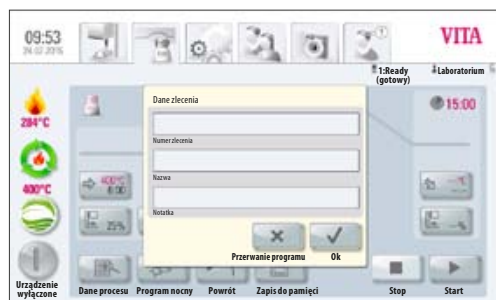
Klawiszem **OK** zatwierdzić wprowadzone dane **lub** klawiszem **Przerwij** zachować ostatnią wprowadzoną wartość i powrócić do programu napalania.

Następujące dane zostają automatycznie zapisane do pamięci:

- Profil użytkownika
- Nazwa materiału
- Nazwa programu napalania
- Dane programów napalania – wartości zadane i rzeczywiste
- Typy urządzeń
- Numery seryjne urządzeń
- Data i czas procesu napalania

Te dane będą zapisane do pamięci panelu sterowania.

Te dane zapisane w panelu sterowania można eksportować za pomocą PenDrive do PC, który posiada program administrujący danymi napalania ceramiki FDS (Firing-Data-System patrz pkt. 21.4).



Zdjęcie 4 Wprowadzanie danych zlecenia

Program zarządzania danymi napalania umożliwia wyświetlenie krzywej napalania oraz odszukanie i wydrukowanie pojedynczych zleceń.

⚠ Wskazówka: wprowadzić dane zlecenia przed startem programu, w celu zapisu do pamięci – w przeciwnym razie dane nie będą zapisane do pamięci.

12.2 Program nocny



Program nocny

Uaktywnienie klawisza programu nocnego następuje po zakończeniu programu napalania – po spadku temperatury napalania do 200 °C winda wjeżdża do góry, zamyka komorę napalania, a ekran i system grzewczy zostają włączone.

W celu ponownego włączenia urządzenia, należy wyłączyć a następnie włączyć włącznik główny.

Program nocny musi być uaktywniony przed startem programu napalania.

12.3 Klawisz powrotu



Powrót

Klawiszem **Powrót wywołujemy** ponownie wcześniej wybrany poziom obsługi.

12.4 Zapis do pamięci



Zapis do pamięci

Zapis danych programu do pamięci – patrz punkt 13.

12.5 Klawisze programu



Funkcje klawiszy programów – patrz pkt. 13.1 rozdział Wprowadzanie wartości programu /zmiana.

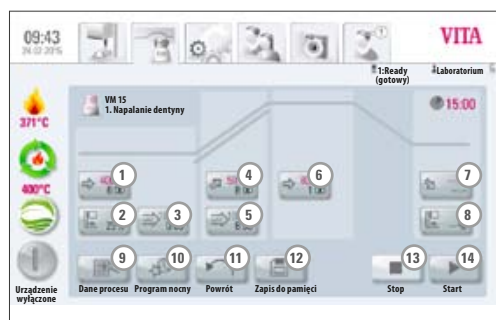
13 Wprowadzenie wartości programu / zmiana / zapis do pamięci

13.1 Opis funkcji klawiszy

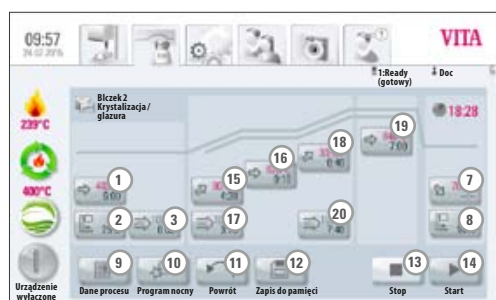
1. Czas i temperatura podsuszania (patrz pkt. 13.2)
2. Pozycja windy dla funkcji podsuszania (patrz pkt. 13.3)
3. Próżnia wstępna (patrz pkt. 13.4)
4. Narastanie czasu / -temperatury (patrz pkt. 13.5)
5. Funkcja próżni głównej (patrz pkt. 13.7)
6. Temperatura napalania i czas przetrzymania (patrz pkt. 13.6)
7. Temperatura chłodzenia i czas przetrzymania (patrz pkt. 13.8)
8. Pozycja windy dla funkcji chłodzenia (patrz pkt. 13.9)
9. Zapis danych zlecenia do pamięci (patrz pkt. 12.1)
10. Program nocny (patrz pkt. 12.2)
11. Powrót do poprzedniego poziomu obsługi (patrz pkt 12.3)
12. Klawisz zapisu do pamięci (patrz pkt. 12.4)
13. Zatrzymanie programu
14. Start programu
15. 1. Narastanie czasu / -temperatury
16. 2. Temperatura napalania i czas przetrzymania
17. Próżnia dla 1. Narastanie temperatury i czas przetrzymania
18. 2. Narastanie czasu / -temperatury
19. 2. Temperatura napalania i czas przetrzymania
20. Próżnia dla 2. Narastanie temperatury i czas przetrzymania



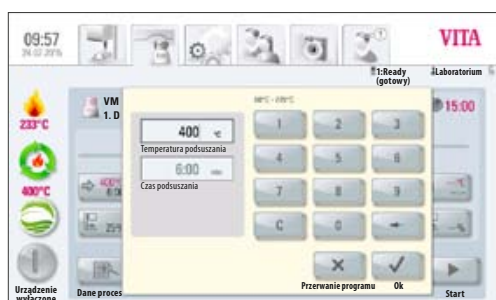
Zdjęcie 1 Wybór profilu użytkownika



Zdjęcie 2 Podgląd programu napalania



Zdjęcie 3 Podgląd programu napalania 2 narastaniem temperatury



Zdjęcie 4 Wprowadzanie wartości temperatury i czasu podsuszania

13.2 Czas i temperatura podsuszania



Uruchomić klawisz **Podsuszanie**, ekran wyświetla:

Wprowadzenie wartości / zmiana

- Uruchomić pole **Temperatura podsuszania lub Czas podsuszania**
- Wprowadzenie **wartości**

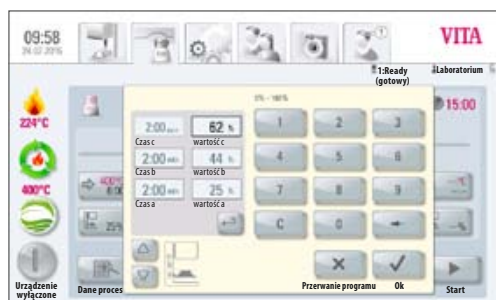
Wprowadzanie wartości:

Temperatura 60 °C – 800 °C

Czas 0 – 40:00 min/sek.

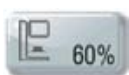
Wartości, które są możliwe do wprowadzenia są wyświetlane powyżej pola z liczbami.

Klawiszem **OK** zatwierdzić wprowadzone dane **lub** klawiszem **przerwać** zachować ostatnią wprowadzoną wartość i powrócić do krzywej napalania.



Zdjęcie 5 Wprowadzenie pozycji windy oraz odpowiedniego czasu przetrzymania

13.3 Pozycje windy dla funkcji podsuszania



Uruchomić klawisz **Podsuszanie**, ekran wyświetla:

Wprowadzenie wartości / zmiana

Pole dialogu jest podzielone na wprowadzanie pozycji windy w % (wartość a, b i c) i czas pozycji, w której winda się znajduje (czas a, b i c).

Wprowadzić wartość pozycji windy w % i zatwierdzić klawiszem **OK**

lub

klawiszem winda zjeżdżamy do wybranej pozycji i przejmujemy wartość klawiszem strzałka .

Dla fazy podsuszania dysponujemy 3 pozycjami windy.

Wartość a – dolna pozycja, wprowadzana wartość 0 – maks. wartość b

Wartość b – środkowa pozycja, wprowadzana wartość 0 – maks. wartość c

Wartość c – górna pozycja, wprowadzona wartość maks. 100%

Czas, który pozostał do ukończenia cyklu w poszczególnych pozycjach:
Wartość dla czasu **c** zostaje obliczona automatycznie.

Wprowadź wartość czasu dla pozycji **a** lub **b**

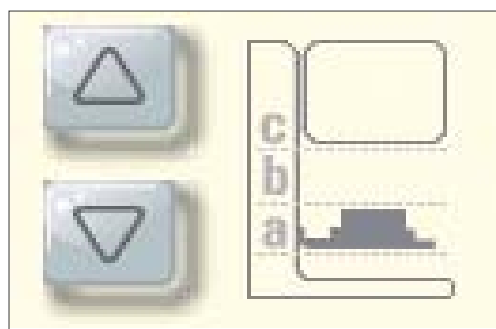
- Uruchomić pole wprowadzania dla czasu **a** lub **b**
- **Wprowadzenie wartości czasu**

Zostają wyświetlone wartości, które są możliwe do wprowadzenia.

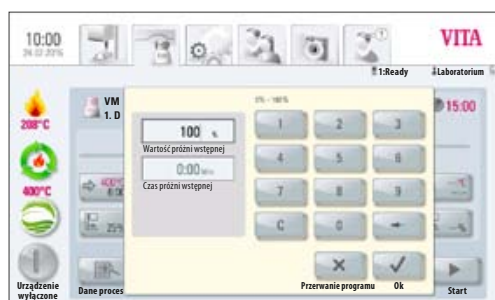
Klawiszem **OK** zatwierdzić wprowadzone dane **lub** klawiszem **przerwać** zachować ostatnią wprowadzoną wartość i powrócić do krzywej napalania.

Wartości czasu dla pojedynczych pozycji są zależne od czasu podsuszania.
Wartość czasu dla czasu **c** zostaje obliczona automatycznie.

W przypadku zmiany czasu podsuszania większego niż 3:00 min. czas dla wartości **a** i wartości **b** pozostaje niezmienny, a czas dla wartości **c** odpowiednio dopasowany.
W przypadku zmiany czasu podsuszania mniejszego niż 3:00 min. podsuszanie dla wartości **b** wynosi 50% pozycji windy.

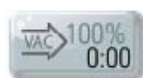


Zdjęcie 6 Wyznaczanie 3 pozycji windy a, b, c



Zdjęcie 7 Indywidualne ustawianie próżni wstępnej

13.4 Próżnia wstępna



Uruchomić klawisz próżni wstępnej, ekran wyświetla:

Wprowadzenie wartości / zmiana

- Uruchomić czas lub czas %
- Wprowadzenie **wartości**

Możliwości wprowadzania danych:

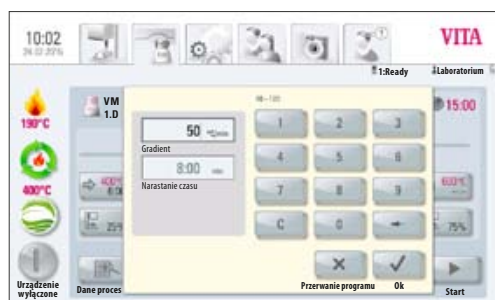
czas 0 – 30:00 min/sek.

wartość % 0 – 100%

Zostają wyświetlone wartości, które są możliwe do wprowadzenia.

Klawiszem **OK**  zatwierdzić wprowadzone dane **lub** klawiszem **Przerwij**  zachować ostatnią wprowadzoną wartość i powrócić do krzywej napalania.

Nastawienie funkcji próżni wstępnej umożliwia uzyskanie próżni w komorze napalania przed uaktywnieniem wzrostu temperatury. Uaktywnienie funkcji wartość czasu 0:00 powoduje wyłączenie próżni wstępnej.



Zdj. 8 Wprowadzenie narastania czasu i temperatury

13.5 Narastanie czasu / Wzrost temperatury



Uruchomić klawisz narastania, ekran wyświetla:

Wprowadzenie wartości / zmiana

- Uruchomić temperaturę napalania **°C/min** lub czas napalania w **min.**
- Wprowadzenie **wartości**

Wprowadzana wartość °C/min od 10 °C do 120 °C

Wprowadzana wartość min/sek. 01:30 do 40:00 min/sek.

Zostają wyświetlone wartości, które są możliwe do wprowadzenia.

Klawiszem **OK**  zatwierdzić wprowadzoną wartość **lub** klawiszem **Przerwij**  zachować ostatnią wprowadzoną wartość i powrócić do krzywej napalania.

Po wprowadzeniu wartości w °C/min lub min. wartość 2 zostaje wyliczona automatycznie i wyświetlona na ekranie.

Wpisując wartość dla funkcji narastania temperatury w min/sek, której narastanie zostało obliczone i znajduje się poniżej lub przekracza maksymalną wartość 120 °C – następuje automatyczne wprowadzenie odpowiedniego polecenia, które natychmiast pojawia się na ekranie.

Po wprowadzeniu funkcji narastania temperatury i zmianie temperatury poduszania oraz temperatury napalania, wartość °C/Min nie zmienia się, a czas w min/sek. zostaje właściwie dopasowana do programu.



Zdj 9 Wprowadzenie wartości temperatury napalania i czasu przetrzymania

13.6 Temperatura napalania i czas przetrzymania



Uruchomić klawisz temperatury napalania, ekran wyświetla:

Wprowadzenie wartości / zmiana

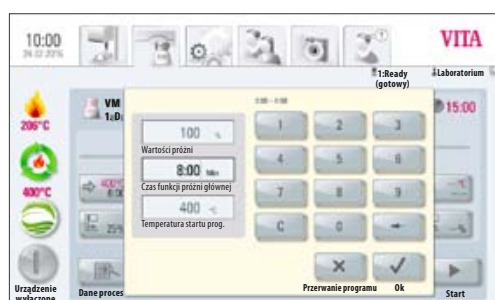
- Uruchomić pole temperatury napalania °C lub czasu napalania w min
- Wprowadzić wartość

Wprowadzenie wartości temperatury podsuszania plus 50°C – maks. 1190 °C
Wprowadzana wartość 0 – maks. 40:00 min/sek.

Zostają wyświetlone wartości, które są możliwe do wprowadzenia.

Klawiszem **OK**  przejść wartość lub klawiszem **Przerwij**  zachować ostatnią wartość i powrócić do krzywej napalania (patrz pkt. 13, zdj 2/zdj 3).

- ❗ Dla wartości programów w 2 funkcji narastania temperatury i w 2 funkcji przetrzymania czasu, istotny jest ten sam tok działania związany z wprowadzeniem i zmianą wartości.



Zdj 10 Wprowadzenie parametrów funkcji próżni głównej

13.7 Funkcja próżni głównej



Uruchomić klawisz **próżni głównej**, ekran wyświetla:

Wprowadzenie wartości / zmiana

- uruchomić pole czasu lub wartości % lub °C
- Wprowadzenie **wartości**

Możliwe wprowadzane wartości:

Wartość % 3 – 100%

czas 0 – 80:00 min/sek.

Temperatura °C min. Temperatura podsuszania – maks. temperatura przetrzymania

Zostają wyświetlone wartości, które są możliwe do wprowadzenia.

Klawiszem **OK**  zatwierdzić wprowadzone dane **lub** klawiszem **Przerwij**  zachować ostatnią wprowadzoną wartość i powrócić do krzywej napalania.

Wartości czasu dla funkcji wyłączania i włączania pompy próżniowej są zależne od przedłożonych wartości programu. Jeżeli czas temp. końcowej lub czas podsuszania zostanie zmieniony to w takim przypadku czas próżni zostaje dopasowany do narastania czasu.

Maksymalny czas próżni oblicza się z narastania czasu plus przetrzymania czasu temperatury końcowej.

- ❗ **Wskazówka:** ustawienie czasu narastania i przetrzymania 13.5/13.6



Zdj 11 Wprowadzenie parametrów chłodzenia

13.8 Temperatura chłodzenia i czas przetrzymania



Uruchomić klawisz temperatura chłodzenia, ekran wyświetla:

Wprowadzenie wartości / zmiana

- Uruchomić pole temperatury napalania °C lub czasu napalania w **min**
- Wprowadzenie **wartości**

Wprowadzana wartość 60 °C – 900 °C

Wprowadzana wartość 0 – 40:00 min/sek.

Zostają wyświetlone wartości, które są możliwe do wprowadzenia.

- ❗ Uruchomić pole aktywacja chłodzenia, które zostaje automatycznie uaktywnione w czasie wprowadzania wartości czasu i temperatury – klawisz z funkcją potwierdzenia włączenia.

Wyłączenie chłodzenia

Uruchomić klawisz **aktywacja chłodzenia** – potwierdzenie włączenia zostaje usunięte z klawisza.

Klawiszem **OK**  przejmij ostatnią wartość lub klawiszem **Przerwij**  zachowaj ostatnią wartość i powrót do krzywej napalania (patrz pkt. 13, zdj 2/zdj 3).



Zdj 12 Wprowadzenie parametrów chłodzenia dla danej pozycji windy

13.9 Pozycja windy dla funkcji chłodzenia



Uruchomić klawisz **pozycji windy**, ekran wyświetla:

Wprowadzenie wartości / zmiana

- **Uruchomić pole wprowadzania danych %:**
- Wprowadzenie **wartości**

W polu dialogu (komunikacji) zostają wyświetlone wartości, które są możliwe do wprowadzenia.

Klawiszem **OK**  przejąć wartość lub klawiszem **przerwać**  zachować ostatnią wartość i powrócić do obrazu krzywej napalania (patrz pkt. 13, zdj 2/zdj 3).

13.10 Zmiany po starcie programu napalania

Istnieje możliwość zmiany wartości programu napalania po jego starcie. W celu uniknięcia błędów, wszystkie zmiany i ustawienia innych odcinków programów będą sterowane i kontrolowane automatycznie jak np. zmiany w narastaniu czasu, które będą automatycznie dostosowane do czasu trwania próżni.

Funkcja wprowadzania hasła zostaje w tym przypadku wyłączona, zapis do pamięci nie jest również możliwy – zmiany działają tylko tymczasowo.

Zasadniczo tylko program, który nie jest aktywny może ulec zmianie. Odcinki programu, które można jeszcze zmienić są rozpoznawalne poprzez graficzne przyciski na ekranie (ciemny klawisz). W przypadku kiedy użytkownik zmienia wartość danego odcinka programu przy jednoczesnym działaniu tego programu, następuje projekcja krzywej napalania, a program działa dalej na bazie wcześniej wprowadzonych (poprzednich) wartości.

W polu dialogu wskaźnik czasu wyświetla funkcję czasu, który można jeszcze zmienić.

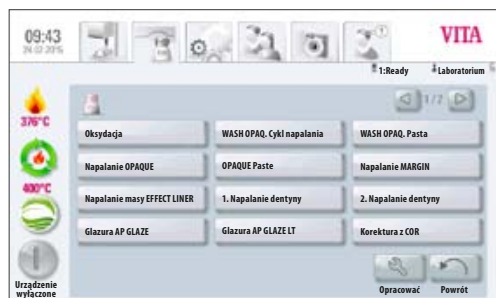
Następujące wartości podlegają zmianie:

- Temperatura napalania
- Czas przetrzymania dla temperatury napalania
- Temperatura chłodzenia
- Czas przetrzymania dla temperatury chłodzenia

W czasie zmiany temperatury końcowej gradient w °C/min zostaje przejęty, czas narastania oraz czas trwania próżni zostają odpowiednio dopasowane.



Zdj 1 Przegląd materiałów



Zdjęcie 2 Podgląd programu napalania

14 Materiały, zarządzanie

Wszystkie programy i wartości programów można dowolnie zmieniać poza programami w profilu użytkownika **VITA**.

W funkcji User **VITA** zawarte zostały wszystkie oryginalne programy VITA, które służą jako kopia bezpieczeństwa ustawień fabrycznych.

Funkcja User **Labor** jest kopią Users **VITA** można ją również zmienić, zmianie nie mogą ulec nazwy materiałów (patrz pkt. 14). Programy Users **Doc** nie są uwzględnione.

Funkcja User **Doc** zawiera wszystkie materiały i programy dostępne dla gabinetu CAD/CAM.

W czasie zakładania nowego profilu użytkownika zostaje automatycznie stworzona kopia wszystkich VITA Labor- i Doc- materiałów i programów. Te programy mogą być dowolnie zmieniane przez użytkownika (User) wg jego indywidualnych potrzeb i zapisane do pamięci z wyjątkiem oznaczeń i symboli materiałów.

W celu wprowadzenia nowego materiału przygotowano różne symbole, które wywołują z programu odpowiedni typ krzywych napalania, które można zmienić (patrz pkt. 14.1).

Zmiany wartości zostają zapisane do pamięci klawiszem  zapis do pamięci.

Jeżeli program ze zmienionymi wartościami zostaje bezpośrednio uruchomiony klawiszem **Potwierdzić** , to zmiany są ważne tylko dla aktywnego przebiegu programu. Po opuszczeniu ukończonego programu następuje zmiana i powrót do ostatniej wartości zapisanej w pamięci.

Jeżeli hasło jest aktywne, to po uaktywnieniu klawisza **zapis do pamięci**  można wywołać hasło. Po wprowadzeniu aktualnego hasła, wprowadzona wartość może być zapisana do pamięci.

W celu zmiany wartości po starcie programu patrz pkt. 13.10.



Zdjęcie 3 Profil użytkownika

Klawisz **Opracować** jest widoczny na ekranie w zakładkach **Materiał** i **Użytkownik** jak również w przeglądzie programów.



Opracować

Za pomocą tego klawisza przechodzimy do żółtego poziomu opracowania, który wyświetla następujące możliwości:

- Materiał, tworzenie **Nowych** programów
- Materiał, zmianach **danych** programów
- Materiał, **duplikowanie** programów
- Materiał, **kasowanie** programów
- Materiał, **pozycjonowanie** programów
- Materiał, **import** programów – z PenDrive do panelu sterowania
- Materiał, **eksport** programów – z panelu sterowania do PenDrive

i Materiały i programy pod hasłem użytkownika VITA nie mogą ulec zmianie.

14.1 Wprowadzenie danych nowego materiału

Dane nowego materiału można wprowadzić pod hasłem **Materiał** lub **Użytkownik (User)**.

Materiał



Po uruchomieniu funkcji **Materiał** zostają wyświetlone wszystkie materiały zapisane do pamięci.

Użytkownik (User)



Po uruchomieniu funkcji **Użytkownik (User)**, zostają wyświetlone wszystkie profile użytkownika, a wybrany użytkownik wyświetla wszystkie materiały, które zostały zapisane do pamięci.

1. Uruchomić kursor Materiał

- Uruchomić klawisz **Opracować**
- Uruchomić klawisz **Nowy**



Zdjęcie 4 Poziom opracowania materiałów



Zdjęcie 5 Wprowadzanie danych dotyczących materiału

2. Wprowadzić nazwę materiału (maks. 12 znaków)

- Uruchomić pole opisu materiału **Nazwa materiału** – zostaje wyświetlona klawiatura
- Wprowadzić nazwę
- Uruchomić klawisz **OK**
- **Wybrać symbol pojemnika dla programu napalania** (3 możliwości)

lub

- Wybrać symbol programu tłoczenia (patrz programy tłoczenia)

lub

- Wybrać symbol 2-stopniowego programu dla cyklu krystalizacji (patrz programy 2-stopniowe)

lub

- Dokonać wyboru programu bloczków

lub

- Symbol programów dla ceramiki przeznaczonych do syntezy

lub

- wybrać krzywą funkcji poduszania



- **Wybrać kolor** (5 możliwości)
- Klawiszem **OK**  przejść **lub** klawiszem **Przerwij**  powrócić do zdjęcia 2 poziom opracowania

Każdy symbol programu wywołuje przyporządkowaną krzywą napalania / tłoczenia lub synteryzacji. Wprowadzony do pamięci nowy materiał zawsze posiada tylko jeden typ krzywej.

14.2 Zmiana danych materiału



VITA

Materiały i które znajdują się pod hasłem użytkownika **VITA** nie mogą ulec zmianie. W czasie uruchomienia klawisza **Opracowanie**  zostaje wyświetlone polecenie „Użytkownik VITA nie może ulec zmianie”.

- W przeglądzie materiałów (zdjęcie 1) uruchomić klawisz **Opracowanie**  – zostaje wyświetlony żółty poziom opracowania
- **Wybrać zmianę danych materiału**
- Uruchomić klawisz **Zmiana** 
- Wybrane zmiany (nazwa, kolor i pojemnik) zostają wprowadzone lub wybrane (patrz zdjęcie 5)
- Klawiszem **OK**  przejść **lub** klawiszem **Przerwać**  powrócić do zdjęcia 1.

Ekran wyświetla zmiany dokonane w hasle materiał.

Uruchomić klawisz **Powrót**  – ekran wyświetla przegląd materiałów (zdjęcie 1).

Uwaga: w przypadku materiałów VITA można dokonać zmian wszystkich wartości programów oraz ich oznaczeń. Zmiana oznaczenia materiału VITA oraz opakowania VITA nie jest możliwa.

14.3 Duplikowanie materiału (kopiowanie)

- W przeglądzie materiałów (zdjęcie 1) uruchomić klawisz **Opracować**  – zostaje wyświetlony poziom opracowania
- w celu duplikacji wybrać jeden lub parę **Materiałów** 
- Uruchomić klawisz **Powielanie** 
- Materiał z przyporządkowanym programem zostaje dołączony i aby łatwiej go rozpoznać został on oznaczony dodatkową cyfrą (np. VITA VM 13 (2))
- Uruchomić klawisz **Powrót** – ekran wyświetla tryb Materiały (zdjęcie 1)

Nazwa materiału może być zmieniona poprzez tryb Zmiana (patrz rozdział 14.2).

14.4 Kasowanie materiału

- W przeglądzie materiałów (zdjęcie 1) uruchomić klawisz **Opracowanie**  – zostaje wyświetlony żółty poziom opracowania
- w celu skasowania wybrać jeden lub parę **Materiałów**
- Uruchomić klawisz **Kasowanie** 
- Zatwierdzić klawiszem **OK**  lub klawiszem **Przerwać**  – powrót do poprzedniej funkcji
- Uruchomić klawisz **Powrót**  – ekran wyświetla przegląd materiałów (zdjęcie 1).

 **Uwaga! Jeżeli materiał zostaje skasowany, to w tym przypadku, wszystkie programy przyporządkowane do danego materiału zostają również skasowane.**

14.5 Pozycjonowanie materiału

- W przeglądzie materiałów (zdjęcie 1) uruchomić klawisz **Opracować**  – zostaje wyświetlony poziom opracowania
- Wybrać jeden lub parę Materiałów w celu ustalenia pozycji
- Uruchomić klawisz **Ustalenie**  pozycji – wybrać materiał, grupa materiałów przesuwa w prawo o jedno miejsce.
- Uruchomić klawisz **Powrót**  – ekran wyświetla przegląd materiałów (zdjęcie 1).

14.6 Import materiału

- Wsunąć PenDrive do gniazdka USB
- W przeglądzie materiałów (zdjęcie 1) uruchomić klawisz **Opracowanie**  – zostaje wyświetlony żółty poziom opracowania
- **Uruchomić klawisz**  **Import**
- **Wybrać plik materiałów w PenDrive**
- Uruchomić klawisz Import – dane zostają przesłane na panel sterowania
- Uruchomić klawisz **Powrót**  – ekran wyświetla przegląd materiałów (zdjęcie 1).

14.7 Eksport materiału

- Wsunąć PenDrive do gniazdka USB
- W przeglądzie materiałów (zdjęcie 1) uruchomić klawisz **Opracowanie**  – zostaje wyświetlony żółty poziom opracowania
- w celu eksportu wybrać jeden lub parę **Materiałów**
- **Uruchomić klawisz Eksport**  – funkcja ekranu przechodzi do pliku PenDrive
- **Uruchomić klawisz**  **Zapisz do pamięci** lub klawisz  **Przerwać**
- Uruchomić klawisz **Powrót**  – ekran wyświetla tryb Materiały (zdjęcie 1)

14.8 Wprowadzenie danych nowego materiału

Nowe materiały możemy wprowadzać lub zmieniać w trybie Materiał lub Użytkownik.

Materiał



Po uruchomieniu funkcji **Materiał** zostają wyświetlone wszystkie materiały zapisane do pamięci.

Użytkownik (User)



Potwierdzenie funkcji Użytkownik (**User**) umożliwia wyświetlenie profilu użytkownika. Po uruchomieniu profilu Użytkownik (User), zostają wyświetlone wszystkie materiały, które zostały zapisane do pamięci.

1. Należy potwierdzić materiał, w którym zostanie zmieniony program.

Uruchomić klawisz **Opracowanie** – ekran wyświetla poziom opracowania zdjęcie 6.

W przypadku wyboru użytkownika z hasłem i po uruchomieniu klawisza **Opracowanie** zostaje wyświetlona klawiatura w celu wprowadzenia hasła.

Po wprowadzeniu hasła zostaje wyświetlony poziom opracowania (zdjęcie 6).



Zdjęcie 6 Poziom opracowania materiałów



Zdjęcie 7 Wprowadzenie nazw programów

- Uruchomić klawisz **Nowy** – zostaje wyświetlona klawiatura (patrz zdjęcie 7)
- Wprowadzić nazwisko - maks. 20 znaków
- Uruchomić klawisz **OK** ekran wyświetla nowy program. Nowy program zostanie w przypadku pełnej strony ewentualnie zapisany na nowej stronie.
- Zmiana stron przy pomocy klawiszy
- Wartości programów zostają wprowadzone i zapisane w krzywą napalania (patrz rozdział 13).

14.9 Zmiana wartości programów

- W przeglądzie materiałów (zdj 1) wybrać materiał.
- W przeglądzie programów napalania (zdj 2) uruchomić klawisz **Opracowanie**  – zostaje wyświetlony żółty poziom opracowania.
- **Wybrać program** przeznaczony do zmian
- Uruchomić klawisz **Zmiana** 
- Wprowadzić zmiany klawiaturą
- **Uruchomić klawisz OK**  lub klawiszem **Przerwać**  powrót do poprzedniej funkcji

14.10 Duplikowanie programu

- W przeglądzie materiałów (zdj 1) wybrać materiał.
- W przeglądzie programów napalania (zdj 2) uruchomić klawisz **Opracowanie**  – zostaje wyświetlony żółty poziom opracowania.
- w celu duplikacji wybrać jeden lub parę **Programów**
- **Uruchomić klawisz Powielanie** 

Programy zostają dołączone i oznaczone cyframi, w przypadku pełnej strony, program zostaje dołączony do programów na następnej stronie.

Zmiana nazw patrz punkt 14.9

W przypadku wyboru wielu programów cały spis programów zostaje powielony.

14.11 Kasowanie programu

- W przeglądzie materiałów (zdj 1) wybrać materiał.
- W przeglądzie programów napalania (zdj 2) uruchomić klawisz **Opracowanie**  – zostaje wyświetlony żółty poziom opracowania.
- w celu skasowania wybrać jeden lub parę **Programów**
- Uruchomić klawisz **Kasowanie** 
- W celu skasowania uruchomić klawisz **OK**  lub klawiszem **Przerwij**  powrót do poprzedniej funkcji

14.12 Pozycjonowanie materiału

- W przeglądzie materiałów (zdj 1) wybrać materiał.
- W przeglądzie programów napalania (zdj 2) uruchomić klawisz **Opracowanie**  – zostaje wyświetlony żółty poziom opracowania.
- w celu ustalenia pozycji jednego lub paru **Programów** wybrać nową pozycję
- Uruchomić klawisz **Ustalenie**  pozycji – wybrać program, który zostanie przesunięty przed inne programy.

14.13 Import programów

- Wsunąć PenDrive do gniazdka USB
- W przeglądzie materiałów (zdj 1) wybrać materiał.
- W przeglądzie programów napalania (zdj 2) uruchomić klawisz **Opracowanie**  – zostaje wyświetlony żółty poziom opracowania.
- Uruchomić klawisz **Import** 
- **Wybrać funkcję importu Programu z PenDrive**
- Uruchomić klawisz **Import lub klawisz Przerwać** 

14.14 Eksport programów

- Wsunąć PenDrive do gniazdka USB
- W przeglądzie materiałów (zdj 1) wybrać materiał.
- W przeglądzie programów napalania (zdj 2) uruchomić klawisz **Opracowanie**  – zostaje wyświetlony żółty poziom opracowania.
- w celu eksportu wybrać jedno lub wiele **Programów**
- Uruchomić klawisz **Eksport** 
- Uruchomić klawisz  **Zapis** do pamięci lub klawisz  **Przerwać**

15 Zarządzanie profilem użytkownika

W panelu sterowania **VITA vPad comfort** można umieścić maks. 6 użytkowników.

W panelu sterowania **VITA vPad excellence** można umieścić maks. 14 użytkowników.

Użytkownik (User)



Uruchomić funkcję **Użytkownik (User)** – ekran wyświetla wszystkich zapisanych do pamięci użytkowników.

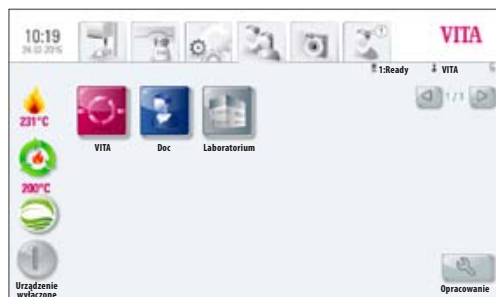
Użytkownik **VITA** posiada wszystkie materiały VITA. Z programów można korzystać w każdej chwili, jednakże nie można ich zmieniać.

Profil **Laboratorium** jest kopią użytkownika **VITA**. Użytkownik **Doc** zawiera programy gabinetu CAD/CAM. Te programy mogą być zmienione przez użytkownika wg danych potrzeb. Tylko zmiany dotyczące nazw materiałów VITA i opakowań VITA nie są możliwe.

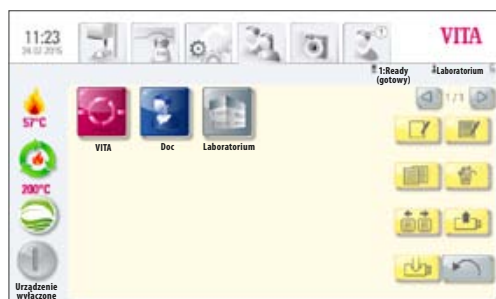
Wartości programów nowych profili użytkowników można zmieniać w dowolny sposób.

Profile użytkowników, które już istnieją i posiadają hasło, po uruchomieniu klawisza **Zmienić** pojawia się informacja dotycząca wprowadzonego hasła.

W przypadku nowego profilu użytkownika, automatycznie zostaje dołączona kopia oryginalnych programów VITA.



Zdjęcie 1 Podgląd profilu użytkownika



Zdjęcie 2 Poziom opracowania materiałów

Uruchomić klawisz **Opracowanie**  – ekran wyświetla poziom opracowania użytkownika (zdjęcie 2).

Za pomocą tego klawisza przechodzimy do żółtego poziomu opracowania, który wyświetla następujące możliwości:

- Tworzenie **Nowego** profilu użytkownika
- **Zmienienie** profilu użytkownika
- **Duplikowanie** profilu użytkownika
- **Kasowanie** profilu użytkownika
- **Pozycjonowanie** profilu użytkownika
- **Import** profilu użytkownika – z PenDrive do panelu sterowania
- **Materiał, eksport programów** – z panelu sterowania do PenDrive

Materiały i programy pod hasłem użytkownika VITA nie mogą ulec zmianie.



Zdjęcie 3 Wprowadzenie danych dla nowego użytkownika

Uruchomić klawisz **Nowy** , ekran wyświetla zdjęcie 3

Zakładanie nowego profilu użytkownika

- **Uruchomić Pole opisu** – zostaje wyświetlona klawiatura
- Wprowadzić nazwisko użytkownika – maks. 12 znaków
- Uruchomić klawisz **OK**
- **Wybrać Symbol** (10 możliwości)
- Zatwierdzić klawiszem **OK**  lub uaktywnić **Ochronę hasła** lub też uruchomić klawisz **Przerwij**  i powrócić do poziomu opracowania
- Po uaktywnieniu OK lub wprowadzenia hasła wybrać kolor tła i potwierdzić zapisem do pamięci.
Uruchamiając Przerwij nie zostaje dokonany wybór. Włączone zostaje standardowe tło VITA.

15.1 Uaktywnienie hasła / wprowadzenie

- Opracować , następnie wybrać profil
- Uruchomić klawisz **hasło**  – zostaje wyświetlona klawiatura
- **wprowadzić hasło**
- Uruchomić klawisz **OK** 
- Powtórzyć **hasło**
- **Uruchomić klawisz OK** lub klawiszem **Przerwij**  – zostaje wyświetlona klawiatura

Programy chronione hasłem mogą być stosowane przez wszystkich użytkowników. Istnieje możliwość wprowadzania zmian w czasie działania programu lecz zmian tych nie można zapisać do pamięci.

15.2 Kasowanie hasła

- Wybrać klawisz **Opracowanie** 
- Wybrać **Profil**
- Uruchomić klawisz **Zmiana** 
- Uruchomić klawisz **hasło**  – zostaje wyświetlona klawiatura
- Uruchomić okno wprowadzania danych dla hasła i 2x zatwierdzić klawiszem **OK**  – Hasło zostało skasowane

15.3 Zmiana w profilu użytkownika

- W przeglądzie materiałów (zdjęcie 1) uruchomić klawisz **Opracowanie**  – zostaje wyświetlony żółty poziom opracowania
- Wybrać **profil użytkownika** przeznaczony do zmian
- Uruchomić klawisz **Zmiana** 
W przypadku użytkownika chronionego hasłem wyświetlona zostaje klawiatura przeznaczona do wprowadzenia hasła
- Wprowadzić **hasło**
- Uruchomić klawisz **OK** 
- **Uruchomić Pole opisu** – zostaje wyświetlona klawiatura
- Zmienić nazwę użytkownika – maks. 12 znaków
- Uruchomić klawisz **OK**
- Zmienić **Symbol** (10 możliwości)

- Uruchomić klawisz **OK** lub klawisz **Przerwać**
- Po uaktywnieniu OK lub wprowadzenia hasła wybrać kolor tła i potwierdzić zapisem do pamięci.
Uruchamiając Przerwij nie zostaje dokonany wybór. Włączone zostaje standardowe tło VITA.

15.4 Duplikowanie profilu użytkownika

- W funkcji Użytkownik uruchomić klawisz (zdj. 1) **Opracowanie** 
- w celu duplikacji jednego lub wielu wybrać **Profil użytkownika**
- Uruchomić klawisz **Powielanie** 

Zostaje dodany profil użytkownika i dla rozpoznania oznaczony dodatkową cyfrą np. Pracownia (2).

15.5 Kasowanie profilu użytkownika

- W funkcji Użytkownik uruchomić klawisz (zdj. 1) **Opracowanie** 
- w celu skasowania wybrać jeden lub parę **Profilu użytkowników**
W przypadku użytkownika chronionego hasłem wyświetlona zostaje klawiatura przeznaczona do wprowadzenia hasła (w przypadku kasowania wielu profili z hasłem, zaleca się pojedyncze kasowanie).
- Wprowadzić **hasło**
- Uruchomić klawisz **OK** 
- Uruchomić klawisz **Kasowanie** 
- **Uruchomić klawisz OK** lub klawisz **Przerwać** 

15.6 Pozycjonowanie profilu użytkownika

- W funkcji Użytkownik uruchomić klawisz (zdj. 1) **Opracowanie** 
- Wybrać Profil użytkownika dla ustalenia pozycji
- Uruchomić klawisz **Ustalenie**  pozycji – wybrać profil użytkownika, w celu zmiany pozycji

15.7 Import profilu użytkownika

- Wsunąć PenDrive do gniazdka USB
- W funkcji Użytkownik uruchomić klawisz (zdj. 1) **Opracowanie** 
- Uruchomić klawisz  **Import**
- Wybrać **profil użytkownika** w celu importu z PenDrive
- Uruchomić klawisz **Import** lub klawisz **Przerwij**  w celu powrotu

15.8 Eksport profilu użytkownika

- Wsunąć PenDrive do gniazdka USB
- W funkcji Użytkownik uruchomić klawisz (zdj. 1) **Opracowanie** 
- Wybrać Profil jednego lub wielu użytkowników w celu eksportu
- Uruchomić klawisz **Eksport** 
- Uruchomić klawisz **Zapis do pamięci** lub klawisz  **Przerwij** w celu powrotu

16 Programy tłoczenia



PM 9

Pod tą ikoną klawisza znajdują się wszystkie programy VITA związane z tłoczeniem ceramiki. Aby wpisać nowe dane materiałów innych producentów patrz rozdział 14.1.

Wprowadzenie wartości / zmiana

Uruchomić klawisz **Materiał do tłoczenia**. Ekran wyświetla dostępne programy związane z tłoczeniem ceramiki (patrz zdjęcie 1).

1. Wybrać program tłoczenia



Zdjęcie 1 Programy tłoczenia

2. Wybrany program tłoczenia zostaje wyświetlony



Zdjęcie 2 Przebieg programu / krzywa napalania

16.1 Temperatura startu prog. tłoczenia



Uruchomić klawisz 700°C z temperaturą startu, ekran wyświetla:

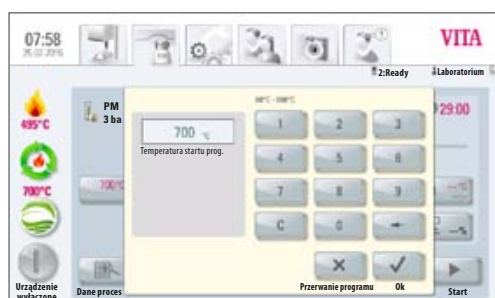
Wprowadzenie wartości startu / zmiana

- Uruchomić pole 700°C
- Wprowadzenie **wartości**

Wprowadzana wartość 60 °C – 800 °C

Zostają wyświetlone wartości, które są możliwe do wprowadzenia.

- Klawiszem **OK**  zatwierdzić wprowadzone dane lub klawiszem **Przerwij**  zachować ostatnią wprowadzoną wartość i powrócić do krzywej napalania (zdjęcie 2).



Zdjęcie 3 Wprowadzanie możliwych wartości temp. startu

16.2 Narastanie czasu / Wzrost temperatury



Uruchomić klawisz czas narastania / wzrost temperatury.

Wprowadzić / zmienić wartości patrz rozdział 13.5 Wprowadzenie wartości / zmiana.

16.3 Czas trwania próżni



Czas trwania próżni programu tłoczenia nie podlega regulacji lub zmianie. Próżnia jest ustawiona automatycznie w czasie trwania całego procesu tłoczenia.

16.4 Temperatura tłoczenia / czas tłoczenia



Uruchomić klawisz **Temperatura tłoczenia / czas tłoczenia**.

Wprowadzenie wartości / zmiana

patrz rozdział 13.7 Wprowadzić / zmienić wartość.



Zdjęcie 4 Wprowadzanie możliwych wartości dla procesu tłoczenia i jego ciśnienia

16.5 Czas tłoczenia 1 i ciśnienie tłoczenia

Uruchomić klawisz czas tłoczenia 1 i ciśnienie funkcji tłoczenia, ekran wyświetla:

Wprowadzenie wartości / zmiana

- Uruchomić pole **min**.
- Wprowadzenie **wartości**

Wprowadzana wartość 0 – 40:00 min/sek.

Zostają wyświetlone wartości, które są możliwe do wprowadzenia.

Przy pomocy klawisza **Zmiana ciśnienia** zostaje wybrane ciśnienie tłoczenia. Ustawienia ciśnienia procesu tłoczenia patrz punkt 21.3

- Klawiszem **OK**  zatwierdzić wprowadzone dane lub klawiszem **przerwać**  zachować ostatnią wprowadzoną wartość i powrócić do krzywej napalania (zdjęcie 2), patrz rozdział 16.

16.6 Czas tłoczenia 2 i ciśnienie tłoczenia

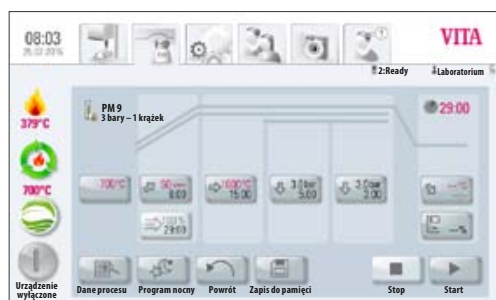
Uruchomić **klawisz czas tłoczenia 2 / ciśnienie funkcji tłoczenia**.

Wprowadzenie wartości/zmiana

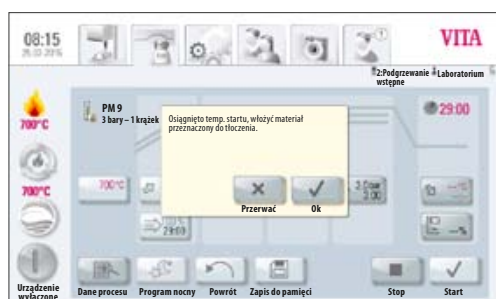
patrz punkt 16.5.

Wyznaczony czas tłoczenia 1 zostaje zakończony automatycznie wtedy, kiedy tłoczek osiągnął pozycję końcową (ostateczną) i nie można już więcej wykonać pomiaru drogi tłoczka.

W przypadku kiedy nie można wykonać pomiaru drogi tłoczka następuje automatyczne przełączenie na czas tłoczenia 2. Czas tłoczenia jest odpowiednio dopasowany do procesu tłoczenia. Proces tłoczenia zostaje ukończony, winda zjeżdża na dół.



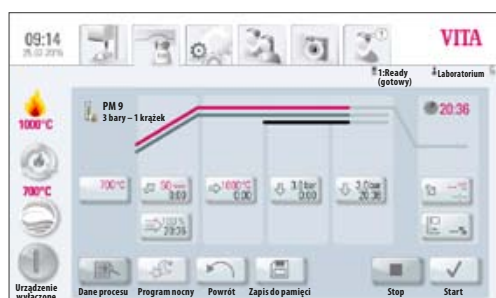
Zdjęcie 5 Obraz ekranu przed osiągnięciem temperatury startowej



Zdjęcie 6 Obraz ekranu w czasie osiągnięcia temperatury startu



Zdjęcie 7 Proszę wprowadzić materiał do tłoczenia.



Zdjęcie 8 Przebieg programu

16.7 Start programu tłoczenia

Uwaga! Obiekt przeznaczony do tłoczenia umieścić w piecu dopiero po osiągnięciu temperatury startu.

Po wyborze programu tłoczenia ekran wyświetla zdjęcie 5:

- Uruchomić klawisz **Start** – winda wjeżdża do góry
- Temperatura komory napalania wzrasta do temperatury startu

Po osiągnięciu temperatury startowej ekran wyświetla zdj. 6:

- Uruchomić klawisz **OK** – winda zjeżdża na dół
- Ekran wyświetla zdjęcie 6 „Proszę wprowadzić nazwę materiału do tłoczenia”
- Umieścić krążek przeznaczony do tłoczenia
- Uruchomić klawisz **OK** – winda wjeżdża do góry

W czasie wjazdu krążka, cylinder ciśnienia wjeżdża i zjeżdża w krótkim czasie.

- W czasie wjazdu materiału, na ekranie pojawia się komunikat dotyczący niewłaściwej ilości krążków.
- Ten komunikat potwierdzić klawiszem **OK** lub anuluj klawiszem **Przerwij** .

W czasie działania programu ekran wyświetla zdjęcie 8:

- Krzywa w kolorze czerwonym – przebieg procesu temperatury
- Krzywa w kolorze jasnoszarym – przebieg procesu próżni
- Krzywa w kolorze czarnym – przebieg procesu ciśnienia

Aby nastąpił właściwy przebieg procesu tłoczenia, należy obiekt przeznaczony do tłoczenia ustawić dokładnie na środku talerza windy. W zależności od wielkości mufl do tłoczenia należy zastosować odpowiedni cokół do tłoczenia wraz z odpowiednią podkładką. Mufl musi stać w piecu prosto. W przypadku 100g- lub 200g mufl należy zastosować uniwersalne cokoły do tłoczenia. W przypadku mufl 300g stosujemy cokół 300g.

17 Programy synteryzacji materiałów

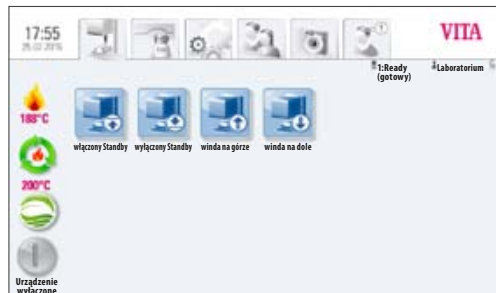


Pod tą ikoną klawisza znajdują się wszystkie programy VITA związane z procesem synteryzacji. W celu spiekania materiałów innych producentów należy przestrzegać wskazówek zawartych w rozdziale 14.1.

Zdjęcie 1 ukazuje:

ekran panelu sterowania w czasie podłączania pieca VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

VITA vPad comfort / VITA vPad excellence z 1 urządzeniem.



Zdjęcie 1 Na ekranie pojawia się obraz informacyjny z jednym podłączonym urządzeniem VITA ZYRCOMAT 6000 MS



Zdj. 2 Na ekranie pojawia się obraz z dwoma podłączonymi urządzeniami VITA New Generation

Zdjęcie 2 obrazuje:

ekran ukazuje podłączony VITA ZYRCOMAT 6000 MS i VITA VACUMAT 6000 M

Opis poszczególnych funkcji klawiszy patrz rozdział 17.2

17.1 Wybór programu synteryzacji

1. Wybrać materiał YZ

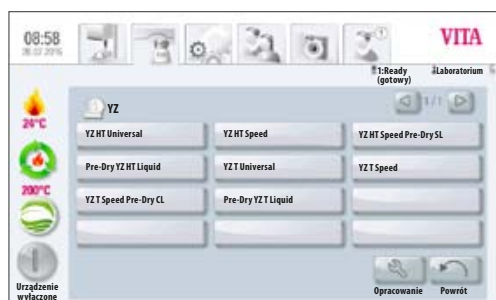
Materiał można wybrać tylko wtedy kiedy został podłączony piec VITA ZYRCOMAT 6000 MS.



Zdjęcie 3 Wybór materiału

2. Wybór programu synteryzacji

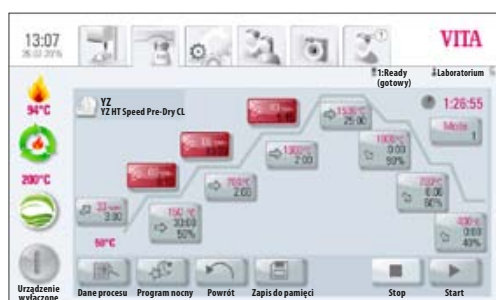
- W celu konwencjonalnej synteryzacji w czasie 4h 40 min (włącznie z procesem chłodzenia), wybrać YZ T Universal lub program YZ HT Universal.
- Wybrać program YZ T Speed lub program YZ HT Speed, w celu przeprowadzenia procesu spiekania highspeed trwającego 80 min. (włącznie z procesem chłodzenia).
- Wybrać YZ T Speed Pre-Dry CL lub YZ HT Speed Pre-Dry SL, w celu wysuszenia ręcznie barwionych podbudów YZ i YZ-HT wg wskazówek VITA, a następnie synteryzacji HighSpeed.
- Wybrać program Pre-Dry YZ T Liquid lub Pre-Dry YZ HT Liquid w celu podsuszenia ręcznie barwionych podbudów z YZ (bez porg. synteryzacji).



Zdjęcie 4 Wybór programu

3. Wybrany program synteryzacji zostaje wyświetlony na ekranie

Upływ czasu, temperatury i pozycje windy zostają wyświetlone w poszczególnych klawiszach danych faz programu. Całkowity czas przebiegu programu zostaje wyświetlony w kolorze czerwonym (patrz symbol zegara w górnym, prawym rogu). Z fazy chłodzenia zobaczyć można tylko poszczególne fazy przetrzymania, które wyznaczone zostały w czasie całego cyklu chłodzenia.



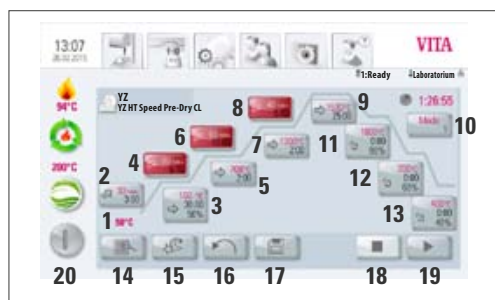
Zdjęcie 5 Program VITA YZ Speed

W czasie działania jednego urządzenia napalającego, program synteryzacji zostaje wyświetlony w czasie całego procesu działania programu.

W przypadku działania wielu urządzeń, po starcie programu po około 20 sekundach pojawia się na ekranie obraz z przeglądem wszystkich pieców (patrz rozdział 17). W ten sposób można wybrać następne wolne urządzenie i włączyć cykl napalania. O zakończeniu programu informuje użytkownika sygnał tonowy – ustawienia sygnałów tonowych patrz punkt 21.2.

Działający program można przerwać w każdym momencie klawiszem **Stop** .

Zainstalowane programy synteryzacji można dopasować wg indywidualnych potrzeb użytkownika.



Zdjęcie 6 Opis programu synteryzacji

17.2 Opis programu synteryzacji

1. Temperatura Startu (poniżej rozpoczyna się program synteryzacji)
2. 1. Temperatura – narastanie/PreDry
3. 1. Temperatura – faza podtrzymania /PreDry
4. 2. Temperatura – narastanie
5. 2. Temperatura – faza podtrzymania
6. 3. Temperatura – narastanie
7. 3. Temperatura – faza podtrzymania
8. 4. Temperatura – narastanie
9. 4. Temperatura – faza podtrzymania
10. Wybór trybu chłodzenia 1-3
11. 1. Faza chłodzenia
12. 2. Faza chłodzenia
13. 3. Faza chłodzenia
14. Dane zlecenia
15. Program nocny
16. Klawisz powrotu
17. Zapis danych programu do pamięci
18. Program STOP
19. Program START
20. Wyłączenie urządzenia

17.3 Tryb synteryzacji HighSpeed

Klawisze podkreślone na czerwono oznaczają wzrost temperatury w trybie HighSpeed, który jest aktywny. W trybie HighSpeed wzrost temperatury wynosi 20°C/min. W czasie trwania programu HighSpeed, elementy systemu grzewczego będą bardzo obciążone i należy liczyć się z krótszą żywotnością tego systemu. Wszystkie programy VITA YZ Speed lub YZ-HT Speed umożliwiają synteryzację (do) 14-punktowych mostów w 80 min.

18 Tryb poduszowania (VITA PreDry)



18.1 Narastanie 1 / VITA PreDry



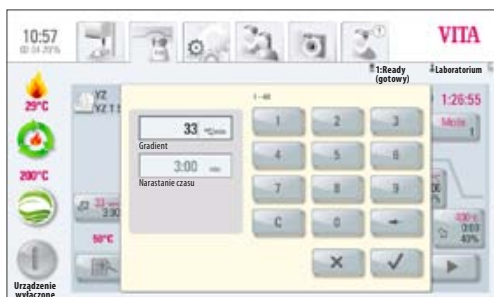
Uruchomić Narastanie 1 / VITA PreDry

Wprowadzenie wartości / zmiana

- Uruchomić temperaturę napalania °C/min lub czas napalania w min.
- Wprowadzenie **wartości**

Wprowadzenie wartości temp. napalania: 1 °C/min do 40 °C/min

Wprowadzenie wartości czasu napalania: 02:30 do 100:00 min/sek.



Zdjęcie 1 Wprowadzenie narastania czasu 1

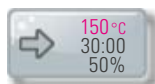
Wartości, które są możliwe do wprowadzenia są wyświetlane powyżej pola z liczbami.

Klawiszem **OK**  zatwierdzić wprowadzone dane lub klawiszem **Przerwij**  zachować ostatnią wprowadzoną wartość i powrócić do krzywej procesu synteryzacji.

Po wprowadzeniu wartości w °C/min lub min. wartość 2 zostaje wyliczona automatycznie i wyświetlona na ekranie.

W przypadku przekroczenia minimalnej/maksymalnej nastawialnej wartości, na ekranie pojawia się odpowiedni komunikat.

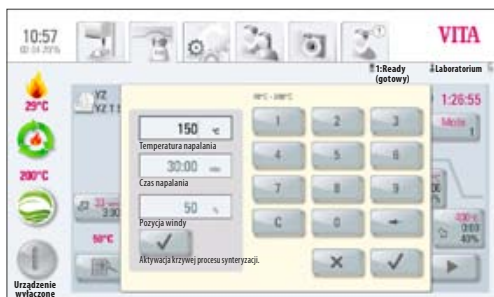
18.2 Czas przetrzymania 1 / VITA PreDry



Uruchomić klawisz Narastanie 1 / VITA PreDry

Wprowadzenie wartości / zmiana

- Uruchomić pole temperatury napalania °C lub czasu napalania w min lub pozycję windy %
- Wprowadzenie **wartości**
- Klawiszem **krzywa synteryzacji** zostaje włączona lub wyłączona krzywa procesu synteryzacji



Zdjęcie 2 Wprowadzenie wartości czasu przetrzymania 1

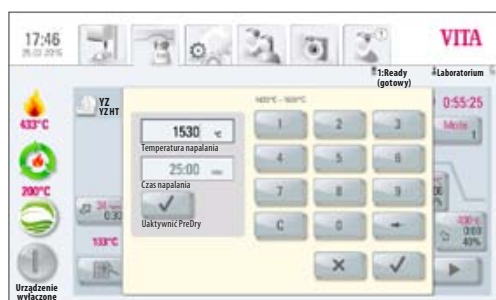
Wprowadzenie wartości temperatury: 70 °C – 200 °C

Wprowadzenie wartości czasu napalania: 0 – 300:00 min/sek.

Wprowadzana wartość dla windy: 0 – 100%

Wartości, które są możliwe do wprowadzenia są wyświetlane powyżej pola z liczbami.

Klawiszem **OK**  zatwierdzić wprowadzone dane lub klawiszem **Przerwij**  zachować ostatnią wprowadzoną wartość i powrócić do krzywej procesu synteryzacji.



Zdjęcie 3 VITA PreDry włączenie / wyłączenie

18.3 Uaktywnienie podsuszania (VITA PreDry) w procesie syntezy i wyłączenie

W procesie syntezy można włączyć/wyłączyć i wybrać klawisz **Czas przetrzymania 4**.

Uaktywnić klawisz **PreDry**, ekran wyświetla haczyk.

Potwierdzić po prawej stronie na dole klawiszem **OK**  lub wybrać **Przerwij** .

W programie syntezy zostaje wyświetlony VITA PreDry.

Wyłącz VITA PreDry wybierając **Czas przetrzymania 4**, uaktywnić haczyk przy **PreDry** i wyciągnąć oraz potwierdzić klawiszem **OK**.

18.4 Indywidualne tworzenie programu podsuszania (VITA PreDry)

Proces podsuszania jest zintegrowany z trybem HighSpeed (ten program może być wybrany tylko wtedy, kiedy podłączony jest VITA ZYRCOMAT 6000 MS).

W celu zastosowania indywidualnego podsuszania w VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP lub VITA ZYRCOMAT 6000 MS, można poprzez funkcję „tworzenie nowego materiału” stworzyć program podsuszania (maks. czas podsuszania 5h, zakres temperatury 70°C – 200°C).

19 Zmiana danych programów synteryzacji

19.1 Czas narastania 2 – Czas przetrzymania 2



Kolor klawiszy szary: wyłączenie trybu HighSpeed
Kolor klawiszy czerwony: aktywacja trybu HighSpeed

Uruchomić klawisz, ekran wyświetla tryb konwersacji.

Wprowadzenie wartości / zmiana

- Uruchomić pole narastania temperatury °C/min. lub czasu napalania
- Wprowadzić wartość

Wartości, które są możliwe do wprowadzenia są wyświetlane powyżej pola z liczbami. Klawiszem **OK** zatwierdzić wprowadzone dane lub klawiszem **Przerwać** zachować ostatnią wprowadzoną wartość i powrócić do krzywej procesu synteryzacji.

Za pomocą tego klawisza można uaktywnić lub wyłączyć tryb HighSpeed



Włączony tryb HighSpeed

Uaktywnić tryb Turbo

Za pomocą tego klawisza można uaktywnić lub wyłączyć tryb narastanie 2



Uaktywnić pierwszą fazę

Możliwości wprowadzania danych dla Narastania czasu 2:

Aktywny klawisz HighSpeed – narastanie temperatury 1°C/min – 90°C/min

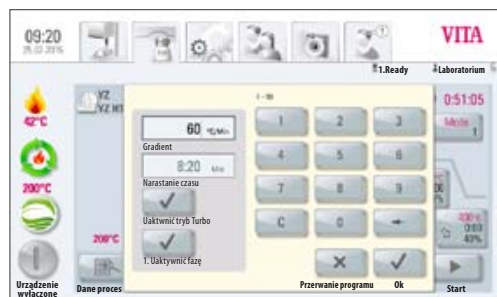
Aktywny klawisz HighSpeed – narastanie temperatury 1°C/min – 19°C/min.

⚠ Uwaga! W przypadku wprowadzania wartości związanych ze wzrostem temperatury w °C/min. lub z narastaniem czasu w min. do 2 pola, które nie reaguje automatycznie na wprowadzane wartości, oznacza to, że wartość znajduje się poza dopuszczalną granicą.

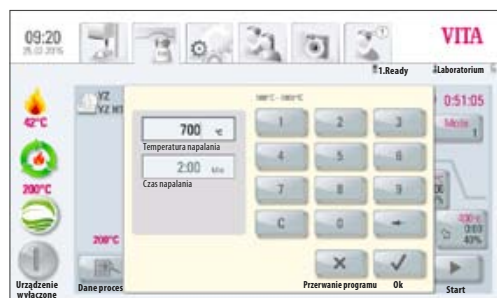
Możliwość wprowadzania danych dla czasu podtrzymania 2:

0 min – 300 min

Zostają wyświetlone wartości, które są możliwe do wprowadzenia. Klawiszem **OK** zatwierdzić wprowadzone dane lub klawiszem **Przerwij** zachować ostatnią wprowadzoną wartość i powrócić do krzywej napalania.



Zdjęcie 1 Wprowadzenie czasu narastania i czasu napalania



Zdjęcie 2 Wprowadzenie wartości temperatury napalania i czasu przetrzymania 1

19.2 Czas narastania 3 i 4 – czas przetrzymania 3 i 4

Wprowadzone wartości i wzrost temperatury oraz temperatura czasu przetrzymania są identyczne z procesem programu w punkcie 19.1.

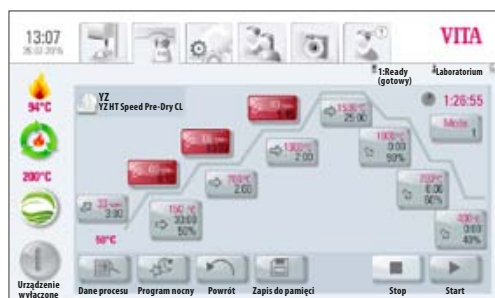
19.3 Program chłodzenia

Do dyspozycji ustawiono 3 różne programy chłodzenia.



Przy klawisza **Mode 1-3** można wybrać programy chłodzenia:

Uruchomić klawisz, ekran wyświetla wybrany program chłodzenia np. Mode 1

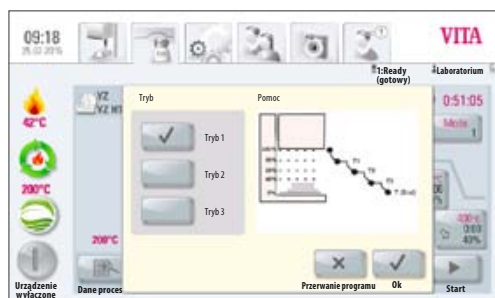


Zdjęcie 3 Program VITA YZ Speed

19.4 Tryb 1 dane użytkownika:

Cała faza chłodzenia może być ustawiona indywidualnie. Możliwość kontrolowania cyklu chłodzenia w zakresie od 1°C/min – 50°C/min.

Ustalony tryb chłodzenia może działać tylko w przypadku zamkniętej komory napalania.

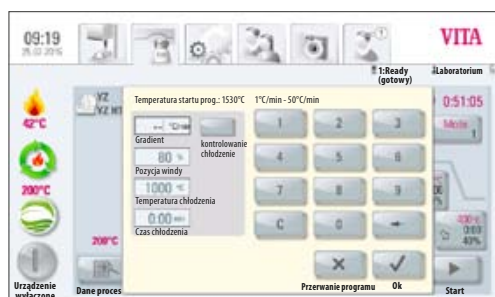


Zdjęcie 4 Wybór trybu chłodzenia 1

Zmiana danych programu

Uruchomić klawisz stopień chłodzenia, ekran wyświetla adekwatne do trybu chłodzenia możliwości ustawień np:

- Uaktywnić/wyłączyć klawisz Kontrolowane chłodzenie
- Ustawienie gradientu (wzrost temperatury w °C/min.)
- Ustawienie pozycji windy
- Ustawienie temperatury chłodzenia
- Ustawienie czasu podtrzymania dla temperatury chłodzenia.



Zdjęcie 5 Wprowadzenie parametrów chłodzenia zdefiniowanych przez użytkownika

Wartości, które są możliwe do wprowadzenia są wyświetlane powyżej pola z liczbami.

Poszczególne wartości programu mogą być wybrane i zmienione.

Klawiszem OK zatwierdzić wprowadzone dane lub klawiszem przerwać zachować ostatnią wprowadzoną wartość i powrócić do krzywej napalania.

19.5 Tryb 2 VITA HighSpeed:

Pozycje chłodzenia zapisane na stałe w pamięć oprogramowania

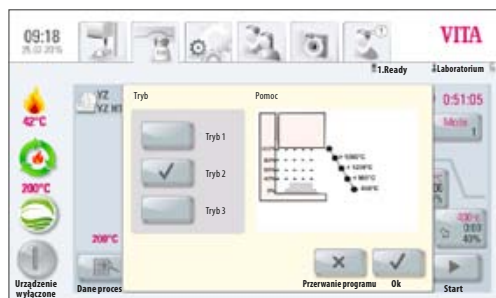
Pozycja windy w czasie działania następujących temperatur:

powyżej 1200°C pozycja windy 80%

poniżej 1200°C pozycja windy 60%

poniżej 900°C pozycja windy 40%

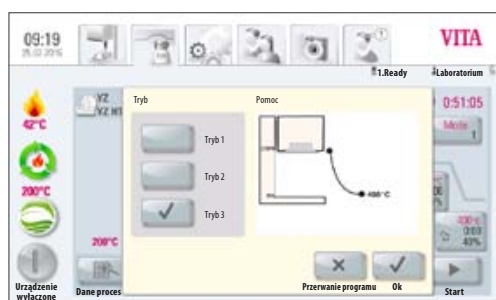
poniżej 400°C winda znajduje się w dolnej pozycji 0%



Zdjęcie 6 Wybór trybu chłodzenia 2

19.6 Tryb 3 – cykl konwencjonalny:

Winda pozostaje w górnej pozycji i po fazie chłodzenia do 400°C zjeżdża na dół (dolna pozycja windy).



Zdjęcie 7 Wybór trybu chłodzenia 3

20 Przeglądarka zdjęć

Przeglądarka zdjęć



Uruchomienie funkcji **Przegląd Zdjęć** otwiera plik z zapisanymi w pamięci panelu sterowania zdjęciami.

Poprzez uruchomienie pola z nazwą zostaje dokonany wybór zdjęcia, a następnie uruchamiając klawisz **Otworzyć** udostępniamy zdjęcie.

Wielkość pamięci dostępna dla zapisu zdjęć w panelu sterowania VITA vPad comfort wynosi 1 GB. Wielkość pamięci dostępna dla zapisu zdjęć w panelu sterowania VITA vPad excellence wynosi 2 GB. Dostępne są następujące formaty zdjęć: JPEG i PNG.



Zdjęcie 1 Pamięć wewnętrzna przeglądarki zdjęć



źródło zdjęć

Klawiszem Źródło zdjęć wybieramy wewnętrzną pamięć panelu sterowania lub port USB np. PenDrive ze zdjęciami.



Eksportować Importować

Klawiszem **Eksport** lub **Import** zdjęcia mogą być przenoszone z pamięci wewnętrznej panelu sterowania na PenDrive lub z z PenDrive do panelu sterowania.



Otworzyć

Klawiszem **Otwórz** wyświetlamy wybrane zdjęcie.



Zdjęcie. 2 Obróbka zdjęć przy pomocy przeglądarki

20.1 Ustawienie ostrości i kolorystyki zdjęcia

Aby odpowiednio wyświetlić zdjęcia stworzono dla Państwa następujące funkcje:

- Kontrast
- Jasność
- Powiększenie
- czarny / biały
- Pełny obraz
- Przesuwać
-

21 Ustawienia

Ustawienia



Uruchomić funkcję **Ustawienia**

Ekran wyświetla:

Ustawienia bez pieca kombo do napalania i tłoczenia (zdjęcie 1)

lub

Ustawienia z piecem kombo do napalania i tłoczenia (zdjęcie 2)



Zdjęcie 1 Ekran wyświetla ustawienia bez pieca kombo do napalania i tłoczenia



Zdjęcie 2 Ekran wyświetla ustawienia pieca kombo do napalania i tłoczenia

21.1 Piec multi (kombo)



Piec multi (kombo)

Umożliwia identyfikację podłączonych pieców. Istnieje możliwość identyfikowania urządzenia za pomocą nazwy wybranej przez użytkownika (długość identyfikatora – 10 znaków)

Panel sterowania zapisuje w pamięci nazwy wszystkich pieców.

VITA vPad comfort – podłączenie maks. 2 pieców.

VITA vPad excellence – podłączenie maks. 4 pieców.

Zdjęcie 3 ukazuje panel sterowania vPad excellence z jednym VITA VACUMAT 6000 MP (piec kombo) i 2 VITA VACUMAT 6000 M (piece do napalania).



Zdjęcie 3 Ekran wyświetla panel sterowania vPad excellence z 3 podłączonymi urządzeniami



Zdjęcie 4 Wybieranie urządzenia w celu zmiany nazwy

- Uruchomić klawisz Piec wielofunkcyjny – ekran wyświetla podłączone urządzenia (patrz zdjęcie 4)
- Wybrać ikonę Urządzenie dla wprowadzenia nazwy
- Ekran wyświetla **klawiaturę** – wprowadzić nazwę i zatwierdzić klawiszem **OK**

W celu porównania pozycji pieca na ekranie z faktyczną pozycją pieca, należy wybrać poszczególne piece poprzez klawisz Zapytanie . Przy wybranym piecu lampka kontrolna miga dwukrotnie.

W celu zmiany pozycji pieca na ekranie, należy uruchomić klawisz **Opracowanie**. Wybrać piec klawiszem pozycjonowanie (np. tutaj piec nr.1). Wybrany piec zostaje przesunięty w lewo o jedną pozycję. Proces powtarzać tak długo, aż piec znajdzie się na wybranej przez nas pozycji.

Po wyznaczeniu nowej pozycji pieców, potwierdzić klawiszem OK. Następnie wszystkie piece zostają odłączone od panelu sterowania vPad i powtórnie podłączone. Wszystkie piece pojawiają się na ekranie jako nieistniejące. Włączenie klawisza Przerwać nie uaktywnia funkcji określenia nowej pozycji.

21.2 Ustawienia pieca



Ustawienia pieca

Uruchomić klawisz ustawienie pieca, ekran wyświetla:

- Szybkość działania windy
- Kalibracja temperatury przy pomocy próbek srebra
- Temperatura Standby
- Wypalanie oczyszczające
- Dźwięk



Zdjęcie 5 Ekran wyświetla funkcję ustawień pieca

Szybkość działania windy

Szybkość działania windy ustawiamy bezstopniowo suwakiem.

Kalibracja temperatury za pomocą próbek srebra

Za pomocą ww. programu oraz przy pomocy laseczek srebra (VITA – nr zamówienia B 230) można sprawdzić temperaturę komory napalania, a zarazem nastawić nanowo zakres temperatury plus/minus 40°C. Nastawianie temperatury za pomocą laseczek srebra musi być ściśle przestrzegane według opisu znajdującego się w zestawie. Odchylenia prowadzą do błędów pomiaru oraz wadliwego nastawienia temperatury.

Aby odpowiednio nastawić temperaturę napalania oddano do Państwa dyspozycji odpowiedni program. Aby przeprowadzić test temperatury napalania za pomocą próbek srebra należy zastosować 2 cykle prog.

Cykl 1 programu należy przeprowadzić przy 955 °C (wartość znajduje się w programie). Po zakończeniu programu próbka srebra nie może być stopiona.

Cykl 2 programu należy przeprowadzić przy 965 °C. Należy koniecznie wprowadzić wartość tej temperatury. Po upływie programu srebro powinno stopić się i przybrać kształt kulki.

Odchylenia w zakresie plus / minus 40 °C mogą zostać wprowadzone do panelu sterowania.

Wynik dla próby srebra:

Temperatura jest za niska: korektura wartości za pomocą znaku minus.

Temperatura jest za wysoka: korektura wartości bez znaku
(plus regulowany jest automatycznie).

Wartość korektury odpowiada około 1°C i zostaje wprowadzona w polu nastawiania temperatury.

Kontrola temperatury w piecu VITA ZYRCOMAT 6000 MS

W celu kalibracji temperatury należy skontaktować się z serwisantem.

Wypalanie oczyszczające w piecach VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP

Wypalanie oczyszczające zostaje wyświetlone po upływie wyznaczonego czasu. Przy pomocy tego programu komora napalania zostaje podgrzana i wszystkie zanieczyszczenia mogą przy lekko otwartej komorze ulotnić się. Zalecamy regularne przeprowadzanie wypalania oczyszczającego. Program wypalania oczyszczającego można w każdej chwili zakończyć. Zalecamy regularne przeprowadzanie wypalania oczyszczającego. Wybrać **Ustawienia** , **Ustawienia pieca** , czas do cyklu wypalania oczyszczającego, następnie **Wykonać i potwierdzić** .

Wypalanie oczyszczające dla VITA ZYRCOMAT 6000 MS

Po około 300 roboczych godzinach pojawia się na ekranie panelu sterowania polecenie przeprowadzenia wypalania oczyszczającego. Po uruchomieniu klawisza **Wykonać** na ekranie pojawia się program, który zostaje uaktywniony klawiszem **Start**.

Wypalanie oczyszczające musi być przeprowadzone ze względu na warstwę oksydacyjną (warstwę tlenków), która tworzy się na elementach grzewczych i może prowadzić do pęknięć warstwy powierzchniowej tych elementów. Ten proces regeneracyjno-wypalający grzałek, powoduje jeżeli to konieczne odbudowę szklanej warstwy ochronnej.

Należy zwrócić uwagę i przestrzegać wskazówek zawartych w rozdziale pt. Program oczyszczający komory synteryzacyjnej – instrukcja obsługi pieca synteryzacyjnego. W przypadku kiedy warstwa oksydacyjna (tlenkowa) wykazuje dużą ilość odprysków lub po przeprowadzeniu wypalania oczyszczającego pojawia się ten sam problem, należy niezwłocznie powtórzyć program wypalania oczyszczającego.

Zalecana jest stała kontrola elementów grzewczych i w razie potrzeby należy natychmiast przeprowadzić program wypalania oczyszczającego – również przed upływem 300 roboczych godzin.

Należy potwierdzić zapis konfiguracji do pamięci.

Ten program można wywołać pod hasłem Ustawienia / ustawienia pieca, poprzez klawisz Wykonać, który znajduje się koło funkcji czasu. Program wywołujemy w celu przeprowadzenia następnego automatycznego wypalania oczyszczającego.

Sygnał dźwiękowy

Za pomocą programu Dźwięk możemy ustawić różne sygnały dźwiękowe: start programu, zakończenie programu, alarm / wskazówki dotyczące serwisu. Panele vPad comfort i VITA vPad excellence zostały wyposażone w 6 dowolnych grup dźwięków. Każda grupa dźwięków składa się z 3 sygnałów dla startu programu, ukończenia programu oraz alarmu.

Klawiszem **Test** możemy odsłuchać poszczególne sygnały dźwiękowe.

21.3 Ustawienia ciśnienia dla funkcji tłoczenia

W celu tłoczenia różnorodnych materiałów możemy ustawić odpowiednie dla tych materiałów ciśnienie tłoczenia.



Ciśnienia dla funkcji tłoczenia

Uruchomić klawisz **Ciśnienie tłoczenia**, ekran wyświetla ustawienia ciśnienia procesu tłoczenia.



Zdjęcie 6 Ustawienia ciśnienia procesu tłoczenia

VITA VACUMAT 6000 MP posiada automatyczną funkcję odpowietrzania. Oznacza to, że w trakcie ustawiania ciśnienia tłoczenia, urządzenie odpowietrza automatycznie, tak aby ciśnienie resztkowe zostało zniwelowane, a na ekranie pojawiało się zawsze właściwe ciśnienie. Dzięki uruchomieniu pola 5.0 barów lub 3.0 barów można manualnie uruchomić funkcję odpowietrzania.

- Uruchomić pole 5.0 barów
- Regulatorem ciśnienia wbudowanym do pompy próżniowej VITA ustawiamy wyższe ciśnienie tłoczenia (np. 5 barów).
- Uruchomić pole 3.0 barów
- Regulatorem ciśnienia 2, (patrz rozdział 9.2) który znajduje się na tylnej ścianie urządzenia ustawiamy niższe ciśnienie procesu tłoczenia (np. 3 bary)
Powoli przeprowadzić regulację ciśnienia. Po ustawieniu ciśnienia, czekać około 4 sek. w celu uzyskania i ustalenia ostatecznej wartości ciśnienia. Wolna regulacja końcowa (korektura ciśnienia).

Wskazówka: W przypadku wersji oprogramowania starszego niż 131204, należy przestrzegać następujących wskazówek:

Przy ustalaniu ciśnienia procesu tłoczenia należy zwrócić uwagę na następującą czynność: najpierw ciśnienie ustawiamy na zero, a następnie bardzo powoli wybieramy właściwą wartość np. 3 barów.

Zabieg ten jest potrzebny w celu wyrównania ciśnienia i pozbycia się pozostałego ciśnienia w systemie przed ustawieniem ciśnienia na 5 barów.

Następujące pole zostaje uaktywnione poprzez uruchomienie klawisza **OK**

- Jeżeli pole 3.0 bary i 5.0 barów zostaje ponownie uruchomione, to w tym przypadku ikona wyświetla 3.0 bary, które zawsze odbiegają od wartości prawdziwej (3.0 bary). Ciśnienie resztkowe w systemie fałszuje właściwą wartość. Dlatego należy powtórnie w przypadku 3.0 barów zejść najpierw z ciśnieniem do 0, a następnie ustawić na 3.0 bary.

Jeżeli jednorazowo ustawiliśmy ciśnienie to nie musimy go powtórnie kalibrować (również przy wartościach odbiegających od tych podawanych na ekranie!)

Ciśnienie które za bardzo odbiega od normy zostaje wyświetlone w programie. W tym przypadku komunikat zostaje potwierdzony klawiszem **OK**. Proces tłoczenia będzie dalej aktywny.

Regulator ciśnienia może być użytkowany w czasie działania programu tłoczenia ciśnienie może być regulowane.

21.4 Dane urządzenia

Uruchomić funkcję **Ustawienia**, ekran wyświetla:



Dane urządzenia

Dane urządzeń:

- Rewizja pieca – dane wersji oprogramowania
- Nr seryjny pieca – numer urządzenia
- Nazwa urządzenia – nazwa urządzenia
- Nr seryjny vPad – numer seryjny panelu sterowania
- Hotline – Nr telefoniczny serwisu (gorąca linia)
- Rewizja vPad – dane wersji oprogramowania
- Licznik roboczych godzin urządzenia
- Licznik godzin napalania ceramiki
- Licznik roboczych godzin mufl pieca
- Ilość rozpoczętych programów napalania
- Stopień starzenia się mufl pieca w %



Zdjęcie 7 Informacje dotyczące urządzenia

Eksport danych napalania i zlecenia

Zapis danych napalania i zleceń dla zachowania jakości:

- Zapis danych zlecenia do pamięci (patrz pkt. 12.1 Dane zlecenia)

Te dane napalania oraz zlecenia zapisane w panelu sterowania można eksportować za pomocą klawisza "dane procesu" można przesłać na PenDrive. Te dane zapisane w panelu sterowania można eksportować za pomocą PenDrive do komputera typu PC, który posiada program administrujący danymi napalania i tłoczenia ceramiki (FDS Firing – Data – System).

i Program zarządzania FDS jest dodatkowym wyposażeniem i należy go zamówić: nr. art. D34230NG.

Export danych eksploatacji / informacji o urządzeniu / wszystkich danych

Wszystkie przebiegi procesów napalania oraz dane trybu działania urządzenia zostają automatycznie zapisane do pamięci panelu sterowania.

Program napalania, w którym zaistniały błędy może zostać zapisany w postaci raportu o błędach w pamięci panelu sterowania. Dane trybu działania, informacje o urządzeniu, jak również wszystkie informacje dotyczące napalania i tłoczenia ceramiki, mogą być przesłane na PenDrive, a następnie przesłane do analizy e-mailem na adres: **instruments-service@vita-zahnfabrik.com**.

21.5 Data



Data

Ustawienia:

- Data i czas

Tutaj można ustawić datę i czas.

21.6 vPad



vPad

Uruchomić klawisz **vPad**, ekran wyświetla:

Kalibracja panelu sterowania –

Kalibrację panelu vPad przeprowadzamy wtedy, kiedy ekran w czasie uruchomienia reaguje niewłaściwie.

Uruchomić klawisz **Kalibracja** – ekran staje się ciemny – pojawiają się jasne kręgi, które należy uruchomić, w przypadku ostatniego kręgu należy 2x potwierdzić jego środek, ekran włącza się ponownie.

Jasność wyświetlacza –

Za pomocą regulatora ustawiamy właściwy stopień jasności. Uruchomić klawisz **OK** lub klawisz **Przerwij**.



Zdjęcie 8 Kalibracja i ustawienie kontrastu ekranu

21.7 Profil startu



Profil startu

Wybór **Profilu użytkownika**, który zostanie wyświetlony zaraz po włączeniu urządzenia. W przypadku nowych urządzeń, panel sterowania uruchamia się wraz z profilem użytkownika VITA.

Uruchomić klawisz **Profil startowy**, ekran wyświetla wszystkie dostępne profile użytkownika.

Wybrać odpowiedni profil użytkownika.

Nowy profil startowy zostaje wyświetlony dopiero po ponownym uruchomieniu urządzenia.



Zdjęcie 9 Wybór profilu użytkownika

21.8 Języki



Języki

- Wybór języka
- Wybór wskaźnika temperatury °C lub °F

21.9 Ustawienia podstawowe – ustawienia fabryczne



Ustawienia podstawowe

Następujące ustawienia zostają przywrócone do ustawień fabrycznych:

- Profil startowy zostaje przestawiony na profil użytkownika VITA
- Jasność ekranu
- Przerwanie programu
- Szybkość działania windy
- Język
- Format daty i czasu
- własne ustawienia programów i indywidualne profile użytkownika zostają usunięte

21.10 Ochrona systemu

Wprowadzenie hasła uaktywnia ochronę wszystkich ustawień systemu urządzenia. Hasło może się składać z symboli, liter lub cyfr – może zawierać od 1 do maksymalnie 8 znaków.



Ochrona systemu

Ustawienie haseł dla systemu: bez wprowadzenia hasła nie mogą być wprowadzone w systemie żadne zmiany (zmiany parametrów, różne ustawienia, itd.).

Istniejące hasło zostaje usunięte przez 2 x uruchomienie klawisza **OK** (patrz rozdział 15.2)

21.11 Aktualizacja oprogramowania



Aktualizacja oprogramowania

Aktualizacja oprogramowania odbywa się poprzez przesłanie danych z PenDrive do panelu sterowania.

Aktualne oprogramowanie jest zamieszczane na stronie internetowej:
<http://www.vita-zahnfabrik.com>.

Informacje o najnowszym oprogramowaniu znajdą Państwo w
<http://www.vita-zahnfabrik.com/update-messenger>, który jest dostępny
nieodpłatnie: **“VITA Geräte Update Messenger”**.

Aktualizacja jest zapisywana na PenDrive, a następnie podłączona do panelu sterowania. Po uruchomieniu klawisza **Update** oprogramowanie zostaje zainstalowane na panelu sterowania.

 **Uwaga! W czasie aktualizacji oprogramowania pozostawić PenDrive w panelu sterowania i nie uaktywniać żadnych klawiszy.**



21.12 Przerwa programu napalania



Przerwanie funkcji

Przy pomocy tego klawisza może być przywołany komunikat „Czy proces napalania ma być zatrzymany?”

w razie potrzeby program napalania może być włączony lub wyłączony.

Po włączeniu, proces napalania może być przedwcześnie zakończony tylko po potwierdzeniu tego polecenia.

22 VITA pomoc



Pod funkcją **Pomoc** znajdują się wszystkie instrukcje obróbki materiałów licujących oraz urządzeń VITA, które znajdziemy w oprogramowaniu.

Uruchomienie klawisza Pomoc  w przeglądzie materiałów lub w ustawieniach, powoduje otwarcie pomocy dotyczącej list instrukcji VITA.

Pomoc dotyczy materiałów VITA i ich instrukcji obróbki.

Funkcja Pomocy ustawień wyświetla instrukcje obsługi urządzeń VITA.

Potwierdzenie instrukcji obróbki lub obsługi oraz uaktywnienie klawisza  włącza wybraną instrukcję.

Nawigacja w funkcji Pomoc:



= 1 strona u góry / na dole nawigacja



= 1/3 strona u góry/ na dole nawigacja



= około 1/10 Seite do góry / na dole nawigacja



= około 1/10 strona w lewo / nawigacja w prawo



= mniejsze / większe zoom



= opuścić dokument

23 Meldunek błędów

Komunikat na ekranie	Rozpoznanie	Przyczyna / usunięcie usterki
Próżnia nie została osiągnięta.	Jeżeli w przeciągu 30 sekund nie zostanie osiągnięta wartość wynosząca co najmniej 30%, to program próżni zostaje przerwany.	- Uszczelkę talerza windy czyścić / poddać kontroli / wymienić. - Wyczyścić brzeg uszczelnienia dołu komory napalania. Temat czyszczenia i konserwacji patrz instrukcja obsługi VITA VACUMAT 6000 M lub VITA VACUMAT 6000 MP. Przeprowadzić dokładną kontrolę pompy próżniowej. - Przeprowadzić kontrolę systemu próżniowego w piecu.
Wentylator nie funkcjonuje.	Działający program napalania zostaje przerwany.	- Kontrola połączenia wentylatora na płycie obwodu drukowanego. - Wymiana lub czyszczenie wentylatora.
Winda została zablokowana.	Winda posuwa się za daleko w dół.	- Nie włącza się włącznik końcowy dla dolnej pozycji windy. LED należąca do układu powinna zaświecić się w czasie uaktywnienia włącznika krańcowego. - Kontrola / nastawienie / wymiana włącznika krańcowego.
Temperatura w komorze napalania powyżej 1200°C.	Informacja na monitorze wyświetla temperaturę powyżej 1200 °C.	- Na ten błąd może się składać wiele czynników. Aby rozpoznać i usunąć ten błąd należy zastosować odpowiednie urządzenia pomiarowe oraz wiedzę fachową (serwis techniczny). - Wymiana płytki CPU z obwodem drukowanym.
Defekt czujnika temperatury.	Program zostaje przerwany.	- Przeprowadzić kontrolę połączenia termoelementu na płycie obwodu drukowanego. - Kontrola połączenia termoelementu na komorze napalania. - Kontrola połączenia termoelementu w komorze napalania. - Wymiana termoelementu.
Wymagana temperatura w komorze napalania została przekroczona lub znajduje się poniżej wyznaczonej temp. dłużej niż 5:00 min.	Wzrost temp. nie odpowiada zalecanemu czasowi.	- Defekt systemu grzewczego. - Defekt dwukierunkowego trystora triodowego (triak). - Defekt sterowania triaka.
Regulacja temperatury spowodował błąd.	Brak narastania temperatury	Defekt mufy piecowej lub triaka.
Nie można odpowiednio połączyć się z systemem grzewczym.	Brak lub za szybkie narastanie temperatury.	Defekt mufli, wymiana.
Sygnal dźwiękowy działa około 6 sekund.	Ciągły sygnał dźwiękowy.	- Defekt bezpiecznika - Wymiana uszkodzonego bezpiecznika – kontrola wtyczki łączącej system grzewczy na obwodzie drukowanym – wymiana obwodu drukowanego CPU

Dodatkowe meldunki błędów VITA ZYRCOMAT 6000 MS

Komunikat na ekranie	Rozpoznanie	Przyczyna / usunięcie usterki
Defekt obwodu drukowanego wentylatora	Działający program zostaje przerwany, wyłączenie systemu grzewczego	• Kontrola przyłączy w płytce drukowanej • Kontrola/wymiana wentylatora
Defekt czujnika temperatury	Działający program zostaje przerwany, wyłączenie systemu grzewczego	• Kontrola przyłączy w płytce drukowanej • Kontrola / wymiana wentylatora
Błąd przełącznika	Działający program zostaje przerwany, wyłączenie systemu grzewczego	• Wymiana płytki drukowanej (Power-Platine)

24 Alfabetyczny spis treści

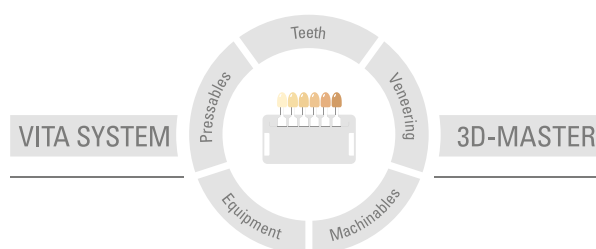
A		J		Przyłącza sprężonego powietrza	13
Aktualizacja oprogramowania	58	Jasność	49	Przyłączenia urządzenia	12, 13
Automatyczna kalibracja temperatury	10	Języki	57		
C		K		S	
Czas poduszania	21	Kalibracja panelu sterowania	56	Serwis	10
Czas tłoczenia 1	39	Kasowanie hasła	36	Spadek napięcia w sieci elektrycznej	9
Czas tłoczenia 2	39	Kasowanie materiału	31	Spadek napięcia w sieci / czas spadku	9
Części zamienne	8	Kasowanie profilu użytkownika	37	Standby	14
D		Kasowanie programu	33	Start programu tłoczenia	40
Dane części elektrycznych	6	Klawisze windy	16	Szybkie chłodzenie do temp. Standby	17
Dane urządzenia	55	Kondensacja wody	15	Szybkość działania windy	52
Dane zlecenia	55	Kontrast	56		
Data	56	M		T	
Duplikowanie materiału	30	Meldunek błędów	60	Temperatura chłodzenia i czas przetrzymania	25
Duplikowanie profilu użytkownika	37	N		Temperatura napalania	24
Duplikowanie programów	33	Narastanie czasu	38, 44	Temperatura napalania i czas przetrzymania	24
Dźwięk	52	Nazwa urządzenia	55	Temperatura poduszania	21
E		Nr urządzenia	55	Temperatura startu prog. tłoczenia	38
Eksport danych zlecenia	55	O		Temperatura tłoczenia	39
Eksport danych operacyjnych	55	Obsługa i czyszczenie panelu sterowania	8	Test próbkami srebra	52
Eksport materiału	31	Obsługa i funkcje	16	Tryb 1	47
Eksport profilu użytkownika	37	Ochrona przed spadkiem napięcia	9	Tryb 2	48
Eksport programów	34	Ochrona systemu	57	Tryb 3	48
F		Opis funkcji klawiszy	21	Tryb poduszania	44
Faza poduszania wstępnego	21	Opis programu syntezy	43	Tworzenie nowych plików z materiałami	29
FDS – Firing-Data-System	55	Oprogramowanie	56	U	
Funkcja czasu	56	P		Uruchomienie urządzenia	11
Funkcja próżni głównej	24	Piec multi (kombo)	51	Ustawienia	52
Funkcje bezpieczeństwa	9	Powiększenie	49	Ustawienia ciśnienia dla funkcji tłoczenia	54
G		Pozycjonowanie materiału	31	Ustawienia fabryczne	57
Gwarancja	8	Pozycjonowanie profilu użytkownika	37	Ustawienia pieca	52
Gwarancja i odpowiedzialność prawna	8	Pozycjonowanie programów	33	Ustawienie ostrości i kolorystyki zdjęcia	49
H		Prawa autorskie	5	V	
Hasło	36	Podtrzymanie czasu	25, 44, 46	VITA vPad	16
I		Programy chronione hasłem	36	W	
Import materiału	31	Pozycja windy dla funkcji chłodzenia	25	Warunki panujące w otoczeniu urządzenia	6
Import profilu użytkownika	37	Pozycje windy dla funkcji poduszania	22	Włączenie urządzenia	14
Import programów	34	Program nocny	20	Właściwa eksploatacja urządzenia	7
Informacje o urządzeniach	55	Programy poduszania	44	Właściwe użytkowanie urządzenia	7
Informacje techniczne	6	Programy tłoczenia	38	Wprowadzenie danych nowego materiału / zmiana	32
		Próżnia wstępna	23		
		Przeglądarka zdjęć	49		
		Przerwanie funkcji	58		

Wprowadzenie wartości programu / zmiana / zapis do pamięci	21
Wskaźnik trybu działania pieca	15
Wskazówki BHP	8
Wybór programów napalania	18
Wybór programu podsuszania	40
Wybór programu synteryzacji	42
Wyłączenia urządzenia	17
Wymiary / ciężar	6
Wypalanie oczyszczające	53
Wzrost temperatury	23, 38

Z

Zakładanie nowego profilu użytkownika / zmiana	36
Zakres dostawy	6
Zapewnienie jakości	19
Zmiana programów	33
Zmiany po starcie programu napalania	26
Zmniejszyć profil użytkownika	36

Za pomocą jedyne w swoim rodzaju kolornika VITA SYSTEM 3D-MASTER można odpowiednio i systematycznie dobrać i reprodukować wszystkie naturalne kolory zębów.



Uwaga: produkt ten należy stosować wg wytycznych zawartych w instrukcji. Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za szkody wynikłe na skutek nieprawidłowego przygotowania i użytkowania. Przed użyciem produktu, użytkownik zobowiązany jest sprawdzić czy dany produkt nadaje się do przewidzianego zastosowania. Odpowiedzialność z naszej strony jest wykluczona, gdy produkt przetwarzany jest w połączeniu z niekompatybilnymi lub niedopuszczonymi materiałami i urządzeniami innych producentów. Poza tym nasza odpowiedzialność dotycząca danych, niezależnie od podstawy prawnej i przepisów prawnych, ogranicza się w każdym przypadku do wartości dostawy według rachunku bez VAT-u. W szczególności w żadnym wypadku nie odpowiadamy, o ile jest to prawnie dopuszczalne za stracony zysk, za szkody pośrednie, za szkody następne ani za roszczenia osób trzecich wobec kupującego. Zależności zadłużeniowe roszczeń z tytułu odszkodowania (zadłużenia w przypadku zawartego kontraktu, z pozycji prawnej naruszenia kontraktu, niedozwolonego działania itp.) są możliwe tylko w przypadku rozmyślnego działania lub poważnego zaniedbania. Skrzynka modułowa VITA nie musi koniecznie wchodzić w skład ww zestawu. Wydanie broszury informacyjnej: 08.16

Powyższe wydanie instrukcji obróbki materiału dezaktualizuje dotychczasowe wydania. Aktualną wersję znajdą Państwo na stronie internetowej www.vita-zahnfabrik.com

VITA VACUMAT® 6000 M, VITA VACUMAT® 6000 MP, VITA ZYRCOMAT® 6000 MS, VITA vPad comfort i VITA vPad excellence posiadają certyfikat CE wg wytycznych WE 2006/95/WE, 2004/108/WE i 2011/65/WE.

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