VITA vPad comfort / VITA vPad excellence

Рабочая инструкция



Определение цвета VITA | Задание по цветовому исполнению VITA | Воспроизведение цвета VITA | Контроль воспроизведения цвета VITA

Дата выпуска 09.16

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

VITA shade, VITA made.

VITA

Содержание

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

14.13 Импорт программ 34
14.14 Экспорт программ 34
15 Создание / изменение пользовательских папок 35
15.1 Активация / ввод пароля 36
15.2 Удаление пароля 36
15.3 Изменение пользовательской папки 36
15.4 Копирование пользовательской папки 37
15.5 Удаление пользовательской папки 37
15.6 Позиционирование пользовательской папки 37
15.7 Импорт пользовательской папки 37
15.8 Экспорт пользовательской папки 37
16 Программы прессования 38
16.1 Стартовая температура для программы прессования 38
16.2 Время подъема / подъем температуры 38
16.3 Время вакуума 39
16.4 Температура прессования / время прессования 39
16.5 Время прессования 1 и давление 39
16.6 Время прессования 2 и давление 39
16.7 Старт программы прессования 40
17 Программы синтеризации 41
17.1 Выбор программы синтеризации 42
17.2 Описание программы синтеризации 43
17.3 Режим быстрой синтеризации HighSpeed 43
18 Предварительная сушка (VITA PreDry) 44
18.1 Подъем 1 / VITA PreDry 44
18.2 Время выдержки 1 / VITA PreDry 44
18.3 Включение / завершение программы предварительной сушки в процессе синтеризации 45
18.4 Создание индивидуальной программы предварительной сушки (VITA PreDry) 45
19 Изменение программ синтеризации 46
19.1 Время подъема 2 / время выдержки 2 46
19.2 Время подъема 3 и 4 / время выдержки 3 и 4 47
19.3 Программа охлаждения 47
19. 4 Режим 1 Регулируемый 47
19.5 Режим 2 VITA HighSpeed 48
19.6 Режим 3 Традиционный 48
20 Фотовьювер 49
20.1 Настройки картинки 49
21 Настройки 50
21.1 Мультипечь 51
21.2 Настройки печи 52
21.3 Настройка давления 54
21.4 Характеристики прибора 55
21.5 Дата 56
21.6 vPad 56
21.7 Стартовый профиль 56
21.8 Языки 57
21.9 Основные настройки – заводские настройки 57
21.10 Защита 57
21.11 Обновления 58
21.12 Прерывание программы обжига 58
22 VITA справка 59
23 Сообщение об ошибках 60
24 Алфавитный указатель 62

1 Предисловие

1.1 Общие сведения

Уважаемый покупатель,

благодарим Вас за решение приобрести пульт управления VITA vPad comfort / excellence для печи VITA VACUMAT 6000 M, комбинированной печи 6000 MP или High-Speed синтеризационной печи VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

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

Прибор создан в соответствии с современным уровнем развития техники и отвечает общепризнанным правилам техники безопасности. Тем не менее, неправильное обращение может привести к возникновению опасных ситуаций - Пожалуйста, прочитайте эту инструкцию и следуйте рекомендациям.

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

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

Желаем Вам плодотворной и успешной работы с пультом управления VITA.

VITA Zahnfabrik, Bad Säckingen, Germany

1.2 Охрана авторских прав

Важнейшие рекомендации относительно авторских прав:
© Авторское право 2015, VITA Zahnfabrik. Все права защищены.
Эта инструкция и/или Soft-программа, а также все информационные данные, которые ссылаются на нее, содержат конфиденциальную информацию и защищены авторским правом VITA Zahnfabrik. Эта инструкция не передает каких-либо авторских прав и не является лицензией при использовании любых Soft-программ, информационных данных, а также не является правом или лицензией при пользовании интеллектуальной собственности. Права, обязанности или другие услуги предоставляются со стороны VITA Zahnfabrik. Какие-либо права или лицензии для пользования Soft-данными, - информацией или иными правами интеллектуальной собственности VITA Zahnfabrik, как и любые обязательства по оказанию поддержки возможны только с письменного разрешения фирмы VITA Zahnfabrik.

2 Комплектация

Прибор поставляется комплектом в картонной коробке:

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

Для управления от 2 до 4 печей VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP или VITA ZYRCOMAT 6000 MS с одного пульта управления VITA vPad comfort / VITA vPad excellence Вам понадобится дополнительная распределительная коробка с соединительным кабелем (VITA кат.-№. D47009).

3 Техническая информация

Пульт **VITA vPad comfort**, 7“ цветной сенсорный дисплей, память на 500 программ с фотовьювером на 1 Гб и возможностью управления до 2 печей для синтеризации, обжига керамики или пресс-печей.

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

4 Технические характеристики

4.1 Размеры / вес

VITA vPad comfort / VITA vPad excellence

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

4.2 Электрические параметры

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

4.3 Окружающие условия

- Использование во внутренних помещениях
- Температура окружающей среды от 2 °C до 40 °C
- Относительная влажность воздуха макс. 80 % при 31°C

5 Использование согласно назначению

Основа конструкции прибора
Прибор соответствует современному уровню развития техники и правилам техники безопасности.

Тем не менее при неправильном обращении с прибором возможно возникновение ситуаций, опасных для здоровья и жизни пользователя или третьих лиц, а также возможны повреждения прибора и другого имущества.

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

Допустимая эксплуатация
Эксплуатация печи допустима, если пользователи полностью ознакомлены с инструкцией, поняли ее и соблюдают ее.Все выходящие за рамки инструкции действия по эксплуатации прибора, как например, применение несоответствующих материалов, опасных веществ, считаются недопустимым.

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

6 Работа с пультом управления и уход за ним

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

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

Повреждения дисплея, обусловленные неправильным использованием прибора во время работы и очистки, не подлежат гарантии.

6.1 Гарантия и ответственность

Гарантия и ответственность согласно договорным условиям.

При изменении программного обеспечения без ведома и разрешения фирмы VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG претензии по гарантии и ответственности исключаются.

6.2 Запчасти

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

6.3 Правила техники безопасности

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

7 Защитные функции

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

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

Дополнительные функции при работе с VITA VACUMAT 6000 MP:

- Распознавание пресс-таблеток VITA
- Распознавание хода пресса

7.1 Отключение напряжения в электросети

Прибор оснащен защитой при отключении напряжения в электросети.Этот элемент при кратковременном отключении напряжения предотвращает прерывание программы и, тем самым, дефект обжига. Защита включается при текущем обжиге сразу же после отключения электропитания.

Отключение напряжения в электросети менее 15 сек. Программа продолжается без перерыва, дисплей в это время не работает. После восстановления напряжения дисплей показывает первую картинку, после нажатия на кнопку **"материал"** вновь показывается текущая программа.

Отключение напряжения в электросети более 15 сек. Программа прерывается, дисплей не работает.После восстановления напряжения на дисплее появляется стартовая картинка.

⚠ **После восстановления напряжения в сети требуется ок. 20 секунд для повторного включения пульта.**

8 Автоматическая калибровка температуры

Автоматическая калибровка температуры производится при каждом старте программы обжига.

При этом учитываются и корректируются все возникшие отклонения в электронике – в области измерения и регулировки температуры. Благодаря постоянной калибровке, даже при продолжительном сроке службы, печь сохраняет точный температурный режим +/- 1 °C.

8.1 Сервис

Более подробную информацию Вы можете найти на веб-сайте VITA:
www.vita-zahnfabrik.com.

В разделе Software Updates предлагаются для скачивания обновления программного обеспечения.



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

По техническим вопросам обращайтесь:
instruments-service@vita-zahnfabrik.com
Tel. +49 (0) 7761 / 562-105, -106, -101

9 Ввод в эксплуатацию

Соблюдайте также инструкцию к печам VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP и VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

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

Дополнительно при работе с VITA VACUMAT 6000 MP:

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

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

⚠ **Установить обжиговый цоколь на столик лифта!**

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

При работе с 2-мя и более печами с одним пультом управления vPad comfort / excellence нужно соблюдать цифровую нумерацию подключений на сетевом коммутаторе.

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



VITA Распределительная коробка

Для одновременной эксплуатации от 2-х до 4-х печей (VITA VACUMAT® 6000 M и VITA VACUMAT® 6000 MP) с использованием вакуума, используйте VITA MultiPump (VITA кат.-№ D61000)



VITA MultiPump

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



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





VITA Вакуумный насос для VITA VACUMAT 6000 M и VITA VACUMAT 6000 MP

9.3 Подключение компрессионного воздуха

Давление на входе в VITA VACUMAT 6000 MP регулируется с помощью (входящего в комплект поставки VITA VACUMAT 6000 MP) регулятора давления. Он устанавливается на вакуумный насос.

Входящее давление из лабораторной сети должно быть макс. 6 бар. Максимальное давление на выходе в приборе устанавливается макс. 5 бар. Установки давления прессования см.п. 21.3

9.4 Подключения печи для синтеризации VITA ZYRCOMAT® 6000 MS

(см.инструкцию VITA ZYRCOMAT 6000 MS)



10 Включение прибора

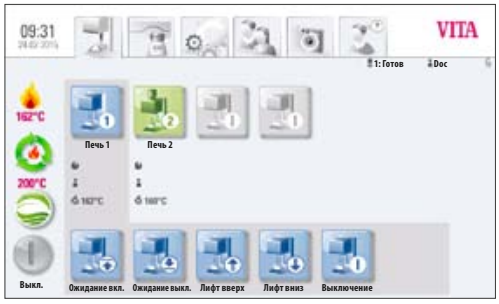
Включить прибор с помощью главного выключателя (см.п. 9.1, 9.2 и 9.4), лифт опускается в нижнее положение, активируется программное обеспечение, на дисплее появляется стартовая картинка.

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



Отображение дисплея при подключении одной печи

VITA vPad comfort / VITA vPad excellence с одной печью.



Отображение дисплея при подключении двух печей

VITA vPad comfort / VITA vPad excellence с двумя печами.

10.1 Режим ожидания

10.1.1 Включение режима ожидания

1 Печь:
нажать кнопку **Ожидание** 

2 Печи:
С помощью касания соответствующих кнопок выбрать **печь 1 или печь 2**.

Нажать кнопку **Ожидание** .

Лифт поднимается в камеру обжига, температура поднимается до параметра режима ожидания (заданная температура 500 °C). По достижении температуры режима ожидания и 10-минутной выдержки печь готова для обжига.

Кнопка быстрого охлаждения видна только тогда, когда температура в камере обжига на 50°C выше, чем температура режима ожидания.

Если режим ожидания при выключении печи включен, то при следующем включении печи активируется авто-режим ожидания и печь автоматически переходит в последний активный режим ожидания.

10.1.2 Завершение режима ожидания

При повторном нажатии на кнопку Ожидание режим ожидания выключается.

Если режим ожидания при выключении печи выключен, то авто-режим ожидания тоже остается выключен. При следующем включении печи режим ожидания включается вручную.

10.2 VITA Energy Efficiency режим ожидания

Для включения специального энергоэкономичного режима (200°C) выбирается кнопка VITA Energy Efficiency .

При повторном нажатии на эту кнопку энергоэкономичный режим выключается. При нажатии кнопки Ожидание  режим меняется на обычный режим ожидания.

10.3 Индикация рабочего этапа

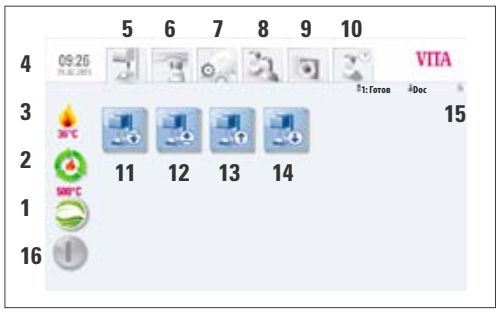
Индикация имеет следующие цветовые разновидности:
- Зеленый – печь в режиме ожидания
- Синий – идет программа обжига
- Красный – ошибка

10.4 Предотвращение образования конденсата (VITA AntiCon)

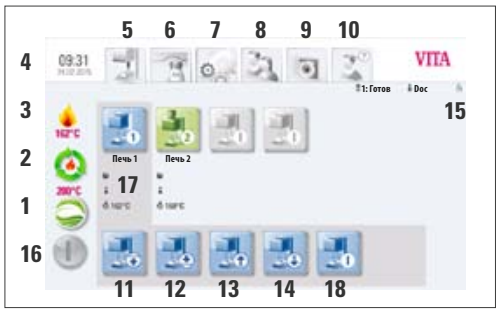
Если печь включена через главный выключатель и задан режим ожидания, лифт поднимается в верхнее положение, но камера обжига закрывается не полностью, чтобы испарился конденсат из изоляции.

По достижении температуры режима ожидания и приблизительно 5-минутной выдержки камера обжига закрывается полностью, и печь готова к обжигу. При нажатии кнопки **Ожидание**  вкл. лифт опускается, нагрев отключен.

Эта функция есть также и в режиме ожидания VITA Energy Efficiency.
Эта функция включается, только если печь миним. 5 минут находилась в выключенном состоянии.



VITA vPad comfort / vPad excellence с одной печью.



VITA vPad comfort / vPad excellence с двумя печами.

11 Работа с пультами управления VITA vPad comfort / excellence

1. VITA Energy Efficiency режим ожидания
2. Режим ожидания
3. Температура в камере обжига
4. Время / дата
5. Управление приборами
6. Материалы / программы
7. Настройки печей
8. Пользовательские папки – индивидуальные настройки материалов и программ
9. Фотовьювер
10. Справка
11. Автоматически лифт вверх
12. Автоматически лифт вниз
13. Мануально лифт вверх
14. Мануально лифт вниз
15. Номер выбранной печи / Имя пользователя / Защита паролем: пароль активирован – символ изображает закрытый замок, пароль отключен – символ изображает открытый замок
16. Дисплей выключен
17. Информационное поле: оставшееся время / пользователь / температура
18. Выключение печи при работе с несколькими печами

11.1 Кнопки управления лифтом



Лифт движется автоматически в заданном направлении до тех пор,



пока кнопка Лифт вверх или Лифт вниз нажата.

11.2 Запуск программы с очень высокой температурой

Если при запуске программы обжига температура в камере обжига выше, чем температура предварительной сушки или стартовая температура программы, отображаются возможные параметры запуска при слишком высокой температуре.

При запуске программы с очень высокой температурой предлагаются следующие парамеры:

- Медленное охлаждение до стартовой температуры без дополнительного включения вакуумного насоса VITA
- Быстрое охлаждение до стартовой температуры за счет дополнительного включения вакуумного насоса VITA
- **Quick Start** запуск программы при актуальной температуре обжига

При выборе **Quick Start** подъем температуры сохраняется, а время подъема корректируется. Тоже самое происходит с программой с вакуумом: время вакуума адаптируется к температуре подъема. Скорректированные значения отображаются и должны быть подтверждены с помощью кнопки **OK** .

11.3 Быстрое охлаждение до температуры режима ожидания



Быстрое охлаждение

Кнопка быстрого охлаждения видна только тогда, когда температура в камере обжига на 50°C выше, чем температура режима ожидания.

При быстром охлаждении лифт остается в нижнем положении и насос включается. После достижения температуры режима ожидания – 50°C, насос отключается, лифт автоматически задвигается в камеру обжига и камера обжига нагревается до температуры режима ожидания.

11.4 Выключение



Выключение

При работе с несколькими печами каждую печь можно отключать отдельно.

После нажатия кнопки **Выкл.** лифт поднимается в камеру обжига, нагрев отключается.

Дисплей можно выключить с помощью кнопки Дисплей выкл., после того, как все печи на дисплее выключены и больше не отображаются. Дисплей становится черный.

12 Выбор программы обжига

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

Материал



При нажатии на иконку **Материал** появляется индикация сохраненного списка материалов. По умолчанию на картинке Материал отображаются программы последнего выбранного профиля.

Пользователь



При нажатии на иконку **Пользователь** появляется индикация сохраненного списка пользователей, и после выбора пользователя появляется список сохраненных материалов.
Все программы обжига открываются при работе с VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP. Программы прессования могут открываться только при работе с VITA VACUMAT 6000 MP и синтеризационные программы только при работе с VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

Для выбора и старта программы обжига необходимы следующие действия:

1. Выбрать материал



Снимок 1 Выбор материала

2. Выбрать программу



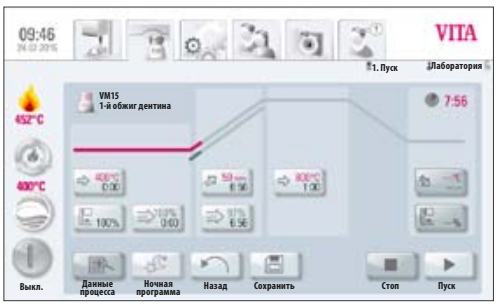
Выбор программы

3. Кнопкой старт запустить программу 

Красная кривая проходит согласно процессу обжига.Продолжительность этапов указана на отдельных кнопках этапов программы.Общая продолжительность программы показывается красным цветом (см. символ часов вверху справа).

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

По завершении программы снова возвращается картинка программ обжига.



Снимок 3 Состояние программы и кривой обжига

При работе с несколькими печами приблизительно через 20 сек. после старта программы появляется иконка обзора печей (см. п. 10, снимок 2)

С ее помощью можно выбрать следующую свободную печь для проведения обжига. С помощью иконки **Материал** можно в любое время вызвать текущую программу обжига.

В конце программы раздается звуковой сигнал, настройки см. п. 21.2

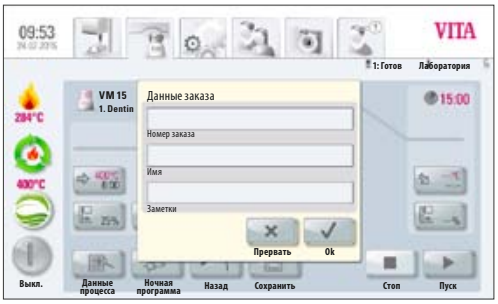
Исполнение программы всегда можно прервать нажатием кнопки **Стоп** .

Информация по другим функциональным кнопкам:

12.1 Параметры процесса



Данные



Данные процесса

Нажать кнопку Данные, на дисплее:

Запись параметров обжига для контроля качества

Следующие параметры можно ввести в диалоговом поле:

Нажать на поле ввода:
- Номер заказа
- Имя клиента (зубного врача, пациента) или пользователя
- Примечания по обжиговому изделию

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

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

Эти данные сохраняются в памяти пульта управления.
Их можно впоследствии перенести на USB и далее через программу управления данными обжига FDS (Firing-Data-System) на компьютер (см.п. 21.4).

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

⚠ **Примечание: Данные процесса необходимо вводить перед запуском программы, иначе они не сохранятся.**

12.2 Ночная программа



Ночная программа

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

Для нового включения печи нужно выключить и включить главный выключатель.

Ночная программа должна активироваться до старта программы обжига.

12.3 Кнопка "назад"



Назад

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

12.4 Сохранение данных



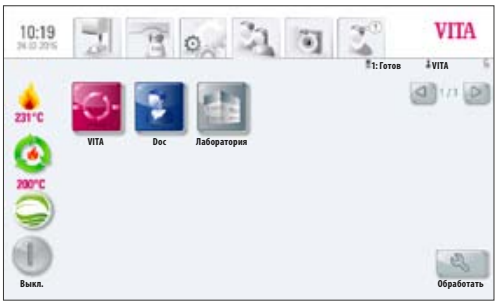
Сохранить

Сохранить программные значения – см. п. 13

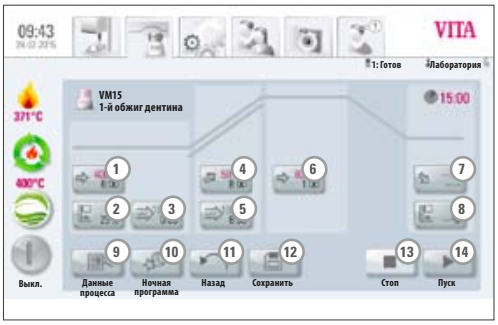
12.5 Кнопки управления программами



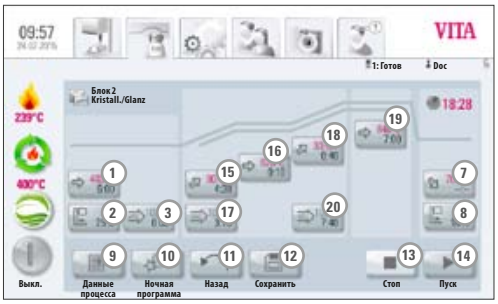
Функции кнопок управления программами – см. п. 13.1, раздел «Ввод/ изменение параметров программ».



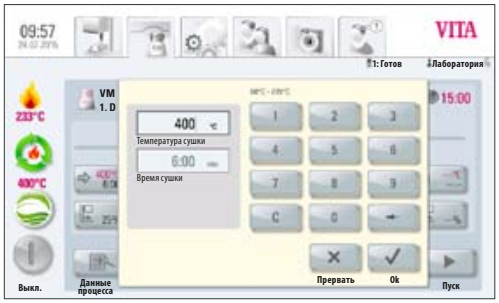
Снимок 1: Выбор пользовательского профиля



Снимок 2: Отображение на дисплее программы обжига



Снимок 3: Отображение на дисплее программы обжига со вторым подъемом температуры



Снимок 4: Ввод температуры и времени сушки

13 Ввод / изменение / сохранение программных параметров

13.1 Описание функциональных кнопок

1. Температура и время сушки (см.п. 13.2)
2. Лифт в положении «сушка» (см.п. 13.3)
3. Предварительный вакуум (см. п. 13.4)
4. Время / температура подъема (см. п. 13.5)
5. Основной вакуум (см. п. 13.7)
6. Температура обжига и время выдержки (см. п. 13.6)
7. Температура охлаждения и время выдержки (см. п. 13.8)
8. Положение лифта при охлаждении (см. п. 13.9)
9. Сохранение параметров (см. п. 12.1)
10. Ночная программа (см. п. 12.2)
11. Возврат к предыдущей картинке (см. п. 12.3)
12. Кнопка сохранения данных (см. п. 12.4)
13. Кнопка остановки программы
14. Кнопка старта программы
15. 1. Время / температура подъема
16. 1. Температура обжига и время выдержки
17. Вакуум для первого подъема температуры и выдержки
18. 2. Время / температура подъема
19. 2. Температура обжига и время выдержки
20. Вакуум для второго подъема температуры и выдержки

13.2 Температура и время сушки



Нажать кнопку подсушки, дисплей показывает:

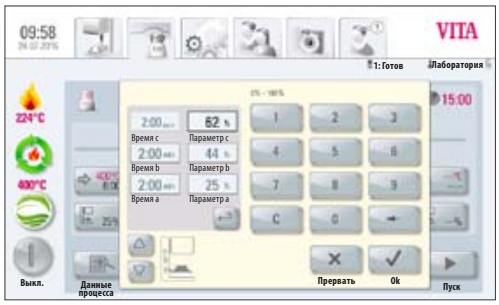
Ввод / изменение параметров

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

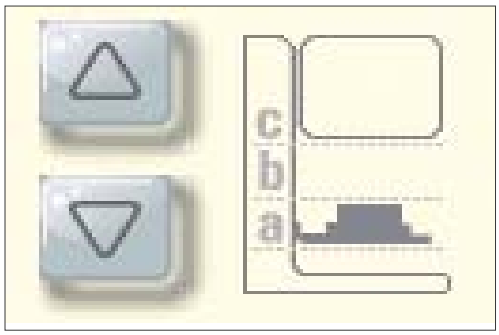
Возможные параметры: Температура 60°C – 800°C Продолжительность 0 – 40:00 мин./сек.

Возможные параметры ввода показываются на дисплее.

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

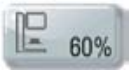


Выбор положения лифта и ввод продолжительности выдержки в этом положении



Определение 3 положений выдержки a, b, c

13.3 Положения лифта в режиме подсушки



Нажать кнопку положений лифта, дисплей показывает:

Ввод / изменение параметров
Положения лифта задаются в %, а также вводится продолжительность пребывания в данном положении (время a, b и c).

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

или

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

Для подсушки существует 3 положения лифта.

a – нижнее положение возможные параметры 0 – макс. параметр b,
b – среднее положение возможные параметры 0 – макс. параметр c
c – верхнее положение возможные параметры макс. 100 %

Продолжительность пребывания в **положении (c)** задано автоматически.

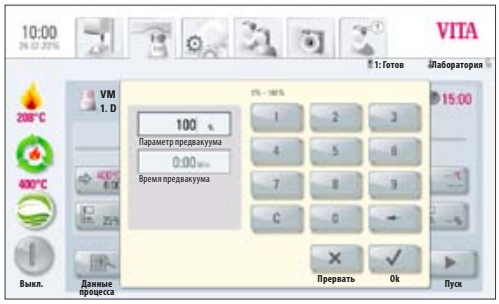
Продолжительность в положении (**a**) или (**b**)
- Нажать на поле «Время **a**» или «**b**»
- Ввести **параметр**

Возможные параметры ввода показываются на дисплее.

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

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

При изменении продолжительности подсушки более чем на 3:00 минут продолжительность пребывания в **положении (a) и в положении (b)** сохраняется, а продолжительность пребывания в **положении (c)** соответственно корректируется. При изменении продолжительности подсушки менее чем на 3:00 минуты подсушка в **положении (b)** проводится в положении лифта 50 %.



Ввод параметров предварительного вакуума

13.4 Предварительный вакуум



Нажать кнопку предвакуума, дисплей показывает:

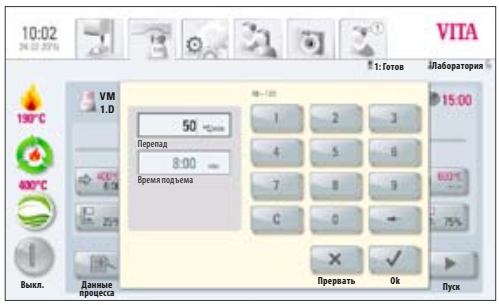
Ввод / изменение параметров
- Нажать поле **Время** или **Параметр** %
- Ввести **Параметр**

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

Возможные параметры ввода показываются на дисплее.

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

Установка "предвакуум" нужна для того, чтобы создать вакуум в камере обжига, до того, как начнется подъем температуры.
При вводе **временного параметра** 0:00 предвакуум отключается.



Ввод времени и температуры подъема

13.5 Время подъема / подъем температуры



Нажать кнопку температуры подъема, дисплей показывает:

Ввод / изменение параметров
- Нажать поле **°C/Мин** или **Мин**
- Ввести **Параметр**

Возможные параметры °C/мин.: 10°C – 120°C
Возможные параметры мин./сек.: 01:30 – 40:00 мин./сек.

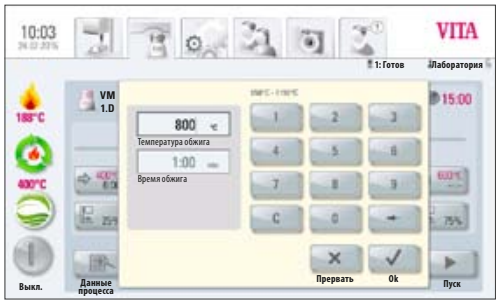
Возможные параметры ввода показываются на дисплее.

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

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

Если задается подъем температуры менее расчетного параметра 10°C / мин. или более максимального параметра 120 °C, на дисплее появляется соответствующее сообщение.

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



Ввод температуры обжига и времени выдержки

13.6 Температура обжига и время выдержки



Нажать кнопку температура обжига, дисплей показывает:

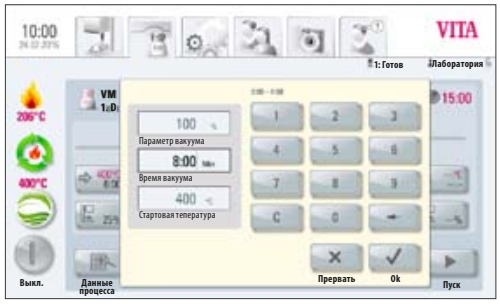
Ввод / изменение параметров
- Нажать поле **°C** или **мин**
- Ввести **Параметр**

Возможные параметры сушки °C: +50°C макс. 1190 °C
Возможные параметры мин.: 0 – макс. 40:00 мин./сек.

Возможные параметры ввода показываются на дисплее.

Кнопкой **OK** подтвердить параметр **или** кнопкой **Отмена** вернуться к предыдущему параметру и назад к изображению кривой обжига (см. п. 13, снимок 2 / снимок 3).

Для ввода или изменения данных для 2 Подъем температуры и 2 Время выдержки действует тот же алгоритм действий.



Ввод параметров основного вакуума

13.7 Основной вакуум



Нажать кнопку **Основной вакуум**, дисплей показывает:

Ввод / изменение параметров
- Нажать поле Время или Параметр в % или в °C
- Ввести **Параметр**

Возможные параметры:
Параметр % 3 – 100%
Продолжительность 0-80:00 мин./сек.
Температура °C мин. подсушка – макс. выдержка

Возможные параметры ввода показываются на дисплее.

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

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

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

Примечание: Настройка времени подъема и времени выдержки в п. 13.5/13.6



Ввод параметров охлаждения

13.8 Температура охлаждения и время выдержки



Нажать кнопку охлаждения, дисплей показывает:

Ввод / изменение параметров

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

Возможные параметры °C: 60°C – 900°C
Возможные параметры мин.: 0 – 40:00 мин./сек.

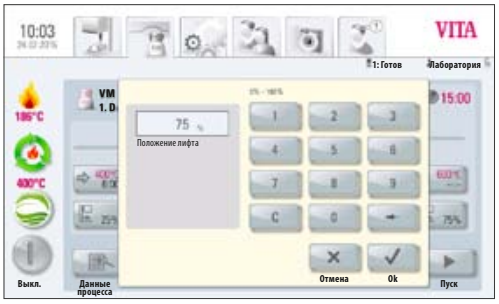
Возможные параметры ввода показываются на дисплее.

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

Отключение охлаждения

Нажать кнопку активация охлаждения – кнопка без подтверждения включения.

Кнопкой **OK** подтвердить параметр **или** кнопкой **Отмена** вернуться к предыдущему параметру и назад к изображению кривой обжига (см. п. 13, снимок 2/снимок 3).



Ввод параметров охлаждения при соответствующем положении лифта

13.9 Положение лифта в режиме охлаждения



Нажать кнопку положение лифта, дисплей показывает

Ввод / изменение параметров

- **Нажать на поле ввода %**
- Ввести Параметр

Возможные параметры ввода показываются на дисплее.

Кнопкой **OK** подтвердить параметр **или** кнопкой **Отмена** вернуться к предыдущему параметру и назад к изображению кривой обжига (см. п. 13, снимок 2 / снимок 3).

13.10 Изменения после старта программы обжига

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

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

В диалоговом поле появляется индикация возможного для изменения параметра продолжительности.

Следующие параметры возможно изменить:
- Температура обжига
- Выдержка температуры обжига
- Температура охлаждения
- Выдержка температуры охлаждения

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



Снимок 1 Обзор материалов



Снимок 2 Обзор программ

14 Материал, программы – ввод данных и их обработка

Все программы и параметры программ могут свободно меняться, кроме программ в пользовательской папке **VITA.**

Пользовательская папка **VITA** содержит все оригинальные программы фирмы VITA, которые служат в качестве резервной копии заводских настроек.

Пользовательская папка **Labor** является копией оригинальных программ фирмы **VITA**. Эти программы кроме наименования материалов VITA могут свободно изменяться пользователем (см. п.14). Папка **Doc** отсутствует.

Папка **Doc** уже настроена для всех клинических CAD/CAM материалов и программ.

При создании нового пользовательского профиля автоматически создается копия всех VITA Labor- и Doc- материалов и программ. Эти программы свободно изменяются, кроме наименований материалов и обозначений материалов.

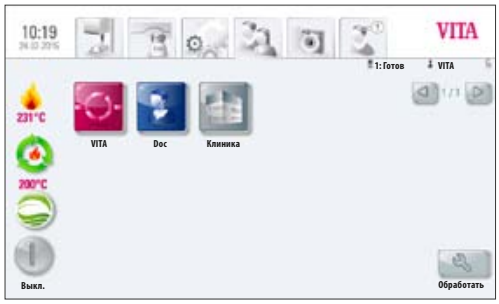
Для ввода новых материалов имеются различные символы, с помощью которых вызываются определенные типы кривых обжига, которые тоже могут изменяться (см. п. 14.1).

Изменения сохраняются с помощью кнопки **Сохранить** .

Если программа с новыми параметрами запускается сразу после нажатия кнопки Подтвердить, изменение действительно только для актуального хода программы, после закрытия отработанной программы этот параметр возвращается к последнему сохраненному значению.

Если активирована защита паролем, то после нажатия кнопки **Сохранить** запрашивается пароль. После ввода действительного пароля введенный параметр может сохраняться.

Информацию по изменениям значений после старта программы см. п. 13.10.



Обзор пользовательских папок

На дисплее в иконках **Материал** и **Пользователь**, а также в Обзоре программ видна кнопка **Обработать**.



Обработать

Этой кнопкой выделяется желтым цветом уровень обработки со следующими возможностями:

- **Создание** материала, программы
- **Изменение** материала, программы
- **Копирование** материала, программ
- **Удаление** материала, программ
- **Позиционирование** материала, программ
- **Импорт** материала, программ – с USB-носителя в пульт
- **Экспорт** материала, программ – с пульта на USB-носитель

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

14.1 Ввод нового материала

Ввод нового материала можно сделать через Материал или через Пользователь.

Материал



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

Пользователь



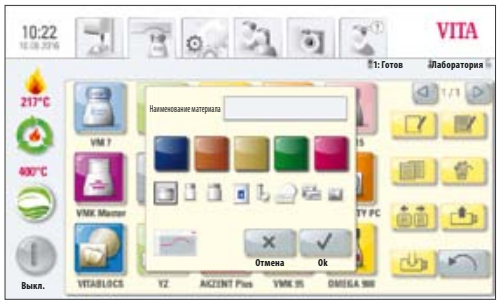
При нажатии на иконку **Пользователь** появляется индикация сохраненного списка пользователей, и после выбора пользователя появляется список сохраненных материалов.

1. Нажать иконку Материал

- **Нажать кнопку Обработать** 
- **Нажать кнопку Новый** 



Уровень обработки материалов



Ввод материала

2. Ввести наименование материала (макс.12 знаков)

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



или

- Выбрать программу прессования (см. программы прессования)



или

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



или

- Выбрать программу для блоков



или

- Программу для синтеризационной керамики



или

- Выбрать изображение кривой подсушки



- **Выбрать цвет** (5 возможностей)
- кнопкой **OK** подтвердить параметр **или** кнопкой **Отмена** вернуться к предыдущему параметру и к изображению кривой обжига.

Каждый символ программы вызывает соотвествующую кривую обжига, прессования или синтеризации. При создании нового материала всегда включается только один тип кривой.

14.2 Изменение материала



VITA

Материалы в папке «**VITA**» изменить невозможно. При нажатии кнопки **Обработать** появляется сообщение:
«Пользователь VITA не может быть изменен».

- На изображении 1 **Материал** нажать кнопку **Обработать** – появляется желтая индикация уровня обработки
- Выбрать **Материал** для ввода изменений
- Нажать кнопку **Изменить**
- Ввести или выбрать изменения, название, цвет или емкость (см. изображение 5)
- Кнопкой **OK** подтвердить параметр **или** кнопкой **Отмена** вернуться к предыдущему параметру и к изображению кривой обжига.

На дисплее появляется индикация нового материала.
Нажать кнопку – дисплей показывает картинку **материалы** (Снимок 1).

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

14.3 Копирование материала

- На картинке 1 **Материал** нажать кнопку **обработать** – появляется индикация уровня обработки.
- Выбрать один или несколько **Материалов** для копирования. Нажать кнопку **копировать** .
- Вводится название материала с соответствующими программами и для распознания обозначается дополнительной цифрой (напр., VITA VM 13 (2)).
- Нажать кнопку **Назад** – на дисплее появляется изображение 1 «материалы»

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

14.4 Удаление материала

- На изображении 1 Материал нажать кнопку **Обработать** – появляется желтая индикация уровня обработки
- Выделить один или несколько **материалов** для удаления
- Нажать кнопку **Удалить**
- Подтвердить кнопкой **OK** **или** нажать кнопку **Отмена** для возврата
- Нажать кнопку **Назад** – на дисплее появляется изображение 1 «материалы»

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

14.5 Позиционирование материала

- На изображении 1 Material нажать кнопку **Обработать** – появляется индикация уровня обработки
- Выбрать один или несколько **материалов** для изменения позиционирования материала
- Нажать кнопку **Позиция** – затем выбрать материал, перед которым должно происходить перемещение выбранных материалов
- Нажать кнопку **Назад** – на дисплее появляется изображение 1 «материалы»

14.6 Импорт материала

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

14.7 Экспорт материала

- Вставить USB-накопитель
- На изображении 1 Материал нажать кнопку **Обработать** – появляется желтая индикация уровня обработки
- Выбрать один или несколько **материалов** для экспорта.
- Нажать кнопку **Экспорт** – Вид меняется на содержание USB-накопителя
- **Нажать кнопку сохранить** **или Отмена**
- Нажать кнопку **Назад** – на дисплее появляется изображение 1 «материалы»

14.8 Ввод новых программ

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

Материал



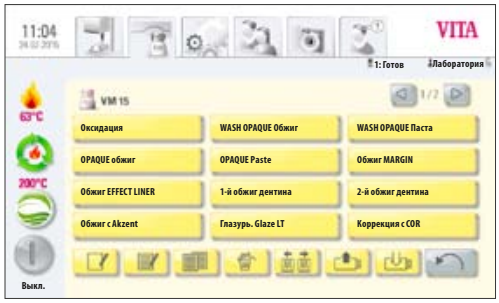
При нажатии иконки **Материал** сразу появляется обзор сохраненных материалов.

Пользователь



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

1. Выбрать материал для изменения программы обработки



Снимок 6 Уровень обработки материалов

Нажать кнопку **Обработать** – появляется желтая индикация уровня обработки, снимок 6.

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

После ввода пароля появляется снимок 6 – уровень обработки.



Снимок 7 Ввод названия программы

- Нажать **Новый** – появляется клавиатура (см. снимок 7)
- Ввести наименование - макс. 20 знаков
- Нажать **OK** . Дисплей показывает новую программу. Новая программа, возможно, будет вводиться на новой странице.

- Переход между страницами 1 / 1

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

14.9 Изменение программ

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

14.10 Копирование программ

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

Программа вводится и обозначается дополнительной цифрой.
Новая программа, возможно, будет вводиться на новой странице.
Кас. изменения наименования программ см. п. 14.9
Несколько выбранных программ копируются одновременно.

14.11 Удаление программ

- На картинке 1 выбрать материал
- На картинке 2 – программы обжига – нажать кнопку **Обработать** – появляется уровень обработки.
- Выделить одну или несколько **программ** для удаления
- Нажать кнопку **Удалить**
- Нажать кнопку **OK** **или Отмена**

14.12 Позиционирование программ

- На картинке 1 выбрать материал
- На картинке 2 – программы обжига – нажать кнопку **Обработать** – появляется уровень обработки.
- Выделить одну или несколько **программ** для позиционирования
- Нажать кнопку **Позиция** – затем выбрать программу, перед которой должно происходить перемещение выбранных программ

14.13 Импорт материала

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

14.14 Экспорт программ

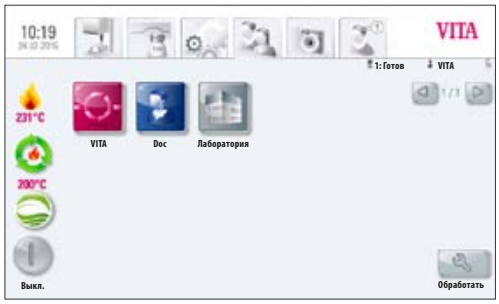
- Вставить USB-накопитель
- На картинке 1 выбрать материал
- На картинке 2 – программы обжига – нажать кнопку **Обработать** – появляется уровень обработки.
- Выделить одну или несколько **программ** для экспорта
- Нажать кнопку **Экспорт**
- **Нажать кнопку сохранить** **или Отмена**

15 Создание / изменение пользовательских папок

В пульт VITA vPad comfort можно вносить макс. 6 пользователей.
В пульт VITA vPad excellence можно вносить макс. 14 пользователей.

Пользователь





Снимок 1 Выбор пользовательского профиля

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

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

Пользовательская папка **Labor** является копией оригинальных программ фирмы **VITA**. Папка **Doc** содержит программы для CAD/CAM-практики. Эти программы могут свободно изменяться пользователем в зависимости от собственных потребностей. Только наименования материалов VITA и расфасовок материалов от VITA невозможно изменить.

Все вновь созданные пользовательские папки могут свободно изменяться.

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

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



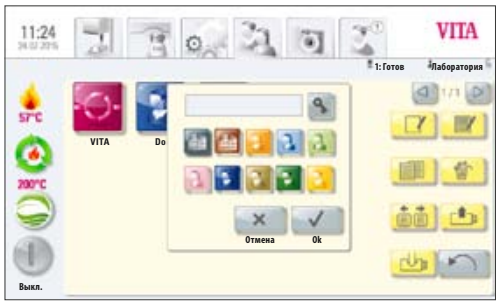
Снимок 2 Уровень обработки

Нажать кнопку **Обработать**  –
на дисплее изображение 2: появляется желтая индикация уровня обработки пользовательских папок.

Высвечивается желтым цветом уровень обработки со следующими возможностями:

- Создать Новую пользовательскую папку
- **Изменить** пользовательскую папку
- **Копировать** пользовательскую папку
- **Удалить** пользовательскую папку
- **Позиционировать** пользовательскую папку
- **Импортировать** пользовательскую папку – с USB-накопителя в пульт
- **Экспортировать** пользовательскую папку – с пульта на USB-носитель

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



Снимок 3: Ввод данных нового пользователя

Нажать Новый , на дисплее – картинка 3

Создание новой пользовательской папки

- Нажать поле записи – появляется клавиатура.
- Ввести наименование – макс. 12 знаков
- Нажать кнопку **OK**
- Выбрать символ (10 возможностей)
- Подтвердить кнопкой **OK** **или** активировать защиту паролем **или** нажатием кнопки **Отмена** вернуться к прежнему изображению.
- После нажатия кнопки Ok или ввода пароля выбрать цвет фона, подтвердить кнопкой Сохранить.Нажатием кнопки Отмена выбор не сохраняется и возвращается стандартный фон VITA.

15.1 Активация / ввод пароля:

- **Обработать** , затем выбрать профиль
- Нажать кнопку **Пароль** – появляется клавиатура
- Ввести **пароль**
- Нажать кнопку **OK**
- Повторить **пароль**
- Нажать кнопку **OK или Отмена** – клавиатура исчезает

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

15.2 Удаление пароля

- Нажать кнопку **Обработать**
- Выбрать профиль
- Нажать кнопку **Изменить**
- Нажать кнопку **Пароль** – появляется клавиатура
- Пустое поле записи дважды подтвердить нажатием кнопки **OK** – пароль удален.

15.3 Изменение пользовательской папки

- На картинке 1 нажать кнопку **Обработать** – появляется желтая индикация уровня обработки
- Выбрать Программу для изменения пользовательского профиля
- Нажать кнопку **Изменить**
- Для работы с пользовательскими папками, защищенными паролем, появляется клавиатура для ввода пароля.
- Ввести **пароль**
- Нажать кнопку **OK**
- Нажать поле записи – появляется клавиатура.
- Изменить имя пользователя – макс. 12 знаков
- Нажать кнопку **OK**
- Изменить **символ** (10 возможностей)

- Нажать кнопку **ОК или Отмена**
- После нажатия кнопки Ок или ввода пароля выбрать цвет фона, подтвердить кнопкой Сохранить.Нажатием кнопки Отмена выбор не сохраняется и возвращается стандартный фон VITA.

15.4 Копирование пользовательской папки

- На картинке 1 нажать кнопку **Обработать** – появляется желтая индикация уровня обработки
- Выбрать одну или несколько **Пользовательских** папок для копирования
- Нажать кнопку **Копировать**

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

15.5 Удаление пользовательской папки

- На картинке 1 нажать кнопку **Обработать** – появляется желтая индикация уровня обработки
- Выбрать одну или несколько **Пользовательских папок** для удаленияДля работы с пользовательскими папками, защищенными паролем, появляется клавиатура для ввода пароля (при удалении нескольких профилей, защищенных паролем, каждый профиль рекомендуется удалять по отдельности)
- Ввести пароль
- Нажать кнопку **ОК**
- Нажать кнопку **Удалить**
- Нажать кнопку **ОК или Отмена**

15.6 Позиционирование пользовательской папки

- На картинке 1 нажать кнопку **Обработать** – появляется желтая индикация уровня обработки
- Выбрать одну или несколько **Пользовательских папок** для позиционирования
- Нажать кнопку Позиция – затем выбрать Пользовательскую папку, перед которой должно происходить перемещение выбранных профилей

15.7 Импорт пользовательской папки

- Вставить USB-накопитель
- На картинке 1 нажать кнопку **Обработать**
- Нажать кнопку Импорт
- Выбрать на USB **Пользовательскую папку** для импорта
- Нажать кнопку **Импорт или Отмена**

15.8 Экспорт пользовательской папки

- Вставить USB-накопитель
- На картинке 1 нажать кнопку **Обработать**
- Выбрать одну или несколько Пользовательских папок для Экспорта
- Нажать кнопку Экспорт
- Нажать кнопку **Сохранить или Отмена**

16 Программы прессования



PM 9

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

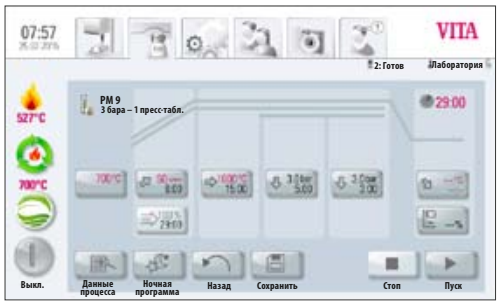
Ввод / изменение параметров

Нажать кнопку, на дисплее: обзор имеющихся программ прессования (снимок 1).



Снимок 1: Обзор программ прессования

1. Выбрать нужную программу прессования



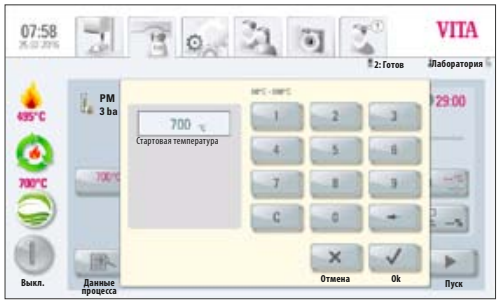
Снимок 2: Обзор программ/кривая обжига

2. Появляется индикация выбранной программы прессования

16.1 Стартовая температура для программы прессования



Нажать кнопку со стартовой температурой 700°C, на дисплее:



Снимок 3: Возможные параметры стартовой температуры

Ввести / изменить стартовый параметр

- Нажать поле 700°C
- Ввести **Параметр**

Возможные параметры °C: 60°C – 800°C

Возможные параметры ввода показываются на дисплее.

- Кнопкой **OK** подтвердить параметр **или** кнопкой **Отмена** вернуться к предыдущему параметру и назад к изображению кривой обжига (снимок 2).

16.2 Время подъема / подъем температуры



Нажать кнопку **Время подъема / подъем температуры, дисплей показывает:**

Ввод / изменение параметров см. п. 13.5

16.3 Время вакуума



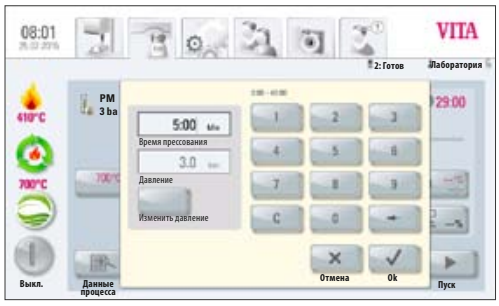
Время вакуума в программе прессования не регулируется и не изменяется.
Вакуум настроен автоматически на все время прессования.

16.4 Температура и время прессования



Нажать кнопку **Температура и время прессования**

Ввод / изменение параметров
см.п.13.7 Ввод / изменение параметров



Снимок 4: Возможные параметры времени прессования и давления

16.5 Время прессования 1 и давление

Нажать кнопку **Время прессования 1 и давление**, дисплей показывает:

Ввод / изменение параметров
- Нажать поле **мин**.
- Ввести **Параметр**

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

Возможные параметры ввода показываются на дисплее.

Кнопкой **изменить давление** выбирается давление прессования.
Настройка давления прессования – см.п. 21.3.

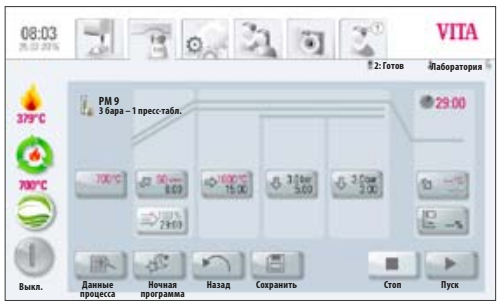
- Нажатием кнопки **OK** ✓ подтвердить ввод **или** нажатием кнопки **Отмена** ✕ сохранить предыдущий параметр и вернуться к картинке 2: кривая обжига, см.раздел 16.

16.6 Время прессования 2 и давление

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

Ввод / изменение параметров
см.п. 16.5.

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



Снимок 5: Отображение дисплея до начала стартовой температуры

16.7 Старт программы прессования

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

После выбора программы прессования на дисплее см. снимок 5:

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



Снимок 6: Отображение дисплея в момент достижения стартовой температуры

По достижении стартовой температуры на дисплее, см.снимок 6:

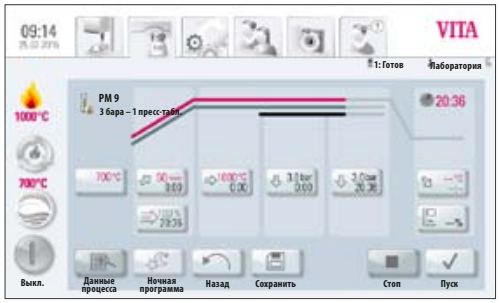
- Нажать **OK** – лифт опускается в нижнее положение
- На дисплее – см. снимок 6: "Вставьте пресс-материала"
- Разместить пресс-таблетки
- Нажать **OK** – лифт поднимается в камеру.



Снимок 7 Вставьте пресс-материал

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

- После закрытия камеры на дисплее появляется сообщение о количестве использованных пресс-таблеток.
- Подтвердить это сообщение нажатием кнопки **OK** **или** нажатием кнопки **Отмена**



Снимок 8 Последовательность программы прессования

В ходе прессования на дисплее, см.снимок 8:

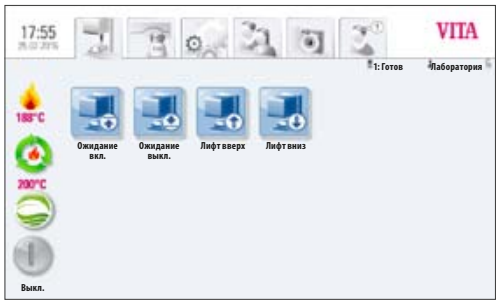
- красная кривая – температурный режим
- светло-серая кривая – вакуумный режим
- черная кривая – режим давления

⚠ **Чтобы добиться правильного прессования, необходимо расположить объект в центре столика лифта. В зависимости от размера пресс-муфеля должен использоваться соответствующий пресс-цоколь с двумя вставляющимися пресс-пластинками. Для муфелей весом 100 г и 200 г используйте универсальный цоколь. Для муфеля весом 300 г используйте 300 граммовый пресс-цоколь.**

17 Программы синтеризации



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



Снимок 1: Подключение к одной печи VITA ZYRCOMAT 6000 MS

На снимке 1:
Дисплей отображает подключение пульта управления VITA vPad comfort / VITA vPad excellence к одной печи VITA ZYRCOMAT 6000 MS



Снимок 2: Подключение двух печей VITA New Generation

На снимке 2:
Дисплей отображает подключение печей VITA ZYRCOMAT 6000 MS и VITA VACUMAT 6000 M

Дополнительное описание кнопок см. в п. 17.2

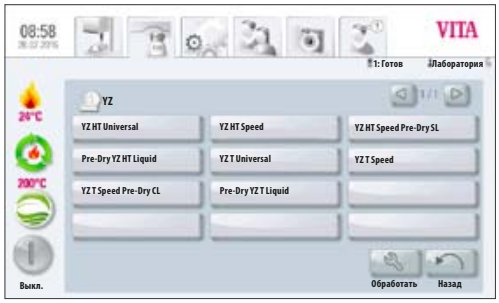
17.1 Выбор программы синтеризации



Снимок 3: Выбрать материал

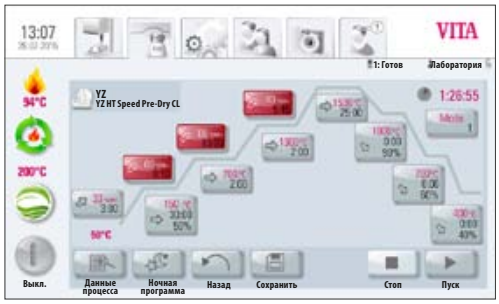
1. Выбрать материал YZ

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



Снимок 4: Выбрать программу

2. Выбрать программу
- Для стандартной синтеризации 4 ч 40 мин (вкл. охлаждение) выбираете программу YZ T Universal или YZ HT Universal.
- Для HighSpeed синтеризации (80 минут, включая охлаждение) выбираете программу YZ Speed или YZ-HT Speed.
- Для HighSpeed синтеризации раскрашенных вручную заготовок YZ и YZ-HT выбираете программу YZ T Speed Pre-Dry CL или YZ HT Speed Pre-Dry SL.
- Для предварительной сушки раскрашенных вручную заготовок YZ выбираете программу Pre-Dry YZ T Liquid или Pre-Dry YZ HT Liquid (без процесса синтеризации).



Снимок 5: Программа In-Ceram YZ Speed

3. Выбрав программу синтеризации, на дисплее отображаются

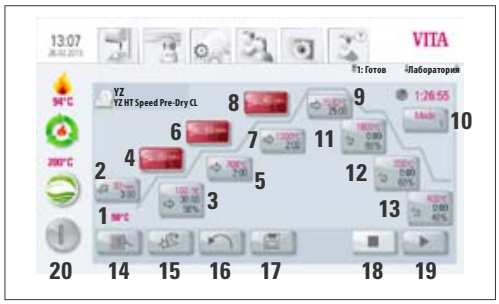
время, температура и положение лифта на отдельных кнопках. Общее время программы выделено красным цветом (см. символ часов вверху справа). Кроме фазы охлаждения на протяжении всего времени программы имеются отдельные фазы выдержки.

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

При работе с несколькими печами приблизительно через 20 сек. после старта программы появляется картинка обзора печей (см.п. 17). С ее помощью можно выбрать следующую свободную печь для проведения обжига. В конце программы раздается звуковой сигнал, настройки см. п. 21.2

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

Предварительно настроенные программы могут корректироваться индивидуально.



Снимок 6: Описание программы синтеризации

17.2 Описание программы синтеризации

1. Стартовая температура (под ней начинается программа синтеризации)
2. 1. Температура – подъем/PreDry
3. 1. Температура – фаза выдержки/PreDry
4. 2. Температура – подъем
5. 2. Температура – фаза выдержки
6. 3. Температура – подъем
7. 3. Температура – фаза выдержки
8. 4. Температура – подъем
9. 4. Температура – фаза выдержки
10. Выбор режима охлаждения 1-3
11. 1. Фаза охлаждения
12. 2. Фаза охлаждения
13. 3. Фаза охлаждения
14. Параметры процесса
15. Ночная программа
16. Кнопка «назад»
17. Сохранение параметров программы
18. Завершение программы
19. Начало программы
20. Отключение пульта управления

17.3 Режим быстрой синтеризации

Выделенные красным цветом кнопки означают, что подъем температуры режима быстрой синтеризации включен. Подъем температуры в режиме быстрой синтеризации может достигать свыше 20˚C/мин. В режиме быстрой синтеризации нагревательные элементы подвергаются сильным нагрузкам, что сокращает их срок службы. Программ YZ Speed или YZ-HT Speed способна синтеризовать мостовидную конструкцию, состоящую из 14 единиц за 80 минут.

18 Предварительная сушка (VITA PreDry)



18.1 Подъем 1 / VITA PreDry



Нажать кнопку Подъем 1 / VITA PreDry

Ввод / изменение параметров
- Нажать поле °C/**Мин** или **Мин**
- Ввести **Параметр**

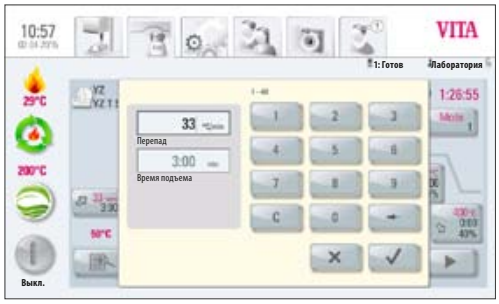
Возможные параметры температуры обжига: от 1 °C/мин до 40 °C/мин
Возможные параметры времени обжига: от 02:30 до 100:00 мин/сек.

Появляется индикация возможных параметров в цифровом поле.

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

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

Если минимальное / максимальное значение будет занижено или завышено, то высветится соответсвующее предупреждение.



Снимок 1 Ввод параметров температуры подъема 1

18.2 Время выдержки 1 / VITA PreDry

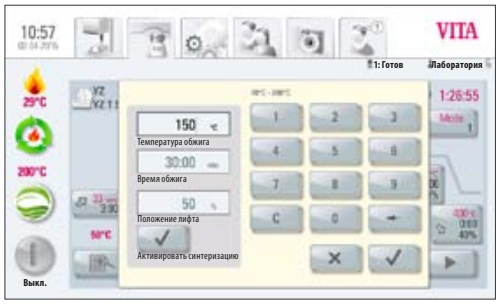


Нажать кнопку Время выдержки 1 / VITA PreDry

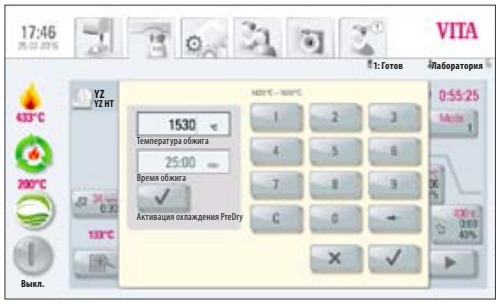
Ввод / изменение параметров
- Нажать поле Температура обжига °C, Время обжига **Мин** или Положение лифта %
- Ввести **Параметр**
- С помощью кнопки Активировать синтеризацию активируется или деактивируется кривая обжига.

Возможные параметры: 70°C – 200 °C
Возможные параметры времени обжига: от 0 – 300:00 мин/сек
Возможные параметры положения лифта: 0 – 100%

Появляется индикация возможных параметров в цифровом поле.
Кнопкой **OK** подтвердить параметр или кнопкой **Отмена** вернуться к предыдущему параметру и назад к изображению кривой обжига.



Снимок 2 Ввод времени выдержки 1



Снимок 3 Активировать/ деактивировать VITA PreDry

18.3 Включение / завершение программы предварительной сушки (VITA PreDry) в процессе синтеризации

Нажатием кнопки Время выдержки 4 можно включить / выключить VITA PreDry.

При нажатии кнопки Включение PreDry появляется галочка.

Подтвердить нажатием кнопки **OK** ✓ или нажатием кнопки **Отмена** ✕ сохранить предыдущий параметр. В Программе синтеризации теперь отображается VITA PreDry.

Для выключения VITA PreDry нажать кнопку Время выдержки 4, снять галочку в иконке Включение PreDry и подтвердить выбор кнопкой **OK**.

18.4 Создание индивидуальной программы предварительной сушки (VITA PreDry)

Предварительная сушка интегрирована в режим быстрой синтеризации (программа может выбираться только если подключена печь VITA ZYRCOMAT 6000 MS).

С помощью иконки "Создать новый материал" можно создать индивидуальную программу подсушки для VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP или VITA ZYRCOMAT 6000 MS (макс. время подсушки 5 ч., температурный диапазон: 70°C – 200°C).

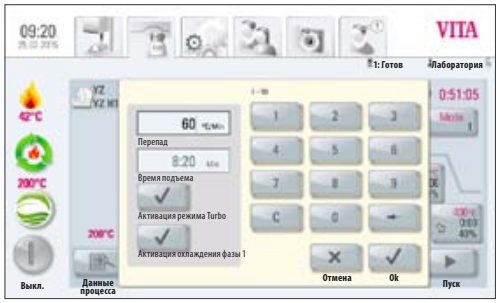
19 Изменение программ синтеризации

19.1 Время подъема 2 / время выдержки 2



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

Нажать кнопку. На дисплее появится диалоговое окно.



Снимок 1 Ввод параметров температуры времени обжига

Ввод / изменение параметров

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

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

Нажатием этой кнопки можно включить / выключить режим быстрой синтеризации



Включение режима быстрой синтеризации:

Активация режима Turbo

Нажатием этой кнопки можно включить / выключить Подъем 2

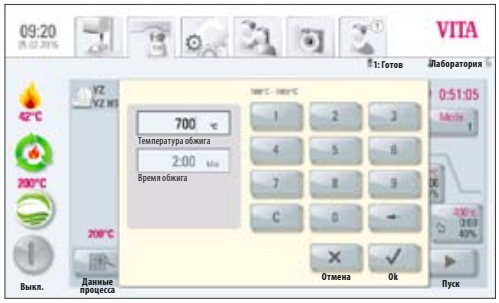


активация первой фазы

Возможные параметры времени подъема 2:

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

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



Снимок 2: Ввод параметров температуры обжига и времени выдержки 1

Возможные параметры Время выдержки 2:

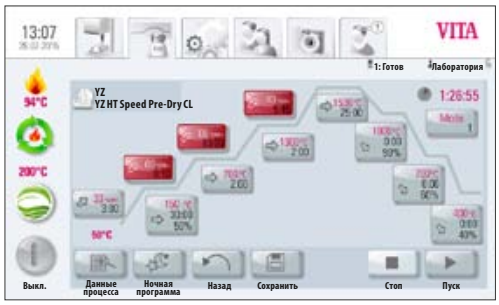
0 мин – 300 мин

Возможные параметры ввода показываются на дисплее.
Кнопкой **OK** подтвердить параметр или кнопкой **Отмена** вернуться к предыдущему параметру и назад к изображению кривой обжига.

19.2 Время подъема 3 и 4 / время выдержки 3 и 4

Параметры для подъема температуры, а также для температуры выдержки идентичны с выше описанными в п. 19.1

19.3 Программа охлаждения



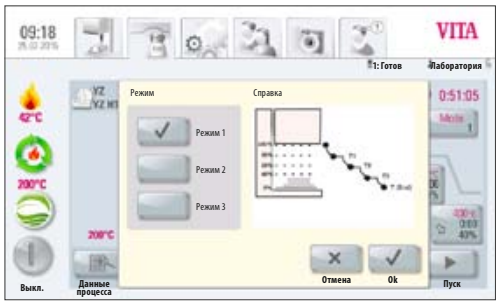
Снимок 3 VITA YZ Speed Programm

На выбор имеются 3 режима охлаждения.



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

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



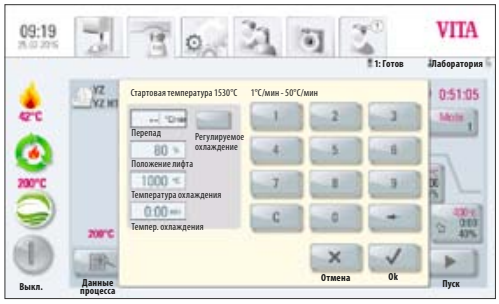
Снимок 4: Выбор режима охлаждения 1

19.4 Режим 1 Регулируемый

Общая фаза охлаждения может настраиваться индивидуально. Регулируемая температура в пределах о 1°C /мин. до 50°C /мин.Регулируемый режим охлаждения проводится при закрытой камере обжига.

Изменение параметров программы

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



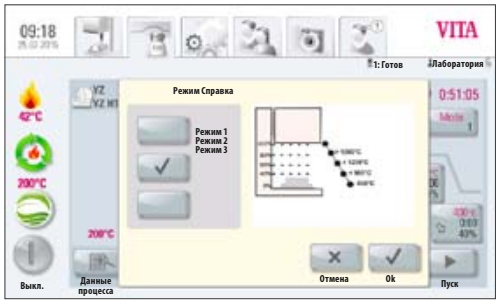
Снимок 5: Ввод параметров для регулируемого охлаждения

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

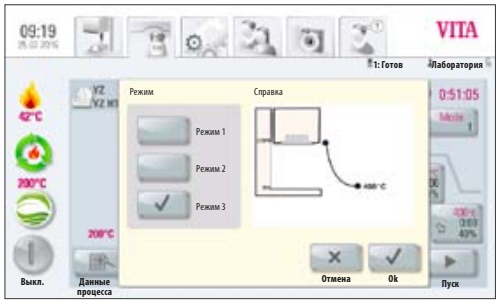
Появляется индикация возможных параметров.

Каждый параметр можно выбрать и изменить в порядке очередности.

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



Снимок 6: Выбор режима охлаждения 2



Снимок 7: Выбор режима охлаждения 3

19.5 Режим 2 VITA HighSpeed:

Три фиксированных уровня охлаждения

Положение лифта при следующих температурах:

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

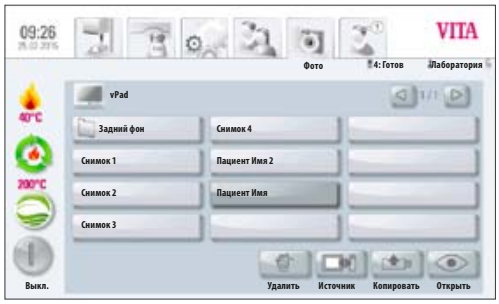
19.6 Режим 3 Традиционный

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

20 Фотовьювер

Фотовьювер





Снимок 1 Внутренняя память фотовьювера

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

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

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



Источник

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



Экспорт **Импорт**

С помощью кнопок **Экспорт** или **Импорт** можно копировать снимки из внутренней памяти пульта на USB или с USB на пульт.



Открыть

С помощью кнопки **Открыть** выбранный снимок открывается.



Снимок 2 Обработка снимка с помощью фотовьювера

20.1 Настройки картинки

Для работы со снимком имеются следующие возможности настроек:

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

21 Настройки

Настройки



Нажать иконку **настройки**

Дисплей показывает:

Настройки без комби-пресс-печи (снимок 1)



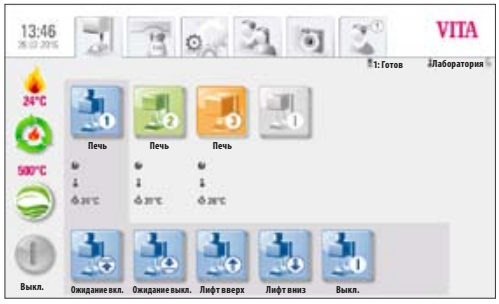
Снимок 1: Настройки без комби-пресс-печи

или

Настройки с комби-пресс-печью (снимок 2)



Снимок 2: Настройки с комби-пресс-печью



Снимок 3: vPad excellence с тремя печами



Снимок 4 Выбор печи для изменения названия

21.1 Мультипечь



Мультипечь

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

В пульте сохраняются названия всех печей.

VITA vPad comfort – возможность подключения макс. 2 печей.
VITA vPad excellence – возможность подключения макс. 4 печей.

На снимке 3: пульт vPad excellence с пресс-печью VITA VACUMAT 6000 MP (комби-пресс-печь) и двумя печами VITA VACUMAT 6000 M (печи для обжига керамики).

- Нажать кнопку **мультипечь** под иконкой **настройки** – дисплей показывает подключенные приборы (снимок 4)
- Для ввода названия нужного прибора нажать иконку **прибор**
- На дисплее появляется клавиатура для ввода названия, ввод подтверждается кнопкой **OK**

Для настройки расположения печей на дисплее, выберите печи с помощью кнопки 1? . На выбранной печи дважды загорается контрольная лампочка.

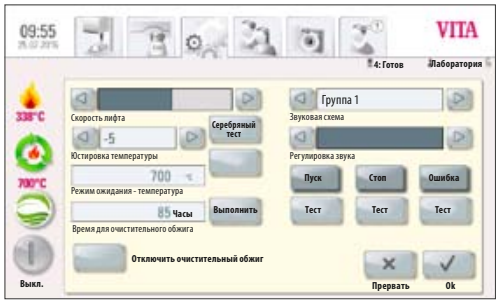
Для изменения положения печи на дисплее нажать кнопку Обработать. Выбрать необходимую печь и нажать кнопку 1? Позиция (н-р.: здесь печь №1). Выбранная печь будет смещена на одну позицию влево. Продолжать до тех пор, пока печь не окажется на нужной позиции.

Для подтверждения выбранного положения нажать кнопку OK. Затем все печи ненадолго отсоединить от vPad и снова подсоединить. Все печи при этом будут отображаться как недоступные.
При нажатии кнопки Отмена новое положение не будет сохранено.

21.2 Настройки печи



Настройки печи



Снимок 5 Настройки печи

Нажать кнопку настройки печи, дисплей показывает:

- скорость лифта
- калибровка температуры с помощью серебряного калибра
- режим ожидания - температура
- очистительный обжиг
- звук

Скорость лифта

Скорость лифта устанавливается передвижным регулятором бесступенчато.

Калибровка температуры с помощью серебряного калибра

С помощью этой программы и серебряного калибра VITA (VITA – Номер заказа B 230) можно проверить и отрегулировать температуру в камере обжига в пределах плюс / минус 40 °C. При калибровке обязательно необходимо точно соблюдать инструкцию к калибровочному набору. Отклонения приводят к ошибочным измерениям и соответственно к ошибочным настройкам.

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

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

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

Отклонения в диапазоне плюс/минус 40 °C могут задаваться.

Результат теста:

температура слишком низкая: ввод корректировочного параметра со знаком «минус» перед ним.

температура слишком высокая: ввод корректировочного параметра (знак «плюс» прибавляется автоматически).

Корректировочный параметр соответствует ок. 1°C и вводится в поле настройка температуры.

Контроль температуры в печи VITA ZYRCOMAT 6000 MS

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

Очистительный обжиг в VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP

По истечении установленного времени на дисплее высвечивается сообщение о проведении очистительного обжига. Данная программа нагревает камеру обжига в слегка приоткрытом положении, что позволяет загрязнениям испаряться. В любом случае, рекомендуется регулярно проводить такой обжиг. Очистительный обжиг можно прервать в любое время. Очистительный обжиг также может запускаться вручную. Выберите в меню Настройки  / Настройки печи  время до очистительного обжига, затем нажмите Выполнить и подтвердите кнопкой .

Очистительный обжиг для VITA ZYRCOMAT 6000 MS

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

Если обнаружилось явное отсутствие на нагревательных элементах оксидного слоя, настоятельно рекомендуется провести очистительный обжиг. Этот обжиг служит в качестве регенерирующего обжига для нагревательных элементов, так как здесь в случае необходимости снова образуется защитный слой.Просьба обратить внимание на раздел – Программа очищения синтеризационной камеры – в инструкции по эксплуатации печи. Если оксидный слой на нагревательных элементах не обновился, или после очистительного обжига по-прежнему имеются отслоения, следует провести очистительный обжиг повторно.

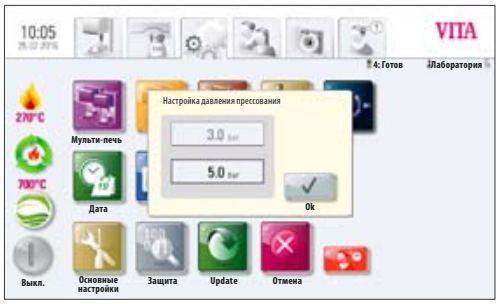
Если при визуальном контроле обнаружилось явное отсутствие на нагревательных элементах серого оксидного слоя, рекомендуется провести очистительный обжиг, до истечения 300 рабочих часов.Для сохранения конфигурации нажмите кнопку Сохранить.

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

Звуковой сигнал

В звуковой программе могут настраиваться различные звуковые сигналы: начало программы, окончание программы, сигнал сбоя / сервисное указания. В пультах VITA vPad comfort и VITA vPad excellence 6 свободно выбираемых акустических групп. Каждая группа содержит 3 сигнала для сообщения о начале, окончании, сбое программы.

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



Снимок 6 Настройка давления

21.3 Настройка давления

Для различных пресс-материалов устанавливается необходимое давление.



Давление прессования

Нажать кнопку давление, дисплей показывает настройки давления.

Печь VITA VACUMAT 6000 MP оснащена автоматической вентилирующей функцией. Это означает, что при настройке давления прибор вентилирует автоматически, вследствие чего остаточное давление в системе снижается и всегда отображается необходимое давление. При нажатии поля 5.0 бар или 3.0 бар вентиляция может выполняться мануально.

- Нажать поле: 5.0 бар
- С помощью регулятора на вакуумном насосе VITA установить более высокое давление (напр., 5 бар)
- Нажать поле: 3.0 бар
- С помощью регулятора 2 (см.п. 9.2) на задней стороне печи установить более низкое давление (напр., 3 бар).
  Выполнить настройку давления постепенно. По завершении настройки выждать минимум 4 секунды до установки окончательного параметра давления. Медленно отрегулировать.

Примечание! Если версия программного обеспечения старше 131204 обратите внимание на следующее:
При установке давления необходимо следить, чтобы давление устанавливалось сначала на ноль, а потом медленно поднималось до нужного параметра, напр., 3 бара.

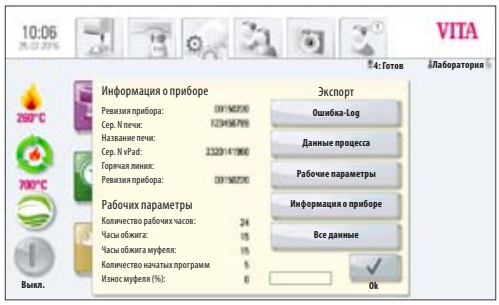
Это необходимо, чтобы перед настройкой удалить из системы остаточное давление после настройки на 5 бар.

Соответствующее поле настройки активируется нажатием кнопки **OK** ✓.

Если поле «3,0 бар» и « 5,0 бар» снова нажимается, то индикация в поле «3,0 бар» всегда будет отличаться от показателя 3,0 бара, т.к. остаточное давление в системе искажает показатель. Поэтому рекомендуется при настройке 3 бара сначала установить регулятор на ноль и поднять затем до 3 бар. Если давление уже было так установлено, то не требуется других действий (в т.ч. при уведомлении об отклонении!)

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

Регулятором давления можно корректировать его во время программы прессования.



Снимок 7 Информация о приборе

21.4 Характеристики прибора

Нажать иконку Данные, на дисплее:



Характеристики прибора

Информация о приборе:

- Ревизия прибора – данные программного обеспечения
- Сер. N прибора – номер печи
- Название прибора – название печи
- Сер. N vPad – серийный номер пульта
- Горячая линия – номер телефона сервисной службы
- Ревизия прибора – данные программного обеспечения
- Количество рабочих часов
- Количество часов обжига
- Количество рабочих часов муфеля
- Количество начатых программ обжига
- Износ муфеля в %

Экспорт заданных и фактических параметров обжига

Сохранение данных обжига для контроля качества работы:

- Сохранение заданных и фактических параметров обжига (см. п.12.1 Параметры процесса)

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

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

Экспорт рабочих параметров / информации о приборе / все данные

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

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

21.5 Дата



Дата

Настройки:

- Дата и время

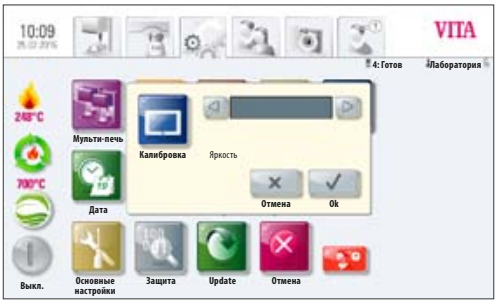
Возможность выбора формата времени и даты.

21.6 vPad



vPad

Нажать кнопку vPad, на дисплее:



Снимок 8 Калибровка и настройка яркости дисплея

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

Нажать кнопку калибровка – дисплей гаснет – нажать на всплывающие круги на дисплее, на последнем кругу по середине нажать дважды, дисплей вновь включается.

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

21.7 Стартовый профиль



Стартовый профиль

Нажатие на кнопку пользовательской папки, которая показывается сразу после включения печи. При наличии новых печей пульт начинает работу с пользовательской папки Labor. Нажать кнопку Стартовый профиль, на дисплее показаны все имеющиеся пользовательские папки.



Выбор пользовательского профиля

Выбрать нужную пользовательскую папку.

Новый стартовый профиль будет на дисплее при возобновлении включения прибора.

21.8 Языки



Языки

- Выбор языка
- Выбор индикации температуры в °C или°F

21.9 Основные настройки – заводские настройки



Основные настройки

При следующих настройках происходит возврат к заводским настройкам:

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

21.10 Защита

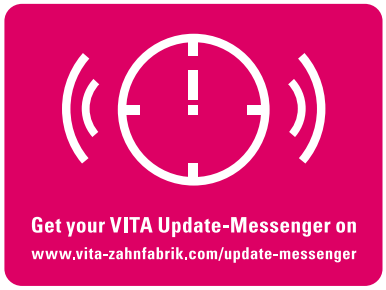
С помощью пароля можно защищать настройки системы. Пароль может состоять из символов, букв или цифр и иметь от 1 до 8 знаков.



Защита

Настройка пароля для системы:
При активации пароля невозможно без ввода пароля производить изменения в системы (изменения параметров, различные настройки, и.т.п.).

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



21.11 Обновления



Обновления

Обновления программного обеспечения загружаются в пульт с USB.

Актуальные обновления публикуются на сайте VITA:
http://www.vita-zahnfabrik.com

Если вы хотите получать сообщения об обновлениях по электронной почте, зарегистрируйтесь на официальном сайте VITA и станьте бесплатным абонентом раздела **Update Messenger "VITA Geräte Update Messenger".**

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

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

21.12 Прерывание программы обжига



Прерывание

Прерывание начатой программы обжига может производиться однократным нажатием кнопки Стоп или, при запросе: «Вы хотите остановить обжиг?», нажатием кнопки OK. После активации программа обжига может прерваться только после подтверждения запроса.

22 VITA справка



В иконке Справка Вы найдете все инструкции по обработке к интегрированным в Software облицовочным материалам и приборам VITA.

При нажатии кнопки Справка  в Обзоре материалов или в Настройках откроется справка с перечнем инструкций VITA.

Справка в иконке Обзор материалов показывает все инструкции по обработке материалов VITA.

Справка в иконке Настройки показывает все инструкции касающиеся приборов VITA.

Выберите необходимую инструкцию и нажмите на кнопку Просмотр. Откроется  соотвествующая информация.

Навигация в иконке Справка:

 = 1 стр. перемещение вверх/вниз

 = 1/3 стр. перемещение вверх/вниз

 = ок. 1/10 стр. перемещение вверх/вниз

 = ок. 1/10 стр. перемещение влево/вправо

 = масштабирование меньше/больше

 = выйти из документа

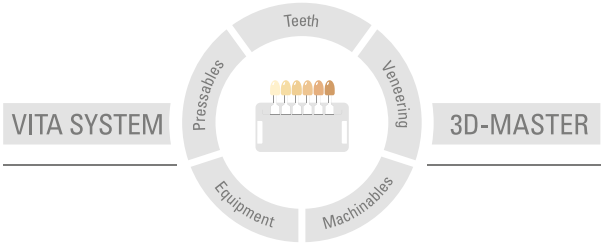
23 Сообщения об ошибках

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

Дополнительные сообщения об ошибках на VITA ZYRCOMAT 6000 MS

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

Уникальная система VITA SYSTEM 3D-MASTER позволяет определить и с высокой точностью воспроизвести все цвета естественных зубов.



Внимание: Наши продукты следует использовать согласно инструкциям. Мы не берем на себя никакой ответственности за ущерб, возникающий из-за ненадлежащего обращения или неквалифицированной применения. Кроме того, перед использованием продукта пользователь обязан проверить его пригодность для предусматриваемого применения. Наша ответственность исключается в случае использования продукта с материалами и оборудованием других производителей, не оговоренными в договоре или в недопустимом сочетании. Кроме того, наша ответственность за достоверность этих данных не зависит от правооснования, насколько это допускает законодательство, и в любом случае ограничивается указанной в счете-фактуре стоимостью поставленного товара без НДС. Прежде всего, мы не несем ответственности в допустимых законом пределах за полученную прибыль, за опосредованный ущерб, за последствия или претензии третьих лиц по отношению к покупателю. Все претензии на возмещение ущерба (вина при заключении договора, при нарушении договора, неразрешенные действия и т. п.) принимаются только, если имели место умысел или грубая халатность. Модульбокс VITA не является неотъемлемой частью данной продукции.
Дата выхода данной брошюры: 09.16

С изданием данной брошюры все предыдущие издания утрачивают силу. Любую актуальную версию Вы найдете на сайте www.vita-zahnfabrik.com

VITA VACUMAT® 6000 M, VITA VACUMAT® 6000 MP, VITA ZYRCOMAT® 6000 MS, VITA vPad comfort и VITA vPad excellence имеют маркировку CE в соответствии с основными требованиями применимых директив 2006/95/EG, 2004/108/EG и 2011/65/EU.

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

1622_5R – 0916 (X.) S – Version (01)