

# VITA vPad comfort / VITA vPad excellence

Benutzerhandbuch



VITA Farbbestimmung

VITA Farbkommunikation

VITA Farbproduktion

VITA Farbkontrolle

Stand 03.18



VITA – perfect match.

**VITA**



## Inhaltsverzeichnis

<b>1</b>	<b>Begrüßung</b>	<b>5</b>	11.2	Programmstart mit zu hoher Temperatur	17
1.1	Allgemeine Hinweise	5	11.3	Schnellabkühlen auf Standby	17
1.2	Urheberschutz	5	11.4	Ausschalten	17
<b>2</b>	<b>Lieferumfang</b>	<b>6</b>	<b>12</b>	<b>Brennprogramm wählen</b>	<b>18</b>
<b>3</b>	<b>Technische Information</b>	<b>6</b>	12.1	Auftragsdaten	19
<b>4</b>	<b>Technische Daten</b>	<b>6</b>	12.2	Nachtprogramm	20
4.1	Abmessungen/Gewichte	6	12.3	Taste zurück	20
4.2	Elektrische Daten	6	12.4	Speichern	20
4.3	Umgebungsbedingungen	6	12.5	Programmtasten	20
<b>5</b>	<b>Bestimmungsgemäße Verwendung</b>	<b>7</b>	<b>13</b>	<b>Programmwerte eingeben / ändern / speichern</b>	<b>21</b>
<b>6</b>	<b>Bedienung und Reinigung des Bedienteils</b>	<b>8</b>	13.1	Funktionstasten-Beschreibung	21
6.1	Garantie und Haftung	8	13.2	Vortrockentemperatur / Vortrockenzeit	21
6.2	Ersatzteile	8	13.3	Liftpositionen Vortrocknen	22
6.3	Sicherheitshinweise	8	13.4	Vorvakuum	23
<b>7</b>	<b>Sicherheitsfunktionen</b>	<b>9</b>	13.5	Anstiegszeit / Anstiegstemperatur	23
7.1	Ausfall der Netzspannung	9	13.6	Brenntemperatur und Haltezeit	24
<b>8</b>	<b>Automatische Temperaturkalibrierung</b>	<b>10</b>	13.7	Hauptvakuum	24
8.1	Service	10	13.8	Abkühltemperatur und Haltezeit	25
<b>9</b>	<b>Inbetriebnahme</b>	<b>11</b>	13.9	Liftposition Abkühlen	25
9.1	Anschlüsse des VITA VACUMAT® 6000 M Keramikkbrennofens	12	13.10	Änderungen nach dem Starten eines Brennprogramms	26
9.2	Anschlüsse des VITA VACUMAT® 6000 MP Kombipressofens	12	<b>14</b>	<b>Material, Programme verwalten</b>	<b>27</b>
9.3	Druckluftanschluss	13	14.1	Material neu anlegen	29
9.4	Anschlüsse des VITA ZYRCOMAT® 6000 MS Sinterofens	13	14.2	Material ändern	30
<b>10</b>	<b>Gerät einschalten</b>	<b>14</b>	14.3	Material duplizieren (kopieren)	30
10.1	Standby	14	14.4	Material löschen	31
10.1.1	Standby aktivieren	14	14.5	Material positionieren	31
10.1.2	Standby deaktivieren	15	14.6	Material importieren	31
10.2	VITA Energy Efficiency Standby	15	14.7	Material exportieren	31
10.3	Statusanzeige	15	14.8	Programme neu anlegen	32
10.4	Vermeidung von Kondenswasser (VITA AntiCon)	15	14.9	Programme ändern	33
<b>11</b>	<b>Bedienung und Funktionen für VITA vPad comfort / excellence</b>	<b>16</b>	14.10	Programme duplizieren	33
11.1	Lift-Tasten	16	14.11	Programme löschen	33
			14.12	Programme positionieren	33
			14.13	Programme importieren	34
			14.14	Programme exportieren	34

<b>15</b>	<b>Userprofil verwalten</b>	<b>35</b>	20.1	Bildeinstellungen	49
15.1	Passwort aktivieren/ eingeben	36	<b>21</b>	<b>Einstellungen</b>	<b>50</b>
15.2	Passwort löschen	36	21.1	Multiöfen	51
15.3	Userprofil ändern	36	21.2	Ofeneinstellungen	52
15.4	Userprofil duplizieren	37	21.3	Einstellung Pressdruck	54
15.5	Userprofil löschen	37	21.4	Gerätedaten	55
15.6	Userprofil positionieren	37	21.5	Datum	56
15.7	Userprofil importieren	37	21.6	vPad	56
15.8	Userprofil exportieren	37	21.7	Startprofil	56
<b>16</b>	<b>Pressprogramme</b>	<b>38</b>	21.8	Sprachen	57
16.1	Starttemperatur für Pressprogramm	38	21.9	Grundeinstellungen – Werkseinstellungen	57
16.2	Anstiegszeit/ Anstiegstemperatur	38	21.10	Systemschutz	57
16.3	Vakuumzeit	39	21.11	Update	58
16.4	Presstemperatur/Presszeit	39	21.12	Abbruch eines Brennprogrammes	58
16.5	Presszeit 1 und Pressdruck	39	<b>22</b>	<b>VITA Hilfe</b>	<b>59</b>
16.6	Presszeit 2 und Pressdruck	39	<b>23</b>	<b>Fehlermeldungen</b>	<b>60</b>
16.7	Pressprogramm starten	40	<b>24</b>	<b>Alphabetisches Inhaltsverzeichnis</b>	<b>62</b>
<b>17</b>	<b>Sinterprogramme</b>	<b>41</b>			
17.1	Sinterprogramm wählen	42			
17.2	Sinterprogrammbeschreibung	43			
17.3	HighSpeed-Modus	43			
<b>18</b>	<b>Vortrocknen (VITA PreDry)</b>	<b>44</b>			
18.1	Anstieg 1 / VITA PreDry	44			
18.2	Haltezeit 1 / VITA PreDry	44			
18.3	Vortrocknen im Sinterprozess aktivieren / deaktivieren	45			
18.4	Vortrocknenprogramm (VITA PreDry) individuell erstellen	45			
<b>19</b>	<b>Sinterprogramme ändern</b>	<b>46</b>			
19.1	Anstiegszeit 2 – Haltezeit 2	46			
19.2	Anstiegszeit 3 und 4 – Haltezeit 3 und 4	47			
19.3	Abkühlprogramm	47			
19.4	Mode 1 Benutzerdefiniert	47			
19.5	Mode 2 VITA HighSpeed	48			
19.6	Mode 3 Konventionell	48			
<b>20</b>	<b>Photoviewer</b>	<b>49</b>			

## 1 Begrüßung

### 1.1 Allgemeine Hinweise

#### **Sehr geehrte Kundin, sehr geehrter Kunde,**

wir beglückwünschen Sie und bedanken uns für Ihre Entscheidung zum Kauf eines Bedienteils VITA vPad comfort /VITA vPad excellence für die Bedienung und Steuerung des VITA VACUMAT 6000 M Keramikbrennofens, Kombipressofens VITA VACUMAT 6000 MP oder des High-Speed Sinterofens VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

Mit dem VITA vPad comfort können Sie ab sofort bis zu zwei VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP und VITA ZYRCOMAT 6000 MS bedienen, mit dem VITA vPad excellence bis zu vier VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP und VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

Wir versichern Ihnen, dass die VITA vPad dem neuesten Stand der Technik entsprechen und alle internationalen Sicherheitsstandards erfüllen. Dennoch können bei unsachgemäßer Handhabung Störungen auftreten. Wir möchten Sie daher darum bitten, diese Bedienungsanleitung aufmerksam zu lesen und die Hinweise zu beachten.

Diese Bedienungsanleitung wird Sie dabei unterstützen, Ihre VITA Geräte sachgemäß zu verwenden und so etwaige Störungen zu vermeiden, Reparaturkosten und Ausfallzeiten zu verringern und die Zuverlässigkeit und Lebensdauer des Gerätes zu erhöhen. Alle Abbildungen und Zeichnungen in dieser Bedienungsanleitung dienen zur allgemeinen Veranschaulichung und sind für die Konstruktion des Gerätes in den Einzelheiten nicht maßgebend.

Die Bedienungsanleitung sollte ständig am Gerät verfügbar sein. Sie sollte von jeder Person gelesen und angewendet werden, die mit Arbeiten wie z. B. der Bedienung, der Störungsbehebung im Arbeitsablauf, der Pflege und Instandhaltung (Wartung, Inspektion, Instandsetzung) mit dem oder am Gerät beauftragt ist.

Wir wünschen Ihnen viel Erfolg beim Arbeiten mit diesem VITA Gerät.

VITA Zahnfabrik, Bad Säckingen, Germany

### 1.2 Urheberrecht

Wichtige Urheberrechtshinweise:

© Urheberrecht 2015, VITA Zahnfabrik. Alle Rechte vorbehalten.

Dieses Dokument und/oder die Software, sowie Daten und Informationen auf die hierin verwiesen wird oder die hierin enthalten sind, enthalten vertrauliche und urheberrechtlich geschützte Informationen von VITA Zahnfabrik.

Dieses Dokument überträgt oder stellt keinerlei Recht oder Lizenz dar zur Nutzung jeglicher Software, Daten oder Informationen, ein Recht oder eine Lizenz zur Nutzung von geistigem Eigentum, Rechte oder Pflichten seitens VITA Zahnfabrik oder andere Dienstleistungen in diesem Zusammenhang anzubieten. Jegliche Rechte oder Lizenzen zur Nutzung von Software-Daten, Informationen oder andere Rechte an geistigem Eigentum von VITA Zahnfabrik, sowie jegliche Verpflichtung zur Leistung von Unterstützung müssen durch eine gesonderte schriftliche Vereinbarung mit VITA Zahnfabrik übertragen werden.

## 2 Lieferumfang

### Gerät im Spezialkarton komplett mit:

- 1 VITA vPad comfort 7" LED-Farbtouch-Display **oder**
- 1 VITA vPad excellence 8,5" LED-Farbtouch-Display
- 1 Bedienungsanleitung

**i** Für den Betrieb von zwei bis vier VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP oder VITA ZYRCOMAT 6000 MS mit dem Bedienteil VITA vPad comfort / VITA vPad excellence benötigen Sie zusätzlich eine VITA Switchbox mit Anschlusskabel (VITA Art. Nr. D47009).

## 3 Technische Informationen

Bedienteil **VITA vPad comfort** mit 7" LED-Farbtouch-Display, Speicherkapazität 500 Programme mit 1 GB Photoviewer und Steuerung von bis zu zwei Sinter-, Brenn- bzw. Kombipresseinheiten.

Bedienteil **VITA vPad excellence** mit 8,5" LED-Farbtouch-Display, Speicherkapazität 1000 Programme, 2 GB Photoviewer und Steuerung von bis zu vier Sinter-, Brenn- bzw. Kombipresseinheiten.

## 4 Technische Daten

### 4.1 Abmessungen / Gewichte

#### VITA vPad comfort / VITA vPad excellence

- Breite: 235 mm
- Tiefe: 156 mm
- Höhe: 150 mm
- Gewicht: 0,7 kg
- Gehäuse: Kunststoff

### 4.2 Elektrische Daten

**Die Spannungsversorgung mit 48 Volt DC erfolgt über das Verbindungskabel zum VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP bzw. VITA ZYRCOMAT 6000 MS**

### 4.3 Umgebungsbedingungen

- Verwendung in Innenräumen
- Umgebungstemperatur 2 °C bis 40 °C
- Relative Luftfeuchtigkeit max. 80% bei 31 °C

## 5 Bestimmungsgemäße Verwendung

### Grundlage für die Gerätekonstruktion

Das Gerät ist nach dem Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Vorschriften gebaut.

Dennoch können bei ihrer unsachgemäßen Verwendung Gefahren für Leib und Leben des Benutzers oder Dritte, sowie Beeinträchtigungen des Gerätes und anderer Sachwerte entstehen.

### Unzulässige Betriebsweisen

Das Betreiben des Gerätes ist unzulässig mit Kraftquellen, Produkten usw., die einer Gefahrstoffverordnung unterliegen oder in irgendeiner Weise Einwirkungen auf die Gesundheit des Bedienpersonals mit vom Betreiber veränderten Einrichtungen haben können.

### Zulässige Betriebsweisen

Das Betreiben des Gerätes ist nur zulässig, wenn diese Bedienungsanleitung vollständig gelesen und verstanden wurde und die darin beschriebenen Vorgehensweisen beachtet werden.

Eine andere oder darüber hinausgehende Benutzung, wie z. B. die Verarbeitung anderer als die vorgesehenen Produkte sowie der Umgang mit Gefahrstoffen oder gesundheitsgefährdenden Stoffen, gilt als nicht bestimmungsgemäß.

Für hieraus resultierende Schäden haftet der Hersteller / Lieferant nicht. Das Risiko trägt allein der Anwender.

## 6 Bedienung und Reinigung des Bedienteils

Das Bedienteil **nicht mit scharfkantigen oder heißen** Gegenständen bedienen, diese führen zu Beschädigungen des Touchscreens.

Das Display in regelmäßigen Abständen mit einem Bildschirm-Reiniger reinigen. Diese Reiniger erzeugen keine Kratzer, erzeugen einen Antistatik-Effekt und verzögern Neuverschmutzung.

**Beschädigungen des Displays, welche auf unsachgemäße Behandlung bei der Bedienung oder Reinigung zurück zu führen sind, sind von der Gewährleistung ausgeschlossen.**

### 6.1 Garantie und Haftung

Die Garantie und Haftung richtet sich nach den vertraglich festgelegten Bedingungen.

**i** Bei Softwareänderungen ohne Kenntnis und Genehmigung der VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG erlischt der Haftungs- und Gewährleistungsanspruch.

### 6.2 Ersatzteile

Ersatzteile müssen den vom Hersteller festgelegten technischen Anforderungen entsprechen. Dies ist nur mit VITA Originalersatzteilen immer gewährleistet.

### 6.3 Sicherheitshinweise

Bitte beachten Sie vor Inbetriebnahme des Gerätes die Sicherheitshinweise zum VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP (siehe dazu Bedienungsanleitung VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP Sicherheitshinweise) bzw. VITA ZYRCOMAT 6000 MS (siehe dazu Bedienungsanleitung VITA ZYRCOMAT 6000 MS Sicherheitshinweise).



### 7 Sicherheitsfunktionen

Wird das Brenngerät mit einem Bedienteil VITA vPad comfort / VITA vPad excellence betrieben, ist es mit folgenden Sicherheits- und Überwachungsfunktionen ausgestattet:

- Temperaturfühlerüberwachung
- Temperaturüberwachung
- Vakuumüberwachung
- Spannungsausfallschutz
- Liftüberwachung

Zusätzliche Funktionen im Betrieb mit dem VITA VACUMAT 6000 MP:

- Pelletserkennung für VITA Presspellets
- Presswegerkennung

#### 7.1 Ausfall der Netzspannung

Das Gerät ist mit einem Spannungsausfallschutz ausgerüstet. Dieses Element verhindert bei kurzzeitigem Ausfall der Netzspannung einen Programmabbruch und somit einen Fehlbrand. Der Spannungsausfallschutz wird wirksam, sobald die Netzspannung bei laufendem Brennprogramm ausfällt.

##### **Netzspannungs-Ausfallzeit kleiner ca. 15 Sek.**

Brennprogramm wird nicht abgebrochen, das Display ist für diese Zeit außer Betrieb. Display zeigt nach Einsatz der Netzspannung das Startbild an, nach Betätigen der Taste **Material** wird das laufende Programm wieder angezeigt.

##### **Netzspannungs-Ausfallzeit größer ca. 15 Sek.**

Programm wird abgebrochen, Display ist außer Betrieb. Display zeigt nach Einsatz der Netzspannung das Startbild wieder an.

 **Nach Einsatz der Netzspannung beträgt die Zeit, die für das Wiedereinschalten des Bedienteiles benötigt wird, ca. 20 Sek.**

## 8 Automatische Temperaturkalibrierung

Die automatische Temperaturkalibrierung wird nach jedem Einschalten des Brenngeräts ausgeführt.

Diese Temperaturkalibrierung berücksichtigt bzw. korrigiert alle eingetretenen Abweichungen der Elektronik-Bauteile im Bereich der Temperaturmessung und Temperaturregelung.

Somit wird auch bei langer Betriebszeit des Gerätes eine gleichbleibende Temperaturführung von +/- 1 °C erreicht.

### 8.1 Service

Weitere Informationen zu dem Gerät erhalten Sie auf der Homepage:

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

Auf der Website des Anbieters VITA Zahnfabrik werden Software-Updates als Download zur Verfügung gestellt.

Des Weiteren finden Sie unter **<http://www.vita-zahnfabrik.com/update-messenger>** eine Möglichkeit der Registrierung, um automatisch über den Update-Messenger per E-Mail über aktuelle Informationen zum Gerät sowie Updates benachrichtigt zu werden.

Für technische Anfragen zum Gerät, sowie zu Reparatur- und Garantieleistungen stehen Ihnen folgende Kontaktmöglichkeiten zur Verfügung:

**E-Mail: [instruments-service@vita-zahnfabrik.com](mailto:instruments-service@vita-zahnfabrik.com)**

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



### 9 Inbetriebnahme

Beachten Sie hierzu auch die Aufstellung und Inbetriebnahme in der Bedienungsanleitung des VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP bzw. des VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

- Bedienteil mit mitgeliefertem Anschlusskabel an den VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP bzw. VITA ZYRCOMAT 6000 MS und an das Bedienteil VITA vPad comfort / VITA vPad excellence einstecken
- VITA Vakuumpumpe einstecken (nur VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP)
- Vakuumschlauch der VITA Vakuumpumpe einstecken (nur VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP)
- Netzkabel einstecken
- Gerät mit Hauptschalter einschalten
- Lift fährt in untere Position – in obere Position und wieder in untere Position (Liftwegmessung)



VITA Switchbox

Zusätzlich beim VITA VACUMAT 6000 MP:

- Anschluss für Druckluft (max. 5 bar) an den Druckregler der VITA Vakuumpumpe einstecken. Die beigelegten Schlauchschellen am Druckluftschlauch befestigen: 1x beim Ausgang aus der Labordruckluftleitung und 1x beim Zugang zur Pumpe.

Zu den einzelnen Anschlüssen siehe Pkt. 9.1, 9.2 und 9.4

#### **⚠ VITA Brennschlauch auf Liftteller aufsetzen!**

**Betrieb ohne Brennschlauch führt zu Beschädigungen des Gerätes durch hohe Wärmeeinwirkung.**

Beim Betrieb von zwei oder mehreren Brenngeräten mit einem Bedienteil VITA vPad comfort / VITA vPad excellence und der VITA Switchbox sind die numerisch gekennzeichneten Anschlüsse der VITA Switchbox zu beachten.

#### **⚠ Ein Brenngerät muss immer am Anschluss Nr. 1 angeschlossen sein.**

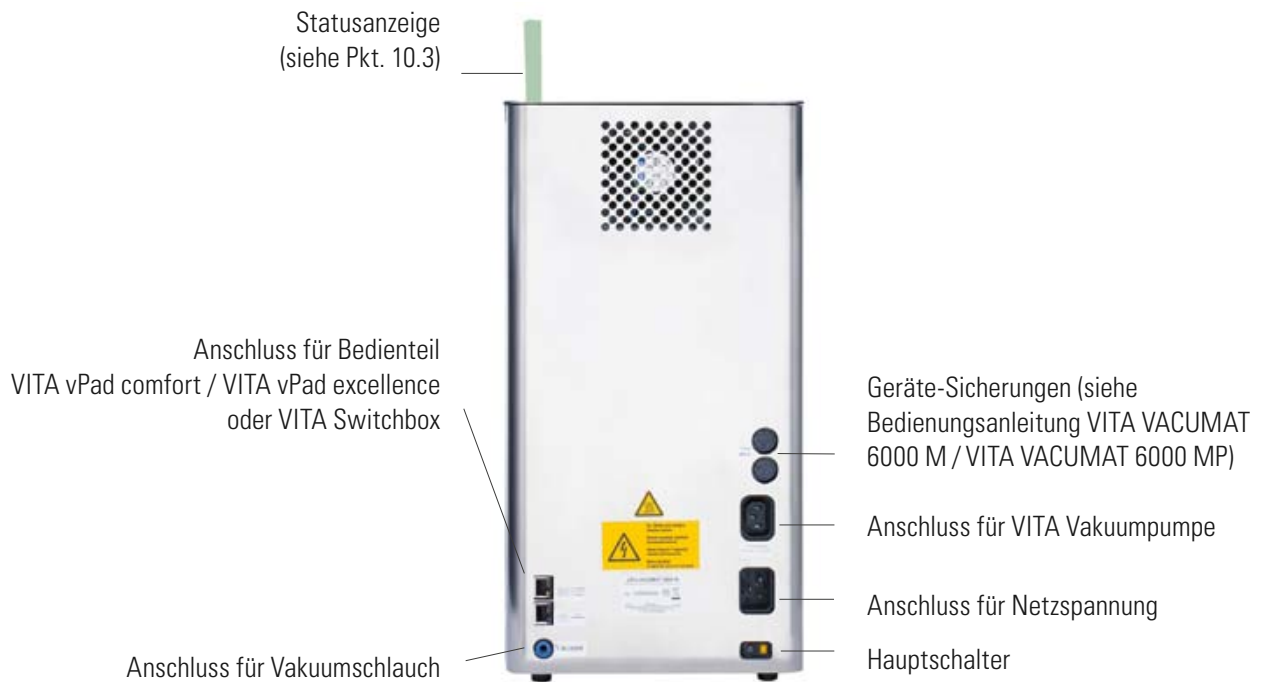
**Um bis zu vier Brenngeräte (VITA VACUMAT® 6000 M bzw. VITA VACUMAT® 6000 MP) gleichzeitig mit Vakuum mit nur einer VITA Vakuumpumpe versorgen zu können, benutzen Sie die VITA MultiPump (VITA Art. Nr. D61000).**



VITA MultiPump

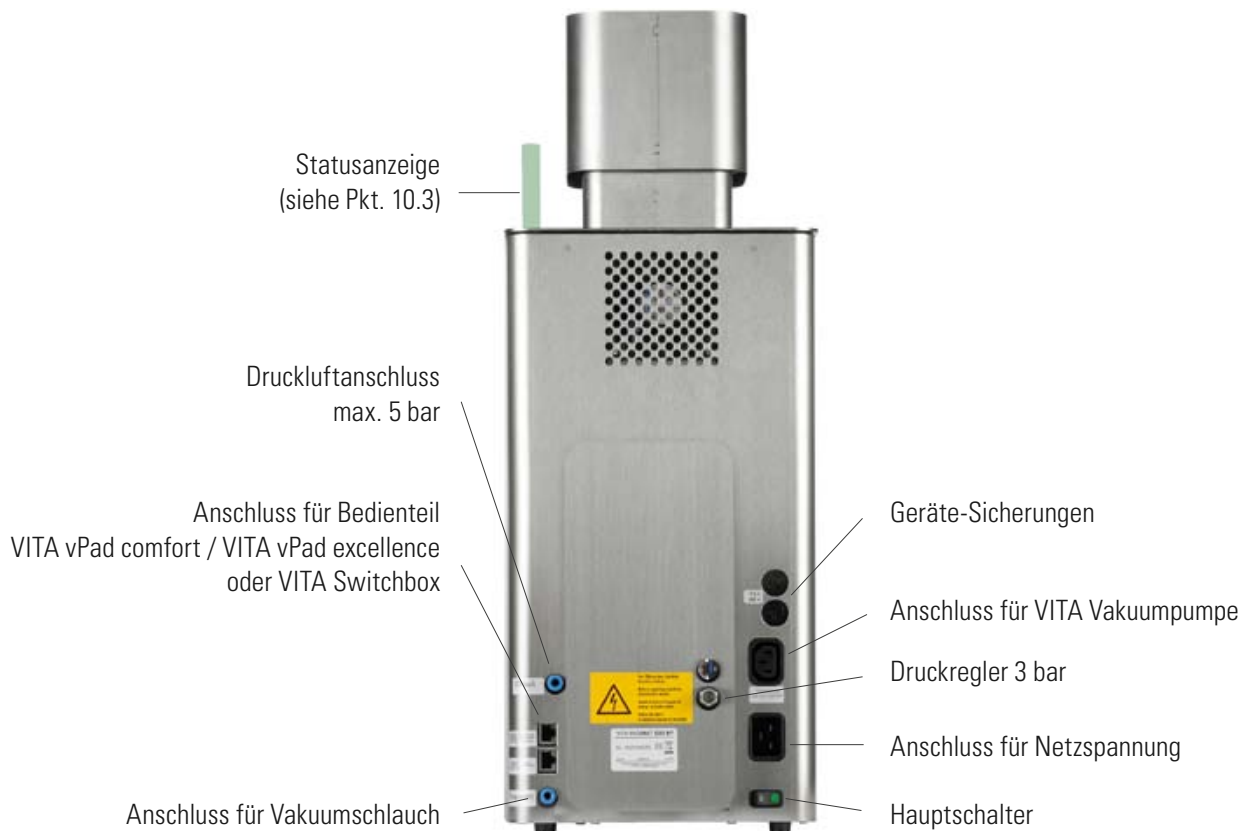
**9.1 Anschlüsse des VITA VACUMAT® 6000 M Keramikbrennofens**

(siehe dazu auch Bedienungsanleitung VITA VACUMAT 6000 M)



**9.2 Anschlüsse des VITA VACUMAT® 6000 MP Kombipressofens**

(siehe dazu auch Bedienungsanleitung VITA VACUMAT 6000 MP)





VITA Vakuumpumpe für VITA VACUMAT 6000 M und VITA VACUMAT 6000 MP

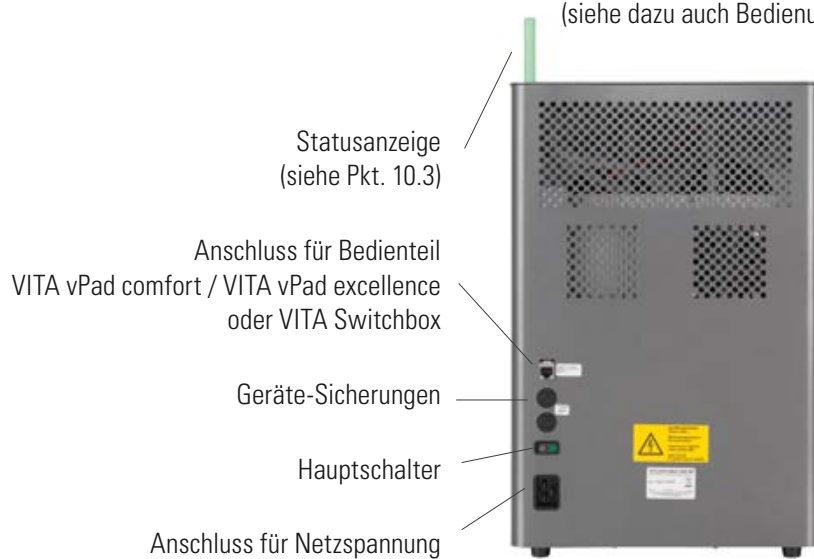
### 9.3 Druckluftanschluss

Der Eingangsdruck am VITA VACUMAT 6000 MP wird über einen (nur bei VITA VACUMAT 6000 MP mitgelieferten) Druckregler gesteuert. Dieser kann an die VITA Vakuumpumpe angebracht werden.

Der Eingangsdruck vom Labor-Drucknetz sollte max. 6 bar betragen. Den Druckausgang zum Gerät auf max. 5 bar am Druckregler einstellen. Zu den Einstellungen des Pressdrucks siehe Pkt. 21.3

### 9.4 Anschlüsse des VITA ZYRCOMAT® 6000 MS Sinterofens

(siehe dazu auch Bedienungsanleitung VITA ZYRCOMAT 6000 MS)



### 10 Gerät einschalten

Gerät mit dem **Hauptschalter** einschalten (siehe Pkt. 9.1, Pkt. 9.2, Pkt. 9.4), Lift fährt in die untere Position, Software wird geladen, Geräte werden angezeigt.

#### Display Anzeige beim Anschluss des VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP, VITA ZYRCOMAT 6000 MS:

VITA vPad comfort / VITA vPad excellence mit 1 Gerät.



Bild 1 Displayanzeige mit einem angeschlossenen Gerät

VITA vPad comfort / VITA vPad excellence mit 2 Geräten.



Bild 2 Displayanzeige mit zwei angeschlossenen Geräten

#### 10.1 Standby

##### 10.1.1 Standby aktivieren

1 Gerät:

Taste **Standby**  betätigen.

2 Geräte:

Mit Taste **Ofen 1** oder Taste **Ofen 2** das jeweilige Gerät durch Touch auswählen.

Die Taste **Standby**  betätigen.

Der Lift wird in die Brennchamber eingefahren, Brennraumtemperatur steigt auf die eingestellte Standby-Temperatur (voreingestellt 500 °C) . Nach Erreichen der Standby-Temperatur und 10 Minuten Halten ist das Gerät für Brennvorgänge bereit.

Die Taste **Schnellabkühlen** ist nur dann sichtbar, wenn die Brennraumtemperatur 50°C höher als die Standby-Temperatur ist.


Ist der Standby-Modus beim Ausschalten des Ofens aktiv, wird das Auto-Standby nach dem Wiedereinschalten des Gerätes aktiviert, so dass das Gerät automatisch in den zuletzt aktivierten Standby geht.

### 10.1.2 Standby deaktivieren

Durch nochmaliges Drücken der Standby-Taste wird der Standby-Modus deaktiviert.

Ist der Standby-Modus beim Ausschalten des Ofens deaktiviert, bleibt auch das Auto-Standby deaktiviert. Das Standby muss nach Wiedereinschalten des Gerätes manuell eingeschaltet werden.

### 10.2 VITA Energy Efficiency Standby

Um den speziellen Energiesparmodus (200°C) zu aktivieren, wird die Taste VITA Energy Efficiency  gewählt.

Durch nochmaliges Drücken der Taste wird der Energiesparmodus deaktiviert. Durch Drücken der Taste Standby  wird in den normalen Standby-Modus gewechselt.

### 10.3 Statusanzeige


Die Statusanzeige zeigt folgende Betriebszustände an:

- Grün – Gerät in Standby-Betrieb
- Blau – Programm aktiv
- Rot – Fehler

### 10.4 Vermeidung von Kondenswasser (VITA AntiCon)

Wird das Gerät mit dem Hauptschalter eingeschaltet und Standby gestartet, fährt der Lift in die obere Position, verschließt die Brennkammer aber nicht ganz, damit Kondenswasser aus der Isolierung ausdampfen kann.

Nach Erreichen der Standby-Temperatur und ca. 5 Minuten Halten wird die Brennkammer ganz verschlossen und das Gerät ist betriebsbereit.

Mit der Taste **Standby**  wird der Lift ausgefahren und die Heizung ausgeschaltet.

Die Funktion steht auch im VITA Energy Efficiency Standby zur Verfügung. Diese Funktion wird nur aktiviert, wenn das Gerät mind. 5 Min. über den Hauptschalter ausgeschaltet war.

## 11 Bedienung und Funktionen für VITA vPad comfort / excellence



Bild 1 VITA vPad comfort /vPad excellence mit 1 Brenneinheit

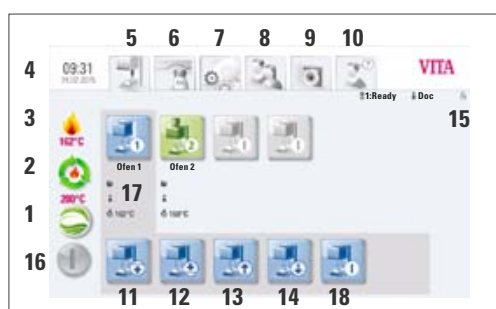


Bild 2 VITA vPad comfort /vPad excellence mit 2 Brenneinheiten

1. VITA Energy Efficiency Standby
2. Standby
3. Brennraumtemperatur
4. Uhrzeit / Datum
5. Gerätesteuerung
6. Materialien / Programme
7. Einstellungen
8. User – indiv. Material- und Programmeinstellungen
9. Photoviewer
10. Hilfe
11. automatischer Lift hoch
12. automatischer Lift runter
13. manueller Lift hoch
14. manueller Lift runter
15. Nummer des gewählten Gerätes / Username / Passwortschutz Status:  
Passwort ist aktiviert – Symbol Schloss ist geschlossen,  
Passwortschutz ist nicht aktiviert – Symbol Schloss ist geöffnet
16. Display ausschalten
17. Informationsfeld mit Restlaufzeit / User / Temperatur
18. Einzelgerät ausschalten im Mehrfenbetrieb

### 11.1 Lift-Tasten



Lift fährt automatisch herunter / hoch.



Lift fährt herunter / hoch solange die Taste betätigt wird.




### 11.2 Programmstart mit zu hoher Temperatur

Ist die Brennraumtemperatur beim Starten eines Brennprogrammes höher als die Vortrockentemperatur bzw. die Starttemperatur des Programms, werden die Programmstartmöglichkeiten bei zu hoher Temperatur eingeblendet.

Beim **Programmstart mit zu hoher Temperatur** sind folgende Möglichkeiten wählbar:

- **Langsames Abkühlen** auf Starttemperatur ohne Zuschaltung der VITA Vakuumpumpe
- **Schnelles Abkühlen** auf Starttemperatur durch Zuschaltung der VITA Vakuumpumpe
- **Quick Start** Programmstart bei aktueller Brennraumtemperatur

Bei Wahl **Quick Start** wird die Anstiegstemperatur (°C/Min) beibehalten und die Anstiegszeit angepasst. Ebenfalls wird bei einem Programm mit Vakuum die Vakuumzeit der Zeit des Temperaturanstieges angepasst. Die angepassten Werte werden angezeigt und müssen mit der Taste **OK**  bestätigt werden.

### 11.3 Schnellabkühlen auf Standby



#### Schnellabkühlen

Taste **Schnellabkühlen** ist nur dann sichtbar / aktiv, wenn die Brennraumtemperatur 50°C höher als die Standby-Temperatur ist.

Lift bleibt in der unteren Position, VITA Vakuumpumpe wird zugeschaltet, nach Erreichen der Standby-Temperatur minus 50 °C wird der Lift eingefahren und die Brennkammer auf die Standby-Temperatur geheizt.

### 11.4 Ausschalten



#### Ausschalten

Im Betrieb mit mehreren Brenngeräten kann jedes Gerät im Reiter Gerätesteuerung einzeln ausgeschaltet werden.

Nach dem Betätigen der Taste **Ausschalten** wird der Lift eingefahren und die Heizung ausgeschaltet.

Das Display kann, nachdem alle Öfen auf dem Display ausgeschaltet und anschließend nicht mehr angezeigt werden, über die Taste Display ausschalten ausgeschaltet werden. Das Display wird schwarz.

## 12 Brennprogramm wählen

Programme können mit dem Reiter **Material** oder Reiter **User** angewählt werden.

### Material



Bei Betätigung des Reiters **Material** werden die gespeicherten Materialien angezeigt. Standardmäßig werden im Reiter Material die Programme des zuletzt gewählten Profils angezeigt.

### User



Bei Betätigung des Reiters **User** werden die angelegten Userprofile angezeigt und nach Auswahl eines Userprofils werden die gespeicherten Materialien angezeigt.

Alle Brennprogramme können mit dem VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP geöffnet werden. Die Pressprogramme können nur mit dem VITA VACUMAT 6000 MP und die Sinterprogramme nur mit dem VITA ZYRCOMAT 6000 MS geöffnet werden.

Folgende Schritte ausführen, um ein Brennprogramm zu wählen und zu starten:

### 1. Material wählen



Bild 1 Auswahl des Materials

### 2. Programm wählen



Bild 2 Auswahl des Programms

### 3. Programm mit Taste Start starten

Die Brennkurve wird entsprechend dem Programmverlauf rot eingefärbt. Der Zeitverlauf wird in den einzelnen Tasten der Programmphasen angezeigt. Die Gesamt Programmzeit wird rot angezeigt (siehe Uhrensymbol oben rechts).

**Im Betrieb mit einem Brenngerät** wird das Brennprogramm während des gesamten Programmablaufes angezeigt.

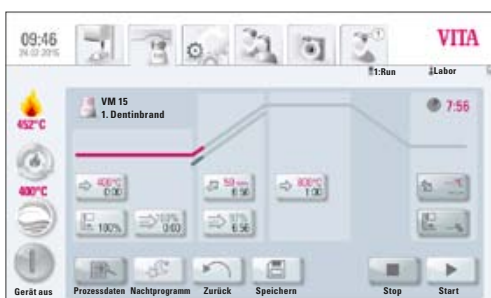



Bild 3 Programmstatus und Verlauf der Brennkurve

Nach dem Programmablauf wird dieser weiterhin angezeigt, bis der Programmablauf manuell verlassen wird.

**Im Betrieb mit mehreren Brenngeräten** wird nach ca. 20 Sek. nach Programmstart der Reiter **Gerätesteuerung** wieder angezeigt (siehe Pkt. 10 Bild 2).

Somit kann das nächste freie Gerät angewählt und zum Brennen eingesetzt werden. Über den Reiter **Material** kann das laufende Brennprogramm eines Gerätes jederzeit wieder aufgerufen werden.

Bei Programmende ertönt ein Signalton, Einstellungen dazu siehe Pkt. 21.2.

Das laufende Programm kann jederzeit mit der Taste **Stop**  abgebrochen werden.

### Informationen zu den weiteren Funktionstasten:

#### 12.1 Auftragsdaten



Auftragsdaten

Taste **Auftragsdaten** betätigen, Display zeigt:

#### Eingabefeld für Auftragsdaten zur Qualitätssicherung und Rückverfolgbarkeit

**Folgende Daten können in dem Dialogfeld eingegeben werden:**

##### Eingabefeld betätigen:

- Auftrags-Nr.
- Name des zugehörigen Kunden (Zahnarzt, Patient) oder des Bedieners
- Notiz/Bemerkungen zum Brennobjekt

Mit Taste **OK** Eingaben übernehmen **oder** mit Taste **Abbrechen** letzte Eingabe beibehalten und zurück zum Brennprogramm.

##### Folgende Daten werden automatisch gespeichert:

- Userprofil
- Material-Name
- Brennprogramm-Name
- Brennprogrammdaten Soll- und Ist-Werte
- Geräte-Typ
- Geräte-Seriennummer
- Datum und Uhrzeit des Brennvorgangs

Diese Daten werden im Speicher des Bedienteiles gespeichert. Die Daten können zu einem späteren Zeitpunkt auf einen USB-Stick exportiert werden und weiter zum Brenndaten-Verwaltungsprogramm FDS (Firing-Data-System) auf den PC übertragen werden (siehe Pkt. 21.4).

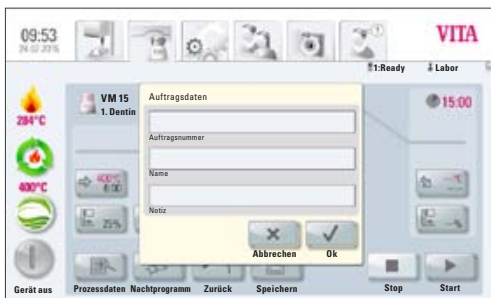


Bild 4 Angabe der Auftragsdaten

Das Brenndaten-Verwaltungsprogramm ermöglicht eine Anzeige der Brennkurve, Archivierung aller Brenndaten und ein späteres Auffinden und Ausdrucken einzelner Aufträge.

**⚠ Hinweis: Auftragsdaten vor Programmstart eingeben, da sie sonst nicht gespeichert werden.**

### 12.2 Nachtprogramm



**Nachtprogramm**

Betätigung der Taste aktiviert das Nachtprogramm, d.h. nach Ablauf eines Brennprogrammes wird der Lift nach dem Absinken der Brennraumtemperatur auf 200 °C wieder eingefahren, Display und Heizung werden ausgeschaltet.

Zum Wiedereinschalten des Gerätes muss der Hauptschalter aus- und wieder eingeschaltet werden.

Das Nachtprogramm muss vor dem Starten eines Brennprogrammes aktiviert werden.

### 12.3 Taste Zurück



**Zurück**

Mit Taste **Zurück** wird die zuvor gewählte Bedienebene wieder aufgerufen.

### 12.4 Speichern



**Speichern**

Programmwerte speichern – siehe Pkt. 13.

### 12.5 Programmtasten



Funktionen der Programmtasten – siehe Pkt. 13.1 Abschnitt Programmwerte eingeben/ändern.

## 13 Programmwerte eingeben/ändern/speichern

### 13.1 Funktionstasten-Beschreibung

1. Vortrockentemperatur und Vortrockenzeit (siehe Pkt. 13.2)
2. Liftpositionen Vortrocknen (siehe Pkt. 13.3)
3. Vorvakuum (siehe Pkt. 13.4)
4. Anstiegszeit / -temperatur (siehe Pkt. 13.5)
5. Hauptvakuum (siehe Pkt. 13.7)
6. Brenntemperatur und Haltezeit (siehe Pkt. 13.6)
7. Abkühltemperatur und Haltezeit (siehe Pkt. 13.8)
8. Liftposition zum Abkühlen (siehe Pkt. 13.9)
9. Auftragsdaten speichern (siehe Pkt. 12.1)
10. Nachtprogramm (siehe Pkt. 12.2)
11. Zurück zur vorherigen Bedienebene (siehe Pkt. 12.3)
12. Speichertaste (siehe Pkt. 12.4)
13. Programmstop
14. Programmstart
15. 1. Anstiegszeit / -temperatur
16. 1. Brenntemperatur und Haltezeit
17. Vakuum für 1. Temperaturanstieg und Haltezeit
18. 2. Anstiegszeit / -temperatur
19. 2. Brenntemperatur und Haltezeit
20. Vakuum für 2. Temperaturanstieg und Haltezeit



Bild 1 Auswahl der Userprofile

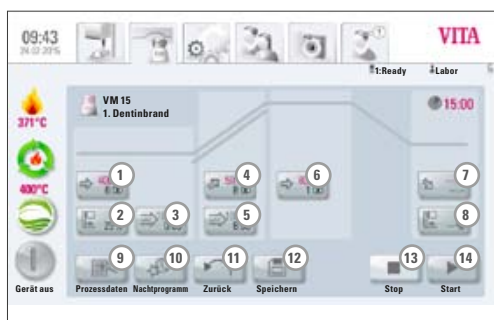


Bild 2 Ansicht Brennprogramm

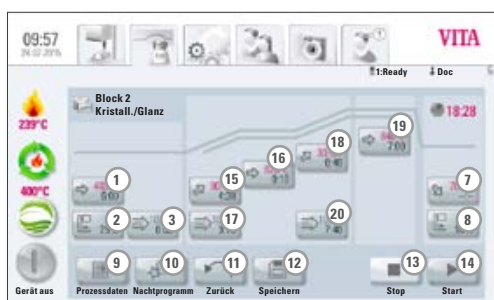


Bild 3 Ansicht Brennprogramm mit 2. Temperaturanstieg

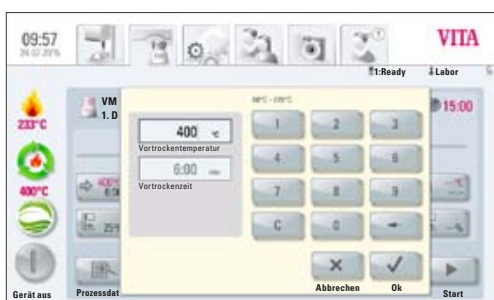


Bild 4 Eingabe der Vortrockentemperatur und Vortrockenzeit

### 13.2 Vortrockentemperatur/Vortrockenzeit



Taste **Vortrocknen** betätigen, Display zeigt:

#### Werte eingeben/ändern

- Feld **Vortrockentemperatur oder Vortrockenzeit** betätigen
- **Wert** eingeben

Eingabemöglichkeiten:

Temperatur 60 °C – 800 °C

Zeit 0 – 40:00 Min/Sek.

Die möglichen Eingabewerte werden oberhalb des Zahlenfeldes angezeigt.

Mit Taste **OK** Wert übernehmen **oder** mit Taste **Abbrechen** letzten Wert beibehalten und zurück zur Brennkurve.

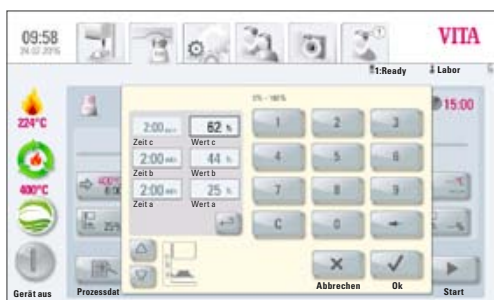
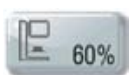


Bild 5 Eingabe der Liftpositionen und der jeweiligen Haltezeiten

## 13.3 Liftpositionen Vortrocknen



Taste **Liftposition** betätigen, Display zeigt:

### Werte eingeben/ändern

Dialog ist unterteilt in Eingabe für Liftposition in % (Wert a, b und c) und in Eingabe des Zeitverbleibs in der jeweiligen Liftposition (Zeit a, b und c).

Liftposition in % eingeben und mit Taste **OK** übernehmen

### oder

Lift mit **Lifttaste** in gewünschte Position fahren und mit Pfeiltaste  Wert übernehmen.

Für die Vortrocknungsphase stehen 3 Liftpositionen zur Verfügung.

**Wert a – untere Position Eingabewert 0 – max. Wert b**

**Wert b – mittlere Position Eingabewert 0 – max. Wert c**

**Wert c – obere Position Eingabewert max. 100%**

### Zeitverbleib in den Positionen:

Wert für Zeit **c** wird automatisch ermittelt.

Zeitwert für Position **a** oder **b** einstellen

- Eingabefeld für Zeit **a** oder **b** betätigen
- **Zeit** eingeben

Die möglichen Eingabewerte werden angezeigt.

Mit Taste **OK** Wert übernehmen **oder** mit Taste **Abbrechen** letzten Wert beibehalten und zurück zur Brennkurve.

Zeitwerte der einzelnen Positionen stehen in Abhängigkeit der Vortrockenzeit. Der Zeitwert der **Zeit c** wird automatisch ermittelt.

Bei einer Änderung der Vortrockenzeit **größer** als 3:00 Min. wird die Zeit für **Wert a** und **Wert b** beibehalten und die Zeit für die **Wert c** angepasst. Bei einer Änderung der Vortrockenzeit **kleiner** als 3:00 Min. wird das Vortrocknen in **Wert b** mit der Liftposition 50% ausgeführt.

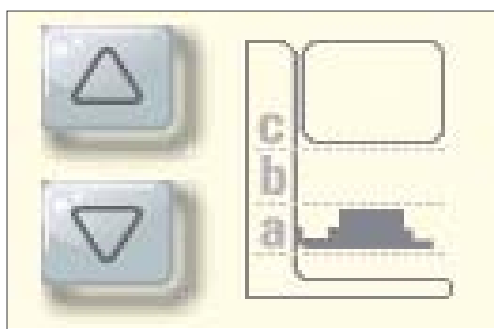


Bild 6 Definieren der 3 Haltepositionen a, b, c

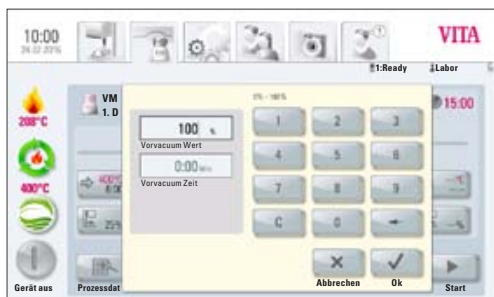
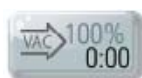


Bild 7 Individuelle Einstellung des Vorvakuums

## 13.4 Vorvakuum



Taste **Vorvakuum** betätigen, Display zeigt:

### Werte eingeben/ändern

- Feld **Zeit** oder **Wert %** betätigen
- **Wert** eingeben

Eingabemöglichkeiten:

Zeit 0 – 30:00 Min/Sek.

Wert % 0 – 100%

Die möglichen Eingabewerte werden angezeigt.

Mit Taste **OK**  Wert übernehmen oder mit Taste **Abbrechen**  letzten Wert beibehalten und zurück zur Brennkurve.

Mit der Einstellung **Vorvakuum** wird erreicht, dass Vakuum in der Brennkammer aufgebaut wird, bevor der Temperaturanstieg aktiv wird. Mit der **Zeiteingabe** 0:00 wird das Vorvakuum ausgeschaltet.

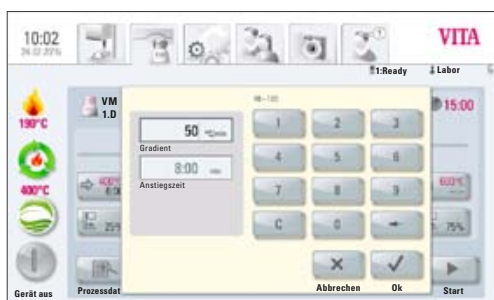


Bild 8 Eingabe der Anstiegszeit und Anstiegstemperatur

## 13.5 Anstiegszeit/Anstiegstemperatur



Taste **Anstieg** betätigen, Display zeigt:

### Werte eingeben/ändern

- Feld Brenntemperatur **°C/Min** oder Brennzeit **Min** betätigen
- **Wert** eingeben

Eingabewert °C/Min

10 °C bis 120 °C

Eingabewert Min/Sek.

01:30 bis 40:00 Min/Sek.

Die möglichen Eingabewerte werden angezeigt.

Mit Taste **OK**  Wert übernehmen oder mit Taste **Abbrechen**  letzten Wert beibehalten und zurück zu Bild Brennkurve.

Nach Eingabe eines Wertes °C/Min oder Min. wird der 2. Wert automatisch errechnet und angezeigt.

Wird aufgrund der Eingabe eines Wertes für den Temperaturanstieg in Min/Sek. der errechnete Temperaturanstieg von 10 °C/Min unterschritten oder der max. Wert von 120 °C überschritten, wird eine Meldung angezeigt.

Wird nach Eingabe des Temperaturanstieges die Vortrockentemperatur oder die Brenntemperatur geändert, wird der Wert °C/Min beibehalten, die Zeit in Min/Sek. wird entsprechend angepasst.

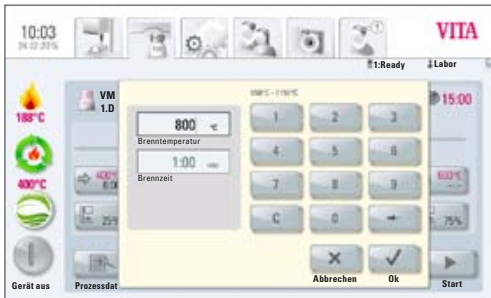


Bild 9 Eingabe der Brenntemperatur und der Haltezeit

### 13.6 Brenntemperatur und Haltezeit



Taste **Brenntemperatur** betätigen, Display zeigt:

#### Werte eingeben/ändern

- Feld Brenntemperatur **°C** oder Brennzeit **Min** betätigen
- Wert eingeben

Eingabewert Vortrockentemperatur plus 50°C – max. 1190 °C

Eingabewert 0 – max. 40:00 Min/Sek.

Die möglichen Eingabewerte werden angezeigt.

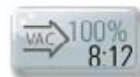
Mit Taste **OK**  Wert übernehmen oder mit Taste **Abbrechen**  letzten Wert beibehalten und zurück zur Brennkurve (siehe Pkt. 13, Bild 2/Bild 3).

- ❗ Für die Programmwerte im 2. Temperaturanstieg und 2. Haltezeit gilt für die Eingabe und Änderung der Werte das gleiche Vorgehen.



Bild 10 Eingabe der Parameter des Hauptvakuums

### 13.7 Hauptvakuum



Taste **Hauptvakuum** betätigen, Display zeigt:

#### Werte eingeben/ändern

- Feld **Zeit** oder **Wert %** oder **°C** betätigen
- **Wert** eingeben

Eingabemöglichkeiten:

Wert % 3 – 100%

Zeit 0 – 80:00 Min/Sek.

Temperatur °C min. Vortrockentemperatur – max. Haltetemperatur

Die möglichen Eingabewerte werden angezeigt.

Mit Taste **OK**  Wert übernehmen oder mit Taste **Abbrechen**  letzten Wert beibehalten und zurück zur Brennkurve.

Die Zeitwerte für das Einschalten und Ausschalten der Vakuumpumpe stehen in Abhängigkeit der vorgegebenen Programmwerte. Wird die Endtemperatur oder die Vortrockentemperatur verändert, dann wird die Vakuumzeit der Anstiegszeit angepasst.

Die max. Vakuumzeit errechnet sich aus der Anstiegszeit plus die Haltezeit bei Endtemperatur.

- ❗ **Hinweis:** Einstellung der Anstiegs- und Haltezeit 13.5/13.6





Bild 11 Eingabe der Abkühlparameter

### 13.8 Abkühltemperatur und Haltezeit



Taste **Abkühltemperatur** betätigen, Display zeigt:

#### Werte eingeben/ändern

- Feld Brenntemperatur **°C** oder Brennzeit **Min** betätigen
- **Wert** eingeben

Eingabewert 60 °C – 900 °C

Eingabewert 0 – 40:00 Min/Sek.

Die möglichen Eingabewerte werden angezeigt.

- ❗ Das Feld **Abkühlen aktivieren** wird bei der Eingabe Temperatur oder Zeit automatisch aktiviert – Taste mit Einschaltbestätigung.

#### Abkühlen deaktivieren

Taste **Abkühlen aktivieren** betätigen – Einschaltbestätigung wird aus der Taste entfernt.

Mit Taste **OK**  Wert übernehmen oder mit Taste **Abbrechen**  letzten Wert beibehalten und zurück zur Brennkurve (siehe Pkt. 13, Bild 2/Bild 3)

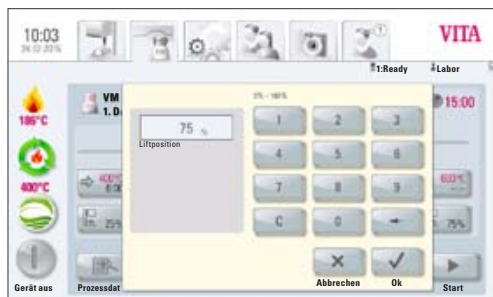


Bild 12 Eingabe der Abkühlparameter bei der jeweiligen Liftposition

### 13.9 Liftposition Abkühlen



Taste **Liftposition** betätigen, Display zeigt:

#### Werte eingeben/ändern

- **Eingabefeld %** betätigen
- **Wert** eingeben

Die möglichen Eingabewerte werden im Dialogfeld angezeigt.

Mit Taste **OK**  Wert übernehmen oder mit Taste **Abbrechen**  letzten Wert beibehalten und zurück zu Bild Brennkurve (siehe Pkt. 13, Bild 2/ Bild 3).

### 13.10 Änderungen nach dem Starten eines Brennprogramms

Änderungen von Programmwerten sind nach dem Starten eines Brennprogrammes möglich. Um Fehlbrände zu vermeiden, werden Änderungen, die Einstellungen anderer Programmbereiche automatisch beeinflussen, nicht zugelassen, wie z. B. die Änderung der Anstiegszeit, welche eine automatische Anpassung der Vakuumzeit bewirkt.

Passwortabfrage ist hier ausgeschaltet, Speichern ist nicht möglich, die Änderung gilt nur temporär.

Grundsätzlich gilt: Es kann **nur ein nicht aktiver** Programmbereich geändert werden. Die noch zum Ändern möglichen Programmbereiche sind über die Darstellung der Tasten erkennbar (Taste dunkel). Wird ein noch zur Verfügung stehender Programmbereich zum Ändern ausgewählt und wird dieser zwischenzeitlich aktiv, wird auf das Bild der Brennkurve umgeschaltet und das Programm läuft mit dem zuvor enthaltenen Wert weiter.

Im Dialogfeld zeigt die Zeitanzeige die für eine Änderung noch zur Verfügung stehende Zeit an.

Folgende Werte sind änderbar:

- Brenntemperatur
- Haltezeit für die Brenntemperatur
- Abkühltemperatur
- Haltezeit für Abkühltemperatur

Bei einer Änderung der Endtemperatur wird der Gradient °C/Min immer beibehalten, die Anstiegszeit und die Vakuumzeit werden entsprechend angepasst.

## 14 Materialien, Programme verwalten

Alle Programme und Programmwerte sind frei änderbar, außer den Programmen im Userprofil **VITA**.

Unter dem User **VITA** sind alle VITA Original Programme enthalten, die als Sicherheitskopie der Werkseinstellung dienen.


Der User **Labor** ist eine Kopie des Users **VITA** und kann ebenfalls geändert werden, ausgenommen sind Änderungen der Materialbezeichnung (siehe Pkt. 14). Programme des Users **Doc** sind nicht enthalten.


Der User **Doc** hat bereits alle für die CAD/CAM-Praxis erhältlichen Materialien und Programme voreingestellt.

Beim Anlegen eines neuen Userprofils wird automatisch eine Kopie aller VITA Labor- und Doc- Materialien und -programme erstellt. Diese Programme können vom User entsprechend seinen individuellen Bedürfnissen frei geändert und gespeichert werden, ausgenommen sind Änderungen der Materialbezeichnung und Materialsymbol.

Für das Anlegen neuer Materialien stehen unterschiedliche Symbole, die jeweils einen bestimmten Brennkurventyp aufrufen, zur Verfügung, welche auch geändert werden können (siehe Pkt. 14.1).

Wertänderungen werden mit der Taste **Speichern**  gespeichert.

Wird ein Programm mit geänderten Werten direkt mit der Taste **Bestätigen**  gestartet, ist die Änderung nur für den aktiven Programmablauf gültig, nach Verlassen des abgelaufenen Programmes wird der Wert auf den zuletzt gespeicherten Wert zurückgesetzt.

Ist der Passwortschutz aktiviert, wird nach dem Betätigen der Taste **Speichern**  das Passwort abgefragt. Nach Eingabe des gültigen Passwortes kann der eingegebene Wert gespeichert werden.

Zu Wertänderungen nach dem Starten des Programms siehe Pkt. 13.10.



Bild 1 Materialübersicht



Bild 2 Ansicht Programme



Bild 3 Ansicht Userprofil

Im Display ist in den Reitern **Material** und **User** sowie in der Programmübersicht die Taste **Bearbeiten** sichtbar.



**Bearbeiten**

Mit dieser Taste wird die gelbe Bearbeitungsebene mit folgenden Möglichkeiten eingeblendet:

- Material, Programme **Neu** erstellen
- Material, Programme **Ändern**
- Material, Programme **Duplizieren**
- Material, Programme **Löschen**
- Material, Programme **Positionieren**
- Material, Programme **Importieren** – vom USB-Stick auf das Bedienteil
- Material, Programme **Exportieren** – vom Bedienteil auf den USB-Stick

**i** Materialien und Programme im Userprofil VITA können nicht geändert werden.

## 14.1 Material neu anlegen

Materialien können unter **Material** oder unter **User** neu angelegt werden.

### Material



Bei Betätigung des Reiters **Material** werden die gespeicherten Materialien direkt angezeigt.

### User



Bei Betätigung des Reiters **User** werden die angelegten Userprofile und nach Auswahl eines Users die gespeicherten Materialien angezeigt.

### 1. Reiter Material betätigen



- Taste **Bearbeiten**  betätigen
- Taste **Neu**  betätigen



Bild 4 Bearbeitungsebene Materialien

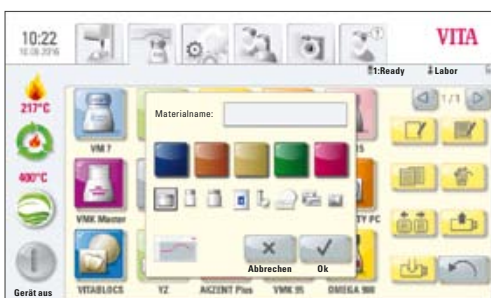




Bild 5 Eingaben für Material

### 2. Materialname eingeben (max. 12 Zeichen)

- Beschriftungsfeld **Material Name** betätigen – Tastatur wird eingeblendet
- Namen eingeben
- Taste **OK**  betätigen
- **Behältersymbol für Brennprogramm wählen** (3 Möglichkeiten) 

#### oder

- Symbol für Pressprogramm wählen (siehe dazu Pressprogramme) 


#### oder

- Symbol 2-Stufen Programm für Kristallisationsbrände wählen (siehe dazu 2-Stufen-Programme) 

#### oder

- Programm-Symbol für Blocs wählen 

#### oder



- Programmsymbol für Sinterkeramiken 

### oder

- Vortrockenkurve anwählen



- **Farbe wählen** (5 Möglichkeiten)

- mit Taste **OK**  übernehmen **oder** mit Taste **Abbrechen**  zurück zu Bild 2 Bearbeitungsebene





Jedes Programmsymbol erzeugt die dazu gehörende Brenn-/ Press- oder Sinterkurve. In einem neu erstellten Material ist immer nur ein Kurventyp enthalten.

### 14.2 Material ändern



VITA

Die unter dem User **VITA** angelegten Materialien können nicht geändert werden. Beim Betätigen der Taste **Bearbeiten**  wird die Meldung „Der Benutzer VITA kann nicht geändert werden“ angezeigt.




- In der Materialübersicht (Bild 1) Taste **Bearbeiten**  betätigen – gelbe Bearbeitungsebene wird angezeigt
- **Material** zum Ändern wählen
- Taste **Ändern**  betätigen
- Gewünschte Änderungen (Name, Farbe und Behälter) eingeben bzw. wählen (siehe Bild 5)
- Mit Taste  **OK** übernehmen **oder** mit Taste **Abbrechen**  zurück zu Bild 1.

Display zeigt geändertes Material an.

Taste **Zurück**  betätigen – Display zeigt Materialübersicht (Bild 1).






**Zu beachten:** Bei VITA Materialien können alle Programmwerte und Programmbezeichnungen geändert werden. Eine Änderung der VITA Materialbezeichnung und VITA Behälter ist nicht möglich.

### 14.3 Material duplizieren (Kopieren)

- In der Materialübersicht (Bild 1) Taste **Bearbeiten**  betätigen – Bearbeitungsebene wird angezeigt
- ein oder mehrere **Materialien** zum Duplizieren wählen
- Taste **Duplizieren**  betätigen
- Materialien mit zugehörigen Programmen werden eingefügt und zur Erkennung mit einer zusätzlichen Ziffer gekennzeichnet (z. B. VITA VM 13 (2))
- Taste **Zurück**  betätigen – Display zeigt Bild Materialübersicht (Bild 1)

Der Materialname kann über den Modus **Ändern** (siehe Pkt. 14.2) geändert werden.

### 14.4 Material löschen




- In der Materialübersicht (Bild 1) Taste **Bearbeiten**  betätigen – gelbe Bearbeitungsebene wird angezeigt
- ein oder mehrere **Materialien** zum Löschen wählen
- Taste **Löschen**  betätigen
- Mit Taste **OK**  übernehmen **oder** mit Taste **Abbrechen**  zurück
- Taste **Zurück**  betätigen – Display zeigt Materialübersicht (Bild 1)

**⚠ Achtung! Wird ein Material gelöscht, werden auch die dem Material hinterlegten Programme gelöscht.**

### 14.5 Material positionieren

- In der Materialübersicht (Bild 1) Taste **Bearbeiten**  betätigen – Bearbeitungsebene wird angezeigt
- eine oder mehrere **Materialien** zur Positionsveränderung wählen
- Taste **Positionieren**  betätigen – anschließend Material auswählen, vor das die ausgewählten Materialien geschoben werden sollen.
- Taste **Zurück**  betätigen – Display zeigt Materialübersicht (Bild 1)

### 14.6 Material importieren

- USB-Stick einstecken
- In der Materialübersicht (Bild 1) Taste **Bearbeiten**  betätigen – gelbe Bearbeitungsebene wird angezeigt
- Taste **Importieren**  wählen
- **Materialdatei** vom USB Stick auswählen
- Taste **Importieren** betätigen – Daten werden auf das Bedienteil übertragen
- Taste **Zurück**  betätigen – Display zeigt Materialübersicht (Bild 1)

### 14.7 Material exportieren

- USB-Stick einstecken
- In der Materialübersicht (Bild 1) Taste **Bearbeiten**  betätigen – gelbe Bearbeitungsebene wird angezeigt
- ein oder mehrere **Materialien** zum Exportieren wählen
- Taste **Exportieren**  betätigen – Ansicht wechselt zu USB-Stick-Inhalt
- Taste **Speichern**  **oder** Taste **Abbrechen**  betätigen
- Taste **Zurück**  – Display zeigt Materialübersicht (Bild 1)

## 14.8 Programme neu anlegen

Programme können unter **Material** oder unter **User** neu angelegt werden.

### Material




Bei Betätigung des Reiters **Material** werden die gespeicherten Materialien direkt angezeigt.

### User



Betätigung des Reiters **User** zeigt die angelegten Userprofile. Nach Auswahl eines Userprofils werden die darin gespeicherten Materialien angezeigt.

### 1. Material, in dem ein Programm geändert werden soll, bestätigen.

Taste **Bearbeiten**  betätigen – Display zeigt gelbe Bearbeitungsebene Bild 6.

Bei Anwahl eines Users mit Passwort wird nach dem Betätigen der Taste **Bearbeiten** die Tastatur zur Eingabe des Passwortes angezeigt.


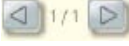
Nach Eingabe des Passwortes wird die Bearbeitungsebene (Bild 6) freigegeben.



Bild 6 Bearbeitungsebene







Bild 7 Eingabe der Programmnamen



- Taste **Neu**  betätigen – Tastatur wird eingeblendet (siehe Bild 7)
- Namen eingeben – max. 20 Zeichen
- Taste **OK**  betätigen Display zeigt neu angelegtes Programm an. Neues Programm wird bei bereits voll belegter Seite auf einer neuen Seite angelegt.
- Seitenwechsel mit den Tasten 
- Die Programmwerte werden nach Anwahl des Programms in der Ansicht der Brennkurve eingegeben und gespeichert (siehe Pkt. 13).



### 14.9 Programme ändern

- In der Materialübersicht (Bild 1) Material auswählen
- In der Ansicht der Brennprogramme (Bild 2) Taste **Bearbeiten**  betätigen – gelbe Bearbeitungsebene wird angezeigt
- **Programm** zum Ändern wählen
- Taste **Ändern**  betätigen
- Namensänderung über die Tastatur eingeben
- Taste **OK**  betätigen oder mit Taste **Abbrechen**  zurück

### 14.10 Programme duplizieren





- In der Materialübersicht (Bild 1) Material auswählen
- In der Ansicht der Brennprogramme (Bild 2) Taste **Bearbeiten**  betätigen – Bearbeitungsebene wird angezeigt
- ein oder mehrere **Programme** zum Duplizieren wählen
- Taste **Duplizieren**  betätigen

Programme werden eingefügt und mit einer zusätzlichen Ziffer gekennzeichnet, bei voll belegter Seite wird das Programm auf einer neuen Seite eingefügt.



Für Namensänderung siehe Pkt. 14.9

Bei Auswahl mehrerer Programme wird die gesamte Auswahl dupliziert.




### 14.11 Programme löschen

- In der Materialübersicht (Bild 1) Material auswählen
- In der Ansicht der Brennprogramme (Bild 2) Taste **Bearbeiten**  betätigen – gelbe Bearbeitungsebene wird angezeigt
- ein oder mehrere **Programme** zum Löschen wählen
- Taste **Löschen**  betätigen
- Taste **OK**  zum Löschen betätigen **oder** mit Taste **Abbrechen**  zurück





### 14.12 Programme positionieren

- In der Materialübersicht (Bild 1) Material auswählen
- In der Ansicht der Brennprogramme (Bild 2) Taste **Bearbeiten**  betätigen – gelbe Bearbeitungsebene wird angezeigt
- ein oder mehrere **Programme** zum neu Positionieren wählen
- Taste **Positionieren**  betätigen – anschließend Programm auswählen, vor das die ausgewählten Programme geschoben werden sollen.

### 14.13 Programm importieren

- USB-Stick einstecken
- In der Materialübersicht (Bild 1) Material auswählen
- In der Ansicht der Brennprogramme (Bild 2) Taste **Bearbeiten**  betätigen – gelbe Bearbeitungsebene wird angezeigt
- Taste **Importieren**  betätigen
- **Programm** vom USB Stick zum Importieren wählen
- Taste **Importieren** betätigen **oder** Taste **Abbrechen**  betätigen

### 14.14 Programme exportieren

- USB-Stick einstecken
- In der Materialübersicht (Bild 1) Material auswählen
- In der Ansicht der Brennprogramme (Bild 2) Taste **Bearbeiten**  betätigen – gelbe Bearbeitungsebene wird angezeigt
- ein oder mehrere **Programme** zum Exportieren wählen
- Taste **Exportieren**  betätigen
- Taste **Speichern**  **oder** Taste **Abbrechen**  betätigen

### 15 Userprofil verwalten

Im Bedienteil **VITA vPad comfort** können max. 6 User angelegt werden.  
Im Bedienteil **VITA vPad excellence** können max. 14 User angelegt werden.

#### User



Reiter **User** betätigen – Display zeigt alle angelegten User an.

Userprofil **VITA** ist angelegt und beinhaltet alle VITA Materialien. Diese Programme können verwendet werden, sind jedoch nicht änderbar.

Das Userprofil **Labor** ist eine Kopie des Users **VITA**. User **Doc** enthält die Programme für die CAD/CAM-Praxis. Diese Programme können vom User nach seinen Bedürfnissen geändert werden. Lediglich die Änderungen der VITA Materialnamen und VITA Behälter sind nicht möglich.

Programmwerte neu angelegter Userprofile sind frei änderbar.

Bei bereits angelegten Userprofilen mit Passwortschutz wird bei Betätigung der Taste Ändern die Abfrage zur Eingabe des Passwortes angezeigt.

Wird ein neues Userprofil angelegt, enthält es automatisch eine Kopie der VITA Original-Programme.



Bild 1 Ansicht Userprofile

Taste **Bearbeiten**  betätigen –  
Display zeigt die Bearbeitungsebene (Bild 2) der User an.

Mit dieser Taste wird die gelbe Bearbeitungsebene mit folgenden Möglichkeiten eingeblendet:

- Userprofil **Neu** erstellen
- Userprofil **Ändern**
- Userprofil **Duplizieren**
- Userprofil **Löschen**
- Userprofil **Positionieren**
- Userprofil **Importieren** – vom USB-Stick auf das Bedienteil
- Userprofil **Exportieren** – vom Bedienteil auf den USB-Stick

Materialien und Programme im Userprofil VITA können nicht geändert werden.





Bild 2 Bearbeitungsebene







Bild 3 Eingabe für neuen User

Taste **Neu**  betätigen, Display zeigt Bild 3

### Userprofil neu anlegen





- **Beschriftungsfeld** betätigen – Tastatur wird eingeblendet
- **User Namen** eingeben – max. 12 Zeichen
- Taste **OK** betätigen
- **Symbol** (10 Möglichkeiten) auswählen
- Mit Taste **OK**  übernehmen **oder Passwortschutz** aktivieren **oder** mit Taste **Abbrechen**  zurück zur Bearbeitungsebene
- Nach OK oder Eingabe Passwortschutz eine Hintergrundfarbe auswählen, mit speichern bestätigen.  
Mit Abbrechen wird keine Auswahl getroffen und der VITA-Standardhintergrund eingestellt.

### 15.1 Passwort aktivieren/eingeben:




- Bearbeiten , danach Profil auswählen
- Taste **Passwort**  betätigen – **Tastatur** wird eingeblendet
- **Passwort** eingeben
- Mit Taste **OK**  bestätigen
- **Passwort** wiederholen
- Taste **OK** oder Taste **Abbrechen**  betätigen – Tastatur wird ausgeblendet

Passwort geschützte Programme sind für alle Bediener verwendbar, Änderungen in einem laufenden Programm sind möglich, jedoch nicht speicherbar.

### 15.2 Passwort löschen



- Taste **Bearbeiten** auswählen 
- **Profil** auswählen
- Taste **Ändern**  betätigen
- Taste **Passwort**  betätigen – Tastatur wird eingeblendet
- Leeres Passwortfeld 2x mit Taste **OK**  bestätigen – Passwort ist gelöscht

### 15.3 Userprofil ändern

- Im Reiter User (Bild 1) Taste **Bearbeiten**  betätigen – gelbe Bearbeitungsebene wird angezeigt
- **Userprofile** zum Ändern wählen
- Taste **Ändern**  betätigen.  
Bei Passwortgeschütztem User wird **Tastatur** zur Eingabe des Passwortes angezeigt
- **Passwort** eingeben
- Taste **OK**  betätigen
- **Beschriftungsfeld** anwählen – Tastatur wird eingeblendet
- **Usernamen** ändern – max. 12 Zeichen
- Taste **OK** betätigen
- **Symbol** (10 Möglichkeiten) ändern




- Taste **OK** oder Taste **Abbrechen** betätigen
- Nach OK oder Eingabe Passwortschutz eine Hintergrundfarbe auswählen, mit speichern bestätigen.  
Mit Abbrechen wird keine Auswahl getroffen und der VITA-Standardhintergrund eingestellt.

### 15.4 Userprofil duplizieren



- Im Reiter User (Bild 1) Taste **Bearbeiten**  betätigen
- ein oder mehrere **Userprofile** zum Duplizieren wählen
- Taste **Duplizieren**  betätigen

Userprofile werden eingefügt und zur Erkennung mit einer zusätzlichen Ziffer gekennzeichnet, z. B. Labor (2).




### 15.5 Userprofil löschen

- Im Reiter User (Bild 1) Taste **Bearbeiten**  betätigen
- ein oder mehrere **Userprofile** zum Löschen wählen.  
Bei Passwort geschütztem User wird die Tastatur zur Eingabe des Passwortes angezeigt (bei Löschung mehrerer Profile mit Passwort wird die Einzellöschung empfohlen)
- **Passwort** eingeben
- Taste **OK**  betätigen
- Taste **Löschen**  betätigen
- Taste **OK** oder Taste **Abbrechen**  betätigen

### 15.6 Userprofil positionieren

- Im Reiter User (Bild 1) Taste **Bearbeiten**  betätigen
- ein oder mehrere **Userprofile** zum Positionieren wählen
- Taste **Positionieren**  betätigen – anschließend Userprofil auswählen, vor das die ausgewählten Profile geschoben werden sollen.

### 15.7 Userprofil importieren

- USB-Stick einstecken
- Im Reiter User (Bild 1) Taste **Bearbeiten**  betätigen
- Taste **Importieren**  betätigen
- **Userprofil** vom USB Stick zum Importieren wählen
- Taste **Importieren** betätigen **oder** mit Taste **Abbrechen**  zurück

### 15.8 Userprofil exportieren

- USB-Stick einstecken
- Im Reiter User (Bild 1) Taste **Bearbeiten**  betätigen
- ein oder mehrere **Userprofile** zum Exportieren wählen
- Taste **Exportieren**  betätigen
- Taste **Speichern** betätigen **oder** mit Taste **Abbrechen**  zurück

## 16 Pressprogramme



PM 9

Die unter dieser Material-Taste hinterlegten Programme sind VITA Pressprogramme. Um Materialien anderer Hersteller anzulegen siehe Pkt. 14.1 Material neu anlegen.

### Werte eingeben/ändern

Die **Pressmaterial** Taste betätigen, Display zeigt verfügbare Pressprogramme (Bild 1).

#### 1. Gewünschtes Pressprogramm wählen

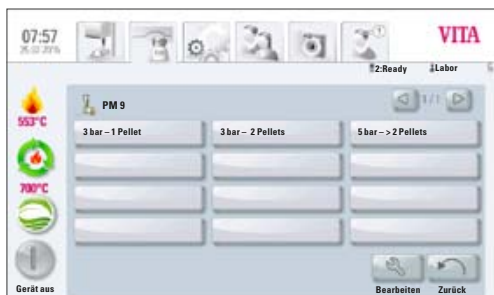


Bild 1 Pressprogramme

#### 2. Gewähltes Pressprogramm wird angezeigt

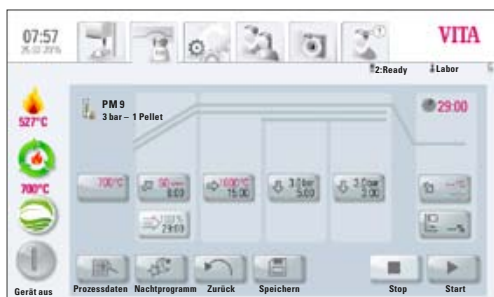


Bild 2 Programmansicht/Brennkurve

#### 16.1 Starttemperatur für Pressprogramm



Taste **700°C mit Starttemperatur** betätigen, Display zeigt:

#### Startwert eingeben / ändern

- Feld **700°C** betätigen
- **Wert** eingeben

Eingabewert 60 °C – 800 °C

Die möglichen Eingabewerte werden angezeigt.

- Mit Taste **OK**  Wert übernehmen **oder** mit Taste **Abbrechen**  letzten Wert beibehalten und zurück zur Brennkurve (Bild 2).

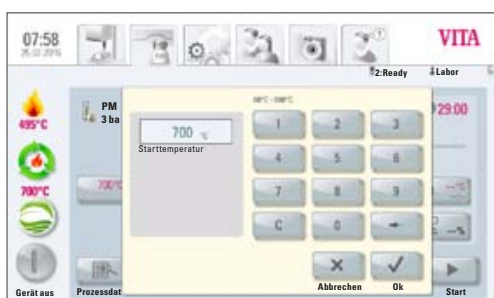


Bild 3 Eingabemöglichkeit der Starttemperatur

#### 16.2 Anstiegszeit / Anstiegstemperatur



Taste **Anstiegszeit/Anstiegstemperatur** betätigen.

**Werte eingeben/ändern** siehe dazu Pkt. 13.5 Werte eingeben / ändern.

## 16.3 Vakuumzeit



Die Vakuumzeit ist beim Pressprogramm nicht einstellbar bzw. veränderbar. Das Vakuum wird automatisch über die gesamte Presszeit eingestellt.

## 16.4 Presstemperatur/Presszeit



Taste **Presstemperatur/Presszeit** betätigen.

### Werte eingeben / ändern

siehe dazu Pkt. 13.7 Werte eingeben / ändern.

## 16.5 Presszeit 1 und Pressdruck

Taste **Presszeit 1/Pressdruck** betätigen, Display zeigt:



### Werte eingeben / ändern

- Feld **Min** betätigen
- **Wert** eingeben

Eingabewert 0 – 40:00 Min/Sek.

Die möglichen Eingabewerte werden angezeigt.

Mit der Taste **Druck wechseln** wird der Pressdruck geändert. Einstellung des Pressdrucks siehe Pkt. 21.3.

- Mit Taste **OK**  Wert übernehmen **oder** mit Taste **Abbrechen**  letzten Wert beibehalten und zurück zur Brennkurve (Bild 2), siehe Abschnitt 16.

## 16.6 Presszeit 2 und Pressdruck

Taste **Presszeit 2/Pressdruck** betätigen.

### Werte eingeben / ändern

siehe Pkt. 16.5.

Die vorgegebene Presszeit 1 wird automatisch beendet, wenn der Pressstempel seine Endposition erreicht hat und keine messbare Wegänderung mehr stattfindet.

Wird keine Wegänderung gemessen, wird automatisch auf die Presszeit 2 umgeschaltet. Die Presszeit läuft entsprechend der Einstellung ab, der Pressvorgang ist dann beendet und der Lift fährt in die untere Position.

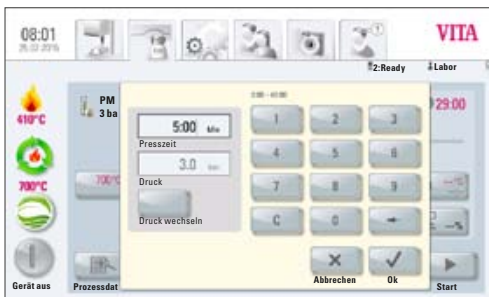


Bild 4 Eingabemöglichkeit der Presszeit und des Pressdrucks

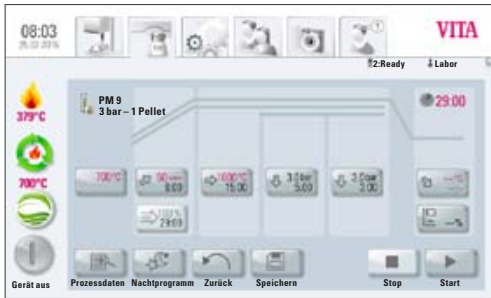



Bild 5 Displayanzeige vor dem Erreichen der Starttemperatur

### 16.7 Pressprogramm starten

**⚠ Achtung! Pressobjekt wird erst nach Erreichen der Starttemperatur eingesetzt.**

Nach Auswahl des Pressprogrammes zeigt Display Bild 5:

- Taste **Start**  betätigen – Lift fährt ein
- Brennraumtemperatur steigt auf die Starttemperatur

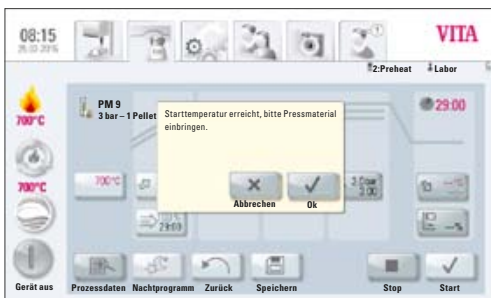



Bild 6 Displayanzeige bei dem Erreichen der Starttemperatur

Nach Erreichen der Starttemperatur zeigt Display Bild 6:

- Taste **OK**  betätigen – Lift fährt in die untere Position
- Display zeigt Bild 6 "Bitte Pressmaterial eingeben"
- Pressling einsetzen
- Taste **OK** betätigen – Lift wird eingefahren.

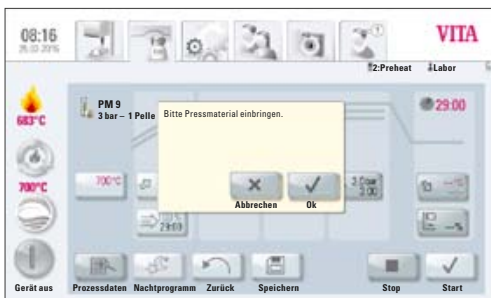




Bild 7 Pressmaterial einbringen

Während dem Einfahren des Presslings wird der Druckzylinder kurzzeitig aus- und eingefahren.

- Nach dem Einfahren wird bei falscher Pelletanzahl eine Meldung angezeigt.
- Diese Meldung mit Taste **OK**  oder Taste **Abbrechen**  bestätigen.

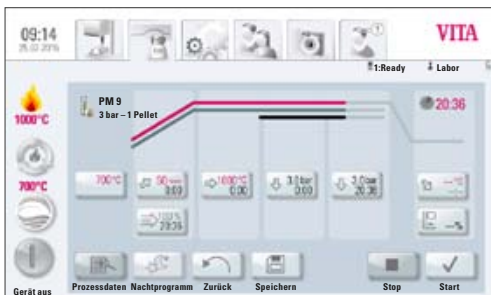


Bild 8 Programmablauf

Während des Programmablaufes zeigt Display Bild 8:

- rote Kurve – Temperaturverlauf
- hellgraue Kurve – Vakuumverlauf
- schwarze Kurve – Druckverlauf

**⚠ Um einen korrekten Pressvorgang zu erreichen, ist es erforderlich, dass das Pressobjekt in der Mitte des Lifttellers steht. Entsprechend der Größe der Pressmuffel ist der passende Presssockel mit der eingelegten Pressscheibe einzusetzen und auf eine ebene Standfläche zu achten. Bei 100g- bzw. 200g-Muffeln nutzen Sie den Universalpresssockel. Für eine 300g-Muffel den 300g-Presssockel benutzen.**



### 17 Sinterprogramme



Die unter dieser Material-Taste hinterlegten Programme sind VITA Sinterprogramme. Um Materialien anderer Hersteller anzulegen folgen Sie bitte den Anweisungen unter 14.1.

Bild 1 zeigt:

Display Anzeige beim Anschluss des VITA ZYRCOMAT 6000 MS

VITA vPad comfort / VITA vPad excellence mit 1 Gerät

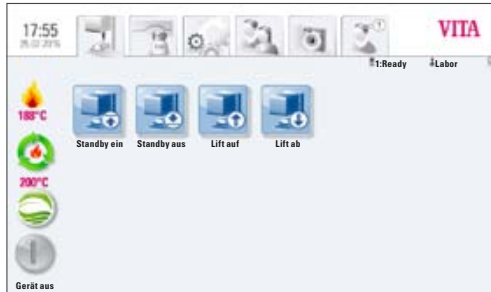


Bild 1 Displayanzeige bei einem angeschlossenen VITA ZYRCOMAT 6000 MS

Bild 2 zeigt:

Display Anzeige beim Anschluss des VITA ZYRCOMAT 6000 MS und VITA VACUMAT 6000 M

Beschreibung zu den einzelnen Tasten siehe Pkt. 17.2



Bild 2 Displayanzeige bei 2 angeschlossenen VITA New Generation Geräten

## 17.1 Sinterprogramm wählen

### 1. Material YZ wählen

Das Material kann nur dann ausgewählt werden, wenn das Gerät VITA ZYRCOMAT 6000 MS angeschlossen ist.



Bild 3 Material auswählen

### 2. Sinterprogramm wählen

- Wählen Sie das YZ T Universal bzw. YZ HT Universal Programm, um konventionell in 4h 40 min (inkl. Abkühlung) zu sintern.
- Wählen Sie das YZ T Speed bzw. YZ HT Speed Programm, um HighSpeed in 80 min (inkl. Abkühlung) zu sintern.
- Wählen Sie das YZ T Speed Pre-Dry CL bzw. YZ HT Speed Pre-Dry SL um manuell eingefärbtes YZ und YZ-HT gemäß VITA Angaben im HighSpeed zu sintern.
- Wählen Sie das Programm Pre-Dry YZ T Liquid bzw. das Pre-Dry YZ HT Liquid um manuell eingefärbtes YZ vorzutrocknen (ohne Sintervorgang).

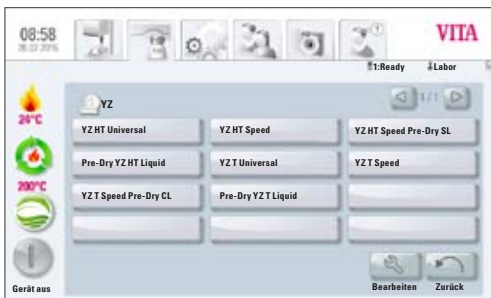



Bild 4 Programm auswählen

### 3. Gewähltes Sinterprogramm wird angezeigt

Zeitverlauf, Temperaturen und Liftpositionen werden in den einzelnen Tasten der Programmphasen angezeigt. Die Gesamtlaufzeit des Programmes wird rot angezeigt (siehe Uhrensymbol oben rechts). Von der Abkühlphase sind nur die einzelnen Haltephasen in der Gesamtzeit enthalten.

Im Betrieb mit einem Brenngerät wird das Sinterprogramm während des gesamten Programmablaufes angezeigt.

Im Betrieb mit mehreren Brenngeräten wird ca. 20 Sek. nach Programmstart der Reiter Gerätesteuerung angezeigt (siehe Pkt.17) Somit kann das nächste freie Gerät angewählt und zum Brennen eingesetzt werden. Bei Programmende ertönt ein Signalton, Einstellungen dazu siehe Pkt. 21.2.

Das laufende Programm kann jederzeit mit der Taste **Stop**  abgebrochen werden.

Vorinstallierte Sinterprogramme können individuell angepasst werden.

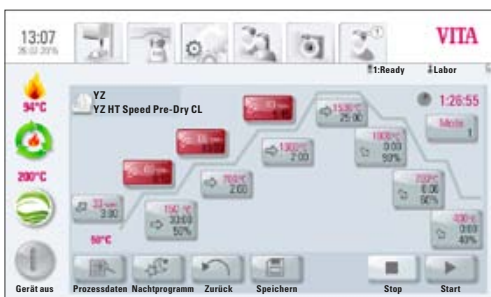


Bild 5 VITA YZ Speed Programm

### 17.2 Sinterprogrammbeschreibung

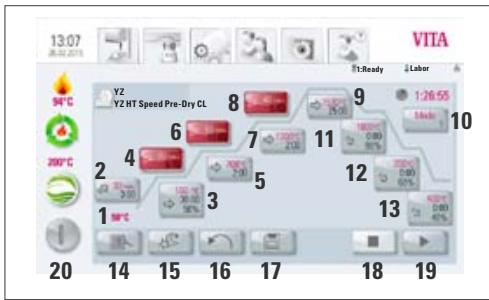


Bild 6 Sinter-Programm-Beschreibung

1. Starttemperatur (Darunter beginnt Sinterprogramm)
2. 1. Temperatur – Anstieg/PreDry
3. 1. Temperatur – Haltephase/PreDry
4. 2. Temperatur – Anstieg
5. 2. Temperatur – Haltephase
6. 3. Temperatur – Anstieg
7. 3. Temperatur – Haltephase
8. 4. Temperatur – Anstieg
9. 4. Temperatur – Haltephase
10. Wahl Abkühlmodus 1-3
11. 1. Abkühlphase
12. 2. Abkühlphase
13. 3. Abkühlphase
14. Auftragsdaten
15. Nachtprogramm
16. Taste Zurück
17. Programmwerte speichern
18. Programm STOP
19. Programm START
20. Bedienteil ausschalten

### 17.3 HighSpeed – Modus

Rot markierte Tasten bedeuten, dass für den Temperaturanstieg der HighSpeed-Modus aktiviert ist. Im HighSpeed-Modus wird ein Temperaturanstieg von mehr als 20°C/min realisiert. Die Heizelemente werden im HighSpeed-Modus sehr stark belastet und es ist mit einer verkürzten Betriebsdauer zu rechnen. Das YZ Speed bzw. YZ-HT Speed Programm ermöglicht es bis zu 14-gliedrige Brücken in 80 Minuten zu sintern.

## 18 Vortrocknen (VITA PreDry)



### 18.1 Anstieg 1 / VITA PreDry



Taste **Anstieg 1 / VITA PreDry** betätigen



#### Werte eingeben / ändern

- Feld Brenntemperatur °C/**Min** oder Brennzeit **Min** betätigen
- **Wert** eingeben

Eingabewert Brenntemperatur: 1 °C/Min bis 40 °C/Min

Eingabewert Brennzeit: 02:30 bis 100:00 Min/Sek.

Über dem Ziffernfeld werden die möglichen Eingabewerte angezeigt.

Mit Taste **OK**  Wert übernehmen oder mit Taste **Abbrechen**  letzten Wert beibehalten und zurück zur Sinterkurve.

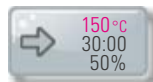
Nach Eingabe eines Wertes °C/Min oder Min. wird der 2. Wert automatisch errechnet und angezeigt.

Wird der minimal/ maximal einstellbare Wert unter-/ bzw. überschritten, wird ein Hinweis eingeblendet.



Bild 1 Eingabe Anstieg 1

### 18.2 Haltezeit 1 / VITA PreDry



Taste **Haltezeit 1 / VITA PreDry** betätigen

#### Werte eingeben / ändern



- Feld Brenntemperatur °C, Brennzeit **Min** oder Liftposition % betätigen
- **Wert** eingeben
- Mit Betätigung der Taste **Sinterkurve aktivieren** kann eine Sinterkurve aktiviert bzw. deaktiviert werden

Eingabewert Temperatur: 70°C – 200 °C

Eingabewert Brennzeit: 0 – 300:00 Min/Sek.

Eingabewert Lift: 0 – 100%

Über dem Ziffernfeld werden die möglichen Eingabewerte angezeigt.

Mit Taste **OK**  Wert übernehmen oder mit Taste **Abbrechen**  letzten Wert beibehalten und zurück zur Sinterkurve.

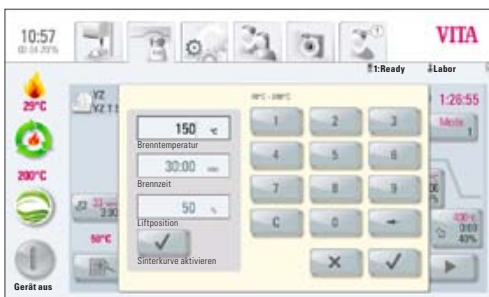


Bild 2 Eingabe Haltezeit 1



Bild 3 VITA PreDry aktivieren/ deaktivieren

### 18.3 Vortrocknen (VITA PreDry) im Sinterprozess aktivieren/ deaktivieren

Im Sinterprogramm kann VITA PreDry aktiviert/deaktiviert werden indem der Button **Haltezeit 4** gewählt wird.

Taste **PreDry aktivieren** anwählen, es erscheint ein Haken.

Bestätigen Sie rechts unten mit **OK**  oder wählen Sie **Abbrechen** . Im Sinterprogramm wird nun VITA PreDry mit angezeigt.

Deaktivieren Sie VITA PreDry indem Sie die **Haltezeit 4** anwählen, den Haken bei **PreDry aktivieren** raus nehmen und mit **OK** bestätigen.

### 18.4 Vortrockenprogramm (VITA PreDry) individuell erstellen

Vortrockenprozess ist im HighSpeed-Modus integriert (Programm kann nur angewählt werden, wenn ein VITA ZYRCOMAT 6000 MS angeschlossen ist).

Wenn im VITA VACUMAT 6000 M/ VITA VACUMAT 6000 MP oder VITA ZYRCOMAT 6000 MS individuell vorgetrocknet werden soll, kann über „Material neu erstellen“ ein Vortrockenprogramm erstellt werden (max. Vortrockenzeit 5h, Temperaturbereich 70°C – 200°C).

## 19 Sinterprogramme ändern

### 19.1 Anstiegszeit 2 – Haltezeit 2



Tastenfarbe grau: HighSpeed-Modus deaktiviert  
Tastenfarbe rot: HighSpeed-Modus aktiviert

#### Taste betätigen, Display zeigt Dialogfeld.

**Werte** eingeben / ändern

- Feld Temperaturanstieg °C/min oder Brennzeit min betätigen
- Wert eingeben

Die möglichen Eingabewerte werden über dem Zahlenfeld angezeigt. Mit Taste **OK** Wert übernehmen oder mit Taste **Abbrechen** letzten Wert beibehalten und zurück zur Sinterkurve.

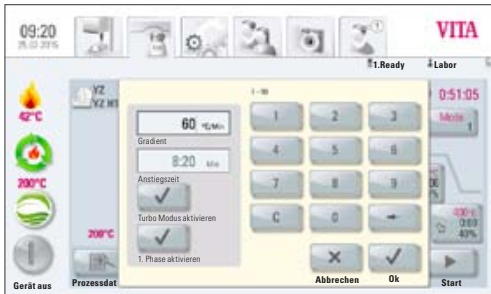


Bild 1 Eingabe Temperaturanstieg und Brennzeit

Mit dieser Taste kann der HighSpeed-Modus aktiviert oder deaktiviert werden



HighSpeed-Modus aktiviert

Turbo-Modus aktivieren

Mit dieser Taste kann Anstieg 2 aktiviert oder deaktiviert werden



erste Phase aktivieren

Eingabemöglichkeiten Anstiegszeit 2:

Taste HighSpeed aktiv – Temperaturanstieg 1°C/min – 90°C/min

Taste HighSpeed nicht aktiv – Temperaturanstieg 1°C/min – 19°C/min.

**⚠ Achtung!** Wird bei der Eingabe eines Wertes für den Temperaturanstieg in °C/min oder der Anstiegszeit in min., im jeweils 2. Feld nicht ein Wert automatisch eingetragen, liegt der eingegebene Wert außerhalb der möglichen Werteingabe.

Eingabemöglichkeiten Haltezeit 2:

0 min – 300 min

Die möglichen Eingabewerte werden angezeigt.

Mit Taste **OK** den Wert übernehmen oder mit der Taste **Abbrechen** letzten Wert beibehalten und zurück zur Brennkurve.

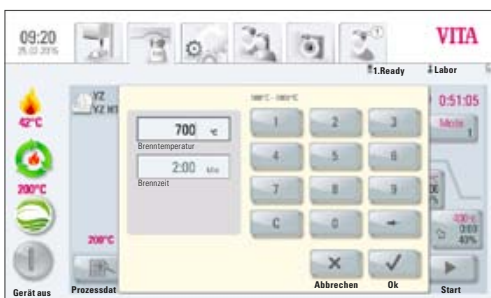


Bild 2 Eingabe Brenntemperatur und Brennzeit für Haltezeit 1

## 19.2 Anstiegszeit 3 und 4 – Haltezeit 3 und 4

Werteangaben für Temperaturanstieg und für Temperatur-Haltezeit sind identisch mit dem unter Pkt. 19.1 beschriebenem Programmablauf.

## 19.3 Abkühlprogramm

Es stehen 3 unterschiedliche Abkühlprogramme zur Verfügung.



Mit der Taste **Mode 1-3** können die Abkühlprogramme gewählt werden:

Taste betätigen, Display zeigt das gewählte Abkühlprogramm z. B. Mode 1

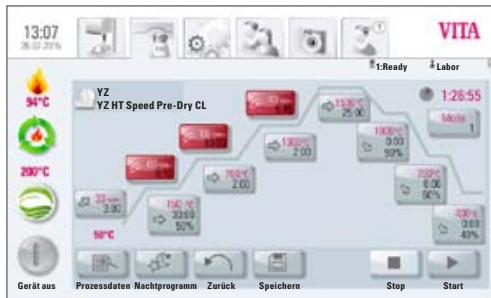


Bild 3 VITA YZ Speed Programm

## 19.4 Mode 1 Benutzerdefiniert:

Die gesamte Abkühlphase kann individuell eingestellt werden. Kontrolliertes Abkühlen im Bereich von 1°C/min - 50°C/min ist möglich. Dieses findet immer bei geschlossener Brennkammer statt.

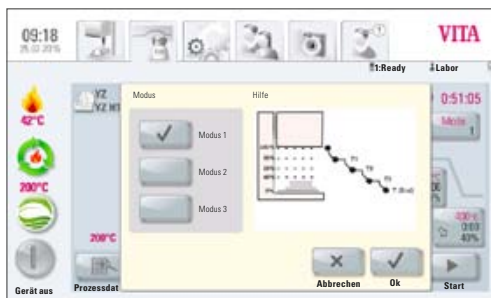


Bild 4 Auswahl Abkühl Modus 1

## Programmwerte ändern

Taste Abkühlstufe betätigen, Display zeigt entsprechend dem gewählten Abkühlmodus Einstellmöglichkeiten an:

- Taste Kontrolliertes Abkühlen, aktivieren/deaktivieren
- Einstellung Gradient (Temperaturanstieg in °C pro min)
- Einstellung Liftposition
- Einstellung Abkühltemperatur
- Einstellung der Haltezeit für die Abkühltemperatur

Die möglichen Eingabewerte werden über dem Zahlenfeld angezeigt.

Die einzelnen Programmwerte können nacheinander angewählt und geändert werden.

Mit Taste OK Werte übernehmen oder mit Taste Abbrechen letzte Werte beibehalten und zurück zur Brennkurve.

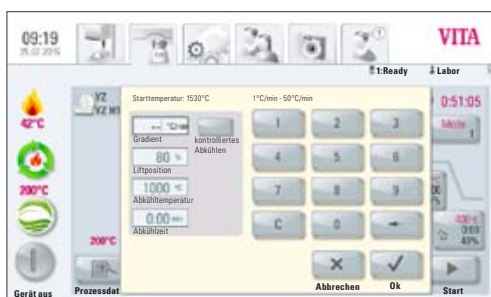


Bild 5 Eingabe der Parameter für eine benutzerdefinierte Abkühlung

### 19.5 Mode 2 VITA HighSpeed:

Drei fest eingestellte Abkühlpositionen

Liftposition bei folgenden Temperaturen:

- größer 1200 °C Liftposition 80%
- kleiner 1200 °C Liftposition 60%
- kleiner 900 °C Liftposition 40%
- kleiner 400 °C Lift in unterer Position 0%

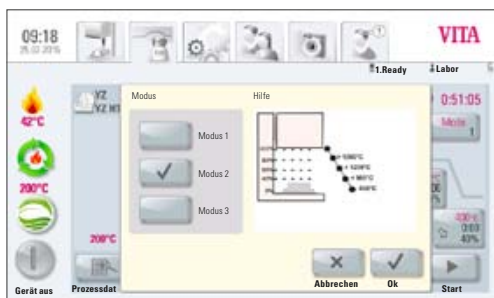


Bild 6 Auswahl Abkühl Modus 2

### 19.6 Mode 3 Konventionell:

Lift bleibt in oberer Position und fährt nach Abkühlen auf 400 °C in die untere Position.

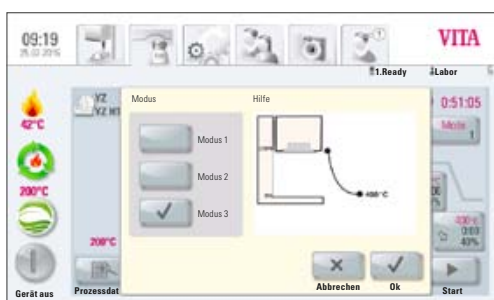


Bild 7 Auswahl Abkühl Modus 3




## 20 Photoviewer

### Photoviewer



Die Betätigung des Reiters **Photoviewer** öffnet den Ordner mit den gespeicherten Bildern im Bedienteil.

Durch Betätigung des Namenfeldes wird das Bild angewählt und mit der Taste **Öffnen**  geöffnet.

Die Speicherkapazität des Bedienteils VITA vPad comfort beträgt 1 GB, die Speicherkapazität des Bedienteils VITA vPad excellence beträgt 2 GB. Die Bilder können angezeigt und gespeichert werden. Geöffnet werden Bilder in folgenden Formaten: JPEG und PNG.



Bild 1 Interner Speicher des Photoviewer



### Bildquelle

Mit der Taste **Bildquelle** wird zwischen dem internen Speicher im Bedienteil und einem USB-Stick gewechselt.



### Exportieren Importieren

Mit den Tasten **Exportieren** bzw. **Importieren** können Bilder vom internen Speicher im Bedienteil auf den USB-Stick oder vom USB-Stick auf das Bedienteil kopiert werden.



### Öffnen

Mit der Taste **Öffnen** wird das gewählte Bild angezeigt.



Bild 2 Bildbearbeitung mit dem Photoviewer

### 20.1 Bildeinstellungen

Für die Darstellung sind folgende Möglichkeiten gegeben:

-   Kontrast
-   Helligkeit
-   Zoom
-   schwarz/weiß
-   Vollbild
-   Bewegen
-  

## 21 Einstellungen

### Einstellungen



Reiter **Einstellungen** betätigen

Display zeigt:

Einstellungen ohne Kombipressofen (Bild 1)

oder

Einstellungen mit Kombipressofen (Bild 2)



Bild 1 Displayanzeige Einstellungen ohne Kombipressofen



Bild 2 Displayanzeige Einstellungen Kombipressofen

## 21.1 Multiofen



### Multiofen

Ermöglicht die Identifizierung der angeschlossenen Öfen. Es ist möglich, die Geräte mit einem individuellen Namen zu versehen (10 Zeichen lang).

Das Bedienteil speichert die Namen aller Öfen.

**VITA vPad comfort** – Anschlussmöglichkeit für max. 2 Geräte.

**VITA vPad excellence** – Anschlussmöglichkeit für max. 4 Geräte.

Bild 3 zeigt Bedienteil vPad excellence mit 1 VITA VACUMAT 6000 MP (Kombipressofen) und 2 VITA VACUMAT 6000 M (Keramikkbrennöfen).



Bild 3 Displayanzeige vPad excellence mit 3 Geräten



Bild 4 Auswahl eines Gerätes zur Namensänderung

- Taste **Multiofen** unter Einstellungen betätigen – Display zeigt die angeschlossenen Geräte (siehe Bild 4)
- Gewünschtes **Gerät** für Namen – Eingabe betätigen
- Display zeigt **Tastatur** zur Eingabe – Namen eingeben und mit Taste **OK**  bestätigen

Um die Ofenposition im Display mit der wirklichen Ofenposition abzugleichen, wählen Sie die einzelnen Öfen über die Abfrage-Taste **1?** an. Am gewählten Ofen leuchtet die Kontrolllampe zweimal kurz auf.

Um die Position eines Ofens im Display zu ändern Taste **Bearbeiten** betätigen. Gewünschten Ofen anwählen und Taste positionieren **1?** wählen (z.B. hier Ofen Nr. 1). Der gewählte Ofen wird um eine Position nach links verschoben. Den Vorgang solange wiederholen, bis der Ofen an der gewünschten Position ist.

Nach Neupositionierung der Öfen Taste OK betätigen. Anschließend werden alle Öfen für kurze Zeit vom vPad getrennt und wieder neu verbunden. Alle Öfen werden dabei kurzzeitig als nicht vorhanden angezeigt. Bei Betätigung der Taste Abbruch wird die Neupositionierung nicht übernommen.

### 21.2 Ofeneinstellungen



Ofeneinst.

Taste Ofeneinstellungen betätigen, Display zeigt:

- Liftgeschwindigkeit
- Temperaturjustage mittels Silberprobe
- Standby-Temperatur
- Reinigungsbrand
- Sound

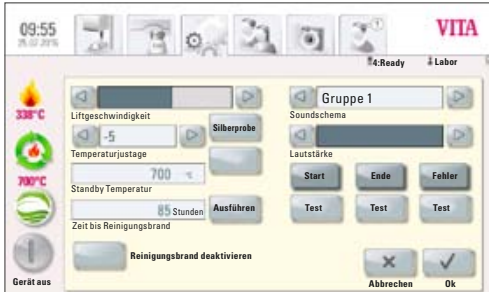


Bild 5 Displayanzeige der Ofeneinstellungen

#### Liftgeschwindigkeit

Die Liftgeschwindigkeit ist mit dem Schieberegler stufenlos einstellbar.

#### Temperatur-Kalibrierung mittels Silberprobe

Mit diesem Programm und dem VITA-Silberprobenset (VITA-Best. Nr. B 230) kann die Temperatur im Brennraum überprüft und im Bereich von plus / minus 40 °C nachjustiert werden. Bei einer Kalibrierung ist darauf zu achten, dass die Vorgaben zur Durchführung (Anweisung im Silberprobenset) des Testes mit der Silberprobe unbedingt eingehalten werden. Abweichungen führen zu Fehlmessungen und damit zu Fehleinstellungen.

Für die Kalibrierung der Brennraumtemperatur steht ein vorgegebenes Programm zur Verfügung. Für die Überprüfung der Brennraumtemperatur mittels der Silberprobe sind 2 Programmabläufe notwendig.

Der 1. Programmlauf muss bei 955 °C (im Programm vorgegeben) durchgeführt werden, das Silber darf danach nicht geschmolzen sein.

Der 2. Programmlauf muss bei 965 °C durchgeführt werden, dieser Temperaturwert muss eingegeben werden. Nach diesem Programmablauf muss das Silber zu einer Kugel verschmolzen sein.

Abweichungen im Bereich von plus / minus 40 °C können eingegeben werden.

Ergebnis der Silberprobe:

**Temperatur zu niedrig:** Eingabe des Korrekturwerts mit Vorzeichen minus.




**Temperatur zu hoch:** Eingabe des Korrekturwerts ohne Vorzeichen (plus automatisch).

Der Korrekturwert entspricht ca. 1°C und wird im Eingabefeld Temperaturjustage eingegeben.

### Temperatur-Prüfung VITA ZYRCOMAT 6000 MS

Für eine Kalibrierung der Temperatur sprechen Sie bitte Ihren zuständigen Servicepartner an.

### Reinigungsbrand im VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP

Die Durchführung eines Reinigungsbrandes wird im Display nach Ablauf der eingestellten Zeit angezeigt. Mit diesem Programm wird die Brennkammer aufgeheizt und die Verunreinigungen können aus der dabei leicht geöffneten Brennkammer ausdampfen. Es ist in jedem Fall zu empfehlen, diesen Brand regelmäßig durchzuführen. Der Reinigungsbrand kann auch jederzeit beendet werden. Der Reinigungsbrand kann auch manuell gestartet werden. Wählen Sie unter **Einstellungen** , **Ofeneinstellungen** , **Zeit bis Reinigungsbrand** danach **Ausführen** und **bestätigen**  Sie dann.

### Reinigungsbrand für VITA ZYRCOMAT 6000 MS

Nach ca. 300 Betriebsstunden wird die Meldung zur Durchführung eines Reinigungsbrandes angezeigt. Mit Betätigen der Taste – **Ausführen** – wird das Programm angezeigt und kann mit der Taste – **Start** – aktiviert werden.

Die Durchführung des Reinigungsprogrammes ist zwingend notwendig, wenn die Oxydschicht der Heizelemente Abplatzungen aufweisen. Dieser Brand dient auch als Regenerationsbrand für die Heizstäbe, da hier die Glasschutzschicht falls notwendig wieder aufgebaut wird. Bitte beachten Sie dazu den Abschnitt – Reinigungsprogramm der Sinterkammer – in der Bedienungsanleitung des Sinterofens. Sollte die Oxydschicht sehr starke Abplatzungen aufweisen, oder nach einem Reinigungsbrand immer noch Abplatzungen zeigen, muss der Reinigungsbrand wiederholt werden.

Eine laufende Sichtprüfung der Heizelemente auf Abplatzungen ist zu empfehlen und bei Bedarf sollte das Reinigungsprogramm durchgeführt werden, auch vor Ablauf der 300 Betriebsstunden. Bitte bestätigen Sie die Speicherung der Konfiguration.

Das Programm kann unter **Einstellungen/Ofeneinstellungen** über die Taste **Ausführen** neben der Zeitangabe bis zum nächsten automatischen Reinigungsbrand aufgerufen werden.

### Sound

Im Sound-Programm können diverse Tonsignale eingestellt werden: Programmstart, Programmende, Alarm / Servicehinweis. VITA vPad comfort und VITA vPad excellence verfügen über 6 frei wählbare Sound-Gruppen. Jede Soundgruppe besteht aus 3 Signalen für Programmstart, Programmende und Alarm.

Mit der Taste **Test** werden die einzelnen Sounds abgespielt.

### 21.3 Einstellung Pressdruck

Für die unterschiedlichen Pressmaterialien ist der Pressdruck einstellbar.



**Pressdruck**

Taste **Pressdruck** betätigen, Display zeigt die Einstellungen für den Pressdruck.



Bild 6 Einstellung des Pressdrucks


Der VITA VACUMAT 6000 MP ist mit einer automatischen Entlüftungsfunktion versehen. Das bedeutet, bei Einstellung des Pressdrucks entlüftet das Gerät automatisch, sodass der Restdruck im System abgebaut wird und immer der korrekte Druck angezeigt wird. Durch betätigen des Feldes 5.0 bar oder 3.0 bar kann eine Entlüftung manuell durchgeführt werden.

- Feld 5.0 bar betätigen
- mit dem angebauten Druckregler an der VITA Vakuumpumpe den höheren Pressdruck (5 bar) einstellen
- Feld 3.0 bar betätigen
- Mit dem Druckregler 2 (siehe Pkt. 9.2) auf der Rückseite des Gerätes den niedrigeren Pressdruck (3 bar) einstellen.  
Druckregelung langsam durchführen. Bei Beendigung der Druckeinstellung mindestens 4 Sek. warten bis sich der endgültige Druckwert eingestellt hat. Langsam nachregeln.

#### **i Hinweis! Bei einer Software-Version älter als 131204 bitte folgendes beachten:**

Bei der Einstellung des Pressdrucks ist darauf zu achten, dass der Druck zunächst auf Null gestellt wird und danach auf den gewünschten Wert von z.B. 3 bar langsam eingestellt wird.

Dies ist notwendig, um den Restdruck im System von der Einstellung 5 bar zu entlüften.

Das jeweilige Einstellfeld wird durch Betätigung der Taste **OK**  aktiviert.

- i** Wenn das Feld 3,0 bar und 5,0 bar erneut betätigt wird, wird die Anzeige im Feld 3,0 bar immer von 3,0 bar abweichende Werte anzeigen, da der Restdruck im System den Wert verfälscht. Deshalb wird es erforderlich, bei Einstellung 3,0 bar erst Druckeinstellung erneut auf 0 und dann wieder auf 3,0 bar einzustellen.

Wurde der Druck einmalig so eingestellt ist keine weitere Aktion notwendig (auch bei abweichender Anzeige!).

Eine zu stark abweichende Druckeinstellung wird im Programm angezeigt. In diesem Fall kann die Meldung mit der Taste **OK** bestätigt werden, der Pressvorgang wird weitergeführt.

Mit dem Druckregler kann während des laufenden Pressprogramms nachgeregelt werden.

## 21.4 Gerätedaten

Reiter **Einstellungen** betätigen, Display zeigt:



Gerätedaten

### Geräte Daten:

- Ofen Revision – Angabe der Software Version
- Ofen Serien-Nr. – Geräte-Nr.
- Ofen Name – Name des Gerätes
- vPad Serien-Nr. – Serien Nr. Bedienteil
- Hotline-Nr. für Service
- vPad Revision – Angabe der Software Version
- Betriebsstunden des Gerätes
- Brennstunden
- Betriebsstunden der Muffel
- Anzahl der gestarteten Brennprogramme
- Alterungsgrad der Brennmuffel in %



Bild 7 Geräte Informationen

### Export Brenn- und Auftragsdaten

Speicherung der Brenndaten und Auftragsdaten für die Qualitätssicherung:

- Speichern der Auftragsdaten (siehe Pkt. 12.1 Auftragsdaten)

Die Brenn- und Auftragsdaten werden im Bedienteil gespeichert und können mit der Taste "Prozessdaten" auf einen USB-Stick exportiert werden. Mit dem USB-Stick können die Daten zum Brenndaten-Verwaltungsprogramm (FDS – Firing-Data-System) auf den PC exportiert werden, wo sie eingesehen, ausgedruckt und archiviert werden können.

- **i** Das Brenndaten-Verwaltungsprogramm FDS ist ein Sonderzubehör und kann unter der Art. Nr. D34230NG bestellt werden.

### Export Betriebsdaten / Geräteinformation / Alle Dateien

Alle Programmabläufe und Betriebsdaten werden automatisch im Bedienteil gespeichert.

Sollte z. B. nach einem abgelaufenen Brennprogramm ein unbefriedigendes Brennergebnis oder Fehler im Programmablauf aufgetreten sein, können die Betriebsdaten, die Geräteinformationen oder auch alle Gerätedaten auf einen USB-Stick exportiert und per E-Mail zur Auswertung an **instruments-service@vita-zahnfabrik.com** gesendet werden.

### 21.5 Datum



Datum

#### Einstellungen:

- Datum und Uhrzeit

Hier können Datum und Uhrzeit eingestellt werden.

### 21.6 vPad



vPad

Taste **vPad** betätigen, Display zeigt:

#### Kalibrierung Bedienteil –

Die Kalibrierung des vPads sollte durchgeführt werden, wenn das Display auf Betätigung nicht exakt reagiert.

Taste **Kalibrierung** betätigen – Display wird dunkel – aufleuchtende Kreise im Display betätigen, beim letzten Kreis in der Mitte 2x bestätigen, das Display schaltet sich wieder ein.

#### Helligkeit Display –

Mit Regler die gewünschte Helligkeit einstellen, Taste **OK** oder Taste **Abbrechen** betätigen.



Bild 8 Kalibrierung und Helligkeitseinstellung des Displays

### 21.7 Startprofil



Startprofil

Auswahl des **Userprofils**, welches nach dem Einschalten des Gerätes direkt angezeigt wird. Bei Neugeräten wird das Bedienteil mit dem Userprofil Labor gestartet.

Taste **Startprofil** betätigen, Display zeigt alle verfügbare Userprofile.

Das gewünschte Userprofil auswählen.

Das neue Startprofil wird erst beim Neustarten des Gerätes angezeigt.



Bild 9 Auswahl Userprofile



### 21.8 Sprachen



#### Sprachen

- Auswahl der Sprache
- Auswahl Temperaturanzeige in °C oder °F

### 21.9 Grundeinstellungen – Werkseinstellungen:



#### Grundeinst.

Folgende Einstellungen werden auf Werkseinstellungen zurückgesetzt:

- Startprofil wird auf Userprofil VITA gesetzt
- Display-Helligkeit
- Programmabbruch
- Liftgeschwindigkeit
- Sprache
- Datum- und Zeitformat
- eigene Programmeinstellungen und individuelle Userprofile werden gelöscht

### 21.10 Systemschutz

Durch Eingabe eines Passwortes können die Einstellungen des Gerätesystems geschützt werden. Das Passwort kann aus Symbolen, Buchstaben oder Zahlen bestehen und darf zwischen 1 und maximal 8 Zeichen lang sein.



#### Systemschutz

Passworteinstellung für das System:

Beim Aktivieren des Systempasswortes können keine Änderungen im System (Parameteränderungen, diverse Einstellungen, etc.) ohne Passwortangabe durchgeführt werden.

Ein bestehendes Passwort wird im Bild Passworteingabe durch 2x Betätigen der Taste **OK** gelöscht (siehe Pkt. 15.2).

### 21.11 Update



Update

Software Updates werden per USB Stick auf das Bedienteil geladen.

Aktuelle Software Updates werden auf der Homepage:  
<http://www.vita-zahnfabrik.com> veröffentlicht.

Wenn Sie über die neuen Software Updates per E-Mail informiert werden möchten, abonnieren Sie unter <http://www.vita-zahnfabrik.com/update-messenger> gratis einen "VITA Geräte Update Messenger".

Das Update wird auf einen USB-Stick kopiert, und im Bedienteil eingesteckt. Nach dem Betätigen der Taste **Update** wird die neue Software erkannt und installiert.

**⚠ Achtung! Während des Updates USB-Stick im Bedienteil lassen und keine weiteren Tasten betätigen.**



### 21.12 Abbruch eines Brennprogrammes



Abbruch

Mit dieser Taste kann eine Bestätigungsabfrage mit der Meldung "Soll der Brand gestoppt werden?"

bei Abbruchwunsch in einem Brennprogramm aktiviert und deaktiviert werden. Nach Aktivierung kann ein Brand erst nach Bestätigung der Meldung vorzeitig abgebrochen werden.

## 22 VITA Hilfe




Unter dem Reiter **Hilfe** finden Sie alle Verarbeitungsanleitungen zu den in der Software integrierten VITA-Verblendmaterialien und -geräten.

Bei Betätigung des Hilfe-Button  in der Materialübersicht oder in den Einstellungen öffnet sich die Hilfe mit einer Auflistung von VITA-Bedienungsanleitungen.

Die Hilfe in der Materialansicht zeigt alle Verarbeitungsanleitungen der VITA-Materialien.

Die Hilfe im Reiter Einstellungen zeigt alle Bedienungsanleitungen rund um die VITA-Geräte.

Bestätigen einer Verarbeitungsanleitung bzw. einer Bedienungsanleitung, durch Antippen des Buttons Anschauen  öffnet sich die entsprechende Anleitung.

Navigation im Reiter Hilfe:



= 1 Seite nach oben/unten navigieren



= 1/3 Seite nach oben/unten navigieren



= ca. 1/10 Seite nach oben/unten navigieren



= ca. 1/10 Seite nach links/rechts navigieren



= kleiner/größer zoomen



= Dokument verlassen

## 23 Fehlermeldungen

Display Anzeige	Erkennung	Ursache/Behebung
Vakuum wird nicht erreicht	Programm mit Vakuum wird abgebrochen, wenn nicht innerhalb von 30 Sek. ein Wert von mindestens 30% erreicht wird.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lifttellerdichtung reinigen / prüfen / ersetzen.</li> <li>• Dichtrand am Brennkammerboden reinigen. Für Reinigungsarbeiten siehe Bedienungsanleitung VITA VACUMAT 6000 M bzw. VITA VACUMAT 6000 MP</li> <li>• Vakuumpumpe unabhängig vom Gerät prüfen.</li> <li>• Vakuumsystem des Brenngerätes prüfen.</li> </ul>
Lüfter funktioniert nicht	Laufendes Brennprogramm wird abgebrochen.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lüfter Anschluss auf Platine prüfen.</li> <li>• Lüfter reinigen / austauschen.</li> </ul>
Der Lift ist blockiert	Lift fährt zu weit nach unten.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Endschalter für untere Position schaltet nicht. Zugehörige LED muss bei betätigtem Endschalter leuchten.</li> <li>• Endschalter prüfen / justieren / austauschen.</li> </ul>
Die Temperatur im Brennraum beträgt mehr als 1200 °C	Anzeige im Display zeigt mehr als 1200 °C an.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Dieser Fehler kann durch mehrere Ursachen ausgelöst werden, um den Fehler zu erkennen / beheben, sind Fachkenntnisse und technische Messgeräte notwendig.</li> <li>• CPU-Platine austauschen.</li> </ul>
Temperatursensor ist defekt	Programm wird abgebrochen.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Anschluss Thermoelement auf Platine prüfen.</li> <li>• Anschluss Thermoelement an der Brennkammer prüfen.</li> <li>• Anschluss Thermoelement in der Brennkammer prüfen.</li> <li>• Thermoelement ersetzen.</li> </ul>
Die Solltemperatur im Brennraum wurde für länger als 5:00 Min unter-/überschritten.	Temperaturanstieg entspricht nicht der vorgegebenen Zeit.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Heizung defekt</li> <li>• Triac defekt</li> <li>• Ansteuerung Triac defekt</li> </ul>
Die Temperaturregelung hat einen Fehler verursacht.	Kein Temperaturanstieg.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Brennmuffel oder Triac defekt.</li> </ul>
Die Heizung kann nicht korrekt angesprochen werden.	Kein oder zu schneller Temperaturanstieg.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Brennmuffel defekt, ersetzen.</li> </ul>
Dauerton von ca. 6 Sek.	Dauerton	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sicherungen defekt</li> <li>• Defekte Sicherung ersetzen Stecker für Anschluss Heizung auf der Platine prüfen – CPU-Platine ersetzen</li> </ul>

### Zusätzliche Fehlermeldungen VITA ZYRCOMAT 6000 MS

<b>Display Anzeige</b>	<b>Erkennung</b>	<b>Ursache/Behebung</b>
Power Platine Lüfter defekt	Laufendes Programm wird abgebrochen, Heizung aus	<ul style="list-style-type: none"><li>• Anschlüsse auf Platine prüfen</li><li>• Lüfter prüfen/austauschen</li></ul>
Temperatursensor defekt	Laufendes Programm wird abgebrochen, Heizung aus	<ul style="list-style-type: none"><li>• Anschlüsse auf Platine prüfen</li><li>• Lüfter prüfen/austauschen</li></ul>
Relaisfehler	Laufendes Programm wird abgebrochen, Heizung aus	<ul style="list-style-type: none"><li>• Power-Platine austauschen</li></ul>

## 24 Alphabetisches Inhaltsverzeichnis

<b>A</b>		Geräte-Nr.	55	Passwort geschützte Programme	36
Abbruch	58	Geräteinformationen	55	Passwort löschen	36
Abkühltemperatur und Haltezeit	25	<b>H</b>		Photoviewer	49
Abmessungen/Gewichte	6	Haftung	8	Pressdruck	54
Änderungen nach dem Starten		Haltezeit	25, 44, 46	Pressprogramm starten	40
eines Brennprogramms	26	Hauptvakuum	24	Pressprogramme	38
Anschlüsse des Gerätes	12, 13	Helligkeit	49	Presstemperatur	39
Anstiegstemperatur	23, 26, 37	<b>I</b>		Presszeit 1	39
Anstiegszeit	38, 44	Inbetriebnahme	11	Presszeit 2	39
Aufstellung und Inbetriebnahme	11	<b>K</b>		Programme ändern	33
Auftragsdaten	55	Kalibrierung Bedienteil	56	Programme positionieren	33
Ausfall der Netzspannung	9	Kondenswasser	15	Programme duplizieren	33
Ausschalten	17	Kontrast	56	Programme exportieren	34
Automatische		<b>L</b>		Programme importieren	34
Temperaturkalibrierung	10	Lieferumfang	6	Programme löschen	33
<b>B</b>		Lift-Tasten	16	Programme neu anlegen/ändern	32
Bedienung und Funktionen	16	Liftgeschwindigkeit	52	Programmwerte eingeben /	
Bedienung und Reinigung des		Liftposition Abkühlen	25	ändern / speichern	21
Bedienteils	8	Liftpositionen Vortrocknen	22	<b>Q</b>	
Bestimmungsgemäße Verwendung	7	<b>M</b>		Qualitätssicherung	19
Bildeinstellungen	49	Material duplizieren	30	<b>R</b>	
Brennprogramm wählen	18	Material exportieren	31	Reinigungsbrand	53
Brenntemperatur	24	Material importieren	31	<b>S</b>	
Brenntemperatur-Haltezeit	24	Material löschen	31	Schnellabkühlen auf Standby	17
<b>D</b>		Material positionieren	31	Service	10
Datum	56	Materialien neu anlegen	29	Sicherheitsfunktionen	9
Druckluftanschluss	13	Mode 1	47	Sicherheitshinweise	8
<b>E</b>		Mode 2	48	Silberprobenset	52
Einstellung Pressdruck	54	Mode 3	48	Sinterprogrammbeschreibung	41
Einstellungen	52	Multiofen	51	Sinterprogramm wählen	42
Elektrische Daten	6	<b>N</b>		Software	57
Ersatzteile	8	Nachtprogramm	20	Sound	52
Export Auftragsdaten	55	Name des Gerätes	55	Spannungsausfallschutz	9
Export Betriebsdaten	55	Netzspannungs-Ausfallzeit	9	Sprachen	57
<b>F</b>		<b>O</b>		Standby	14
FDS – Firing-Data-System	55	Ofeneinstellungen	52	Starttemperatur für	
Fehlermeldungen	60	<b>P</b>		Pressprogramm	38
Funktionstasten	21	Passwort	36	Statusanzeige	15
<b>G</b>		<b>T</b>		Systemschutz	57
Garantie	8	Technische Information	6	<b>T</b>	
Gerätedaten	55	Temperatur-Kalibrierung	53		
Gerät einschalten	14				

### U

Uhrzeit	52
Umgebungsbedingungen	6
Update	58
Urheberschutz	5
Userprofil positionieren	37
Userprofil ändern	36
Userprofil duplizieren	37
Userprofil exportieren	37
Userprofil importieren	37
Userprofil löschen	36
Userprofil neu anlegen / ändern	36

### V

Vortrockenphase	21
Vortrockenprogramme	44
Vortrockenprogramme wählen	40
Vortrockentemperatur	21
Vortrockenzeit	21
Vortrocknen	21
Vorvakuum	23
VITA vPad	16

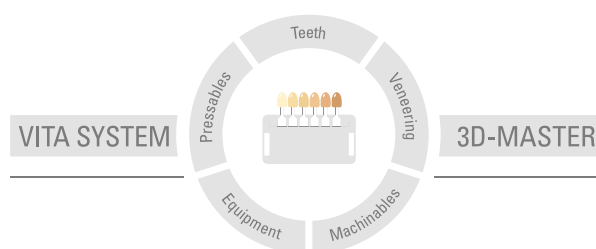
### W

Werkseinstellungen	57
--------------------	----

### Z

Zeitformat	56
Zoom	49
Zulässige Betriebsweisen	7

Mit dem einzigartigen VITA SYSTEM 3D-MASTER werden alle natürlichen Zahnfarben systematisch bestimmt und vollständig reproduziert.



**Zur Beachtung:** Unsere Produkte sind gemäß Gebrauchsinformationen zu verwenden. Wir übernehmen keine Haftung für Schäden, die sich aus unsachgemäßer Handhabung oder Verarbeitung ergeben. Der Verwender ist im Übrigen verpflichtet, das Produkt vor dessen Gebrauch auf seine Eignung für den vorgesehenen Einsatzbereich zu prüfen. Eine Haftung unsererseits ist ausgeschlossen, wenn das Produkt in nicht verträglichem bzw. nicht zulässigem Verbund mit Materialien und Geräten anderer Hersteller verarbeitet wird. Im Übrigen ist unsere Haftung für die Richtigkeit dieser Angaben unabhängig vom Rechtsgrund und, soweit gesetzlich zulässig, in jedem Falle auf den Wert der gelieferten Ware lt. Rechnung ohne Umsatzsteuer begrenzt. Insbesondere haften wir, soweit gesetzlich zulässig, in keinem Fall für entgangenen Gewinn, für mittelbare Schäden, für Folgeschäden oder für Ansprüche Dritter gegen den Käufer. Verschuldensabhängige Schadensersatzansprüche (Verschulden bei Vertragsabschluss, pos. Vertragsverletzung, unerlaubte Handlungen etc.) sind nur im Falle von Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit gegeben. Die VITA Modulbox ist nicht zwingender Bestandteil des Produktes.

Herausgabe dieser Gebrauchsinformation: 03.18

Mit der Herausgabe dieser Gebrauchsinformation verlieren alle bisherigen Ausgaben ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Version finden Sie unter [www.vita-zahnfabrik.com](http://www.vita-zahnfabrik.com)

VITA VACUMAT® 6000 M, VITA VACUMAT® 6000 MP, VITA ZYRCOMAT® 6000 MS, VITA vPad comfort und VITA vPad excellence sind CE gekennzeichnet im Sinne der EG-Richtlinie 2006/95/EG, 2004/108/EG und 2011/65/EG.

# 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](http://www.vita-zahnfabrik.com) · [info@vita-zahnfabrik.com](mailto:info@vita-zahnfabrik.com)  
 [facebook.com/vita.zahnfabrik](https://facebook.com/vita.zahnfabrik)