

## Horizon Press Guia Rápido

**Parabéns pela sua aquisição do Forno de cerâmica injetada Horizon Press. Abaixo nove passos para ajudar você a começar.**

**[www.odontomega.com.br](http://www.odontomega.com.br)**

**O seu trabalho merece um novo Horizon.**

1 Remova o Horizon da embalagem com as duas mãos. Segure a parte inferior do forno com uma mão e a parte superior com outra e o coloque sobre uma superfície lisa.

2 Conecte o cabo de energia.

3 Remova a cobertura do encaixe da bomba de vácuo e use a chave de fenda para apertar o tubo de vácuo ao forno, com o feche fornecido.

4 Conecte o forno ao Sistema de ar comprimido, usando a mangueira fornecida. A pressão não deve exceder 8-10 bars.

5 Ao ligar, um sinal sonoro será emitido, a tela vai ser ligada e o elevador vai descer. Aperte E para mostrar os parâmetros na tela.

6 **CUIDADO!** Coloque a mesa de cerâmica ou de injeção no elevador antes de operar!

7 Selecione o programa 01: Pré-aquecimento para extrair a umidade da câmara

8 Aperte a tecla "Enter"

9 Aperte a tecla "Start". Repita 3 vezes. 7 + 8 + 9

Depois de completar o programa de pré-aquecimento o seu novo Horizon press estará pronto para ser usado.

---

### Painel de controle

- A. Tela
- B. Teclado numérico
- C. Setas para mexer o elevador ou editar parâmetros no modo de edição
- D. Menu principal
- E. ON/OFF: Aperte para acessar a tela de visão de programa
- F. PF: Ativa/Desativa o modo de prensa automática
- G. F1: Tecla de **ajuda**, quando em parâmetros
- H. F2: Tecla especial para acessar a tela de diagnóstico
- I. SCR: Troca de visão a tela de visão do programa para a tela de gráfico
- J. PROG: Acessa a lista de programas
- K. HOLD: Usada para modificar um programa quando já com ciclo iniciado
- L. STOP/LIFT: Apertando duas vezes irá abortar o programa e abrir a mesa
- M. ENTER: Aperte para confirmar o programa
- N. START: Aperte para começar o programa/ciclo

OdontoMega Import R. Rui Barbosa, 640 CEP 14015-120 Ribeirão Preto – SP Tel.: (16) 3610.9636

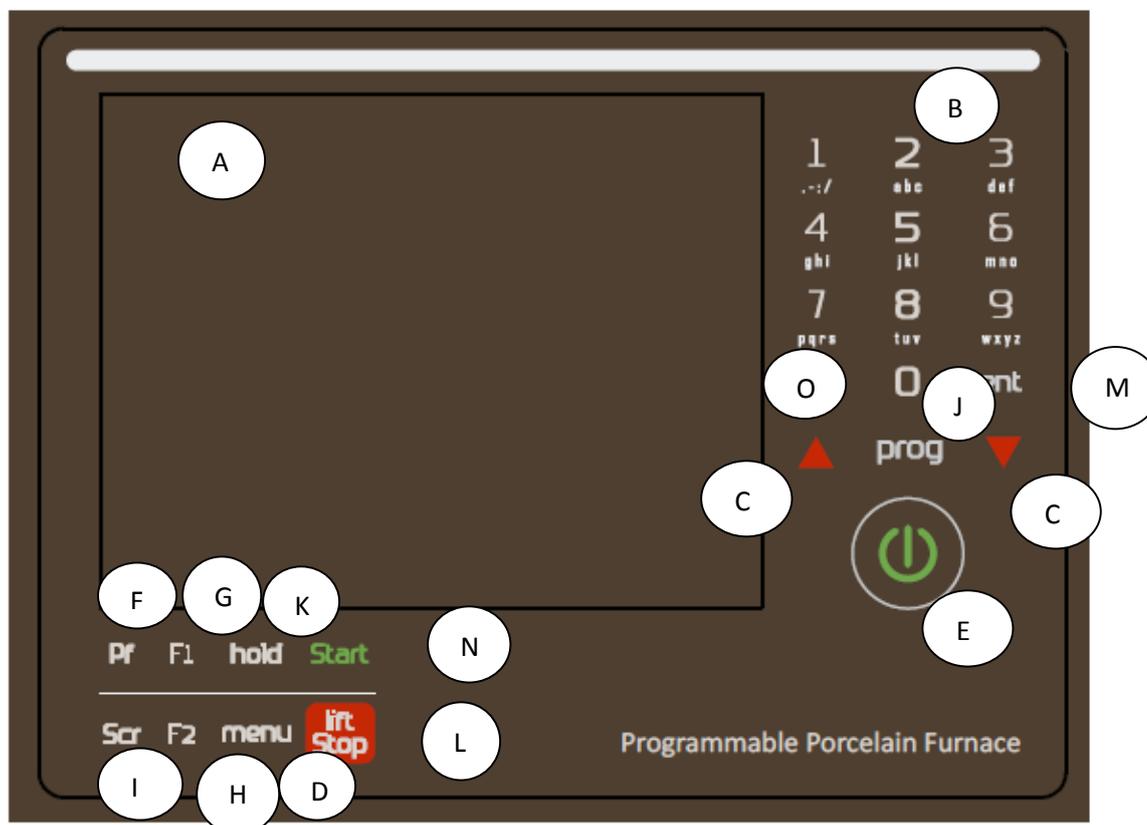
[odontomega@odontomega.com.br](mailto:odontomega@odontomega.com.br)

CNPJ: 01.380.483/0001-60 I.E: 582427898117

[www.odontomega.com.br](http://www.odontomega.com.br)

O. CLEAR tecla que limpa o que está selecionado

Para mais detalhes veja o manual completo.



## Programação rápida FORNO HORIZON PRESS

Após realizar o procedimento de secagem da câmara de queima, utilizando o programa de secagem 3 vezes, comece por aqui a programar seu forno.

- 1- Ligar o forno no interruptor na parte traseira
- 2- Pressione o botão de ligar



- 3- Pressione **Prog** para escolher um programa
- 4- Escolher o programa na lista utilizando as setas ou números, apertar **Ent** para selecionar
- 5- Para iniciar a queima com o programa escolhido aperte **Start**
- 6- Para editar o programa escolhido ou ver os parâmetros dele aperte **Menu**
- 7- 0 – Visualizar os parâmetros do programa escolhido
  - 1- Editar o programa
  - 2- Opções
  - 3- Menu de diagnósticos
  - 4- Setup
  - 5- Editar o nome do programa escolhido
  - 6- Copiar um programa
  - 7- Economizar energia

Ao pressionar 1 – Editar um programa, o primeiro parâmetro irá aparecer na tela, **Temperatura Inicial**, escolha a temperatura e **aperte a seta para cima** para escolher o próximo parâmetro. Assim que todos os parâmetros forem escolhidos de acordo com a sequência abaixo, pressione **Scr**, e o programa será salvo. Depois para usar esse programa novamente, 5 – Editar o nome do programa, e coloque de acordo com suas preferências.

### Descrição dos parâmetros de QUEIMA

Parâmetro	<b>1-START. TEMP/ TEMPERATURA INICIAL</b>
Função	A temperatura inicial do programa. Quando atingida o ciclo de queima irá começar.
Limites	100°C até 450°C
Comentário	Um dos parâmetros obrigatórios para que um programa comece a funcionar.
Parâmetro	<b>2-UP TIME/ TEMPO DE ELEVAÇÃO (SECAGEM)</b>
Função	O tempo necessário para que a plataforma se eleve até que a mufla esteja fechada.
Limites	0 até 30:00 Min
Comentário	Durante o UP TIME a plataforma se ergue em 4 estágios progressivos.
Parâmetro	<b>3-DRY TIME/ TEMPO DE SECAGEM</b>
Função	O estágio final do UP TIME, no qual a mufla está fechada e a temperatura não sobe durante essa duração escolhida.
Limites	0 até 30 minutos.
Comentário	A bomba de vácuo irá começar a funcionar antes que a contagem regressiva do DRY TIME comece. Se o DRY TIME sem vácuo é o necessário, a temperatura de VAC. START deve ser 5°C maior que a START TEMP.
Parâmetro	<b>4-HEAT RATE/ TAXA DE ELEVAÇÃO</b>
Função	A taxa de elevação de temperatura que ela sobe da START TEMP até a HIGH TEMP e da HIGH TEMP até a FINAL TEMP.
Limites	10 °C até 100 °C
Comentário	Um dos parâmetros obrigatórios para que um programa comece a funcionar.
Parâmetro	<b>5-HIGH TEMP/ TEMPERATURA MÁXIMA</b>
Função	A temperatura que chegará no final do HEAT RATE ou a temperatura <b>intermediária</b> quando o valor da FINAL TEMP é <b>maior</b> .
Limites	100°C até 1100°C no normal 100°C até 1180°C no HT
Comentário	Não pode ser menos que a temperatura de VACCUM OFF. (Quando um vácuo estiver incluso no programa). Um dos parâmetros obrigatórios para que um programa comece a funcionar.

Parâmetro	<b>6-TEMP DELAY/ TEMPO DE MANUTENÇÃO (DENTRO DO FORNO)</b>
Função	A duração que o forno irá permanecer na HIGH TEMP antes da câmara de queima ser aberta ou depois que a temperatura continuar a aumentar até a FINAL TEMP (se está estiver definida).
Limites	0 até 30 minutos (especificada em minutos e segundos). 0 até 4:30 H nos programas HT
Comentário	<b>Pausa intermediária</b> quando a FINAL TEMP é maior que a HIGH TEMP.
Parâmetro	<b>7-FINAL TEMP/ TEMPERATURA FINAL*</b>
Função	Um modo adicional de resfriamento ou de aquecimento. Pode ser maior ou menor que a HIGH TEMP. Se for maior o aquecimento irá ser ativado. Se for menor a câmara será aberta um pouco para resfriar mais rápido até o valor da FINAL TEMP. Depois a plataforma irá fechar a mufla e a temperatura irá estabilizar na temperatura de FINAL DELAY.
Comentário	Parâmetro opcional, se não usado deve ser deixado em branco.
Limites	100°C até 1100°C no normal 100°C até 1180°C no HT
Parâmetro	<b>8-FINAL DELAY/ TEMPO DE MANUTENÇÃO FINAL**</b>
Função	A duração que o forno irá permanecer na FINAL TEMP antes de abrir a câmara.
Limites	0 até 30 minutos. 0 até 4:30 H nos Programas HT
Comentário	Deve ser usado apenas quando o parâmetro FINAL TEMP for configurado.
Parâmetro	<b>9-COOL TIME/ RESFRIAMENTO (SAÍDA DA ELEVAÇÃO)</b>
Função	O tempo de descida da plataforma. A plataforma desce em três estágios progressivos. Começando quando a câmara de queima está fechada até a posição mais baixa.
Limites	0 até 30 minutos.
Parâmetro	<b>10-V.ON/ TEMPERATURA P/ COMEÇO DE VÁCUO</b>
Função	A temperatura que o vácuo será iniciado.
Limites	Qualquer valor entre as temperaturas selecionadas no programa. (°C) ou (°F).
Comentário	Se for igual a START TEMP ai o vácuo irá começar antes que o DRY TIME comece.
Parâmetro	<b>11-V.OFF/ TEMPERATURA P/ FINAL DE VÁCUO</b>
Função	A temperatura em que o vácuo é desligado.

Limites	Qualquer valor entre as temperaturas selecionadas no programa. (°C) ou (°F).
Comentário	Deve ser igual ou mais baixo que a HIGH TEMP ou FINAL TEMP. (se a FINAL TEMP for definida <b>maior</b> que a HIGH TEMP).
Parâmetro	<b>12-V. DELAY / DURAÇÃO DO VÁCUO NA TEMP MAX OU FINAL</b>
Função	Duração de manter o vácuo na HIGH TEMP ou FINAL TEMP (se a FINAL TEMP for definida).
Limites	0 até 30 minutes. 0 até 4:30 H in the HT Programs
Parâmetro	<b>13-V. LEVEL/ NÍVEL DE VÁCUO</b>
Função	O nível de vácuo que é mantido durante o ciclo.
Limites	De 100 mmHg até 750 mmHg Em caso de ativação constante da bomba de vácuo – o nível de vácuo deve ser – 760mmHg.
Comentário	Deve ser sempre utilizada durante uma queima com vácuo.

\*O parâmetro Temperatura Final só deve ser utilizado se o usuário for realizar a queima com 2 temperaturas finais diferentes. Ex: Queimar a cerâmica primeiro 1 minuto na temperatura de 900 depois queimar mais 1 minuto com a temperatura de 910.

\*\* O parâmetro Tempo de Manutenção Final só deve ser utilizado se uma Temperatura Final for configurada.

Para utilizar esses 2 parâmetros, entre em MENU, 2- Opções, e troque os parâmetros de 11 para 13.

<b>TRADUÇÃO DOS PARÂMETROS</b>	
1 Start temp	<b>TEMPERATURA INICIAL</b>
2 Up time	<b>TEMPO DE ELEVAÇÃO (SECAGEM)</b>
3 Dry time	<b>TEMPO DE SECAGEM (Mufla fechada)</b>
4 Heat rate	<b>TAXA DE ELEVAÇÃO DA TEMPERATURA</b>
5 High temp	<b>TEMPERATURA MAXIMA</b>
6 Temp delay	<b>TEMPO DE MANUTENÇÃO (DENTRO DO FORNO)</b>
7 Final temp	<b>TEMPERATURA FINAL</b>
8 Final delay	<b>TEMPO DE MANUTENÇÃO FINAL</b>
9 Cool time	<b>RESFRIAMENTO (SAÍDA DA ELEVAÇÃO)</b>
10 V.ON	<b>TEMPERATURA P/ COMEÇO DE VÁCUO</b>
11 V.OFF	<b>TEMPERATURA P/ FINAL DE VÁCUO</b>
12 V.DELAY	<b>DURAÇÃO DO VÁCUO NA TEMP MAX OU FINAL</b>
13 V.LEVEL	<b>NÍVEL DE VÁCUO</b>

## Descrição dos parâmetros de INJEÇÃO

Para realizar uma injeção, programe os parâmetros nos programas de número 200 a 250 (somente esses programas realizam injeção).

Após escolher um programa de Injeção (Programas entre o número 200 – 250) aperte **START**. O forno irá subir a temperatura até a temperatura inicial, e emitirá um aviso sonoro. Após esse aviso, retire o anel do Forno de Anéis, e aperte **START** novamente, assim o forno irá abrir a câmara. Posicione o anel corretamente na mesa de injeção (diferente da mesa de queima) e aperte **START** novamente que o forno começará o programa de injeção.

**\*IMPORTANTE: Para a INJEÇÃO de E-MAX utilizar pressão de ar comprimido de no máximo 3 BAR (Ajustar na manopla azul atrás do forno).**

Parâmetro	<b>1-START. TEMP/ TEMPERATURA INICIAL</b>
Função	A temperatura inicial do programa. Quando atingida, o ciclo de injeção irá começar.
Comentário	Um dos parâmetros obrigatórios para que um programa comece a funcionar.
Parâmetro	<b>2-HEAT RATE/ TAXA DE ELEVAÇÃO DA TEMPERATURA</b>
Função	A taxa de elevação de temperatura que ela sobe da START TEMP até a HIGH TEMP.
Comentário	Um dos parâmetros obrigatórios para que um programa comece a funcionar.
Parâmetro	<b>3- HIGH TEMP/ TEMPERATURA MAXIMA</b>
Função	A temperatura que chegará no final do HEAT RATE
Comentário	Um dos parâmetros obrigatórios para que um programa comece a funcionar.
Parâmetro	<b>4- TEMP DELAY/ TEMPO DE MANUTENÇÃO (DENTRO DO FORNO)</b>
Função	A duração que o forno irá permanecer na HIGH TEMP antes da INJEÇÃO acontecer.
Comentário	Um dos parâmetros obrigatórios para que um programa comece a funcionar.
Parâmetro	<b>5-PRESS DELAY/TEMPO DE INJEÇÃO</b>
Função	É a duração da INJEÇÃO. Não será necessariamente o tempo total programado, e sim o tempo necessário para que a injeção seja realizada, podendo ser menor ou maior.
Comentário	Deixar entre 10min e 15 min.  Um dos parâmetros obrigatórios para que um programa comece a funcionar.
Parâmetro	<b>6-COOL TIME/ TEMPO DE RESFRIAMENTO</b>
Função	Tempo que a plataforma irá demorar para descer. Geralmente não é usado.
Comentário	Selecionar 0 se não precisar utilizar.