

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

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

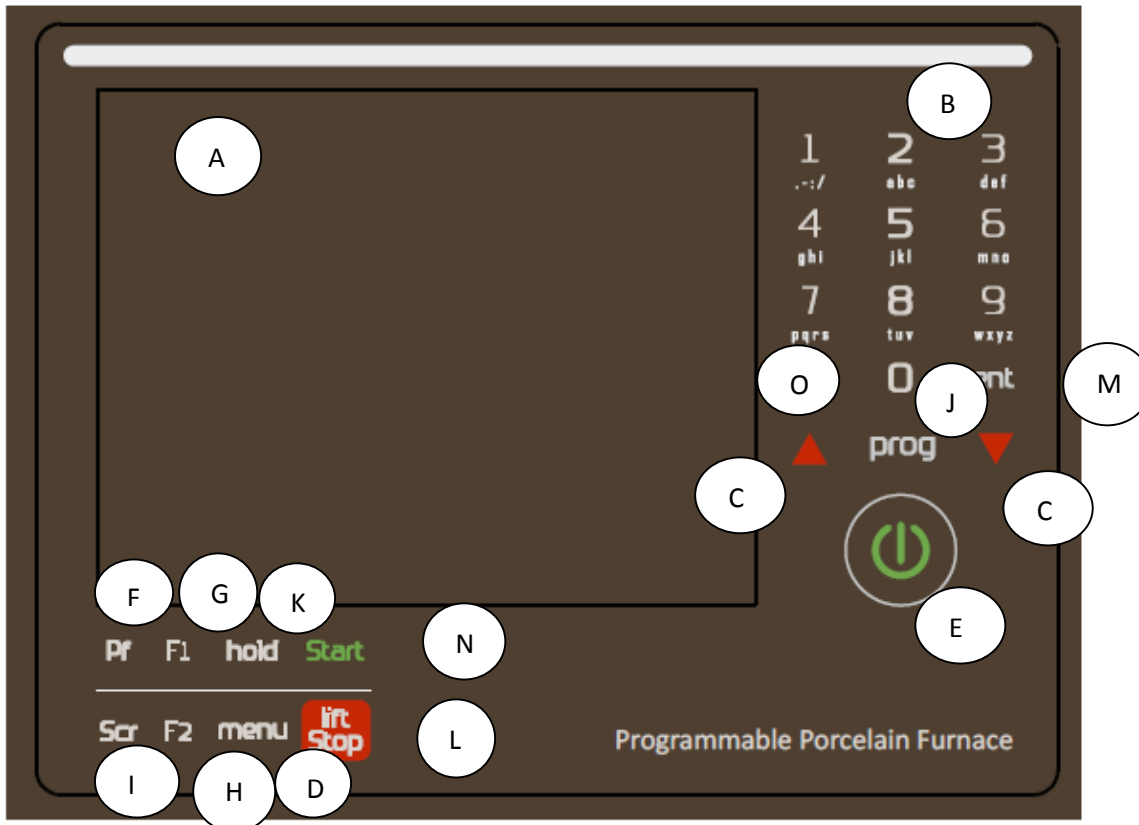
odontomega@odontomega.com.br

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

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	1-START. TEMP/ TEMPERATURA INICIAL
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	2-UP TIME/ TEMPO DE ELEVAÇÃO (SECAGEM)
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	3-DRY TIME/ TEMPO DE SECAGEM
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	4-HEAT RATE/ TAXA DE ELEVAÇÃO
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	5-HIGH TEMP/ TEMPERATURA MÁXIMA
Função	A temperatura que chegará no final do HEAT RATE ou a temperatura intermediária quando o valor da FINAL TEMP é maior .
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	6-TEMP DELAY/ TEMPO DE MANUTENÇÃO (DENTRO DO FORNO)
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	Pausa intermediária quando a FINAL TEMP é maior que a HIGH TEMP.
Parâmetro	7-FINAL TEMP/ TEMPERATURA FINAL*
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	8-FINAL DELAY/ TEMPO DE MANUTENÇÃO FINAL**
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	9-COOL TIME/ RESFRIAMENTO (SAÍDA DA ELEVAÇÃO)
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	10-V.ON/ TEMPERATURA P/ COMEÇO DE VÁCUO
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	11-V.OFF/ TEMPERATURA P/ FINAL DE VÁCUO
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 maior que a HIGH TEMP).
Parâmetro	12-V. DELAY / DURAÇÃO DO VÁCUO NA TEMP MAX OU FINAL
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	13-V. LEVEL/ NÍVEL DE VÁCUO
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.

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

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	1-START. TEMP/ TEMPERATURA INICIAL
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	2-HEAT RATE/ TAXA DE ELEVAÇÃO DA TEMPERATURA
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	3- HIGH TEMP/ TEMPERATURA MAXIMA
Função	A temperatura que chegará no final do HEAT RATE
Comentário	Um dos parâmetros obrigatórios para que um programa comece a funcionar.
Parâmetro	4- TEMP DELAY/ TEMPO DE MANUTENÇÃO (DENTRO DO FORNO)
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	5-PRESS DELAY/TEMPO DE INJEÇÃO
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	6-COOL TIME/ TEMPO DE RESFRIAMENTO
Função	Tempo que a plataforma irá demorar para descer. Geralmente não é usado.
Comentário	Selecionar 0 se não precisar utilizar.