

Horizon Press

Guia rápido

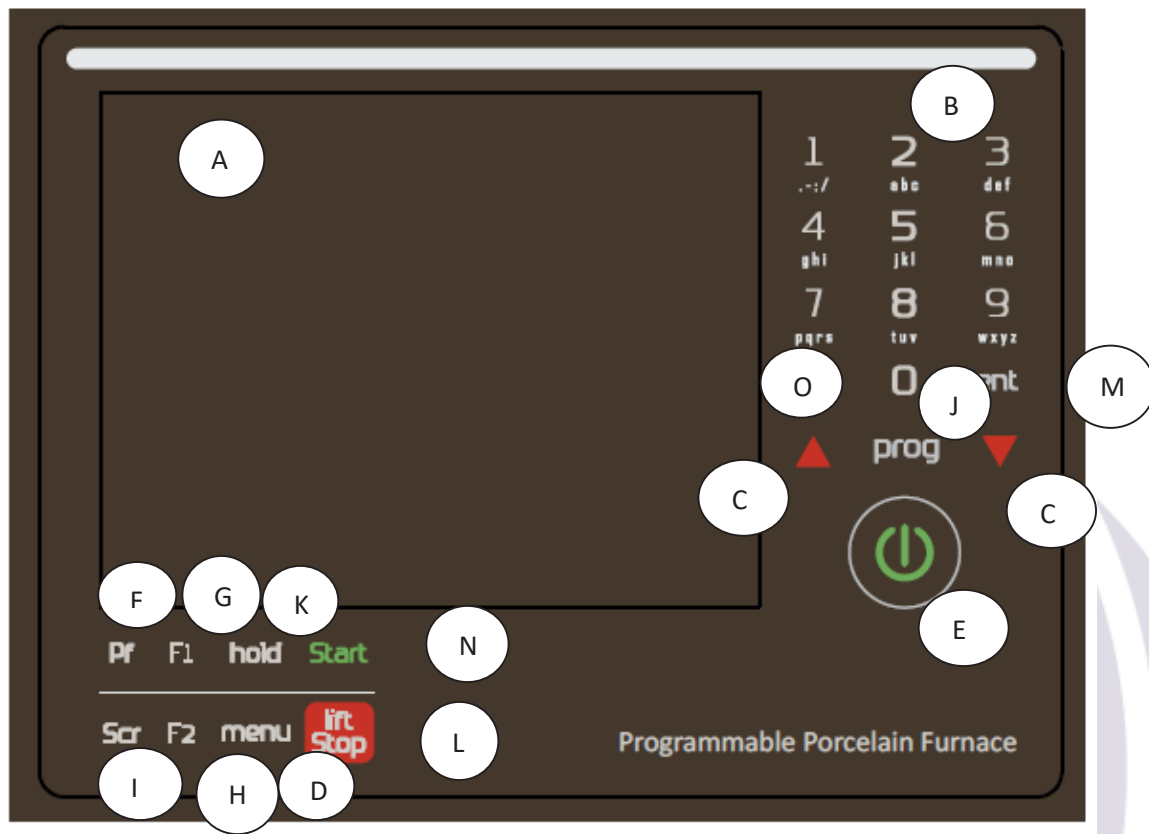
Parabéns pela sua aquisição do **FORNO DE CERÂMICA INJETADA HORIZON PRESS**. Abaixo, segue nove passos para ajudar você a começar.

- ▶ Remova o **Horizon** da embalagem com as duas mãos. Segure a parte inferior do forno com uma mão, a parte superior com outra e o coloque sobre uma superfície lisa;
- ▶ Conecte o cabo de energia;
- ▶ 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;
- ▶ Conecte o forno ao Sistema de ar comprimido usando a mangueira fornecida. A pressão não deve exceder 8-10 bars;
- ▶ 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;
- ▶ **CUIDADO!** Coloque a mesa de cerâmica ou de injeção no elevador antes de operar;
- ▶ Selecione o programa 01: Pré-aquecimento para extrair a umidade da câmara;
- ▶ Aperte a tecla “Enter”;
- ▶ 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 telas, da 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.
- O. CLEAR: tecla que limpa o que está selecionado.



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:

- ▶ Ligar o forno no interruptor na parte traseira;
- ▶ Pressione o botão de ligar;
- ▶ Pressione **"PROG"** para escolher um programa;
- ▶ Escolher o programa na lista utilizando as setas ou números, apertar **"ENT"** para selecionar;
- ▶ Para iniciar a queima com o programa escolhido aperte **"START"**;
- ▶ Para editar o programa escolhido ou ver os parâmetros dele aperte **"MENU"**;
- ▶ 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 escolhendo assim, 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 as 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 começará. |
| 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 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 min. |
| Comentário | A bomba de vácuo começará 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 STAR TEMP. |
| PARÂMETRO | 4 - HEAT RATE / TAXA DE ELEVAÇÃO |
| Função | A taxa de elevação de temperatura que ela sobre 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 1.180°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 permanecerá na HIGH TEMP antes da câmara de queima ser aberta ou depois que a temperatura continuar a aumentar até a FINAL TEMP (se este estiver definida). |
| Limites | 0 até 30 minutos (especificada em minutos e segundos), 0 até 4:30h nos programas de HT. |
| Comentário | Pausa intermediária quando a FINAL TEMP é maior que a HIGH TEMP. |
| PARÂMETRO 7 - FINAL TAMP / TEMPERATURA FINAL* | |
| Função | Um modo adicional de resfriamento ou de aquecimento. Pode ser maior ou menos que a HIGH TEMP. Se for maior, o aquecimento será ativado. Se for menor, a câmara será aberta um pouco para resfriar mais rápido até o valor da FINAL TEMP, depois, fechará a mufla e a temperatura estabilizará na temperatura de FINAL DELAY. |
| Limites | 100°C até 1.100°C no normal, 100°C até 1.180 °C no HT. |
| Comentário | Parâmetro opcional, se não usado, deve ser deixado em branco. |
| PARÂMETRO 8 - FINAL DELAY / TEMPO DE MANUTENÇÃO FINAL** | |
| Função | A duração que o forno permanecerá na FINAL TEMP antes de abrir a câmara. |
| Limites | 0 até 30 minutos, 0 até 4:30h nos programas de 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. Ela 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 PARA 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, aí o vácuo começará antes que o DRY TIME comece. |

| PARÂMETRO | 11 - V.OFF / TEMPERATURA PARA 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 MÁX OU FINAL |
| Função _____ | Duração de manter o vácuo na HIGH TEMP ou FINAL TEMP (se a FINAL TEMP for definida). |
| Limites _____ | 0 até 30 min. 0 até 4h30 na HT. |
| PARÂMETRO | 13 - V. LEVEL / NÍVEL DE VÁCUO |
| Função _____ | O nível de vácuo que é mantido durante o ciclo. |
| Limites _____ | De 100mmHg até 750mmHg, em caso de ativação constante da bomba de vácuo - o nível de vácuo deve ser - 760 mmHg. |
| Comentário _____ | Deve ser sempre utilizada durante uma queima com vácuo. |

*O parâmetro FINAL TEMP. 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°C e depois queimar mais 1 minuto com a temperatura de 910°C.

** O parâmetro FINAL DELAY 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 | | 8 Final delay | TEMPO DE MANUTENÇÃO FINAL |
| 2 Up time | TEMPO DE ELEVAÇÃO (SECAGEM) | | 9 Cool time | RESFRIAMENTO (saída da elevação) |
| 3 Dry time | TEMPO DE SECAGEM (Mufla fechada) | | 10 V.ON | TEMPERATURA PARA COMEÇO DE VÁCUO |
| 4 Heat rate | TAXA DE ELEVAÇÃO DE TEMPERATURA | | 11 V.OFF | TEMPERATURA PARA FINAL DE VÁCUO |
| 5 High temp | TEMPERATURA MÁXIMA | | 12 V.DELAY | DURAÇÃO PARA FINAL NA TEMP MAX OU FINAL |
| 6 Temp delay | TEMPO DE MANUTENÇÃO (dentro do forno) | | 13 V. LEVEL | NÍVEL DE VÁCUO |
| 7 Final temp | TEMPERATURA FINAL | | | |

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 este aviso, retire o anel do Forno de Anéis, e aperte “**START**” novamente, assim, o forno abrirá 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 começará. |
| 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 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 MÁXIMA |
| 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 permanecerá 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 10 min. e 15 min. É 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. |



Rua Rui Barbosa, 640, Ribeirão Preto - SP - CEP: 14015-120

E-mail: odontomega@odontomega.com.br

Telefone: (16) 3610-9636

Site: www.odontomega.com.br