



ODONTOMEGA

FOCUS 4010



MANUAL DE INSTRUÇÕES

Focus 4010 forno de queima de cerâmicas

Parabéns pela sua aquisição do novo FOCUS 4010! Você tem agora disponível um dos equipamentos mais precisos de odontologia equipado com uma mufla de aquecimento feito pelo fabricante original da tecnologia de mufla de quartzo.

1. CUIDADOS

PARA PRESERVAR A PRECISÃO DO PRODUTO, POR FAVOR LEIA ATENTAMENTE AS INSTRUÇÕES A SEGUIR ANTES DE UTILIZAR O EQUIPAMENTO!

Antes de realizar qualquer manutenção no forno ou em caso de falha mecânica, primeiramente desligue completamente o equipamento. Para isso, aperte o botão principal, atrás do equipamento (POWER) e deixe-o na posição OFF, então puxe o cabo com força.



Somente técnicos qualificados e pessoal autorizado recomendados pelo fornecedor podem abrir o equipamento. **Não tente abrir o forno sem autorização**, visto que isto anulará a garantia. Para qualquer trabalho de reparo e manutenção, consulte o seu centro de serviços OdontoMega.

- Em caso de troca de fusíveis, siga o procedimento a seguir:
 - 1) Puxe o cabo de força para fora da tomada;
 - 2) Troque o fusível;
 - 3) Esteja certo que o fusível correto seja usado para a troca.

O forno tem um sistema completo de recuperação em qualquer falta de energia.

- Em caso de uma longa falta de energia ou em alguma ocasião que seja necessário abrir manualmente o forno, proceda como o recomendado a seguir:
 - 1) Puxe o cabo de força para fora da tomada;
 - 2) Abaixar o suporte.
Para fazer isso, insira a manivela fornecida na entrada hexagonal.



ATENÇÃO!



- Quando operar o forno utilize sempre uma mesa refratária no elevador! **(RISCO DE ESTRAGAR O ELEVADOR CASO ESSA RECOMENDAÇÃO NÃO SEJA SEGUIDA).**
- Remova o forno da sua caixa com a ajuda de 2 pessoas. Cada pessoa ficará de um lado, segurando a base do forno com uma mão e a parte superior com a outra.
- **Não puxe o forno pelas colunas de suporte**, isso evitará danos.

Índice

1. Cuidado.....	2
2. Instalação do Forno.....	4
2.1 Desembalando.....	4
2.2 Instalação.....	4
2.3 Conexão do forno na tomada de energia.....	5
3. Descrição geral.....	5
3.1 Conexões e Controles.....	5
3.2 Teclas de informação.....	5
3.3 Teclas de controle.....	6
3.4 Teclas de programação.....	6
3.5 Campos do Display.....	6
3.6 Mensagens sonoras.....	7
4. Operação Inicial.....	8
4.1 Queima inicial para secagem da mufla.....	8
4.2 Botão de liga/desliga.....	9
4.3 Possibilidades de programação.....	9
4.4 Modo de espera.....	10
4.5 Modo de programação.....	10
4.6 Veja os parâmetro: Entrando e trocando os valores dos programas.....	10
4.7 Programação rápida FORNO FOCUS.....	11
4.8 Sequência dos parâmetros e suas limitações.....	11
5. Ciclo de queima.....	14
5.1 Começando um ciclo de queima.....	14
5.2 Cancelando um ciclo.....	14
6. Funções extras.....	15
6.1 A tecla HOLD.....	15
6.2 Trocando os parâmetros durante um ciclo.....	15
6.3 Modo noturno.....	16
6.4 Botão STOP/LIFT.....	17
6.5 Abaixando ou elevando a plataforma manualmente.....	17
6.6 Usando o parâmetro de “Temp Final”.....	17
7. Calibragem.....	18
7.1 Ajustando e calibrando.....	18
8. Menu diagnóstico.....	19
9. Especificações Técnicas.....	19

2. INSTALAÇÃO DO FORNO

2.1 DESEMBALANDO

- > Cheque o conteúdo da caixa e compare com a lista a seguir;
- > Tire os acessórios para fora e cheque o conteúdo:

- Cabo de energia principal
- Mesa de queima
- Pinça
- Fusíveis
- Chave de emergência
- Mangueira para bomba de vácuo
- Manual do usuário

- > Remova cuidadosamente a espuma de polietileno;
- > Erga o forno cuidadosamente e posicione-o em cima de sua base. **Não erga o forno pelo elevador ou pelas colunas de suporte;**
- > Guarde a caixa e a espuma de polietileno para uso futuro.

ATENÇÃO:

- > Quando posicionar o forno na área de trabalho, por favor, coloque a distância segura das paredes ao redor (aprox. 20cm);
- > Não coloque o forno perto de uma janela aberta ou qualquer fonte direta de ar (igual um ventilador ou ar condicionado), isso eliminará a possibilidade de leitura errada de temperatura quando a mesa de queima estiver na posição mais baixa;
- > Colocar o forno de acordo com as condições acima irá garantir a estabilidade de temperatura, aquecimento e resfriamento.

2.2 INSTALAÇÃO

-> Conexão da bomba de vácuo

Para uma melhor performance, nós recomendamos uma bomba de 2 passos seca, 720 mmhg/960 MM bar/9.6 Hp, fornecida pela OdontoMega.

- 1) Usando a mangueira de vácuo fornecida junto com o Forno Focus:
 - a) Conecte a mangueira de vácuo a saída da Bomba de Vácuo;
 - b) Retire o protetor de borracha da entrada de vácuo do Forno Focus e conecte a mangueira;
 - c) Cheque se está bem conectada.
- 2) Conecte o cabo elétrico da bomba de vácuo, na entrada correspondente, localizada na traseira do forno.
- 3) Cheque a posição da bomba para que o turbo que vácuo tenha um fluxo de ar ininterrupto.



2.3 CONEXÃO DO FORNO NA TOMADA DE ENERGIA

- > Cheque e verifique que o **Botão Principal** na traseira do forno esteja **desligado**;
- > Conecte o cabo de energia na entrada do forno;
- > Conecte o cabo de energia na tomada elétrica;
- > Ligue o botão principal (localizado no painel traseiro) no **ON**. Você ouvirá um BIP;



- > O logotipo do forno irá aparecer, indicando que o forno está em modo Stand-By;
- > Aperte a tecla ON/OFF no painel frontal. O forno estará em modo ocioso e a temperatura irá aumentar até 200°C.



- > Coloque a mesa de cerâmica na plataforma.
- > O forno está pronto para o Procedimento de Operação Inicial.

3. DESCRIÇÃO GERAL

3.1 CONEXÕES E CONTROLES

-> Painel Frontal:

- Os controles do forno são localizados no painel frontal e são divididos em 6 seções:

- Teclas de informação • Teclas de controle • Teclas de programação • Tela colorida de LCD • Display de temperatura e informações • Display de vácuo

-> Painel Traseiro:

- O botão principal e as conexões do forno são localizados no painel traseiro:

- Botão principal • Entrada de chave de emergência • Fusível da mufla • RS232/USB Entrada para upload de software • Saída de cabo de energia • Fusível da mufla de força • Entrada para calibragem • Entrada para bomba de vácuo • Fusível para bomba de vácuo.

3.2 TECLAS DE INFORMAÇÃO

As teclas para informação são para inserir, deletar ou mudar as informações.

As teclas são:

NÚMEROS	Números de 0-9
[ENT]	Confirma a seleção de um programa ou um parâmetro
[CRL]	Cancela a seleção anterior

3.3 TECLAS DE CONTROLE

As 4 teclas de controle são:

ON/OFF 	Liga e desliga o forno -> Muda para o modo ocioso
[STOP/LIFT]	Sobe ou desce a plataforma -> Interrompe o ciclo de queima
[START]	Começa um ciclo de queima
[HOLD]	Pausa temporariamente um ciclo de queima

3.4 TECLAS DE PROGRAMAÇÃO

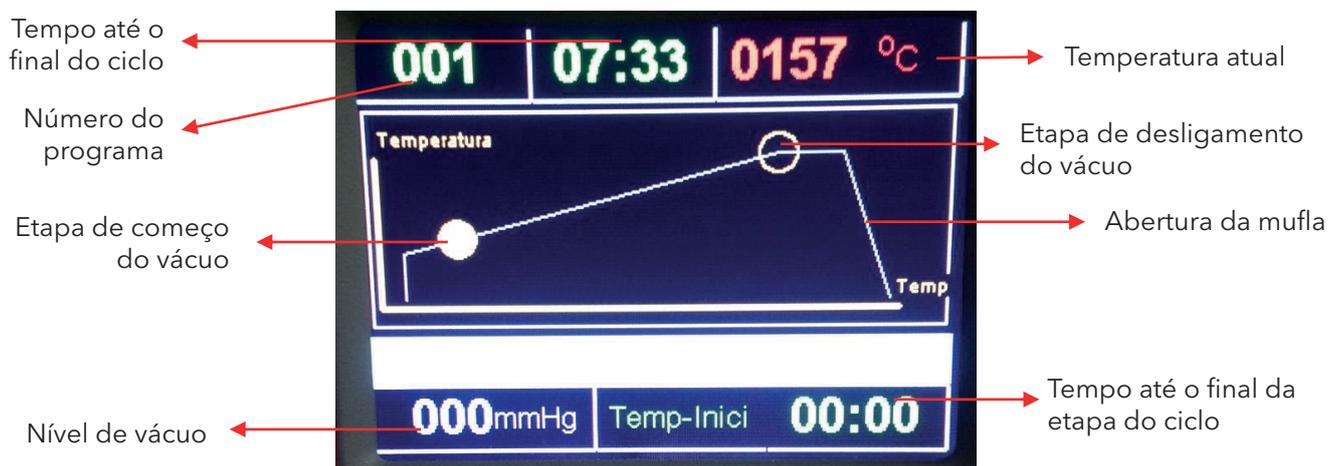
[PROG]	Entra na seleção de programas
Teclas de Seta	Fecha e abre a mesa. Muda entre parâmetros diferentes no modo de edição.

3.5 CAMPOS DE DISPLAY



The display shows the following information:

- parametros** (header)
- Ciclo**: 003 (Ciclo/Stop/Hold)
- Temp**: 11:03 (Número do programa)
- 0103** (Tempo até o final do ciclo)
- Nome**: SHOFU.HALO.DENT 1 (Nome do programa)
- Elv Pos - 0%** (Posição do elevador)
- mmHg**: 000 (Nível de vácuo)
- Temp-Inici** (Etapa do ciclo)
- C** (Temperatura atual)



3.6 MENSAGENS SONORAS

-> As mensagens sonoras são um indicador muito bom para os procedimentos de operação.

- Um tom único é ouvido, quando uma tecla é apertada ou quando um forno fica no modo "HOLD";
- Um tom duplo é ouvido quando existe uma seleção incorreta;
- Um tom duplo irá soar 5 vezes, indicando o final de um ciclo de queima;
- **Ao ligar o forno, deve-se esperar alguns segundos até ele começar a ser aquecido. Se tentar utilizar um programa antes desse aquecimento, ouvirá um tom 5 vezes, indicando um erro.**

4. OPERAÇÃO INICIAL

Antes de realizar o ciclo de queima, o forno precisa passar por um procedimento de secagem para absorver qualquer umidade que a mufla possa ter absorvido durante o envio. O procedimento de secagem é um ciclo especial para a câmara de queima e deve ser realizado antes de você começar a usar seu forno.

O procedimento é mencionado aqui antes das instruções para lembrar você de ler todo o manual de operações e só depois realizar o ciclo de secagem inicial antes de usar qualquer programa. Recomenda-se que você use uma bomba que é capaz de alcançar -720mmHg dentro de 35-40 segundos (Bomba fornecida pela OdontoMega).

-> Trocando o idioma:

- Aperte MENU;
- Vá em opções;
- Selecione o idioma desejado e salve;
- Desligue o forno no botão traseiro e religue-o.

4.1 QUEIMA INICIAL PARA SECAGEM DA MUFLA

- Conecte o forno como instruções nas sessões anteriores;
- Coloque a mesa de cerâmica na plataforma;
- Selecione o programa nº6 (Pre Heat Program) com os parâmetros já selecionados listados abaixo:

Temp inicial	500°C
Secagem	0 minutos (00:00)
Secar In	0 minutos (00:00)
Tax Calor	90°C / minute
Temp máxima	1.000°C
Manutenção	5 minutos (05:00)

- Use o programa número 6. Este programa irá secar a mufla e absorver qualquer umidade;
- Repita o procedimento acima mais 2 vezes. Totalizando 3 ciclos.

ATENÇÃO:

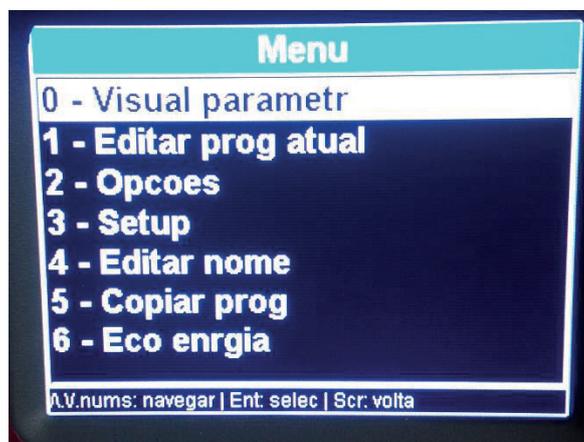
- **Somente depois de completar esse procedimento, o forno estará pronto para uso.**

4.2 BOTÃO DE LIGA/DESLIGA

-> Para ligar o forno aperte o botão liga/desliga localizado no painel traseiro para a posição **ON**, agora o forno ficará na posição Stand-by.

-> Apertando o botão **ON/OFF**  no painel frontal, o forno será ligado. Este modo é chamado modo de espera. A temperatura irá subir e manter-se em 200°C.

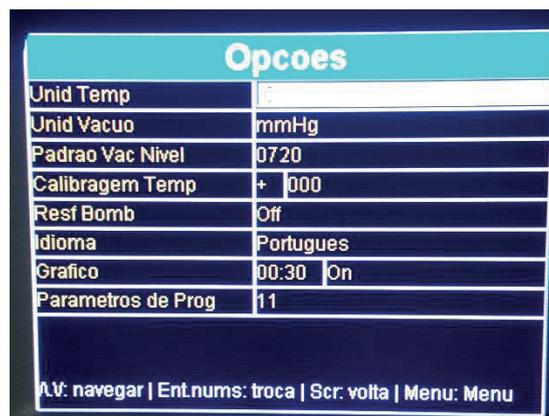
4.3 POSSIBILIDADES DE PROGRAMAÇÃO



-> Aperte o botão menu e uma variedade de opções irão aparecer;

-> Usando as teclas no teclado, você pode escolher duas opções:

- Selecionar o número “**2 - Opções**”, ao fazer isso você será capaz de montar sua preferência.



-> Apertando as flechas, você pode navegar entre as diferentes opções;

-> Apertar o botão **ENTER** depois de escolher suas opções, completa a programação;

-> Aperte o **Menu** ou **SCR** para retornar a tela do menu.

4.4 MODO DE ESPERA

-> Aperte o **ON/OFF**  localizado no painel frontal, agora o forno está pronto para seleção de programas.

ATENÇÃO:

• O modo de espera é feito para ser usado durante longos intervalos, enquanto o forno não estiver em modo operacional.

• **É muito importante manter a câmara de queima fechada, para que a umidade não entre na mufla de queima.**

4.5 MODO DE PROGRAMAÇÃO

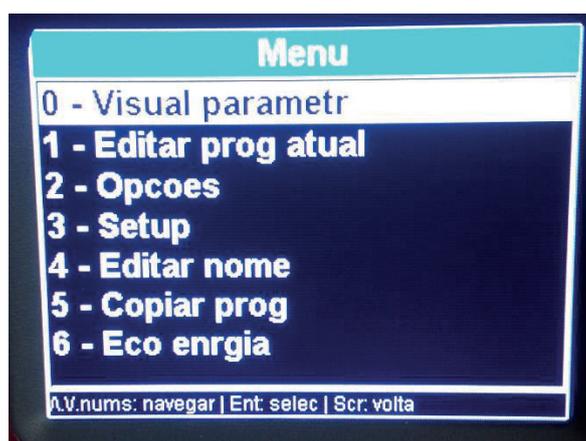
-> Aperte a tecla **[PROG]**;

-> Usando as teclas de seta, selecione o número entre 0-249 para selecionar o programa a ser editado;

-> Aperte a tecla **[ENT]** para selecionar o programa.

ATENÇÃO:

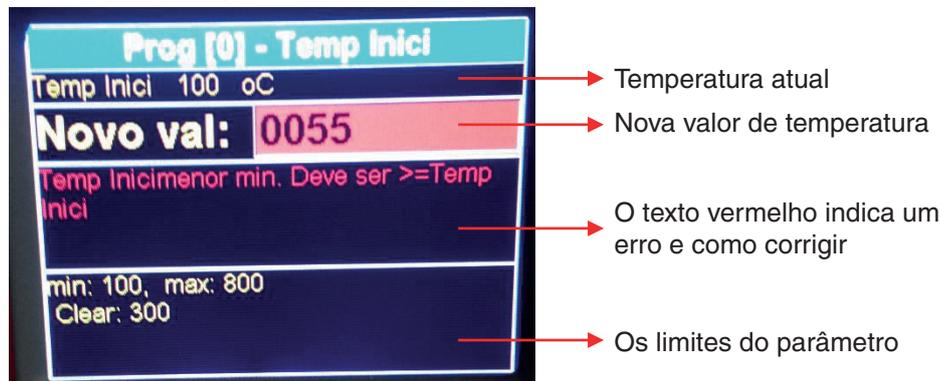
• Para editar o programa aperte **MENU**, escolha a “**opção 1 - Editar progr atual**” e aperte **ENTER**



4.6 VEJA OS PARÂMETROS: ENTRANDO E TROCANDO OS VALORES DOS PROGRAMAS

Ao apertar **[ENT]**, você vai visualizar o primeiro parâmetro do Programa que você quer editar, o primeiro parâmetro é sempre a “**Temperatura Inici**” (Temperatura Inicial)

Ex: A tela de Temp Inici



4.7 PROGRAMAÇÃO RÁPIDA FORNO FOCUS

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

- Ligar o forno no interruptor (na parte traseira);
- Pressione o botão **ON/OFF**;
- Pressione **[PROG]** para escolher um programa;
- Escolher o programa na lista utilizando as setas ou números e aperte **[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-** Visual Parametr / **1-** Ediar prog atual / **2-** Opcoes / **3-** Setup / **4-** Editar nome / **5-** Copiar prog / **6-** Eco enegia.

Ao pressionar “1 - Editar 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 **[ENT]** e o programa será salvo, para voltar pressione **[SCR]**. Para editar o nome do programa, aperte **[MENU]**, 4- Editar o nome do programa, e coloque de acordo com as suas preferências.

4.8 SEQUÊNCIA DOS PARÂMETROS E SUAS LIMITAÇÕES

PARÂMETRO	TEMP INICI
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	SECAGEM
Função	O tempo necessário para que a plataforma se eleve até que a mufla esteja fechada.
Limites	0 até 30 min.
Comentário	Durante a SECAGEM, a plataforma se ergue em 4 estágios progressivos.
Parâmetro	SECAR IN
Função	O estágio final da SECAGEM, no qual a mufla está fechada e a temperatura não sobe durante essa duração escolhida.
Limites	1 até 30 min.
Comentário	A bomba de vácuo começará a funcionar antes que a contagem regressiva do SECAR IN comece. Se o SECAR IN sem vácuo for o necessário, a temperatura V. ON, deve ser 5°C maior que a TEMP INICI.
Parâmetro	TAX CALOR
Função	A taxa de elevação de temperatura que ela sobe da TEMP INICI até a TEMP MAX e da TEMP MAX até a TEMP FINAL.
Limites	10 °C até 100 °C.
Comentário	Um dos parâmetros obrigatórios para que um programa comece a funcionar.
Parâmetro	TEMP MÁX
Função	A temperatura que chegará no final do TAX CALOR ou a temperatura intermediária quando o valor da TEMP FINAL é maior.
Limites	100 °C até 1.100 °C no normal.
Comentário	Não pode ser menos que a temperatura de V.OFF. (Quando um vácuo estiver incluso no programa). Um dos parâmetros obrigatórios para que um programa comece a funcionar.

Parâmetro	MANUTENÇÃO
Função	A duração que o forno irá permanecer na TEMP MAX antes da câmara de queima ser aberta ou depois que a temperatura continuar a aumentar até a TEMP FINAL (se ela estiver definida).
Limites	0 até 30 min. (especificada em minutos e segundos).
Comentário	Pausa intermediária quando a TEMP FINAL é maior que a TEMP MAX.
Parâmetro	TEMP FINAL
Função	Um modo adicional de resfriamento ou de aquecimento. Pode ser maior ou menor que a TEMP MAX. Se for maior, o aquecimento será ativado. Se for menor, a câmara se abrirá um pouco para resfriar mais rápido até o valor da TEMP FINAL. Depois, a plataforma fechará a mufla e a temperatura se estabilizará na temperatura de MANUT FINAL.
Limites	100°C até 1.100°C no normal.
Comentário	Parâmetro opcional, se não usado deve ser deixado em branco.
Parâmetro	MANUT FINAL
Função	A duração que o forno irá permanecer na TEMP FINAL antes de abrir a câmara.
Limites	0 até 30 min.
Comentário	Usar apenas quando o parâmetro TEMP FINAL for configurado.
Parâmetro	DESCIDA
Função	O tempo de descida da plataforma. Ela desce em 3 estágios progressivos. Começando quando a câmara de queima está fechada até a posição mais baixa.
Limites	0 até 30 min.
Parâmetro	V.ON
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 TEMP INICI ai o vácuo começará antes que o SECAR IN comece.

Parâmetro	V.OFF
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 TEMP MAX ou TEMP FINAL. (se a TEMP FINAL for definida maior que a TEMP MAX).
Parâmetro	V.NIVEL
Função	O nível do vácuo é mantido durante o ciclo.
Limites	De 100mmHg 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.
Parâmetro	V.TEMPO
Função	Duração de manter o vácuo na TEMP MAX ou TEMP FINAL (se a for TEMP FINAL for definida).
Limites	0 até 30 min.

ATENÇÃO:

- Cheque sempre se o parâmetro programado condiz com a tabela de queima do fabricante de cerâmica.
- Lembre-se que os parâmetros têm limites, então, sempre escolha valores que estejam condizentes com os limites.

5. CICLO DE QUEIMA

5.1 COMEÇANDO UM CICLO DE QUEIMA

- Certifique-se de que a plataforma esteja na elevação 0%. Você pode abaixar a plataforma segurando a tecla de seta para baixo;
 - O ciclo de queima não começará caso a plataforma não esteja no 0%;
 - Selecione um programa;
 - Aperte a tecla **[START]**;
 - O ciclo de queima começará automaticamente quando a temperatura da câmara da mufla chegar na temperatura inicial programada (Temp Inici). O gráfico e as etapas do ciclo vão aparecer em 30 segundos (esse tempo pode ser modificado entrando em **Menu > Opções > Gráfico**)
- Quando o ciclo de queima terminar e o elevador retornar a posição mais baixa (0%), o equipamento irá emitir 5 tons duplos e o gráfico será desligado.

5.2 CANCELANDO UM CICLO

Se você desejar cancelar um programa no meio de um ciclo de queima, aperte a tecla **[STOP/LIFT]**. A plataforma irá ser abaixada e o forno permanecerá no programa selecionado.

6.FUNÇÕES EXTRAS

6.1 A TECLA HOLD

A tecla HOLD só pode ser ativada durante um ciclo. A tecla [HOLD] quando pressionada, paralisa o ciclo. A temperatura fica estável (quando a tecla é pressionada durante o aquecimento) e a plataforma irá parar de se elevar (quando pressionada durante a SECAGEM).

Quando a tecla [HOLD] é pressionada, o ciclo altera sua cor, fica laranja. Neste estado, um bip vai ser tocado repetidamente como um sinal de que o forno está no modo [HOLD]. para retornar o ciclo, pressione novamente a tecla [HOLD].

Durante esse estado de paralização, você pode ajustar manualmente alguns parâmetros do ciclo.



6.2 TROCANDO OS PARÂMETROS DURANTE O CICLO

Para trocar os parâmetros durante um ciclo, siga os passos a seguir:

- Usando a tecla **[HOLD]**, você pode trocar os parâmetros que ainda não foram feitos. Essas mudanças são temporárias e não ficam salvas na programação do forno. Para mudar os parâmetros do programa siga as instruções normais de programação.

- Siga os passos abaixo para mudar parâmetros durante um ciclo:

- > Pressione a tecla **[HOLD]**;
- > Pressione: Menu;
- > Selecione: Editar prog atual;
- > Selecione o parâmetro que deseja alterar. Somente os parâmetros que podem ser alterados que vão aparecer com o campo de edição em branco;
- > Digite os novos valores e aperte **[ENT]**. Se o parâmetro não puder ser alterado, irá aparecer a palavra **“NO-EDIT”**.



Pressione **[HOLD]** novamente após as edições dos valores e o forno irá continuar com o ciclo.

6.3 MODO NOTURNO

O modo noturno pode ser ativado em 2 modos:

1º) Durante o ciclo, aperte a tecla **[ON/OFF]**. Após completar o ciclo, o forno irá entrar automaticamente em modo noturno.

O modo noturno é indicado pela palavra **“Modo Notur”**, na parte inferior do visor. O modo noturno espera até que a temperatura da mufla caia para 100°C. Durante esse tempo o forno fica aberto e o elevador fica na posição 0%. Quando a temperatura chega a 100°C a plataforma irá fechar e manter a temperatura do forno em constantes 100°C.

Para cancelar o modo noturno automático, pressione novamente a tecla **[ON/OFF]**.

2º) Quando o forno não está trabalhando:

Selecione o programa pré-programado no 0 - Night Mode e aperte **START**, a temperatura atingirá 100°C e o forno irá manter a mufla fechada.

Para cancelar aperte a tecla **[STOP/LIFT]** para abaixar o elevador e selecionar outro programa qualquer.

6.4 BOTÃO STOP/LIFT

A tecla **[STOP/LIFT]** é utilizada para cancelar um ciclo.
Ao pressionar a tecla **[STOP/LIFT]** o forno irá baixar a plataforma.

6.5 ABAIXANDO OU ELEVANDO A PLATAFORMA MANUALMENTE

O usuário pode abaixar ou elevar a plataforma manualmente ao pressionar as teclas de Setas, e segurá-las durante alguns instantes. O elevador irá subir ou descer conforme a tecla pressionada.

6.6 USANDO O PARÂMETRO DE “TEMP FINAL”

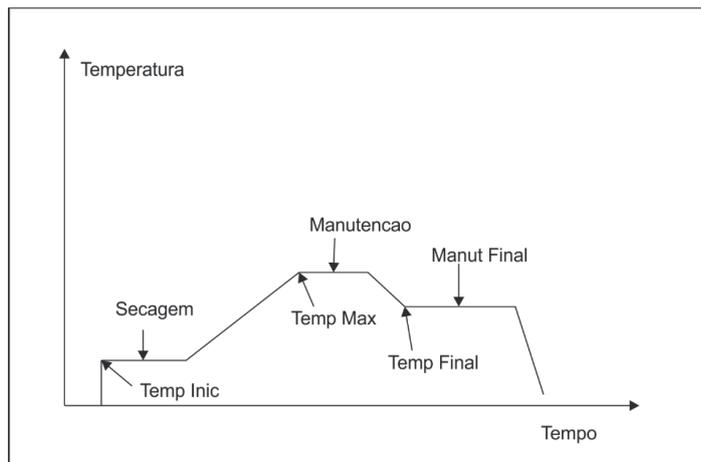
Para utilizar os parâmetros de “**Temp Final**”, deve ser selecionado no Menu **Opções, 13 parâmetros**.

- Pressione **MENU**;
- Selecione “**2 - Opções**”;
- Selecione “**Parametros de prog**”, pressione **[ENT]** de depois voltar com **[SCR]**;
- Agora ao editar um programa, você vai poder editar mais dois parâmetros:

-> A temp Final e a Manut Final:

1) Temp Final: Você poderá selecionar além da **Temp Max**, mais um patamar de temperatura. Esse novo patamar pode ser uma temperatura maior que a **Temp Max** ou uma temperatura menor. Se escolher uma temperatura maior, após o período de **Manutenção**, o forno elevará a temperatura até a **Temp Final** e terá mais um período chamado **Manut Final**. Se a temperatura da **Temp Final** for menor que a temperatura da **Temp Max**, o forno irá resfriar até a **Temp Final**, depois ficará um período na **Manut Final**.

2) Manut Final: É o período de manutenção que o forno manterá a **Temp Final**. Só deve ser programado caso uma **Temp Final** for programada.



7. CALIBRAGEM

7.1 AJUSTANDO E CALIBRANDO

Este forno já é previamente calibrado de fábrica, porém, com o objetivo de fornecer flexibilidade ao usuário, este também pode realizar ajustes de calibragem. Isso permite ajustar a temperatura da mufla ao valor desejado.

ATENÇÃO:

O forno novo já vem corretamente calibrado de fábrica!

Para realizar uma nova calibragem, siga as instruções:

- Pressione **[MENU]**;
- Selecione: **Opções**;
- Selecione **Calibragem Temp**;
- Pressione **[ENT]** para mudar para + ou -;
- Pressione as **teclas numéricas** para alterar valores;
- Pressione **[MENU]** ou **[ENT]** para salvar;
- As mudanças feitas vão afetar os parâmetros de **todos os programas**.

LEMBRETES:

Para voltar para as configurações de fábrica, realize o seguinte procedimento:

- Pressione **[MENU]**;
- Selecione: **Opções**;
- Selecione **Calibragem Temp**;
- Retorne para o **valor 000**.

8. MENU DIAGNÓSTICO

O menu de diagnósticos é acessado da seguinte maneira:

- > Ligue o forno na parte traseira;
- > Aperte a tecla [SCR].

O menu diagnóstico deve ser utilizado apenas em conjunto com o fabricante, assim, sempre que precisar utilizar essa parte, entre o contato com a OdontoMega.



9. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Medidas	23 x 24 x 57 cm (9.4" x 9.4" x 22.5")
Peso	13.5 kg (29.7 lb)
Mufla	95 dia x 65mm (3.7" dia. x 2.7")
Mesa de queima	90 mm dia. (3.5" dia.)
Voltagem	200-240 V ac 50-60 Hz
Consumo máximo	110V - 15A 230V - 8A 100V - 15A
Temperaturas	100°C até 1.100 °C
Vácuo	mmHg / Mbar / inch3
Temperatura Máxima	1.200°C

**Obrigado por escolher o forno Focus 4010 para seu laboratório.
Se tiver quaisquer dúvidas ou precisar de suporte, por favor, entre em
contato conosco.**



ODONTOMEGA

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