

MODE D'EMPLOI

AUSTROMAT[®] 3001



DEKEMA
D E N T A L - K E R A M I K Ö F E N

SOFT 9.0X

Version 6

DEKEMA Dental-Keramiköfen GmbH

Industriestraße 22

D-83395 Freilassing (Alemania)

Tel. +49 (0) 86 54 / 46 390

Fax +49 (0) 86 54 / 66 195

www.dekema.com

info@dekema.com

Table des matières

Partie no 1: Le déroulement du travail avec AUSTROMAT® 3001	Page
Introduction	4
Dessins graphiques et dénominations techniques	5
Vue de face, Clavier.....	5
Vue arrière.....	6
Implantation de l'AUSTROMAT® 3001	7
Première mise en route.....	7
Branchement de l'appareil.....	8
Régler la luminosité du cadran d'affichage/ Menu principal	8
Création de programmes	9
1 ^e Niveau : Nom du programme.....	9
2 nd Niveau : Programme de cuisson	10
Commandes du menu d'édition.....	12
Commande - C (Température)	12
Commande- L (Commande de l'élévateur)	13
Commande - T	13
Durée d'arrêt	13
Programmation du signal sonore.....	14
Commande - V (espace vide)	14
-Commande (Enchaînement de commandes)	15
Combinaison de T avec C ou L	15
Taux ascensionnel de la température.....	15
/-commande (Commande de branchement)	16
Fonctions supplémentaires au menu d'édition	17
Réfrigération rapide du foyer de cuisson	17
Copier ou effacer quelques mémoires de programme	17
Réglage manuel de la position de l'élévateur	18
Couplage manuel de la pompe à dépression	18
Suivre le déroulement du programme	19
Exemples de programmes de cuisson avec détails explicatifs	20
-ERREUR-, signal d'avertissement optique et sonore.....	21
- ERREUR -	21
Valeur du vide, position élévateur, ou température du foyer de cuisson clignotent	22
Partie n° 2: Informations techniques et consignes générales de sécurité	
Volume de livraison	24
Caractéristiques techniques	24
Valeurs indicatives de la température en cas d'ouverture du foyer de cuisson	25
Vitesse d'échauffement maximale	26
Tableau regroupant les valeurs de vide	26
Calibrage de la température	27
Calibrage du vide.....	29
Effacer toutes les mémoires de programme	30
Remplacement de la batterie.....	30
Le module de gestion de la qualité	31
Procès-verbal d'un processus de cuisson	32
Imprimante	34
Données relatives au système	37
Consignes de sécurité	38
I. Consignes générales de sécurité	38
II. Consignes spéciales et informations techniques importantes	39
Partie n° 3: Instructions en abrégé et suggestions pour la programmation	
Manuel abrégé pour l'AUSTROMAT® 3001.....	42
Suggestions de programme	43

Partie n° 1
Le déroulement du travail avec
AUSTROMAT[®] 3001

Introduction

Cher technicien-dentiste, chère technicienne-dentiste,

Avec le poêle **AUSTROMAT® 3001** vous avez acquis un appareil qui pourra perfectionner le rendement de votre travail et le rendre encore plus efficace. Lors de la mise au point de cet appareil, nous avons accordé une attention particulière à vos exigences et à vos besoins personnels.

L'**AUSTROMAT® 3001** se distingue par son profil fonctionnel excellent, sa technique à la pointe de l'innovation, et son niveau de qualité élevé. Il a été conçu pour assurer un déroulement automatique de votre programme selon vos propres expériences spécifiques et selon vos connaissances. Vous pourrez définir et marquer, à votre gré, jusqu'à 99 séquences de programmes en leur attribuant des noms arbitraires comportant 25 lettres et caractères au maximum, le programme 0 servant au préchauffage du foyer de cuisson.

Pendant la programmation vous pourrez introduire les données suivantes :

- Température en °C : 0 °C ou bien 100 °C jusqu'à 1200°C, commande « C »
- Position de l'élévateur graduée par 10 paliers : 0 (tout en bas) jusqu'à 9 (tout en haut), commande « L »
- Vide gradué par 10 échelons, 0 (aucun vide) jusqu'à 9 (vide maximal) « commande V »
- Durée en secondes : plage de 20 à 65000 secondes, « commande-T »
- Signal sonore: bip sonore 1x jusqu'à 9x faisant fonction de T1 jusqu'à T9
- «Enchaînement de commandes ».
 - o **T360.C900** = chauffage linéaire en l'espace de 360s jusqu'à 900°C
 - o **T120.L9** = relever progressivement l'élévateur en l'espace de 120 secondes pour atteindre L9 (fermer le foyer de cuisson)
 - o **T055.C820** = chauffer avec un taux ascensionnel de 55°C/min jusqu'à ce que l'on obtienne 820°C, plage des valeurs de 02 jusqu'à 099 (2°C/min jusqu'à 99°C/min)

La programmation du déroulement des différents cycles opérationnels pourra être considérablement facilitée et accélérée du fait qu'il est parfaitement possible de faire des sauts vers d'autres programmes tout en maintenant automatiquement le programme antérieur, et d'autre part, du fait qu'il est possible de copier des programmes et de modifier ainsi certaines données fixes par surtranscription.

Afin de pouvoir profiter pleinement et au maximum des multiples possibilités de votre **AUSTROMAT® 3001**, nous vous conseillons de prendre le temps nécessaire pour la lecture de ces instructions. Il est possible que le mode de programmation proposé soit inhabituel pour vous, mais il est logique, très bien structuré et facile à comprendre.

Si vous utilisez l'appareil de façon appropriée et conforme aux instructions de service, vous profiterez pendant de longues années de votre poêle **AUSTROMAT® 3001**!

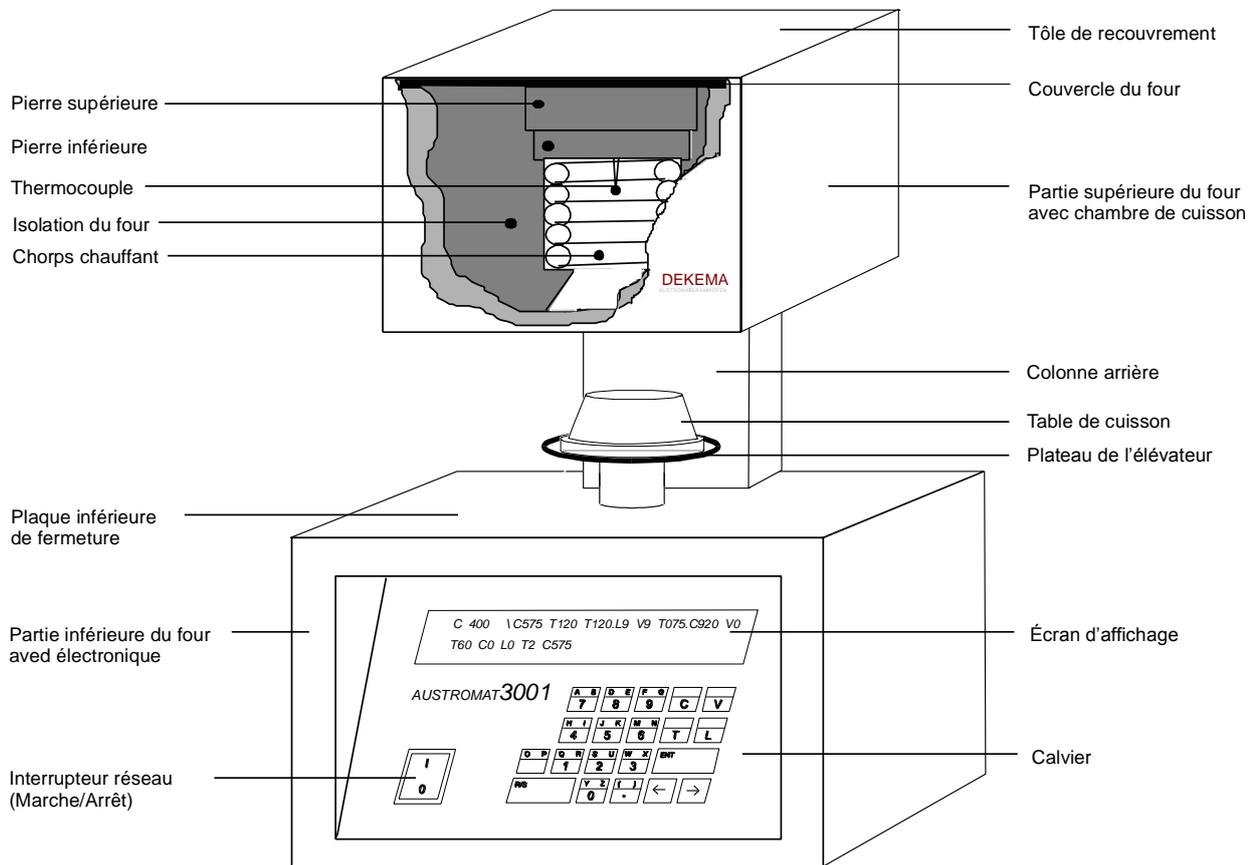
Avis important !!!

Veillez lire et respecter avec une attention particulière les « consignes de sécurité » dans la partie n° 2 des instructions de service. Vous y trouverez aussi des informations techniques importantes concernant l'exploitation de l'appareil **AUSTROMAT®**!

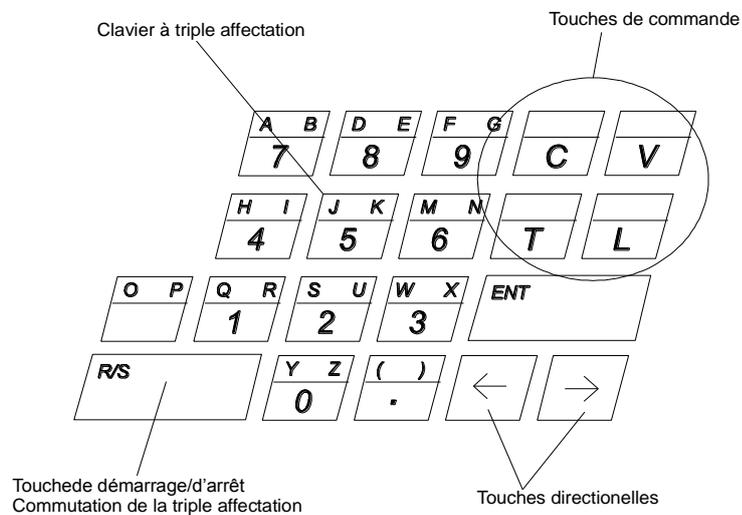
Votre société DEKEMA

Dessins graphiques et dénominations techniques

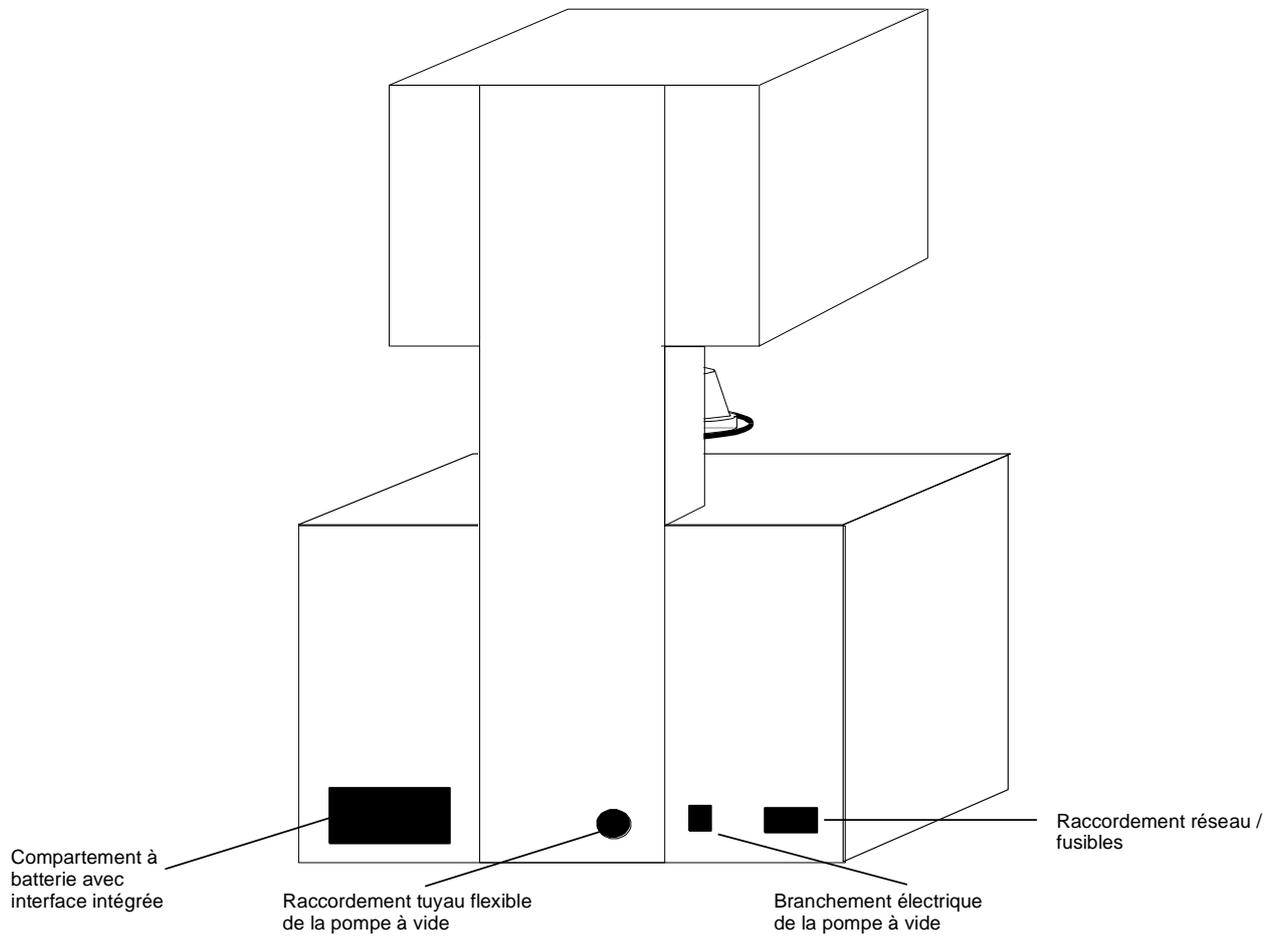
Vue de face



Clavier



Vue arrière



Implantation de l'AUSTROMAT® 3001

- Installer l'AUSTROMAT® dans un endroit approprié.
- Installer la pompe à dépression dans un endroit bien aéré et ventilé, qui devra être protégé contre la poussière et les souillures. Il ne faut surtout pas obturer ou couvrir les ouvertures d'aération de la pompe à dépression ! Ayez soin de tenir les matières facilement inflammables et les substances qui sont sensibles aux effets de la température éloignées de la pompe.
- Enfiler le flexible de vide d'environ 2 cm sur l'olive de flexible.
- Fixation du connecteur de la pompe.
Veuillez-vous persuader vous-même que les valeurs de connection de la pompe à dépression (vérifiez la plaquette signalétique de la pompe) concordent avec les valeurs de l'alimentation en courant. (Tension/Fréquence)
230V-Version: A l'aide d'un tournevis, fixer par vis le connecteur de la pompe (le câble doit pointer vers le bas).
115V/100V-Version:
 1. Tenir compte du positionnement de la rainure de guidage et enficher le connecteur de la pompe de manière conforme.
 2. Fixer et serrer fermement à la main le connecteur de la pompe et pousser un peu le câble dans la direction de l'appareil.Un contact défectueux dans la liaison connectée peut gravement détériorer l'appareil !
- Brancher le câble de raccordement de l'appareil sur une prise de courant mise à la terre qui doit répondre aux normes de sécurité. Les valeurs de connection de l'AUSTROMAT® (cf. la plaquette signalétique sur le côté arrière de l'appareil) doivent concorder avec les valeurs de l'alimentation en courant électrique.

*En cas de chaque changement du lieu d'implantation de l'appareil (même après une réparation) l'AUSTROMAT® devrait être implanté et ajusté aux conditions ambiantes du nouveau lieu d'implantation conformément au calibrage de vide qui est décrit en page 29 !!!
Veuillez effectuer le **calibrage de vide** avant le premier processus de cuisson afin d'assurer ainsi le déroulement impeccable et sans critique des séquences opérationnelles du programme.*

Première mise en route

Avant d'effectuer la première mise en route, veuillez lire attentivement les consignes de sécurité qui sont énumérées à partir de la page 38 de ces instructions de service !

1. Brancher l'appareil à l'aide de la prise de courant .
2. Appuyer sur la touche 
3. appuyer sur la touche  et puis sur la touche  (L0: Ouvrir le foyer de cuisson, l'élévateur se mettra en marche vers le bas).
4. En cas de besoin, dépoussiérer au préalable le plateau de l'élévateur et la bague d'étanchéité de la poussière résiduelle laissée par les substrats en céramique.
 - À l'aide d'une époussette et d'un récipient collecteur, enlever la poussière de céramique avec précaution pour la recueillir dans le récipient.
 - Ayez soin de ne pas enlever la poussière céramique en la soufflant, ni de l'aspirer ni l'inspirer!Apposer la table de cuisson sur le plateau de l'élévateur.
5. Appuyez sur la touche :  et puis, appuyer sur la touche , (L9: fermer le foyer de cuisson, l'élévateur se déplacera entièrement vers le haut).
6. Si le foyer de cuisson est fermé, l'appareil pourra être mis hors circuit.

Ne jamais mettre en service l'appareil sans que le plateau de cuisson ne soit incorporé, car autrement le plateau de l'élévateur sera surchauffé !!!

Branchement de l'appareil

Régler la luminosité du cadran d'affichage/ Menu principal

Après l'enclenchement de l'AUSTROMAT® 3001 l'affichage suivant se visualisera :

**** AUSTROMAT 3001 ****
B=XXX% \ SOFT ... \ (<- ->)

Tension de la batterie, qui alimente la mémoire de programme avec du courant électrique. La tension baissera au cours du temps, - et elle baissera à partir d'environ 80% un peu plus vite. Vous devriez maintenant acheter une nouvelle batterie. (voir en page 30) ! A partir de 50% de tension de batterie, un signal sonore se fera entendre. Toutes les données seront sauvegardées jusqu'à la limite inférieure de tension (1%) de façon fiable et sûre.

Version du Logiciel électronique

Affichage pour les touches directionnelles :
 La touche augmente la luminosité du cadran d'affichage au maximum.
 La touche règlera la luminosité de l'affichage à 60%.

Après avoir appuyé sur une des deux touches directionnelles, ou le menu principal s'affichera au cadran d'affichage.

Fonctions : (la fonction sélectionnée se visualisera dans <-... ->)

Température actuelle	Espace sous vide actuel	Mémoire de programme	Touche d'entrée	Course manuelle KI' de l'élévateur	Fonction de copiage	Coupler le vide	Fonction de démarrage / d'arrêt
----------------------	-------------------------	----------------------	-----------------	------------------------------------	---------------------	-----------------	---------------------------------

C 24 \ V0 \ <-MEM-> ENT LIF COP VAC R/S
MEM 0 \ PRECHAUFFER

Fonction sélectionnée, ici numéro de programme

Nom du programme

La touche R/S initialise le préchauffage du foyer de cuisson.

La **touche R/S** démarre un programme de cuisson sélectionné.

La **touche R/S** arrête, le cas échéant, la pompe à dépression, durant le processus d'aspiration.

A l'aide de la **touche R/S** il faut démarrer tous les matins le programme 0, afin de préchauffer le foyer de cuisson !

Réglage manuel de la position de l'élévateur

Touche et nombre 0 jusqu'à 9
 0: tout en bas ... jusqu'à
 9: tout en haut

La **touche** arrête l'élévateur. La **touche** arrête également l'élévateur. – En cas de pression renouvelée sur la touche, l'élévateur sera manœuvré dans sa position initiale.

Branchement manuel du vide

La Touche et le nombre 0 jusqu'à 9
 0: aucun vide... jusqu'à ...
 9: vide maximal

Avec V9 fonctionnement permanent de la pompe, avec V1 jusqu'à V8 la pompe opérera un enclenchement et se mettra en marche automatiquement en fonction du rapport de pression.

Mise en eau du foyer de cuisson. Appuyer sur la **touche** et le nombre 0.

Création de programmes

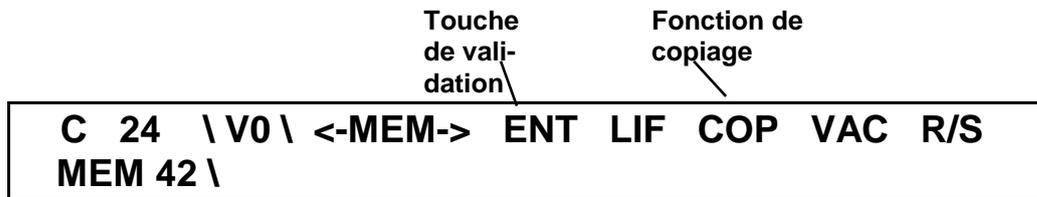
Comme cité au paragraphe antérieur, l'image suivante s'affichera au menu principal :



Fonction sélectionnée, ici le numéro du programme Nom du programme

<-MEM-> A l'aide des touches et vous pourrez présélectionner les **mémoires de programme** en avançant ou en reculant pas à pas dans le sens avant ou dans le sens arrière. Les positions des dizaines des mémoires programmes peuvent être présélectionnées directement à l'aide des **touches numériques**.

Au cas où une mémoire de programme vidée aurait été choisie, l'image suivante apparaîtra à l'affichage:



VAL **La touche de validation permet à l'utilisateur d'accéder** au *mode d'édition* où il pourra introduire le nom du programme et sélectionner et régler en fonction les différents programmes de cuisson.

COP **Cette touche** sert à connecter l'utilisateur au mode de copiage. Ici il pourra transférer le contenu des données d'une mémoire programme en une autre mémoire programme. (voir aussi la page 17).

1^e Niveau : Nom du programme

Après avoir présélectionné la mémoire de programme souhaitée, appuyez sur la **touche d'ENTRÉE**. L'affichage montera par exemple :

Affichage quels caractères des touches à configuration multiple sont validés Mode actuel <-CUR-> pour le pointeur La **touche R/S** sert à commuter les touches à multiple affectation pour l'introduction du nom du programme.



**ENT = ** tous les caractères dans la moitié inférieure sont validés
**ENT ^ ** tous les caractères en haut à gauche sont validés
**ENT / ^ ** tous les caractères en haut à droite sont validés.

Pointeur:
 La position du pointeur sera décalée à l'aide des touches et ou par l'introduction de signes et caractères.

Effacement de certains caractères ou chiffres: surtranscrire à l'aide de la **touche d'espace** .
Les caractères d'espace peuvent être supprimés ou insérés à l'aide de la **touche Marche/Arrêt**.

Comment insérer des caractères espace: Placer le pointeur au-dessous d'un seul caractère/signé et décaler tout ce qui se trouve à partir du pointeur vers la droite à l'aide de la touche R/S. Le pointeur accompagnera le mouvement. Quand l'enchaînement du programme s'arrêtera à côté de la marque terminale à l'écran d'affichage, il sera comprimé 'en commençant par la fin et en progressant vers l'avant'. (les caractères d'espace éventuellement existants seront supprimés). Il n'y aura pas de pertes de données fixes du programmes.

Supprimer des caractères d'espace : Positionnez le pointeur sur le premier caractère blanc et avancez à l'aide de la touche R/S la séquence du programme à droite du pointeur. (un caractère blanc par pression de touche).

La **touche**  ou la touche  ainsi que la **touche d'espace**  intègrent une fonction de répétition automatique, quand on appuie plus longtemps sur ces touches.
Quand l'entrée du nom de programme est terminée, le nom sera sauvegardé en pressant la **touche ENTRÉE**. Vous accéderez automatiquement à l'introduction du programme de cuisson.

2nd Niveau : Programme de cuisson

Au 2nd niveau du mode d'édition l'image suivante apparaît à l'écran d'affichage :



L'affichage affiche qu'il est prêt à saisir les données. Désormais vous pourrez programmer librement les différentes commandes. Veuillez lire à cet effet, avec beaucoup d'attention les pages suivantes de cette directive de commande dans lesquelles les commandes spécifiques aux tâches sont expliquées. Elles vous aideront à configurer et à paramétrer votre programme individuel de cuisson !!!

Saisissez maintenant votre programme de cuisson individuel. Il y a des exemples qui illustrent la façon de procéder à la page 20, vous trouverez des suggestions concernant la programmation des programmes de cuisson susceptibles de vous guider un peu, dans la partie n° 3 de cette directive de commande.

A l'aide des **touches**  et  vous pourrez positionner le pointeur sur chaque position souhaitée.

Pour effacer des nombres ou des commandes l'on se servira de la **barre d'espace** pour surtranscrire ces caractères. .

Les caractères d'espace peuvent être supprimés et/ou insérés à l'aide de la **touche R/S** :

Comment insérer des caractères espace: Placer le pointeur au-dessous d'un seul caractère/signé et décaler tout ce qui se trouve à partir du pointeur vers la droite à l'aide de la touche R/S. Le pointeur accompagnera le mouvement. Quand l'enchaînement du programme s'arrêtera à côté de la marque terminale à l'écran d'affichage, il sera comprimé 'en commençant par la fin et en progressant vers l'avant'. (les caractères d'espace éventuellement existants seront supprimés). Il n'y aura pas de pertes de données fixes du programmes.

Supprimer des caractères d'espace : Positionnez le pointeur sur le premier caractère blanc et avancez à l'aide de la touche R/S la séquence du programme à droite du pointeur. (un caractère blanc par pression de touche).

Lorsque l'on appuiera plus longtemps sur les touches  ou  ainsi que sur la touche d'espace  celles-ci intégreront une fonction de répétition automatique.

La touche ENTRÉE (ENT) terminera le mode d'édition. La commande électronique contrôle la possibilité d'exécution logique des données concernées. Au cas où les données seraient "O.K.", le programme les sauvegardera. En cas de programmation erronée, le mot –ERREUR- apparaîtra à l'affichage, dans ce cas, le pointeur s'arrêtera au début de la première séquence erronée.

Commandes du menu d'édition

Un programme de cuisson est confectionné à partir des commandes **C** pour la température, **L** pour l'élévateur, **T** pour le temps, et **V** pour le vide en même temps que les indications de valeur corrélatives qui s'y rapportent.

Après que le programme a démarré, les séquences individuelles du programme (= commande + indication de valeur) seront exécutées pas à pas suivant l'ordre préalablement enregistré. Chaque cycle de recherche de commande restera activé jusqu'à ce que l'utilisateur l'aura changé ou bien, selon les cas, annulé.

L'**AUSTROMAT® 3001** peut saisir et exécuter les commandes suivantes:

Commande- C	Réglage de la température	page 12
Commande- L	Commande de l'élévateur	page 13
Commande- T	1. commande précise du temps	page 13
	2. Programmation du signal sonore	page 14
Commande- V	Réglage de l'espace sous vide	page 14
.-commande	1. Enchaînement de commande	page 15
	2. taux ascensionnel de la température	page 15
/-commande	Instruction de branchement	page 16

Commande -C (Température)

La commande C doit être inscrite dans la série d'inscription afin de régler la température nécessaire.

La forme que revêt cette instruction est la suivante : **CXXXX**

Indication de la température en °C

Plage des valeurs: 0 ou 100 jusqu'à 1200, à 1-, 3- ou 4 positions

correct: C0
correct: C625

erroné: C90..... Température trop basse
erroné: C1300..... Température trop élevée
erroné: C 400..... Ne tapez aucun caractère blanc entre **C** et l'indication thermique !
Erroné: C..... Absence d'indication thermique

La commande C règle à la température souhaitée avec un taux ascensionnel maximum pour la température (voir en page 26; pour les détails concernant l'accroissement thermique linéaire et chronométrée veuillez consulter la page 15 et ss.)

La commande **C0** sert à déconnecter le chauffage et le programme continuera !
La dernière commande C inscrite dans le programme sélectionné restera activée même après que l'état opérationnel du programme s'est terminé !

Programmation du signal sonore :

Pour la programmation du signal sonore la commande –T doit être enregistrée dans la série d'inscription.

Le format que revêt la commande est le suivant: TX

Nombre des signaux de chacun d'une durée d'environ 1,5 secondes, 1 jusqu'à 9

Correct: T1

Correct: T9

Erroné: T10..... Nombre des signaux trop élevé.

Erroné: T 3..... Entre T et le nombre des signaux aucun caractère blanc ne doit être intercalé !

Erroné: T Le nombre des signaux n'est pas indiqué.

Le signal sonore peut être enregistré à n'importe quel endroit dans la série d'inscription.

Le signal sonore pourra être coupé à l'aide de la **touche**  durant le déroulement du programme !

Commande -V (espace vide)

Réglage de l'espace sous vide :

Pour la commande du vide, il faudra enregistrer la commande –V dans la série d'inscription.

Le format que revêt la commande est le suivant : VX

Facteur du vide 0 jusqu'à 9, gradué par 10 paliers.

Facteur du vide 0 signifie : absence de vide ou mise en eau du foyer de cuisson.

Facteur du vide 9 signifie : vide maximum

correct: V0

correct: V5

erroné: V10..... facteur du vide trop élevé.

erroné: V 6..... Entre V et le facteur du vide, il ne faut intercaler aucun caractère blanc !

erroné: V Absence du facteur du vide.

Pour la hauteur du vide mesurable en **mbar/hPa**, veuillez consulter le tableau de classement des facteurs du vide qui se trouve en page 26 de cette instruction de service.

.-Commande (Enchaînement de commandes)

Combinaison de T avec C ou L:

La commande .- associe une commande-T à une commande-C ou à une commande-L.

Le format que revêt la commande est le suivant : TYYYY.CXXX

Ou: TYYYY.LX

La commande doit être enregistrée immédiatement après la commande-T !

Correct : T20.L9

Correct : T360.C958

Erroné : T60.V9..... Les commandes -T et V ne peuvent pas être associées.

Erroné : T360 .C930.... La commande . doit être enregistrée immédiatement après la commande-T!

La commande .- sert ici à atteindre une valeur thermique ou une station de l'élévateur dans un laps de temps souhaité.

Exemples à l'appui:

- T360.C930 « atteindre linéairement une température de 930°C en l'espace de 360 secondes ».
- T70.C500 « atteindre linéairement une température de 500°C en l'espace de 70 secondes ».
- T90.L9 « manœuvrer l'élévateur, par paliers progressifs, dans la position 9, en l'espace de 90 secondes ».

Taux ascensionnel de la température:

L'**AUSTROMAT® 3001** peut aussi saisir l'entrée de l'augmentation ou la diminution de la température en °C/min (=taux ascensionnel de la température).

Le format de l'instruction: **T0YY.CXXXX**

Augmentation de la température par minute.

Plage des valeurs: 2 jusqu'à 99, à 1 ou 2 positions, immédiatement consécutifs à **T0**

L'antéposition d'un zéro avant l'augmentation de la température par **minute**, permet à la commande électronique de comprendre qu'une augmentation thermique par minute a été enregistrée, et non pas un paramètre de réglage chronométrique.

Exemple à l'appui :

- T075.C930 "atteindre une température de 930°C avec 75°C/min"

/-commande (Commande de branchement)

La commande /- permet de sauter directement à une autre mémoire du programme et la continuation automatique du programme.

Le format de la commande est le suivant : /XX

XX remplace le numéro de code de la mémorisation de programme responsable de la séquence du programme qui doit continuer.

Plage des valeurs : à 0 jusqu'à 99 positions.

Nombre des positions : à 1 position ou 2 positions, à suite immédiate / consécutive

Correct : /53

Correct : /4

Erroné : / 7 Entre la commande /- et le numéro de code de la mémoire de programme il ne faut pas intercaler de caractère blanc !

La continuation des séquences du programme s'effectuera sans interruptions.

Afin de placer la commande /- à la fin de la série d'inscription, vous devrez placer le pointeur sur la 3. position avant la marque terminale (fin de la 2 ligne au cadran d'affichage) !

Maintenant vous pourrez activer la commande en vous servant de la touche **R/S –et** ensuite enregistrer la mémoire de programme souhaitée **avec les touches numériques.**

Fonctions supplémentaires au menu d'édition

Refroidissement rapide du foyer de cuisson

Vous avez la possibilité d'abaisser rapidement la température dans le foyer de cuisson jusqu'à la température indiquée, si après un démarrage de programme la température du foyer de cuisson est plus élevée que la température de démarrage indiquée.

La **touche**  sert à enclencher la pompe à dépression. Elle aspire l'air froid à travers le foyer de cuisson. Mais la pression sur la touche sera seulement acceptée si les conditions suivantes sont remplies :

- Il faut que le témoin clignotant pour la température du foyer de3 cuisson clignote en haut à gauche sur l'affichage à l'écran.
- L'élévateur ne se trouve pas dans la position la plus élevée.

Dès que la température du foyer de cuisson aura atteint la valeur de la température présélectionnée, la pompe à dépression sera **automatiquement** déconnectée. (pour déconnecter manuellement: **Touche** ).

Copier ou effacer quelques mémoires de programme

Le copiage des mémoires programmes vous facilitera énormément l'enregistrement de programmes de cuisson.

Au cas où des programmes de cuisson différents se ressembleraient beaucoup, vous n'aurez à entrer qu'un seul programme que vous transférerez ensuite à une autre mémoire de programme, ce qui aura pour conséquence l'existence réelle de deux mémoires de programme identiques. Le pas suivant consistera uniquement à modifier la deuxième mémoire de programme comme il vous plaira et à votre gré. En revanche, vous pourrez copier celle-ci et la transférer sur une autre mémoire de programme, etc.

Le nom du programme et le programme de cuisson même seront transférés pendant la réalisation de la copie !

Mode de procéder :

1. Faites la sélection de la mémoire programme au menu principal, qui devra être copiée. (source).
2. Activez le mode de copiage l'aide de la **touche** .
3. Au mode de copiage sélectionnez la mémoire programme sur laquelle le transfert des données source devra être effectué. (données cible).
4. A L'aide de la touche **ENT** faites une confirmation du copiage ou bien annulez la commande avec la **touche Marche/Arrêt (touche R/S)**.
5. Si cela est nécessaire, modifier le nouveau programme (voir les pages 12 et ss.).

Effacement de certaines mémoires de programmes : Copiez simplement une mémoire programme vide, et transférez-la sur une mémoire programme devant être effacée.

Réglage manuel de la position de l'élévateur

Au cas où vous voudriez régler la position de l'élévateur de façon manuelle, vous pourrez faire ceci au mode élévateur. Vous brancherez le mode élévateur au menu principal à l'aide de **la touche** . L'affichage visualisera l'information suivante :

L . ==
L . POSITION NOUVELLE ÉLÉVATEUR (0 jusqu'à 9)

L . == ..vous affichera la position actuelle de l'élévateur.

Position de l'élévateur 0 signifie: élévateur tout en bas

Position de l'élévateur 9 signifie: élévateur tout en haut, foyer de cuisson fermé

Il est possible de régler toute position de l'élévateur souhaitée entre 0 et 9.

L . POSITION NOUVELLE ÉLÉVATEUR (0 jusqu'à 9)

..... ici, vous pourrez introduire la position de l'élévateur souhaitée à l'aide des **touches numériques**.

Après avoir atteint la position de l'élévateur souhaitée, vous accéderez automatiquement au menu principal

Avis importants :

- un foyer de cuisson se trouvant sous vide, sera mis en eau automatiquement suite à une commande relative à l'élévateur L0 jusqu'à L8. Vous pouvez vous épargner d'introduire la commande V0 !
- Après la mise en eau, le programme prévoit une marge de sécurité intégrée. Le logiciel comptera à rebours pendant 10 secondes, avant que le foyer de cuisson ne sera ouvert. (Le temps TXX est affiché à gauche en haut de l'affichage) !

Couplage manuel de la pompe à dépression

Au cas où vous voudriez générer manuellement un vide dans le foyer de cuisson, vous pourrez le faire au moyen du mode de *vide*. Au menu principal, vous enclencherez le mode de vide à l'aide de la **touche** . L'affichage visualisera la signalisation suivante :

V . ==
V . NOUVEAU VIDE (0 jusqu'à 9)

V . == vous montre la valeur réelle pour le vide dans le foyer de cuisson.

Facteur de vide 0 signifie : Aucun vide

Facteur de vide 9 signifie : vide maximal

Il est possible de régler n'importe quelle hauteur de vide réglable par paliers de 0 à 9. Avec V1 jusqu'à V8 la pompe se déconnectera automatiquement après obtention de la pression du vide conforme à la norme, avec V9 la pompe fonctionnera de façon permanente et sans discontinuer.

V . NOUVEAU VIDE (0 jusqu'à 9) ...ici, vous pourrez introduire le facteur du vide souhaité à l'aide des **touches numériques**.

Après obtention du facteur de vide souhaité, vous serez retourné automatiquement au menu principal.

Pour débrancher la pompe à dépression pendant l'aspiration : Utilisez la **touche R/S**

Mise en eau du foyer de cuisson : Au menu principal enclencher le mode sous vide et introduire la valeur 0.

Avis : Le système intègre une marge de sécurité après la mise en eau Le logiciel fera le compte à rebours pendant 10 secondes, avant que le foyer de cuisson ne soit ouvert. (Le temps est affiché de la façon suivante : TXX, à gauche en haut de l'affichage) !

Suivre le déroulement du programme

Après le démarrage d'un programme à l'aide de la **touche R/S** (= Run/Stop) le cadran d'affichage affichera l'image suivante :

Exemple :

**-TEST- \ C625 T120 T180.L9 V9 T075.C930 V0 T60 C0
L0 T2 C625**

Les données enregistrées seront vérifiées par la commande électronique. Au cas où il y aurait des données qui ne seraient pas validées, le « champ informatif » visualisera **-ERREUR-** et le **pointeur montrera la séquence du programme défectueuse**. Si les données sont validées, le programme démarrera automatiquement et l'affichage suivant se visualisera à l'écran :

Exemple:

**C 625 \ C625 T 120 T180.L9 V9 T075.C930 V0 T60 C0
L0 T2 C625**

La commande et l'indication de valeur de la séquence opérationnelle en cours seront écrites séparément.

Ainsi, vous pourrez suivre exactement le déroulement du programme :

Visualiser le nom du programme: La pression sur la **touche ENT** pourra indiquer le nom du programme pendant le déroulement du programme à l'affichage.

Abandonner le programme en cours: L'intervention prolongée ou l'intervention deux fois de suite sur la **touche R/S** permet d'abandonner le programme en cours.

L'arrêt prématuré du programme débranchera aussi le chauffage ! Ceci signifie que le foyer de cuisson refroidira jusqu'à ce qu'il atteigne la température ambiante, s'il n'y a pas de programme de réserve ou un autre programme contenant une commande concernant la température n'est pas démarré.

Exemples de programmes de cuisson avec détails explicatifs

Cuisson dentine typique

Après le démarrage du programme à l'aide de la **touche R/S** l'affichage montrera l'image suivante :

**-TEST- \ C500 T120 T120.L9 T60 V9 T045.C770 V0 T60
C0 L0 T1 C500**

Il n'est pas besoin d'insérer des caractères blancs entre les différentes séquences du programme:

C500	Échauffer /refroidir le foyer de cuisson jusqu'à atteindre 500°C température de démarrage
T120	attendre 120 secondes (2 minutes) (séchage)
T120.L9	Fermer le foyer de cuisson progressivement en 120 secondes (2 minutes) sur la position 9.
T60	Effectuez un préchauffage pendant 60 secondes (1 minute) en conservant la température de démarrage et en gardant le foyer de cuisson fermé.
V9	Générer un vide maximal
T045.C770	Portez à la température en échauffant à 45°C/min afin d'atteindre 770°C (Température finale)
V0	Mettre le foyer de cuisson en eau
T60	Attendre 60 secondes (Plateau/temps d'arrêt)
C0	Chauffage arrêt
L0	Mancœuvrer l'élévateur directement vers le bas.
T2	Deux signaux sonores
C500	Température d'attente pour la prochaine cuisson.

Pourquoi faut-il enregistrer une commande C0 (débrancher le chauffage) dans le programme ?

Dès que l'élévateur est déplacé vers le bas, le foyer de cuisson sera ouvert. La commande électronique maintiendra la température de l'instruction C qui l'a précédé aussi longtemps qu'une nouvelle commande C ne sera pas programmée. La commande C0 sert à déconnecter le chauffage.

- Les commandes consécutives seront exécutées sans retard.
- La température du fonctionnement en veille pour les programmes suivants sera plus vite atteinte.

A quoi sert la température du fonctionnement en veille ?

1. Pour empêcher que la température du foyer de cuisson ne s'abaisse pas trop par la commande C0 précédente.
2. Pour que la température du foyer de cuisson, lors du démarrage d'un programme suivant, ait déjà atteint la hauteur de la température du démarrage de programme.

-ERREUR-, signal d'avertissement optique et sonore

- ERREUR -

L' **AUSTROMAT® 3001** montre à l'affichage: **-ERREUR-**,

1. lors du contrôle d'un programme – ici, des erreurs ne devraient pas se manifester normalement, car chaque programme qui est écrit directement sur l'**AUSTROMAT®** a déjà fait l'objet d'un test –, s'il y a
 - une programmation défectueuse, par exemple concernant des programmes qui ont été créés sur un ordinateur et n'ont pas encore été testés.
 - des erreurs se sont produites au cours du transfert des données de l'ordinateur à l'**AUSTROMAT®**,
 - des défaillances techniques se sont présentées sur l'**AUSTROMAT®** : **veuillez vous adresser, dans un cas pareil, à la société DEKEMA en Allemagne ou contactez un des partenaires agréés de notre réseau d'assistance et de service clients ; dans les pays exportateurs veuillez adresser vos griefs et plaintes aux agences de service après vente agréés par la société DEKEMA.**
2. si les limites thermiques suivantes ont été dépassées:
 - Limite thermique supérieure: 1250°C.
 - Limite thermique inférieure: 5°C

La valeur de la température du foyer de cuisson et le message d'avertissement **-ERREUR -** seront affichés en alternance rapide au cadran d'affichage. Vous entendrez en plus un signal d'avertissement sonore.

La limite thermique inférieure ne pourra être atteinte que si le capteur thermique est détérioré, ou vous laisserez l'appareil s'accoutumer à une température ambiante en dessous de 5°C -!

Seulement un défaut de la commande électronique pourra provoquer que la limite thermique supérieure soit atteinte. Dans ce cas, il faut mettre l'appareil immédiatement hors tension à l'aide de l'interrupteur coupure générale: **veuillez vous adresser au fabricant en Allemagne, à la société DEKEMA ou à une des agences de service technique, dans les pays exportateurs à l'agence de service après vente agréé par la société DEKEMA.**

Valeur du vide, position élévateur, ou température du foyer de cuisson clignotent en haut à gauche de l'affichage.

Le facteur du vide clignote :

Au cas où durant le déroulement du programme, le facteur du vide ne serait pas atteint pendant le laps de temps que nous avons préalablement fixé, le facteur actuel du vide clignotera dans la partie supérieure à gauche de l'affichage.

Vous pourrez choisir, en fonction du facteur du vide atteint, entre deux options :

1. Poursuite du programme à l'aide de la **touche**  en gardant le vide actuel,
2. Abandon du programme en cours, à l'aide de la **touche R/S (Marche/Arrêt)**.:
 - Ensuite, il faudra baisser l'élévateur, et épousseter la bague d'étanchéité sur le plateau de l'élévateur avec un torchon humide.
 - Nettoyer ensuite également la surface sur laquelle la bague d'étanchéité s'appuie quand le foyer de cuisson est fermé.
 - Si le facteur du vide souhaité n'est quand même pas atteint, ceci sera un signe que la puissance technique de la pompe à dépression a fortement baissé, ou qu'il y a une déféctuosité dans le système sous vide. **Dans ce cas, veuillez vous adresser à la société DEKEMA en Allemagne, ou bien contactez un des partenaires agréés de notre réseau d'assistance et de service clients ; dans les pays exportateurs veuillez adresser vos griefs et plaintes aux agences de service compétentes dans le domaine après vente agréées par la société DEKEMA.**

Clignotement de la position élévateur :

Au cas où le mécanisme d'actionnement de l'élévateur ne fonctionnerait pas pour une raison quelconque, la position actuelle de l'élévateur clignotera en haut à gauche de l'affichage. **Veuillez vous adresser dans ce cas au fabricant de l'appareil, la société DEKEMA ou à une des agences d'assistance technique et de service de notre réseau agréé, dans les pays exportateurs à l'agence technique agréée par la société DEKEMA.**

Température du foyer de cuisson clignote de façon permanente :

1. Lors du préchauffage:
 - le corps chauffant ne délivre pas la puissance de chauffage requise.
 - Entrée trop courte du temps de montée de l'impulsion thermique.
 - Usure du corps chauffant. **Dans ce cas, veuillez vous adresser en Allemagne à la société DEKEMA ou à une des agences agréés de notre réseau d'assistance technique et de service après vente, dans les pays exportateurs à l'agence technique agréée par DEKEMA.**
2. Pendant le refroidissement : Toujours quand vous sélectionnez une température qui est inférieure à la température actuelle du foyer de cuisson. .
 - voir en page 17 (refroidissement rapide du foyer de cuisson).
 - A l'aide de la **touche**  la continuation du programme peut être forcée.

Partie n° 2

Informations techniques et consignes générales de sécurité

Volume de livraison

Unité d'appareillage AUSTROMAT® 3001

Pompe à vide avec flexible de vide et câble de raccordement (selon le modèle d'appareil)

Table de cuisson

Câble de raccordement de l'appareil

Pincette

Instructions de service

Caractéristiques techniques

Raccordement réseau	selon la version (plaque signalétique au dos de l'appareil): ~ 230 V 220...240 V courant alternatif / 50 à 60 Hz ~ 115 V 110...120 V courant alternatif / 50 à 60 Hz ~ 100 V 95...105 V courant alternatif / 50 à 60 Hz
Puissance connectée pompe comprise	max. 1450 W
Dimensions de l'appareil	610 x 385 x 285 mm (H x l x P)
Poids	18 kg pompe non comprise 24 kg pompe comprise
Température de cuisson maximale	1200°C
Fusibles de l'appareil	selon la version ~230 V 2 x 6,3 A T 250 V ~115 V 2 x 16 A T 500 V ~100 V 2 x 16 A T 500 V
Pompe à dépression jointe au volume de livraison	selon la version (Plaque signalétique de la pompe): ~ 230 V 220...240 V courant alternatif / 50 à 60 Hz ~ 115 V 110...120 V courant alternatif / 50 à 60 Hz ~ 100 V 95...105 V courant alternatif / 50 à 60 Hz

Les valeurs indiquées ne sont valables qu'en cas d'utilisation de la pompe à vide originale livrée !

Nous n'assumons aucune responsabilité pour les dommages et les dégâts survenus suite à l'utilisation d'une autre pompe à dépression !

Valeurs indicatives de la température en cas d'ouverture du foyer de cuisson

Le tableau vous indiquera les valeurs de référence en ce qui concerne la température approximative en °C sur l'objet de cuisson (socle de cuisson + 20mm) !

<i>Position de l'élévateur</i>	<i>Température actuelle dans le foyer de cuisson en °C</i>														
	300	350	400	450	500	550	600	650	700	750	800	850	900	950	1000
9	300	350	400	450	500	550	600	650	700	750	800	850	900	950	1000
8	200	250	295	340	390	440	490	540	585	635	690	735	790	845	900
7	175	215	255	295	345	385	435	480	520	570	620	670	720	775	-
6	150	185	225	255	300	340	380	425	460	505	550	595	655	-	-
5	140	165	200	235	270	310	340	380	420	460	505	550	-	-	-
4	125	155	185	210	245	280	315	345	390	425	465	-	-	-	-
3	120	140	170	190	225	250	290	320	355	390	-	-	-	-	-
2	110	130	150	170	200	220	250	290	320	350	-	-	-	-	-
1	90	110	130	145	170	190	215	245	270	290	-	-	-	-	-
0	80	100	115	130	150	170	195	205	225	245	-	-	-	-	-

Vitesse d'échauffement maximale

Seulement commande C avec indication de valeur, sans temps de préchauffage ou taux ascensionnel de la température

300 -> 1200°C:

400 - 500°C	environ 200°C/min
500 - 600°C	environ 180°C/min
600 - 700°C	environ 160°C/min
700 - 800°C	environ 140°C/min
800 - 900°C	environ 120°C/min
900 - 1000°C	environ 100°C/min
1000 - 1100°C	environ 80°C/min
1100 - 1200°C	environ 60°C/min

600 -> 1000°C:.....Ø environ 130°C/min

Tableau regroupant les valeurs de vide

Réglage original, VCA en page 232 (voir en page 29), Mesures avec 969hPa

	Pression relative hPa/mbar	Pression absolue hPa/mbar
V0	0.....	969
V1	52.....	917
V2	153.....	816
V3	264.....	705
V4	365.....	604
V5	472.....	497
V6	577.....	392
V7	685.....	284
V8	793.....	176
V9 Minimum (= point d'inversion/commutation).....	866.....	103
V9 Maximum (=45 secondes après V9 Minimum).....	<934.....	<35

Calibrage de la température

1^{ère} possibilité : Mode individuel

Tous les poêles **AUSTROMAT**[®] - en céramique seront réglés et calibrés à l'usine du fabricant avec le procédé traditionnel **tsw** (traditional **silver wire**), à l'aide de la trousse pour la méthode de calibrage d'après l'essai T-50 mis au point par la société DEKEMA. Malgré cela, des écarts de températures peuvent se produire par rapport aux températures de cuisson habituelles, étant donné que de nombreux facteurs exercent une influence sur la température réelle ayant une incidence sur l'objet de cuisson. C'est pour cela qu'il peut s'avérer nécessaire d'adapter le calibrage de la température à vos exigences individuelles. Il est possible de compenser ces variations thermiques par rapport à la température à laquelle vous êtes habituée, en modifiant le "**Celsius-Calibration-Factor**" (facteur du calibrage des degrés en Celsius), appelé en abrégé **CCF**.

Comment régler le facteur « CCF » :

Dans le menu principal, sélectionnez l'option : mémoire programme 0 (PRÉCHAUFFAGE DU FOYER DE CUISSON) et branchez ensuite le mode d'édition en pressant la **touche ENT**.

Le facteur de calibrage ne pourra être modifié qu'après avoir entré le mot code convenu.

Le libellé du mot code est le suivant : **CCF.1**

Ce mot code sert à surtranscrire le nom du programme sur les cinq premières positions situées après la barre oblique. Au cas où l'introduction du mot code ne se ferait pas correctement, seulement le nom du programme sera modifié !

En appuyant sur la **touche ENT** le CCF introduit apparaîtra à l'affichage (la plage admissible du CCF sera affiché entre parenthèses). Si cela est nécessaire, procédez maintenant à votre correction au moyen du pavé numérique. Après avoir corrigé le facteur CCF vous parviendrez de nouveau au menu principal en pressant la **touche ENT**.

Nous conseillons d'effectuer les petites corrections du CCF selon votre sensibilité:

Température effective trop basse -> augmenter le facteur CCF
Température effective trop haute -> diminuer le facteur CCF

Procédez à de petites corrections (par ex. la modification du CCF 0.985 en 0.982 signifie une réduction de la température effective d'environ 3°C.)

Au cas où les différences de la température seraient très grandes, celles-ci ne devraient pas être corrigées à l'aide du facteur de correction CCF.

Dans ce cas assurez-vous que vous n'avez pas affaire ici à des défaillances ou perturbations techniques.

2nde possibilité : Essai T-50

DEKEMA vous offrira également la possibilité d'effectuer un contrôle du calibrage à l'aide de la méthode **tsw** (traditional **silver wire**). Veuillez demander à la société **DEKEMA** la trousse d'essai T-50 qui est nécessaire pour votre modèle de four. Veuillez utiliser exclusivement cette trousse pour effectuer le calibrage de votre appareil **AUSTROMAT® 3001** ! Cette trousse ne peut pas être utilisée pour le calibrage de fours à céramique des séries **AUSTROMAT® 3001 press-i-dent®** !

Explication :

Nous vous recommandons de procéder au calibrage par essai T-50 1 fois par an ; si l'appareil est neuf, le premier calibrage doit être effectué au bout de six mois environ.

On procédera également à un calibrage en cas de résultats anormaux (modification des résultats à la cuisson).

- ⇒ L'essai au fil d'argent est le moyen de référence pour régler le four à céramique de telle sorte qu'il soit conforme aux appareils neufs sortant de l'usine DEKEMA.
- ⇒ Vérifier le foyer de cuisson avant de procéder à un calibrage ! Le corps chauffant et le thermocouple doivent être en état de marche !
- ⇒ Utiliser exclusivement la trousse de calibrage originale DEKEMA !
- ⇒ Lorsque la valeur de la température de calibrage (CCF) est modifiée, cela modifie également les températures de cuisson dans tous les programmes. Il est donc nécessaire de corriger le cas échéant les températures de cuisson dans les différents programmes !

Exécution :

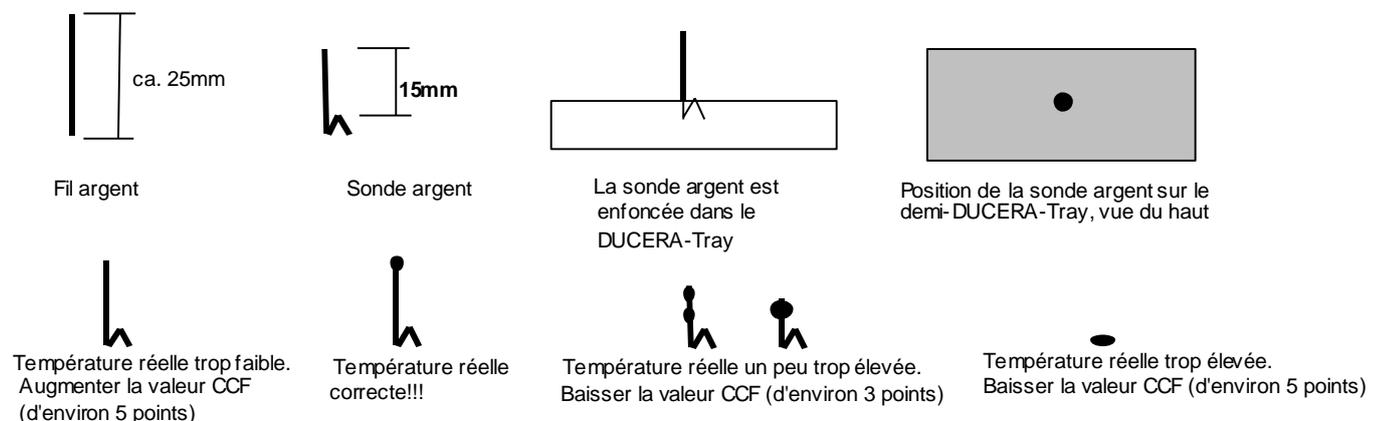
Bien préchauffer le four avant de procéder au calibrage (programme 1, MEM 98) !!! **

Positionner le fil d'argent sur le support du matériau de cuisson (voir illustrations) et lancer le programme de cuisson pour l'essai T-50 (programme 2, MEM 99).

A la fin du programme, les résultats sont évalués à l'aide des illustrations ci-dessous.

Le calibrage de la température **CCF** permet d'ajuster la température affichée et la température effective à proximité immédiate du fil d'argent. Pour savoir comment régler le facteur **CCF**, reportez-vous à la page précédente.

Programme : 1. C700 T300 L9 C1150 T300 V9 T300 V0 C0 L0 T2 C625 (MEM 98)
2. C625 T120.L9 T075.C961 T60 C0 L0 T2 C625 (MEM 99)



**** Important :** Pour procéder au calibrage de la température, le foyer de cuisson et le matériau isolant doivent être bien chauffés.

Règle générale : les parois du boîtier supérieur du four doivent être tièdes !

Calibrage du vide

En fonction de l'altitude absolue du lieu d'utilisation de l'appareil, les degrés du vide V1 jusqu'à V9 pourront être optimisés. Le procédé de calibrage du vide, en bref **VCA**, sert à régler l'**AUSTROMAT**® peu importe s'il se trouve au niveau de la mer ou dans des régions montagneuses, avec sa pompe à dépression aux meilleurs valeurs de vide possibles que l'on pourra obtenir.

Comment l'espace sous vide est-il réglé ou calibré :

La valeur standard est consignée en tant que V-SET- valeur de vide configurée - avec 232 points (l'échelle interne de 0 à 255 points se trouve dans l'**AUSTROMAT**®). Lors du processus d'ajustage, le vide maximal qui peut être atteint en l'espace de trois minutes à l'aide de la pompe à dépression raccordée, sera mesuré et affiché automatiquement par l'**AUSTROMAT**®. Ensuite, le système sous vide sera contrôlé s'il présente des inétanchéités. Au cas où le vide atteint se détériorerait en l'espace d'une seule minute de plus de 20 % par rapport au V-REF, la nouvelle valeur V-REF sera rejetée et la valeur originelle sera rétablie. Le cas contraire, cette nouvelle valeur pourra être reprise comme valeur V-REF (vide de référence en rapport avec l'altitude du lieu). (Pourtant, une régression à la valeur standard de 232 points sera toujours possible).

Méthode de procéder :

1. Présélectionnez dans le menu principal la mémoire de programme 0 (PRECHAUFFAGE DU FOYER DE CUISSON) et branchez le mode d'édition en pressant la touche **ENT**.
2. Le calibrage du vide pourra seulement être activé en introduisant un mot code.

Le libellé du mot code est le suivant : **VCA.9**

- Ce mot code servira à surtranscrire le nom du programme sur les 5 premières positions après la barre oblique. Si vous n'enregistrez pas correctement, seulement le nom du programme sera modifié !
3. Quand on appuie sur la **touche ENT** le mode de calibrage du vide apparaîtra à l'affichage. Le vide de référence définitif V-REF sera affiché.
 - 3.1. A l'aide de la **touche 9** la valeur du vide de référence VREF sera reprise et l'automatique d'ajustage sera démarrée.
 - 3.2. A l'aide de la **touche 2** le VREF sera remplacé par la valeur de standard (232), la **touche**  sert à initialiser l'automatique d'ajustage avec cette valeur standard. La **touche**  terminera le mode de calibrage du vide. Vous régressez au menu principal.
 4. S'ensuivent les tests automatisés pour le vide, l'étanchéité, et la mise en eau.
 5. Le résultat qui s'affichera est le suivant :
 - 5.1. La nouvelle valeur de référence du vide, le V-REF, au cas où le test aurait été réussi.
 - 5.2. **-ERREUR-**, dans le cas où
 - aucun vide n'a pas été généré.
 - Aucun vide meilleur et avec plus de 140 points n'a pu être obtenu,
 - L'augmentation de la pression lors du test d'étanchéité dépasserait les 2% du vide final définitif.Dans ces cas, le V-REF original provenant des paragraphes 3.1 ou 3.2, et qui était valable avant l'opération de calibrage, sera conservé.
 6. A présent, vous avez les possibilités suivantes :
 - 6.1. Reprise du nouveau ou de l'ancienne valeur du vide de référence afin qu'elle fasse fonction de nouveau calibrage pour le vide à créer, et retour au menu principal en appuyant sur la **touche ENT**.
 - 6.2. Répétition de la même procédure en observant les instructions indiquées aux paragraphes 3.1 ou bien 3.2

Effacer toutes les mémoires de programme

Sélectionnez au menu principal, la mémoire de programme 0 (PRÉCHAUFFAGE DU FOYER DE CUISSON) et branchez le mode d'édition par la pression de la **touche ENT**.

La commande d'effacement ne pourra être donnée que par l'introduction d'un mot code.

Le libellé du mot code est le suivant : **MEM.0**

Ce mot code sert à surtranscrire le nom du programme sur les cinq premières positions situées après la barre oblique. Au cas où l'introduction du mot code ne se ferait pas correctement, seulement le nom du programme sera modifié !

L'intervention sur la **touche ENT** provoquera l'effacement de toutes les mémoires de programme ! Le logiciel retournera au menu principal.

Attention : Les programmes qui ont été une fois effacés ne pourront pas être restitués !

Remplacement de la batterie

Tous les programmes sont sauvegardés dans un module pourvu d'une mémoire à accès direct. La mémoire à accès direct nécessite une alimentation de courant continu. Dès que le poêle **AUSTROMAT® 3001** sera mis hors circuit, l'alimentation de courant sera reprise par la batterie. La batterie est constituée par une pile au lithium ayant une tension nominale de **3,6 volts** et une capacité de régime de **750 mAh** et n'est donc pas rechargeable !

Nota: L'échange de la batterie ne devra être fait qu'avec l'appareil **branché**, car dans le cas contraire les données correctes du programme pourraient se perdre !

Remplacer la batterie:



- Mettez hors circuit le four **AUSTROMAT® 3001** à l'aide de l'interrupteur principal, puis réenclenchez-le tout de suite !
- Surtout, n'appuyez sur aucune touche SVP !
- Ouvrez le compartiment à batterie situé sur le côté arrière de l'appareil, et retenez la position dans laquelle la batterie est logée dans le compartiment, veuillez faire attention aussi à la polarité !
- Vous pourrez retirer la batterie après avoir desserré les bornes de raccordement.
- Avant l'encastrement de la nouvelle batterie, veuillez plier et infléchir les fils de raccordement pour les rendre conformes.
- Posez la nouvelle batterie maintenant, respectez la nouvelle polarité, et fixez les vis de serrage !

Contrôler la batterie :

- En appuyant sur la **touche Marche/Arrêt** une valeur de mesure sera indiquée à l'affichage. Celle-ci devrait se situer au moins autour de 100 %.
- Petite astuce : Que faire si une valeur de 0% est affichée ?
- o Ne débranchez pas l'**AUSTROMAT® 3001**, sinon les données sauvegardées se perdront!
 - o Contrôlez encore une fois: Est-ce que la polarité est exacte ?
 - o Il est parfaitement possible qu'une nouvelle batterie puisse être déchargée !

Vous ne devriez pas jeter la batterie épuisée dans les ordures ménagères, mais ayez soin de l'éliminer selon les directives nationales de gestion écologique des déchets et ordures.

Le module de gestion de la qualité

Quand le QM (= module de gestion d'assurance qualité) est activé, une imprimante de fichier journal pourra recevoir des données du four en fonctionnement. Il y a également la possibilité de saisir des données informatiques à partir d'un ordinateur connecté qui pourront être sauvegardées et traitées à l'aide du programme d'enregistrement électronique des données (DRP). Ce programme électronique d'enregistrement des données fait partie du progiciel DSP édité par la société DEKEMA

Sélectionnez dans le menu principal la mémoire de programme 0 (PRECHAUFFAGE DU FOYER DE CUISSON) et branchez le mode d'édition en appuyant sur la **touche ENT**. Le mot code suivant devra être entré après la barre oblique à l'affichage:

Mots codes en général :

De QM.E jusqu'à QM.Z Le mot code portant les lettres d'E à Z active le module QM.

Les lettres E jusqu'à Z serviront à dénommer un four spécifique, afin que chaque four ait sa propre identification spécifique sur laquelle on ne peut pas se tromper. (Les lettres A, B, C et D ne pourront pas être utilisés !)

QM.

Désactivation du module QM:

Réenregistrer le mot code, mais cette fois-ci avec un caractère blanc, au lieu de la lettre ! (Insérez le caractère blanc à l'aide de la touche d'espace)

Imprimante de journal fichier pour mots codes:

QM.E. jusqu'à QM.Z. Le point supplémentaire introduit à la fin du mot code active l'émission des données à l'imprimante qui est directement reliée à l'AUSTROMAT (= imprimer).

QM.E jusqu'à QM.Z Désactivation de l'émission de données à l'imprimante :
Réenregistrer le mot code mais cette fois-ci en insérant un caractère blanc au lieu du point ! (Insérer le caractère blanc à l'aide de la touche)

Avec ce mot code, le nom du programme sera surtranscrit exactement sur les premières positions derrière la barre oblique à l'écran d'affichage et sera confirmé à l'aide de la **touche ENT**. Si vous ne faites pas correctement l'entrée du mot code, seulement le nom du programme sera modifié !

Dans le cas où le module de gestion qualité serait activé, l'affichage du poêle affichera le statut actuel du module QM accompagné du numéro de cuisson.

Chaque programme démarré reçoit un numéro d'ordre (#).

Procès-verbal d'un processus de cuisson

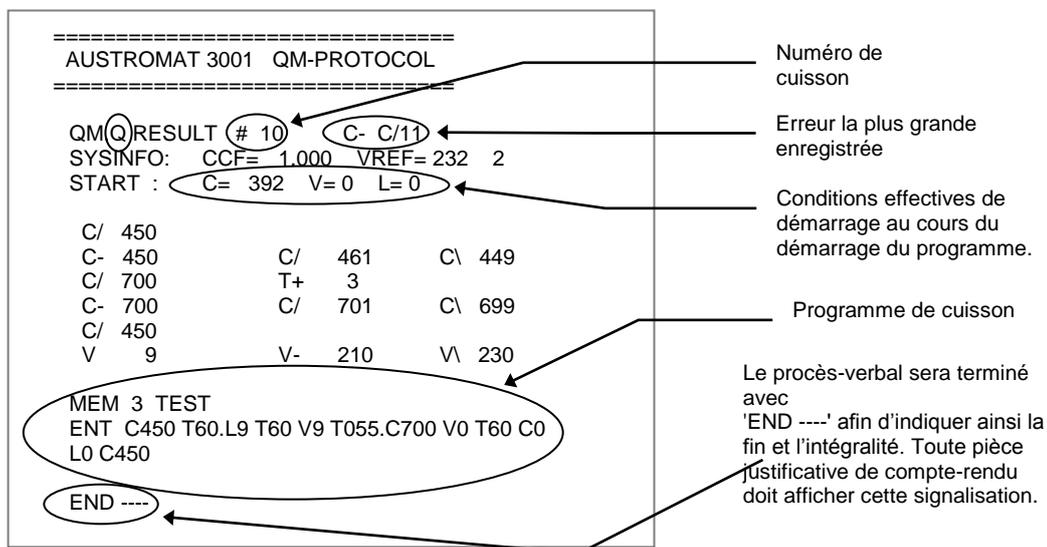
Condition préalable: Il faut que le module QM et l'émission des données à l'imprimante soient activés (voir en page 34)!

À respecter : En cas d'abandon d'un programme de cuisson, il n'y aura pas d'évaluation et le procès-verbal ne sera pas non plus imprimé ! 3 barres apparaîtront à l'affichage.

Tout programme démarré est placé sous surveillance et reçoit automatiquement un numéro d'ordre. Les températures et les valeurs du vide seront surveillées de façon détaillée par la gestion de qualité, les valeurs théoriques/valeurs réelles seront sauvegardées et automatiquement imprimées après un processus de cuisson terminé.

A l'aide de ce procès-verbal, l'utilisateur pourra lui-même porter un jugement sur l'exactitude et la régularité de la cuisson effectuée. Il joindra le papier à ses documents de travail.

Une pareille impression de procès-verbal pourrait revêtir la forme suivante :



Ligne 1: Statut du module QM : # 10 est synonyme du numéro de cuisson 10

C- C/11 signifie la plus grande erreur enregistrée 11°C. Attention : affichage maximal est 99 !

Veillez respecter: \ signifie erreur de température négative, c'est-à-dire température trop basse
/ signifie erreur de température positive, c'est-à-dire température trop haute.

Ligne 2: Données système CCF et V-REF vide de référence.

Si VREF est sur la valeur préaffectée standard (SET = 232), le chiffre 2 sera positionné après.

Si VREF a été réglé par le calibrage du vide, le chiffre 9 sera positionné après.

Les indications concernant la température et les valeurs de vide suivront :

C/ 450: La commande C a été atteinte sans retard

C- 450 C/ 461 C\ 449 Stabilité de température avec 450°C y compris maximum et minimum.

C/ 700 T+ 3 La commande C a été atteinte avec trois secondes de retard ce qui pourrait être causé par une diminution de la puissance du corps chauffant ou une alimentation en courant défectueuse. La raison peut également être une montée trop rapide de la réponse thermique. La surveillance n'est garantie que lors du préchauffage et une valeur chronométrique ne sera affichée qu'en cas d'accusation d'un retard. (T>0).

C- 700 C/ 701 C\ 699 Stabilité des variations de la température avec 700°C y compris maximum et minimum

C/ 450

Aucune évaluation en ce qui concerne les retards de temps, car il s'agit d'un refroidissement (en cas de refroidissement il n'y aura pas de procès-verbal d'évaluation !)

V 9 V- 210 V\ 230

La cuisson s'est effectuée avec le vide maximal possible (V9). Le signe du vide **V-** indique la valeur métrologique au point de commutation pour la continuation du programme (= V9 min), le signe du vide **V** la valeur métrologique immédiatement relevée avant la mise en eau du foyer. Ce qui est intéressant est la valeur mesurée du vide au point de commutation qui assure la continuation du programme. La valeur du vide continuera à monter après le point de commutation V9, car la pompe à vide continuera de marcher. (mais ne sera plus affiché à l'affichage). Avec les valeurs V1 jusqu'à V8 la valeur métrologique restera constante et stable, car la pompe à vide sera mise hors circuit.

Veillez respecter : au maximum 8 réglages de la température avec les écarts thermiques correspondants entre la valeur de consigne et la valeur réelle pourront être transférés depuis le programme.

A retenir : Après le processus de cuisson le journal y afférent sera imprimé automatiquement. Au champ informatif l'affichage montrera '-PRINT-', et ce jusqu'à la terminaison de l'opération d'impression. Les impressions supplémentaires pourront être initialisées au menu principal par une pression sur la touche . (ceci n'est plus possible si entre-temps des programmes de cuisson ont été copiés, ou un programme de cuisson a été écrit, ou bien un transfert de programme entre le four et l'ordinateur relié a été effectué entre-temps.

Définition de la cuisson: vaut comme processus de cuisson une augmentation de la température qui serait majeure à > 50°C en cas de fermeture de l'élévateur. (L>8).

La signalisation du statut actuel de la gestion qualité (QM) qui se visualise à l'affichage indiquera automatiquement la plus grand erreur de C afin d'attirer ainsi au moins l'attention de l'utilisateur qui n'a pas d'imprimante à son service.

La signalisation du statut QM pour l'exemple cité ci-dessus serait donc : **QM.Q RÉSULT # 10 C- C/11**

Qui veut en savoir plus, aura besoin de toute façon d'un journal fichier imprimé !

Et où les erreurs de réglage concernant l'élévateur et le vide sont-elles signalisées ?

Ces erreurs seront signalisées à la fin de la signalisation relative au statut QM dans les conditions suivantes :

En cas de réglage du vide V: à l'expiration de la limite interne du temps défini (valeur actuelle a clignoté à l'affichage).

En cas de réglage L relatif à l'élévateur : à l'expiration de la limite interne du temps défini (valeur actuelle a clignoté à l'affichage).

La signalisation du statut du module de la gestion de qualité pour les exemples cités ci-dessus serait : **QM.Q RESULT # 10 C- C/11 V L**

Imprimante

Si l'édition par imprimante est activée, le module de gestion de la qualité enverra le procès-verbal 'AUSTROMAT 3001 QM-PROTOCOL' à l'interface. La gestion de qualité ne contrôlera, cependant, pas si l'imprimante est raccordée et/ou si celle-ci est prête à imprimer les documents nécessaires.

Toute égalisation logicielle entre l'AUSTROMAT® et l'imprimante sera supprimée !

Imprimante :

- Toute imprimante moderne disposant d'une interface série RS232 (9600,8,N,1)
- L'utilisateur pourra choisir à son gré la technique d'impression souhaitée
- (*imprimantes à aiguilles, impression thermique, procédés d'impression au jet d'encre, au laser, etc.*) !
- L'imprimante devrait être équipée d'une mémoire tampon d'entrée d'au moins 1 kilo-octet.
- La longueur d'une ligne imprimée doit comporter au moins 32 caractères.

Mettez l'imprimante à l'épreuve, pour votre propre sécurité !

Câble de données : Le câble de transmission des données doit être équipé d'un bon blindage adéquat !

Veillez respecter : La filerie menant aux broches 2 et 3 dans le câble externe des données qui relie le four AUSTROMAT® à l'imprimante doit être raccordée de manière croisée ! En solution alternative, un adaptateur peut être utilisé pour le câble de données où la filerie est déjà montée de façon croisée. (en vente dans le commerce spécialisé).

(Ce cas se présentera toujours, lorsque deux appareils partenaires ayant la même configuration des contacts dans le connecteur, doivent être reliés. (les autres fils peuvent rester inchangés dans le cas de cette application) !

Attention : Lors de la connexion de l'imprimante au four, les deux appareils autonomes qui sont reliés entre eux, devront être mis hors circuit !

Le procès-verbal n'utilisera que des caractères d'impression standard qui sont compréhensibles par chaque ordinateur !

Au début de l'impression, le module QM envoie à l'imprimante un caractère de contrôle ECHAPPEMENT afin d'ajuster l'espacement entre les lignes sur 1/8 pouces (*les caractères de contrôle du type ECHAPPEMENT peuvent être saisis par presque toutes les imprimantes*)!

Sinon l'espacement entre les lignes restera tel qu'il a été paramétré par l'imprimante.

Le titre du procès-verbal et toutes les lignes suivantes jusqu'à l'impression du journal du programme de cuisson ont été formatés de façon à ce qu'ils présentent une largeur de texte comportant précisément 32 caractères.

Ceci est une largeur d'impression de valeur standard et elle devra aussi être la largeur textuelle minimum requise par l'imprimante pour qu'elle puisse mettre les données sur papier ! Sinon, ça sera embrouillé !

Au cours de l'impression du programme de cuisson la largeur textuelle ne sera plus restreinte, afin que l'imprimante connectée puisse mettre pleinement à profit sa propre largeur de papier.

A la fin du procès-verbal, le papier sera avancé de quelques lignes, afin de pouvoir enlever le papier sans perdre du matériel de texte. En cas de besoin, l'utilisateur pourra avancer un peu le rouleau à papier en actionnant la touche d'avance sur l'imprimante.

A l'aide de la touche  on pourra, dans certaines conditions données, faire une intervention directe dans le déroulement du programme.

Normalement le programme ne se poursuivrait pas automatiquement si l'objectif fixé n'a pas été atteint. (ne citons que le premier exemple de la température C450).

Au cas où la valeur du vide, la station actuelle de l'élévateur ou la valeur de la température clignoteraient en haut à gauche de l'affichage, l'utilisateur pourra forcer le programme à continuer en se servant de la touche .

Afin de détecter de pareilles manipulations qui pourraient conduire à des résultats de cuisson erronés, veuillez tenir compte des exemples que nous démontrerons ci-après !

```

=====
AUSTROMAT 3001  QM-PROTOCOL
=====
QM.F RESULT # 35  C- C/ 2  *
SYSINFO: CCF= 0.993 VREF= 232  2
START:  C= 450 V=0  L=0

C/ 450
C- 450 C/ 452 C\ 449
C/ 660
C- 660 C/ 661 C\ 659
C/ 450
C- 450
V  9  V- 218 V\ 230

MEM 76 Test 3
ENT C450 T180.L9 T120 V9 T055.C660
V0 T60 L0 L0 T2 C450
END ----

```

L'exactitude de la température durant la phase d'arrêt a été enregistrée, car une phase d'arrêt a été bel et bien programmée.

Au cas où aucune phase d'arrêt n'aurait été programmée ici, la température ne serait pas évaluée !

Lors du démarrage du programme, la température effective dans le foyer de cuisson était encore plus élevée que la première commande de la température (C450). Le four présélectionne la première commande de température C450. Lorsque celle-ci a été atteinte, la continuation du programme sera effectuée.

```

=====
AUSTROMAT 3001  QM-PROTOCOL
=====
QM.F RESULT # 31  C- C/21  *
SYSINFO: CCF= 1.000 VREF= 232  2
START:  C=(503) V=0  L=0

C/ 450
C- 450 C/ 471 C\ 449
C/ 700
C- 700 C/ 701 C\ 700
C/ 450
C- 450
V  9  V- 217 V\ 226

MEM 40 DUCERAM LFC Wash
ENT C450 T30.L9 T120 V9 T055.C700 V0 T60
C0 L0 T2 C450
END ----

```

Apparemment l'utilisateur a fait une intervention directe dans le programme avec la touche . La poursuite du programme a été forcée par l'utilisateur bien que la température existante ait été encore trop élevée. Il y eut un écart de température de 21°C ! Durant la phase d'arrêt T120 la température a été contrôlée et la valeur thermique minimale a été imprimée.

Dans la ligne la plus inférieure de l'impression, la valeur de vide qui avait été enregistrée au point de commutation responsable pour la poursuite du programme lors de la continuation (V9min), se trouvera imprimée à côté de V à la 1^{ère} position. (les valeurs indiquées correspondent au cadrage pendant le calibrage du vide.)

Valeur de mesure du vide immédiatement relevée avant la mise en eau du foyer de cuisson.

```

=====
AUSTROMAT 3001  QM-PROTOCOL
=====
QM.M RESULT # 42  C- C\ 1 V
SYSINFO: CCF= 0.995 VREF= 232  2
START:  C= 450  V=0  L=0

C/ 450
C- 450 C/ 450 C\ 449
C/ 655
C- 655 C/ 655 C\ 655
C/ 450
V 9  V- 191 V\ 226

MEM 40  DUCERAM LFC DENTIN 2
ENT C450 T120 T120.L9 T120 V9 T055.C655
V0 T60 C0 L0 T2 C450
END ----

```

Si un V est affiché à la fin de l'information relative au statut de la gestion de la qualité, ceci signifiera que le vide n'a pas pu être atteint pendant l'espace de temps pré affecté en interne. (Message d'erreur clignotant à l'affichage du four de céramique).

La valeur de mesure du vide relevée au point de commutation qui est très basse par rapport à l'exemple cité ci-dessus, permet la conclusion qu'une intervention a été faite dans le déroulement du programme avec la touche  . La continuation du programme a été forcée par l'utilisateur bien qu'il n'y avait pas de valeur du vide suffisante ! (Message d'erreur clignotant à l'affichage du four de céramique).

```

=====
AUSTROMAT 3001  QM-PROTOCOL
=====
QM.F RESULT # 39  C- C/ 95  *
SYSINFO: CCF= 0.990 VREF= 232  2
START:  C= 689  V=0  L=0

C/ 575
C- 575 C/ 670 C\ 670
C/ 920
C- 920 C/ 920 C\ 919
C/ 575
V 9  V- 216 V\ 228

MEM 13  DUCERAM DENTIN 1
ENT C575 T180.L9 V9 T075.C920
V0 T60 C0 L0 T2 C575
END ----

```

Lors du démarrage du programme la température réelle dans le foyer de cuisson était encore plus élevée que ne l'était la première commande de température (C575). Le four présélectionne la première commande de température C575. Quand celle-ci a été atteinte, la continuation du programme s'effectuera automatiquement.

Apparemment l'utilisateur a effectué une intervention directe dans le déroulement du programme en se servant de la touche  . La continuation du programme a été forcée par l'utilisateur, bien qu'une température trop élevée existât encore ! Un écart thermique de 95°C s'est produit ! La température évaluée est (C670) celle qui est obtenue quand l'utilisateur a appuyé sur la touche  .

Au cas où la continuation du programme obtenue de force à l'aide de la touche  n'entraînerait plus de commande chronométrique et ce jusqu'à la prochaine commande de température, la valeur métrologique relevée lors de la pression sur la touche  sera imprimée sur le journal comme valeur minimale et valeur maximale. (T180.L9 ne vaut pas comme commande chronométrique !).

```

=====
AUSTROMAT 3001  QM-PROTOCOL
=====
QM.F RESULT # 40  C- C/ 95  *
SYSINFO: CCF= 0.990 VREF= 232  2
START:  C= 689  V=0  L=0

C/ 575
C- 575 C/ 670 C\ 590
C/ 920
C- 920 C/ 920 C\ 919
C/ 575
V 9  V- 216 V\ 228

MEM 13  DUCERAM DENTIN 1
ENT C575 T120 T180.L9 V9 T075.C920
V0 T60 C0 L0 T2 C575
END ----

```

La même procédure comme à l'exemple antérieur, mais ici une commande chronométrique a été programmée. C'est pour cette raison que l'évaluation de la valeur minimale s'effectue (C590) durant la phase d'arrêt T120.

Données relatives au système

Sélectionnez dans le menu principal, la mémoire de programme 0 (Préchauffage du foyer de cuisson) et branchez le mode d'édition en pressant la **touche ENT**.

Les données système ne pourront être activées que par l'entrée d'un mot code.

Le libellé du mot code : **SYS.I**

A l'aide de ce mot code le nom du programme sera surtranscrit sur les 5 premières positions après la barre oblique. Si vous n'inscrivez pas correctement, seulement le nom du programme sera modifié !

Après avoir appuyé sur la **touche ENT** l'affichage « SYSINFO » affichera les données actuelles du système sous la forme d'une suite de nombres de la manière suivante : (peut être très utile pour l'assistance par téléphone):

Exemple : 107 1.000 232 2 12 (batterie, facteur CCF, VREF, VCA, numéro de cuisson)

Veillez respecter : VCA = 9, si le vide de référence (VREF) a été déterminé par le calibrage de vide (VCA), VCA = 2 au cas où la valeur configurée aurait été reprise.

Ensuite, les touches directionnelles permettront de retourner au menu principal.

Consignes de sécurité

Les fours **AUSTROMAT**[®] sont conçus pour une longue durée d'exploitation sans problème, même en cas de sollicitations particulièrement fortes. Toutefois, si une intervention technique s'avère nécessaire (par exemple changement du corps chauffant), cette opération devra toujours être effectuée par un spécialiste agréé.

La remise en état une fois achevée, assurez-vous à ce que la sécurité de fonctionnement du four en céramique soit garantie.

République fédérale d'Allemagne:

VDE 0701

International:

conformément aux directives **nationales** de sécurité spécifiques du pays concerné.

I. Consignes générales de sécurité



Ce symbole vous met en garde contre la tension électrique qui peut mettre en danger votre vie et votre corps.

Veillez respecter ces instructions et soyez particulièrement prudent dans ces cas !

1. Il est obligatoire de lire attentivement la notice d'emploi avant d'effectuer la mise en route de l'appareil.
2. L'exploitant doit se familiariser notamment avec les consignes de sécurité et les conditions d'exploitation, ceci dans un but d'éviter les dégâts matériels et les préjudices corporels. Les dégâts qui sont occasionnés par une commande inappropriée et/ou qui surviennent suite à une utilisation non conforme au but, entraîneront l'extinction de toute prétention en matière de dommages intérêts et garantie.
3. Avant de mettre l'appareil sous tension, assurez-vous que la version du modèle d'appareil et la tension d'alimentation concordent.
4. Le connecteur réseau ne devra être enfiché que dans une prise de courant de sûreté.
5. Avant toute égalisation, maintenance, remise en état ou



remplacement des pièces de rechange, il faut déconnecter l'appareil de toutes les sources de tension, si une ouverture de l'appareil s'avérait nécessaire. (seule exception : remplacement de la batterie).

6. Assurez-vous que seulement les fusibles du type indiqué et de la tension nominale indiquée soient utilisées comme matériau de substitution (voir la face arrière de l'appareil).
7. Quand on doit supposer qu'un fonctionnement sans danger n'est plus possible, il convient de séparer l'appareil du secteur et de le protéger contre un réenclenchement intempestif. Ce cas se présente :
 - Si l'appareil présente des détériorations matérielles visibles,
 - Si l'appareil est hors fonctionnement,
 - Et après un stockage prolongé dans des conditions peu propices.
8. En cas de risque d'un coup de foudre, il faut retirer immédiatement le câble d'alimentation du réseau de la prise de courant !

Attention !!! Toute interruption du conducteur de terre à l'intérieur ou à l'extérieur de l'appareil ou le détachement de la jonction du conducteur de terre peut avoir pour conséquence que l'appareil est une source potentielle de dangers pour son entourage. L'interruption volontairement effectuée n'est autorisée sous aucun prétexte.

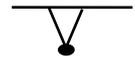
II. Consignes spéciales et informations techniques importantes

Veillez respecter l'instruction concernant l'installation et la première mise en route de l'appareil en page 7 de ces instructions de service !

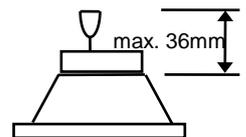
1. Ne jamais mettre en service l'appareil sans table de cuisson, car dans le cas contraire, le plateau de l'élévateur et par la suite les garnitures d'étanchéité souffriront une surchauffe !
2. Cet appareil a été exclusivement construit pour la cuisson et la pression des objets en céramique dentaire.
3. Le traitement thermique des matériaux qui ne sont pas sans inconvénient, eu égard leur potentiel intrinsèque d'explosion, d'implosion ou en vue de la genèse de gaz délétères et nuisibles à la santé humaine, ou facilement inflammables, est formellement interdit ! Veillez toujours à ce que l'aération soit suffisante !
4. Il y a un risque de se blesser dans le foyer de cuisson à cause de la chaleur et les décharges électriques possibles ! Ne faites aucune opération avec vos doigts ou à l'aide de quelconques objets à l'intérieur du foyer de cuisson.
5. Evitez de toucher les parties chaudes, par exemple le socle de cuisson, les supports du matériau de cuisson, ou l'objet devant être cuit avec vos doigts nus !
6. Pour des raisons de sécurité, ne laissez le four pas fonctionner pendant longtemps sans qu'il soit surveillé!
7. Il faut surtout surveiller le four si le foyer de cuisson est ouvert vers le bas (l'élévateur n'est pas sur sa position supérieure).
8. Dans les intervalles entre les différents processus de cuisson le foyer de cuisson devrait être bien fermé. (élévateur se trouve dans la position la plus élevée). Ceci sert à prolonger la longévité du corps chauffant, et à éviter la consommation inutile de l'énergie et augmente de ce fait, la sécurité)
9. Si le foyer de cuisson est ouvert pendant un laps de temps prolongé (L'élévateur se trouve dans les positions inférieures), la plaque de fermeture de la partie inférieure du four et la partie supérieure entière pourra se chauffer fortement.
10. Veuillez placer les matériaux facilement inflammables en gardant une distance suffisamment large par rapport à l'appareil et la pompe.
11. Afin d'éviter une formation inutile des eaux de condensations, fermez le foyer de cuisson avant de débrancher l'appareil (L'élévateur se trouvera dans la position supérieure). Cette règle devra être observée surtout le soir.
12. N'obturez pas les ouvertures d'aération de la partie supérieure du four.
13. Maintenance: Nous recommandons de soumettre le four et la pompe à des contrôles techniques réguliers. Ces contrôles du fonctionnement s'effectueront en Allemagne par les soins de la société DEKEMA, dans les pays d'achat ces contrôles incomberont aux partenaires agréés de la société DEKEMA. Ceci garantit que les résultats de cuisson pourront être obtenus qui seront les meilleurs possibles.
14. Calibrage de la température: Nous recommandons d'effectuer le calibrage à l'aide de l'essai T-50 une fois par an. En ce qui concerne les nouveaux modèles d'appareil, le premier calibrage devrait être réalisé après environ 6 mois. Même en cas d'incidences ou de signes singuliers (si les résultats des processus de cuisson ont légèrement changé) un ajustage ou un calibrage se recommandent.
 - ⇒ L'essai T-50 est un moyen auxiliaire de régler le poêle en céramique de façon à ce qu'il soit quasiment conforme aux modèles neufs qui quittent l'usine de DEKEMA (L'essai T-50 = Référence).
 - ⇒ Le foyer de cuisson devra être contrôlé avant d'effectuer un calibrage ! Le corps chauffant et le thermocouple doivent fonctionner régulièrement !
 - ⇒ Utilisez exclusivement la trousse originale de calibrage livrée par DEKEMA !!!
 - ⇒ Si la valeur du calibrage de la température est modifiée (CCF), les températures de cuisson dans tous les programmes changeront également en même temps. En fonction de cela, les températures de certains programmes de cuisson devront, le cas échéant, aussi être corrigées !
15. Le corps chauffant est une pièce d'usure, et devra être échangée en cas d'usure par le service de réparation. Lorsque le corps chauffant sera remplacé, veuillez respecter les consignes données par les instructions de premier montage qui se trouvent jointes au corps chauffant de remplacement ! La longévité mécanique dépend des sollicitations et de la charge auxquelles la pièce est soumise. Il y a deux caractéristiques d'usure visibles à l'œil nu de l'utilisateur :

- ⇒ Contrôle du foyer de cuisson en regardant dans le foyer de cuisson ouvert de par le bas. Il faut insérer le filament de chauffage de façon homogène dans le tube de verre. Les déformations des filaments de chauffage annoncent toujours l'usure.
- ⇒ La performance du corps chauffant sera naturellement diminuée par l'usure. Veuillez observer l'affichage des taux ascensionnels de la température. Au cas où les taux ascensionnels de la température ne pourraient pas être observés correctement, vous verrez alors la température actuelle du foyer de cuisson clignoter sur l'affichage. Si les mêmes taux ascensionnels de la température ont été auparavant correctement observés, ceci peut être un présage du fait que le corps chauffant est usé. **Prudence**: les variations de tension peuvent aussi avoir une influence sur la performance du corps chauffant !

16. Le thermocouple mesure la température du foyer de cuisson et ne doit en aucun cas présenter des déformations. Ceci influencerait la mesure de la température. Le thermocouple doit pointer d'aplomb du plafond du foyer de cuisson vers le bas. Un regard d'inspection porté d'en bas et dirigé dans le foyer de cuisson ouvert (ouverture pour l'élévateur) à l'aide d'un petit miroir utile qui sera positionné obliquement en dessous du foyer de cuisson.



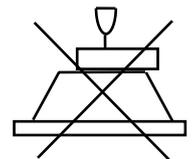
17. Le foyer de cuisson dispose d'une hauteur d'espace utile de 36 mm. De ce fait, le support de matériaux de cuisson et l'objet de cuisson ne doivent pas dépasser une hauteur totale de 36 mm, prise à partir du bord supérieur du socle de cuisson (danger que le matériau de cuisson et/ou le thermocouple soient endommagés.)!



18. La pompe à dépression ne nécessite aucune maintenance. Mais la puissance de la pompe peut être diminuée si les intérieurs des cylindres ou leurs soupapes sont salis. Les contrôles réguliers de la puissance de pompage permet de reconnaître prématurément ces problèmes techniques avant qu'ils ne se montrent dans une détérioration de la qualité des résultats de cuisson obtenus.

19. Le support du matériau de cuisson (support de l'objet devant être cuit) devra être positionné de façon à ce qu'il ne dépasse pas latéralement le bord supérieur du socle de cuisson.

20. N'échangez pas tout le temps les supports pour le matériau de cuisson, car chacun d'entre eux exerce une influence tout à fait individuelle sur la température effective à l'objet de cuisson. Utilisez toujours un type uniforme de support de matériau de cuisson.



21. Il ne faut jamais positionner les objets de cuisson directement sur le socle de cuisson ou sur le support de matériau de cuisson, car les conditions thermiques sont très mauvaises à cet endroit précis.

22. Les programmes de cuisson doivent être élaborés par l'utilisateur lui-même avec beaucoup de soin. Les programmes de cuisson erronés peuvent amener des déficits de la qualité des objets de cuisson. A titre préventif, nous conseillons d'effectuer des cuissons à l'essai.

23. Les recommandations pour les températures de cuisson et les autres paramètres pour la création des programmes de cuisson, ne seraient être que des valeurs à caractère indicatif. En fonction de cela, l'utilisateur devra déterminer ses paramètres individuels par analogie aux valeurs de référence.

24. Nettoyage :

- ⇒ Nettoyer le boîtier avec un chiffon humide.
- ⇒ N'utilisez pas de produits de nettoyage ou des produits combustibles.
- ⇒ Conservez la surface d'étanchéité du plateau de l'élévateur toujours à l'abri de la poussière. (à l'aide d'un pinceau ou d'un chiffon humide).
- ⇒ Nettoyez le piston de l'élévateur de temps à autre à l'aide d'un chiffon humide, surtout ne pas imprégner à l'huile !

25. Pendant le conditionnement de l'appareil pour le transport, veuillez respecter SVP:

- ⇒ Laisser d'abord refroidir l'appareil
- ⇒ Ôter le socle de cuisson
- ⇒ Fermer le foyer de cuisson (élévateur dans sa position supérieure)
- ⇒ Emballez le socle de cuisson et le câble de raccordement séparément et envoyer avec l'appareil dans l'emballage d'origine.

26. En cas de coupure de courant le programme en cours sera interrompu !

Veuillez vous adresser, pour toutes les questions techniques, au fabricant en Allemagne, à la société DEKEMA ou à un de nos partenaires agréés d'assistance technique, dans les pays d'achat les partenaires respectifs de la société DEKEMA seront compétents pour le service après vente.

Partie n° 3

Instructions en abrégé et suggestions pour la programmation

Manuel abrégé pour l'AUSTROMAT[®] 3001

Tout au début:

- Brancher le four, patienter quelques secondes, puis appuyez sur la touche . L'affichage sera le suivant :
MEM 0: PRECHAUFFER LE FOYER DE CUISSON
- À l'aide de la touche Marche/Arrêt faire démarrer le programme MEM 0. Le four préchauffera le foyer de cuisson.

Présélectionner les programmes: A l'aide des touches  et  ainsi que du clavier décimal.

Mouvements de l'élévateur: Ouvrir/fermer le four: appuyez sur la touche  et sur **0/9**.

Démarrage des programmes: Veuillez appuyer brièvement sur la **touche Marche/Arrêt**.

Abandon de programme (arrêt d'urgence): Appuyez sur la **touche Marche/Arrêt** de façon prolongée ou deux fois de suite à de courts intervalles.

Fin de programme :

Au cas où l'élévateur aurait été descendu, l'affichage de la température clignotera après quelques secondes.

Désormais, l'utilisateur aura les possibilités suivantes :

1. Patienter jusqu'à ce que la température d'attente soit atteinte. Le logiciel retournera au menu principal, et le foyer de cuisson sera fermé avec la touche  et avec la **touche numérique 9**.
2. La pression sur la **touche V** enclenchera la pompe à dépression. Le foyer de cuisson refroidira de façon accélérée jusqu'à la température d'attente, ensuite le logiciel retournera au menu principal ; le foyer de cuisson sera fermé à l'aide de la touche  et de la **touche numérique 9**.
3. La pression sur la touche  permet de sauter la dernière séquence de programme (la sélection de la température d'attente se fera automatiquement). Le logiciel retournera au menu principal, le foyer de cuisson sera fermé à l'aide de la touche  et la touche numérique **9**.

Modification des données du programme :

- Sélectionnez le programme devant être modifié.
- Appuyez deux fois de suite sur la **touche ENT**. A l'aide de la touche  ou  placez le pointeur sur la position souhaitée et surtranscrivez les données qui doivent être modifiées.
 - o Intercaler un caractère d'espace : Placer le pointeur en dessous d'un seul caractère et décaler tout ce qui se trouve à partir du pointeur vers la droite en vous servant de la **touche Marche/Arrêt**. Le pointeur suivra en même temps le mouvement.
 - o Enlever les caractères d'espace : Positionnez le pointeur sur le caractère d'espace, et effacer à l'aide de la **touche Marche/Arrêt** l'enchaînement du programme à droite de la position du pointeur. Confirmez l'entrée avec la **touche ENT**. Les données modifiées seront sauvegardées et mémorisées.

Introduire le nom du programme:

- Sélectionner un programme libre.
- Appuyez sur la **touche ENT**. Le nom du programme pourra être introduit.
- Confirmez le nom du programme à l'aide de la **touche ENT**. Introduisez maintenant votre programme de cuisson.

Introduire l'enchaînement du programme:

Les commandes possibles qui vous permettront de créer un programme de cuisson individuel sont :

- **C** Température (par ex. C500 = 500°C), plage des valeurs: 0, 100 jusqu'à 1200
- **L** Position de l'élévateur (par ex. L9 = four fermé), plage des valeurs: 0 jusqu'à 9 (0 = ouvert, 9 = fermé)
- **T** Durée de temps (par ex. T180 = 180s), plage des valeurs: 20 jusqu'à 65000
- **T** Tonalité bipé (par ex. T1 = 1 fois tonalité bipé), plage des valeurs 1 jusqu'à 9
- **V** Vide (par ex. V9 = environ 20mbar), plage des valeurs: 0 jusqu'à 9
(0 = aucun vide, 9 = vide maximal)
- ,, enchaînement des commandes
 - o **T360.C900** = chauffe linéaire en l'espace de 360 secondes à 900°C
 - o **T120.L9** = monter l'élévateur progressivement en l'espace de 120 secondes sur L9 (fermer le foyer de cuisson)
 - o **T055.C820** = chauffer avec un taux de montée de 55°C/min à 820°C, plage des valeurs 02 jusqu'à 099 (2°C/min jusqu'à 99°C/min)

L'intervention sur la **touche ENT** terminera l'entrée et les données seront contrôlées. Si les données sont **O.K.**, elles seront sauvegardées. Au cas où le message **-ERREUR-** apparaîtrait à l'affichage, le pointeur s'immobilisera à la position de départ de la séquence erronée du programme.

Suggestions de programme

Sur le site www.dekema.com vous trouverez des suggestions pour la programmation des masses céramiques couramment utilisées, qui ne vous obligent, pourtant, à rien. Selon les indications du fabricant, ces programmes sont des programmes de cuisson appliqués à la programmation des fours de cuisson de la céramique dentaire de la société DEKEMA provenant de la série AUSTROMAT® 3001. Les programmes reprennent les paramètres fixés par le fabricant respectif, tels que les taux ascensionnels, les températures, et les durés d'arrêt. Ces indices dépendent toujours des conditions d'exploitation sur le lieu d'installation, comme la taille et le matériel du support du matériau de cuisson/de l'ouate combustible, de la taille et du poids du matériau de cuisson lui-même ou bien des fours de cuisson qui avaient été utilisés par le fabricant de la masse céramique lors de la génération des paramètres de cuisson.

Afin d'obtenir des résultats optimaux de la cuisson, DEKEMA recommande d'effectuer une cuisson à l'essai avant la première mise en œuvre d'une cuisson de céramique si vous effectuez des processus de cuisson de matériaux de nature hétérogène, dans votre four AUSTROMAT® 3001, l'exécution d'une cuisson de nettoyage est vivement recommandée. De cette façon, les contaminations et les souillures allogènes sur le matériau de cuisson et le thermocouple peuvent être réduites à une mesure tolérable.

Consigne générale de sécurité

Les fours **AUSTROMAT**[®] sont conçus pour une longue durée d'exploitation sans problème, même en cas de sollicitations particulièrement fortes. Toutefois, si une intervention technique s'avère nécessaire (par exemple changement du corps chauffant), cette opération devra toujours être effectuée par un spécialiste agréé.

La remise en état une fois achevée, assurez-vous à ce que la sécurité de fonctionnement du four en céramique soit garantie.

République fédérale d'Allemagne:

VDE 0701

International:

conformément aux directives **nationales** de sécurité spécifiques du pays concerné.

Veillez tenir compte des consignes de sécurité figurant dans la partie n° 2 des directives d'utilisation !

Attestation du fabricant/importateur

Par la présente, il est certifié que le poêle **AUSTROMAT**[®] **3001** a subi le traitement d'antiparasitage adéquat prescrit par les Dispositions légales arrêté par le **Décret n° 1046/1984** relatif aux Postes et Télécommunications.

La mise en circulation de l'appareil, faisant l'objet de la présente attestation, a été communiquée dans les formes légalement prescrites aux Services officiels de la Poste allemande SA, à qui a été accordé le droit de contrôle des dispositions de la série de fabrication.

Valable à partir de l'année constructive d'appareil 1993 pour la version 230 volts.