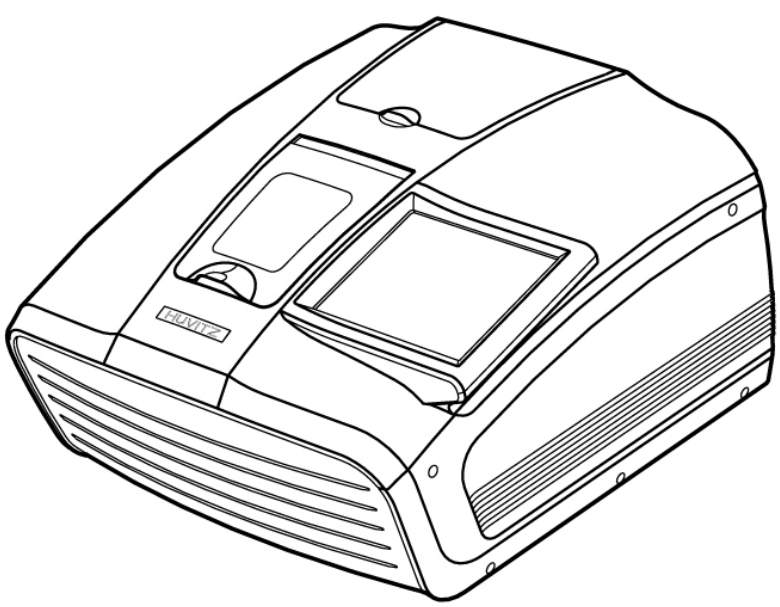
ITA

Huvitz

BORDATRICE SENZA MODELLO
HPE-410

MANUALE D'USO



AVVISO IMPORTANTE

Questo prodotto potrebbe non funzionare correttamente a causa delle onde elettromagnetiche generate da telefoni personali portatili, ricetrasmettitori, giocattoli radiocomandati, ecc. Assicurarsi di evitare che gli oggetti sopra indicati, che possono influire sul normale funzionamento del prodotto, vengano avvicinati al prodotto.

Le informazioni contenute in questa pubblicazione sono state attentamente verificate e si ritiene che siano del tutto accurate al momento della pubblicazione. HUVITZ non si assume tuttavia alcuna responsabilità per eventuali errori od omissioni, né per eventuali conseguenze derivanti dall'utilizzo delle informazioni qui contenute.

HUVITZ si riserva il diritto di apportare modifiche ai propri prodotti o alle specifiche dei prodotti in qualsiasi momento e senza preavviso e non è tenuta ad aggiornare la presente documentazione per riflettere tali modifiche.

9000ITA0037-A
Ver 1.3 (2025.04)

©2020 HUVITZ Co., Ltd.
38, Burim-ro 170beon-gil, Dongan-gu, Anyang-si, Gyeonggi-do, 14055, Repubblica di Corea

Tutti i diritti riservati.
Ai sensi delle leggi sul copyright, il presente manuale non può essere copiato, né integralmente né parzialmente, senza il previo consenso scritto di HUVITZ Co., Ltd.

CONTENUTO

1. Introduzione 6

1.1. Funzioni principali 6
1.2. Configurazione del sistema 7
1.3. Classificazione 7

2. Informazioni sulla sicurezza 8

2.1. Introduzione 8
2.2. Simboli di sicurezza 9
2.3. Considerazioni ambientali 10
2.4. Precauzioni di sicurezza 12

3. Panoramica del sistema 17

3.1. Corpo principale (HPE-410) 17
3.2. Bloccante 21
3.2.1. HMB-8000 21
3.2.2. CBK-4000 22
3.3. Accessorio standard (cassetta degli attrezzi) 23

4. Procedura di installazione 24

4.1. Bordatore 24
4.2. Bloccante 26
4.2.1. HMB-8000 26
4.2.2. CBK-4000 26

5. Funzionamento 27

5.1. Pulsante di controllo 27
5.1.1. Interfaccia utente Tracer/Pulsante di arresto 27
5.1.2. Pulsante di serraggio 28
5.1.3. Pulsante di avvio/arresto della bordatura 29
5.2. Lettore di frame 30
5.2.1. Interfaccia utente di Tracer 30
5.2.2. Tracciamento del fotogramma 32
5.2.3. Tracciamento di modelli 32
5.3. Bloccante 34
5.3.1. Piastra della bilancia 34
5.3.2. Posizionatore adattatore per lenti 34
5.3.3. Modalità di blocco 35
5.3.4. Operazione 37

6. Interfaccia utente Edger 39

6.1. Schermata principale 39
6.1.1. Pulsante laterale 40
6.1.2. Gestione del lavoro 43
6.1.3. Informazioni sulla cornice 46
6.1.4. Opzione di layout 47
6.1.5. Opzione di bordatura 51
6.1.6. Opzione di bordatura dettagliata 59
6.1.7. Pulsante funzione 62
6.2. Modifica manuale della posizione dello smusso/scanalatura 63
6.2.1. Posizione di base 63
6.2.2. Selezione della regione 64
6.2.3. Modifica della posizione 67

6.2.4. Pulsante Reimposta e Applica....71
6.3. Schermo a scanalatura parziale....72
6.3.1. Selezione della regione....73
6.3.2. Selezione del tipo di elaborazione....75
6.3.3. Pulsante di opzione bordatura....76
6.3.4. Pulsante Reimposta e Applica....76
6.4. Responsabile del lavoro....77
6.4.1. Scheda di selezione del lavoro....77
6.4.2. Pulsante funzione....78
6.4.3. Lavoro in attesa....79
6.4.4. Lavoro....79
6.4.5. Lavoro completato....80
6.4.6. Ricerca di lavoro....81
6.5. Modello digitale....83
6.5.1. Ingrandimento/Riduzione....84
6.5.2. Ingrandimento/riduzione dell'area di visione da vicino....85
6.5.3. Rotazione....86
6.5.4. Modifica parziale....88
6.5.5. Attiva/disattiva la sincronizzazione R/L....90
6.5.6. Reset....91
6.5.7. Uscita....91
6.6. Editor di fori....92
6.6.1. Lato superiore dell'editor dei fori....93
6.6.2. Area di lavoro....93
6.6.3. Anteprima....95
6.6.4. Pulsanti funzione....96
6.6.5. Elenco dei fori/fessure....103
6.6.6. Proprietà del foro/fessura....106
6.7. Modalità ritocco....107
6.8. Editor di lavoro....108
6.8.1. Opzione di layout....108
6.8.2. Opzione di bordatura....109
6.9. Processo di bordatura....110
6.9.1. Inizio del bordo....110
6.9.2. Schermo di bordatura....111
6.9.3. Arresto del bordo....113
6.9.4. Errore di bordatura....114
6.9.5. Finitura del bordo....115
6.10. Cambio di cornice....116
6.10.1. Registrazione delle lenti per il cambio della montatura....116
6.10.2. Modalità di cambio fotogramma....117
6.10.3. Procedura di cambio del frame....118

7. Configurazione....119

7.1. Configurazione di Edger....119
7.1.1. Preferenze....121
7.1.2. Regolazioni....130
7.2. Configurazione del lettore di frame integrato....146

8. Manutenzione del sistema....148

8.1. Calibrazione automatica del lettore di frame integrato....148
8.1.1. Calibrazione della pinza....149
8.1.2. Calibrazione della corsa....149
8.1.3. Calibrazione del frame....149
8.1.4. Calibrazione del modello....150
8.2. Modalità di test del lettore di frame integrato....151
8.3. Calibrazione automatica del bordatore....152
8.3.1. Calibrazione del tastatore....152
8.3.2. Calibrazione del contatto del sensore Hall....152
8.4. Modalità di prova....153

8.5. Levigatura delle ruote 161
8.6. Statistiche 162
8.7. Data e ora 165
8.8. Test del tocco 166
8.9. Gestione della configurazione 167
8.10. Aggiornamento SW 168
8.11. Codice di manutenzione 169
8.12. Suggerimenti per la manutenzione 170
8.12.1. Sostituzione della ruota 170
8.12.2. Sostituzione della punta del trapano (tipo TRD/NTD) 170
8.12.3. Manutenzione ordinaria 172
8.12.4. Sostituzione del fusibile 172
8.12.5. Sostituzione della lampada Blocker (CBK-4000) 173
8.12.6. Pulizia 174
8.12.7. Come rimuovere (o inserire) la scheda SD interna 174

9. Guida alla risoluzione dei problemi 175

10. Specifiche e accessori 178

10.1. Accessori standard 178
10.2. Specifiche 179
10.2.1. Specifiche di Edger 179
10.2.2. Specifiche del lettore di frame integrato 179
10.2.2. Specifiche del Blocker 179
10.3. Disegni del sistema 181
10.3.1. Disegni di Edger 181
10.3.2. Disegni del Blocker (HMB-8000) 182
10.3.3. Disegni del Blocker (CBK-4000) 182

11. INFORMAZIONI SUL SERVIZIO 183

1

Introduzione

1.1. Funzioni principali

- Questo prodotto è destinato alla lavorazione delle lenti da inserire nella montatura degli occhiali, che copre automaticamente la fase dalla tracciatura alla bordatura.

bordatura / Materiale	smussatura	Piatto bordatura	Scanalatura	Lucidatura	Sicurezza smussatura	*Foratura
Plastica	O	O	O	O	O	O
Bicchiere	O	O	X	X	O	X
Indice alto	O	O	O	O	O	O
Policarbonato	O	O	O	O	O	O
Trivex®	O	O	O	O	O	O

* La funzione di perforazione è disponibile solo nel tipo TRD/NTD.
* Nel tipo NTR, la perforazione può essere effettuata collegando una perforatrice esterna. (HDM-8000)

- Il display TFT-LCD ad alta risoluzione (9,7") e l'interfaccia con touchscreen consentono un utilizzo semplice e un'elaborazione intuitiva dei dati di dimensioni reali (frame, PD, FPD ecc.)

- Il "Digital Pattern Layout" modifica la forma della lente a sinistra/destra, in alto/in basso e in circonferenza, ottimizzando la difficoltà di adattamento per occhiali senza montatura e semi-senza montatura.

- Il tracciamento della montatura, il layout e la bordatura delle lenti possono essere elaborati simultaneamente. Il lavoro di tracciamento della montatura e il layout possono essere salvati in anticipo durante il processo di bordatura delle lenti.

- La modalità di test graficamente progettata consente di eseguire in modo efficace la manutenzione di routine senza assistenza tecnica.

- Garantisce un'elaborazione precisa grazie alla sua capacità di scansionare ogni tipo di montatura, da quelle senza montatura agli occhiali da sole.

- È possibile salvare i dati del frame sulla scheda di memoria SD in modo da poter riavviare l'elaborazione in qualsiasi momento.

- L'hardware durevole e stabile con un algoritmo di elaborazione efficace rende l'intera elaborazione semplice e perfetta.

1.2. Configurazione del sistema

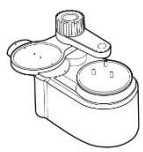
- Corpo principale HPE-410



※Caratteristiche per i tipi di opzioni

Tipo di opzione	Lettore di frame	Trapano
TR	O	X
NTR	X	X
TRD	O	O
DTN	X	O

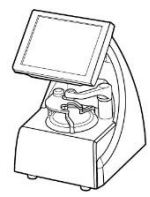
- Bloccante



CBK-4000



HMB-8000



HBK-7000



HAB-8000X

- L'HPE-410 può essere utilizzato con una varietà di dispositivi, dal blocco manuale al blocco automatico.
- Questo manuale si basa suTipo di opzione TR eblocco manuale.

1.3. Classificazione

Questo dispositivo è conforme alla Parte 15 delle Norme FCC. Il funzionamento è soggetto alle seguenti due condizioni: (1) questo dispositivo non deve causare interferenze dannose e (2) questo dispositivo deve accettare qualsiasi interferenza ricevuta, comprese le interferenze che potrebbero causare un funzionamento indesiderato.

- Apparecchiature di classe A
  Le apparecchiature di Classe A sono destinate all'uso in ambienti industriali. Nella documentazione destinata all'utente, deve essere inclusa una dichiarazione che richiami l'attenzione sul fatto che potrebbero esserci potenziali difficoltà nel garantire la compatibilità elettromagnetica in altri ambienti, a causa di disturbi condotti e irradiati.

- Protezione contro le scosse elettriche: Classe I (con messa a terra)
- Categoria di misurazione: CAT II
- Grado di inquinamento: 2

2

Informazioni sulla sicurezza

2.1. Introduzione

La sicurezza è responsabilità di tutti. L'uso sicuro di questa macchina dipende in larga misura dagli installatori, dagli utenti, dagli operatori e dai responsabili. È fondamentale leggere e comprendere queste specifiche prima di procedere all'installazione, all'utilizzo, alla pulizia, alla riparazione o alla revisione. La piena comprensione di tutte le istruzioni deve essere la priorità assoluta. Per questo motivo, le seguenti avvertenze di sicurezza sono state opportunamente inserite nel testo di questo manuale per evidenziare informazioni relative alla sicurezza o informazioni che richiedono particolare attenzione. Tutti gli utenti, gli operatori e i manutentori devono conoscere e prestare particolare attenzione a tutti i segnali di Avvertenza e Attenzione.

⚠ AVVERTIME

"Avvertenza" indica la presenza di un pericolo che, se ignorato, potrebbe provocare gravi lesioni personali, morte o danni materiali ingenti.

("Attenzione" indica la presenza d'un pericolo qui pourrait entraîner des blessures graves, la mort ou des dommages matériels importants si ignora.)

⚠ ATTENZIO

"Attenzione" indica la presenza di un pericolo che, se ignorato, potrebbe causare lesioni lievi o danni alla proprietà.

("Attenzione" indica la presenza di un pericolo che può entrare in lesioni leggere o danni materiali in caso di ignoranza.)

⚠ NOTA

Viene utilizzato per enfatizzare le informazioni essenziali.
Assicurarsi di leggere attentamente queste informazioni per evitare di utilizzare il dispositivo in modo errato.

(Ceci est utilisé pour souligner les informations essenzialilles.
Assicuratevi di leggere queste informazioni per evitare un cattivo utilizzo dell'apparecchiatura.)

2.2. Simboli di sicurezza

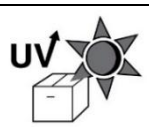
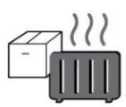
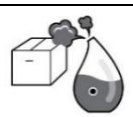
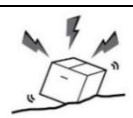
La Commissione elettrotecnica internazionale (IEC) ha stabilito una serie di simboli, elencati di seguito. Ciò si applica solo allo strumento che presenta il simbolo di certificazione stampato esplicitamente sull'etichetta o sull'adesivo del prodotto.

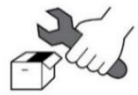
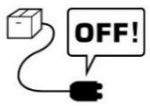
	I e O sull'interruttore di alimentazione rappresentano rispettivamente ON e OFF. (Io e O sull'interruttore di alimentazione rappresentano rispettivamente ON e OFF.)
	Questo simbolo indica attenzione e rischio di pericolo. Assicurarsi di aver compreso la funzione di questo comando prima di utilizzarlo. La funzione del comando è descritta nel Manuale d'uso o di assistenza appropriato. (Questo simbolo identifica la prudenza, il rischio di pericolo. Assicurarsi di comprendere bene il funzionamento di questo controllo prima dell'utilizzo. La funzione di controllo è descritta nel manuale dell'utente o del servizio appropriato.)
	Collegamento di terra di protezione (Connessione di protezione alla terra)
	**<u>Smaltimento del tuo vecchio elettrodomestico</u>** 1. Quando su un prodotto è apposto il simbolo del bidone della spazzatura barrato, significa che il prodotto è coperto dalla Direttiva europea 2002/96/CE. (Quando il simbolo della poubelle à roulettes barrée è allegato al prodotto, ciò significa che il prodotto è coperto dalla direttiva europea 2002/96/CE.) 2. Tutti i prodotti elettrici ed elettronici devono essere smaltiti separatamente dai rifiuti urbani, tramite appositi centri di raccolta designati dal governo o dalle autorità locali. (Tutti i prodotti elettrici ed elettronici devono essere eliminati separatamente dal flusso di rifiuti municipali tramite i centri di raccolta designati dal governo o dalle autorità locali.) 3. Smaltire correttamente il tuo vecchio elettrodomestico ti aiuterà a prevenire potenziali conseguenze negative per l'ambiente e la salute umana. (La mise au rebut corretta del tuo vecchio apparecchio aiuta ad evitare le conseguenze negative potenziali sull'ambiente e sulla salute umana.) 4. Per informazioni più dettagliate sullo smaltimento del tuo vecchio elettrodomestico, contatta l'ufficio comunale, il servizio di

	smaltimento rifiuti o il negozio in cui hai acquistato il prodotto. (Pour plus d'informations sur l'élimination de votre ancien appareil, veuillez contacter votre mairie, le service d'élimination des déchets ou le magasin où vous avez acheté le produit.)
	Corrente alternata (Alternativa Courant)

2.3. Considerazioni ambientali

Evitare i seguenti ambienti per il funzionamento o lo stoccaggio:

	Dove la macchina è esposta al vapore acqueo. Non utilizzare la macchina con le mani bagnate Solo per uso interno.
	Dove la macchina è esposta alla luce solare diretta.
	Un luogo in cui l'apparecchiatura può essere esposta ai raggi ultravioletti diretti.
	Dove ci sono grandi sbalzi di temperatura.
	Dove c'è un'attrezzatura calda nelle vicinanze.
	Dove l'umidità è estremamente alta o c'è una ventilazione problema.
	Dove la macchina è esposta a urti o vibrazioni eccessivi.

	Dove la macchina è esposta a sostanze chimiche o gas esplosivi.
	Fare attenzione a non far cadere all'interno della macchina oggetti come polvere e metallo.
	Non smontare o aprire il prodotto. HUVITZ non si assume alcuna responsabilità per eventuali problemi.
	Fare attenzione a non bloccare la ventola della macchina.
	Non collegare il cavo di alimentazione CA alla presa di corrente se tutte le parti della macchina non sono completamente collegate. In caso contrario, si potrebbero verificare gravi danni alla macchina.
	Estrarre il cavo di alimentazione tenendo la spina e non il cavo. Per evitare il rischio di scosse elettriche, questa apparecchiatura deve essere collegata esclusivamente a una rete di alimentazione dotata di messa a terra di protezione.

Questo strumento deve essere seguito dalle seguenti condizioni:

- Operazione
  Un intervallo di temperatura ambiente di10˚C~ 40˚C
  Un intervallo di umidità relativa del 30% ~90%
  Un intervallo di pressione atmosferica di 800 ~ 1060 hpa
  Un uso interno, Altitudine fino a 2000 m

- Trasporti
  Un intervallo di temperatura ambiente di -40˚C~ 70˚C
  Un intervallo di umidità relativa del 10% ~ 95% (senza condensa)
  Un intervallo di pressione atmosferica di 500 ~ 1060 hpa

- Magazzinaggio
  Un intervallo di temperatura ambiente di-10˚C~55˚C
  Un intervallo di umidità relativa del 10% ~ 95% (senza condensa)
  Un intervallo di pressione atmosferica di 700 ~ 1060 hpa

- Sovratensione temporanea
  Sovratensione temporanea a breve termine: 1440 V
  Sovratensione temporanea a lungo termine: 490 V

Evitare di esporre l'apparecchiatura a urti o vibrazioni eccessivi.

※ Tempo di funzionamento: massimo 6 minuti per un funzionamento a breve termine
Tempo di riposo: min. 2 minuti

2.4. Precauzioni di sicurezza

Questa macchina è stata sviluppata e testata secondo gli standard di sicurezza e le norme nazionali e internazionali. Ciò garantisce un livello di sicurezza molto elevato per questo dispositivo. HUVITZ è tenuta per legge a informare gli utenti di tutte le informazioni relative alla sicurezza. Il rispetto delle istruzioni è un requisito fondamentale per la sicurezza. Pertanto, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni prima di accendere la macchina. Per informazioni più dettagliate, si prega di contattare il nostro Servizio Clienti o una delle nostre filiali locali..

1. Questa apparecchiatura non deve essere utilizzata (a) in un'area a rischio di esplosioni e (b) in presenza di solventi infiammabili, esplosivi o volatili come alcol, benzene o sostanze chimiche simili.
2. Non posizionare o conservare questa macchina in luoghi umidi. Non esporre il dispositivo a schizzi d'acqua, gocce d'acqua o spruzzi d'acqua. Non posizionare contenitori con fluidi, liquidi o gas sopra questa macchina..
3. La macchina deve essere utilizzata da una persona qualificata e addestrata o sotto la sua supervisione.
4. La riparazione di questa macchina deve essere effettuata dai tecnici dell'assistenza HUVITZ o da altre persone autorizzate.
5. Per la manutenzione da parte degli utenti è obbligatorio attenersi al Manuale d'uso e al Manuale di assistenza. Qualsiasi ulteriore intervento di manutenzione può essere eseguito esclusivamente dai tecnici dell'assistenza HUVITZ o da altre persone autorizzate.
6. I produttori sono responsabili della sicurezza, dell'affidabilità e delle prestazioni di questa macchina solo quando vengono soddisfatti i seguenti requisiti: (1) Quando la macchina è stata installata in un'area appropriata, seguendo il manuale. (2) Quando la macchina è stata utilizzata e sottoposta a manutenzione secondo il manuale e il manuale di assistenza.
7. I produttori non sono responsabili per i danni causati da modifiche non autorizzate. Tali manomissioni faranno decadere qualsiasi diritto a ricevere assistenza durante il periodo di garanzia.
8. Questa macchina deve essere collegata agli accessori forniti da HUVITZ. Se si utilizzano altri accessori, la loro sicurezza o idoneità all'uso deve essere verificata e comprovata dai rispettivi produttori o da HUVITZ.
9. Solo coloro che hanno ricevuto la formazione e le istruzioni adeguate sono autorizzati a installare, utilizzare, far funzionare e manutenere questa macchina.
10. Conservare il Manuale dell'utente e il Manuale di assistenza in un luogo facilmente accessibile in ogni momento per il personale addetto all'uso e alla manutenzione dell'apparecchiatura.
11. Non applicare una forza eccessiva ai collegamenti dei cavi. Se il cavo non si collega facilmente, assicurarsi che il connettore (spina) sia adatto alla presa. Se si sono danneggiati i connettori o le prese dei cavi, far riparare i danni da un tecnico autorizzato.
12. Non tirare i cavi. Afferrare sempre la spina quando si scollegano i cavi.
13. Prima dell'uso, controllare l'esterno della macchina e le sue condizioni.
14. Non bloccare le prese d'aria necessarie per una corretta dissipazione del calore.
15. Se si notano fumo, scintille o rumori o odori anomali provenienti dalla macchina, spegnerla immediatamente e staccare la spina.
16. È possibile utilizzare i tappi per le orecchie poiché la macchina produce rumore durante il funzionamento.
17. Per trasportare questo prodotto, utilizzare un carrello a mano. Sono necessarie almeno tre persone per sollevare la macchina. Se si desidera spostare il prodotto in un'altra area, contattare il servizio

clienti.

18. Smaltiredelle batterie usate secondo le normative. In caso contrario, sussiste il rischio di esplosione.
19. Per evitare il rischio di scosse elettriche, questa macchina deve essere collegata esclusivamente a una messa a terra di protezione.
20. Non posizionare la macchina in un luogo in cui sia difficile azionare il dispositivo di disconnessione.(dispositivo di scollegamento: cavo di alimentazione)
21. La macchina potrebbe subire danni se utilizzata in un modo non specificato dal produttore o dal manuale.
22. Per la protezione contro le scosse elettriche, tutti gli accessori collegati alle interfacce delle prese, come pompe, aspirapolvere, ecc., devono essere certificati (IEC/UL).

⚠ AVVERTIME

- Assicuratevi che il vostro corpo non tocchi la macchina mentre la mola è in funzione. In caso contrario, potresti rimanere gravemente ferito. (Assicuratevi che il vostro corpo non tocchi la macchina mentre la molette de bordure funziona. Sinon, vous pourriez être gravement blessé.)

- Il coperchio della camera di bordatura deve essere completamente chiuso durante il processo di finitura delle lenti. Se la lente si rompe durante il processo, i frammenti possono causare danni alla persona. I detriti possono anche causare danni agli occhi.Il coperchio della sala di confine deve essere completamente chiuso durante il processo di definizione dell'obiettivo. Se l'oggetto è cassé durante il processo, i pezzi cassé dell'oggetto possono danneggiare la persona. I detriti possono anche danneggiare gli occhi umani.)

- Assicurarsi di non premere il pulsante di bloccaggio finché la ruota non si ferma completamente. In caso contrario, la lente potrebbe cadere e rompersi a causa della ruota, causando una ferita grave.
  (Evitare di premere il pulsante di chiusura finché il rullo non si arresta completamente. Sinon, l'objectif pourrait être tombé et cassé par la roue et provoquer des blessures graves.)

- Se si riscontrano crepe sulla mola o sul fondo della macchina, interrompere immediatamente l'operazione e contattare l'assistenza. Se la mola si rompe durante l'operazione, i pezzi rotti possono causare gravi lesioni..
  (Se si riscontrano crepe sulla moletta o sul fondo della macchina, interrompere immediatamente l'operazione e richiedere assistenza. Se la roue de bordure est cassée durante l'operazione, les pièces cassées peuvent provoquer des blessures graves.)

- Assicurarsi di non bordare materiali diversi dalle lenti degli occhiali. In caso contrario, si potrebbero compromettere le prestazioni della mola e causare crepe. Se la mola si rompe durante l'operazione, i pezzi rotti potrebbero causare gravi lesioni.Non danneggiare i materiali diversi dai vetri delle lunette. Sinon, cela pourrait affaiblir les performance de la roue et provoquer une fissure. Se la roue de bordure est cassée durante l'operazione, les pièces cassées peuvent provoquer des blessures graves.)

- Assicurarsi di non utilizzare il prodotto se il coperchio anteriore del corpo della bordatrice non è completamente chiuso. In caso contrario, si potrebbero verificare gravi lesioni.Evitare di utilizzare il prodotto finché il capot davanti al bordo non sia completamente chiuso. Sinon, cela peut provoquer des blessures graves.)

- La macchina deve essere installata e utilizzata correttamente secondo le istruzioni contenute nel presente manuale. Se si accende la macchina senza aver sbloccato il dispositivo di bloccaggio del carrello e del tastatore, si potrebbero verificare danni al prodotto e malfunzionamenti.La macchina deve essere correttamente installata e utilizzata in conformità alle istruzioni del presente manuale. Se l'apparecchiatura è sotto tensione senza dover rimuovere il dispositivo di verrouillage del carrello e del palpeur, ciò può danneggiare il prodotto e provocare un disfunzionamento del prodotto.)

- Non smontare il prodotto senza aver ricevuto una formazione regolare. Ciò potrebbe causare scosse elettriche o lesioni gravi durante il funzionamento o causare il malfunzionamento del prodotto. (Non smontare il prodotto senza avere ricevuto una formazione regolare. Potrebbe provocare choc elettrico o gravi danni durante il funzionamento o provocare un disfunzionamento del prodotto.)

- Assicurarsi che il materiale della lente autentica sia identico a quello della lente selezionata nel sistema prima di avviare la modalità di bordatura. In caso contrario, si potrebbe causare danni alla ruota e ridurne la durata. (Assicurarsi che il materiale dell'oggetto autentico sia identico a quello dell'oggetto selezionato nel sistema prima di iniziare la modalità di bordatura. Sinon, questo potrebbe danneggiare la ruota e ridurre la durata della vita della ruota.)

- La bisellatura di sicurezza per una lente in vetro deve essere eseguita sia sul lato anteriore che su quello posteriore della lente. In caso contrario, si potrebbero verificare danni alla pelle di chi la indossa..
  (Le biseautage de sécurité d'une lentille en verre doit être traité sur les côtés avant et arrière de la lentille. Sinon, cela endommagera la peau du porteur.)

- Il prodotto deve essere installato e sottoposto a manutenzione correttamente su un terreno piano e uniforme. In caso contrario, potrebbe compromettere il normale funzionamento della macchina. (Le produit doit être correttamente installato et mantenu sur un sol plat et uniforme. Sinon, cela peut influence le fonctionnement normal de la machine.)

- Assicurarsi che le dita non rimangano intrappolate durante il bloccaggio. (Assicuratevi che i vostri sforzi non siano coincisi durante la serratura.)

- Quando si stacca l'adattatore per obiettivo dall'obiettivo finito di processo, utilizzare il dispositivo di rimozione adattatore fornito come accessorio standard. Non estrarre l'adattatore per obiettivo con le mani. (Quando si stacca l'adattatore dell'obiettivo terminato, utilizzare l'adattatore Remover fornito come accessorio standard. Non ritirare l'adattatore dell'obiettivo con la presa di corrente.)

- Assicurarsi che il tubo di alimentazione dell'acqua non sia piegato o interferisca con altri oggetti che potrebbero causare problemi di alimentazione dell'acqua. Potrebbe deteriorare la qualità della finitura della lente. I residui delle lenti possono causare danni all'organo respiratorio umano e malfunzionamento del prodotto. (Assicuratevi che il tubo di alimentazione dell'acqua non sia piegato o generato da altri oggetti, ciò che potrebbe provocare un problema di approvazione dell'acqua. Ciò potrebbe danneggiare la qualità della finitura dell'oggetto. i detriti della lenticchia possono danneggiare gli organi respiratori dell'uomo e provocare un disfunzionamento del prodotto.)

- L'ingresso dell'acqua dovrebbe essere chiuso tutti i giorni. (L'entrée d'eau doit être fermée tous les jours.)

⚠ ATTENZIO

- Quando si sposta la macchina, fissare prima il palco e verificare se l'alimentazione è disattivata. Quindi, due o più persone devono sollevare il fondo del prodotto con entrambe le mani. (Lors du déplacement de la machine, fixez d'abord la platine et vérifiez se l'alimentation est coupée. Ensuite, deux personnes ou plus doivent soulever le bas du produit avec les deux mains.)

- Quando si appoggia la macchina, assicurarsi di non interferire con gli ostacoli. Appoggiare lentamente il prodotto per evitare lesioni al corpo umano o danni al prodotto. (Quando si posa la macchina, si consiglia di non generare ostacoli. Posizionare lentamente il prodotto per evitare qualsiasi danno corporale o qualsiasi danno al prodotto.)

- Quando si sposta la macchina, assicurarsi che il dispositivo di bloccaggio e la vite del coperchio siano serrati correttamente. (Durante lo spostamento della macchina, assicurarsi che il dispositivo di verrouillage e la vista del coperchio siano serrati correttamente.)

- Quando si avvolge la macchina, utilizzare materiali di imballaggio e ammortizzanti consigliati per evitare danni durante il trasporto. (Lors de l'imballaggio della macchina, utilizzare l'imballaggio e i materiali assorbenti consigliati per evitare danni durante il trasporto.)

- Assicurarsi di utilizzare gli accessori o gli strumenti standard forniti insieme al prodotto per la manutenzione. In caso contrario, potrebbe verificarsi un malfunzionamento del prodotto. (Assicuratevi di utilizzare gli accessori o gli strumenti standard forniti con il prodotto per l'entretien. Sinon, cela pourrait provoquer un disfunctionnement du produit.)

- Durante la lavorazione della ravvivatura della mola, assicurarsi di utilizzare bastoncini di ravvivatura adatti a ciascuna mola. Il bastoncino da medicazione deve essere sostituito quando la sua lunghezza diventa così breve che non è possibile tenerlo facilmente. (Durante il trattamento del dressage des roues, assicurarsi di utilizzare i bastoncini da dressage che s'adaptent a chaque roue. Il bâton de pansement doit être remplacé lorsque sa longueur devient si courte que vous ne pouvez pas le tenir facilement.)

- La rimozione (o l'installazione) della scheda SD deve essere effettuata con l'apparecchio spento. In caso contrario, si potrebbero verificare scosse elettriche, lesioni gravi o malfunzionamenti del prodotto.
  (Il ritiro (o l'installazione) della scheda SD deve essere effettuato senza tensione. Sinon, cela peut provoquer un choc électrique ou des blessures graves ou provoquer un disfunctionnement du produit.)

- Cambiamenti o modifiche non espressamente approvati dalla parte responsabile della conformità potrebbero invalidare l'autorità dell'utente a utilizzare l'apparecchiatura.
  (I cambiamenti o le modifiche non espressamente approvati dalla parte responsabile della conformità possono annullare il diritto dell'utilizzatore di utilizzare l'attrezzatura.)

- Assicuratevi che il cavo di alimentazione sia del tipo corretto, richiesto nella vostra zona. Questo dispositivo è dotato di un alimentatore universale che consente il funzionamento in aree con voltaggio di 100-120 V CA o 200-240 V CA (non è richiesta alcuna regolazione da parte dell'utente).
  (Assicurarsi che il cavo di alimentazione sia del tipo corretto richiesto nella propria regione.

Questo apparecchio possiede un'alimentazione elettrica universale che consente il funzionamento nelle zone di tensione di 100-120 Vca o 200-240 Vca (anche l'impostazione dell'utente non è richiesta).

Requisiti del cavo di alimentazione:
Per uso a 100-120 Vac - Stile UL SV, SVT, SJ o SJT, 18 AWG, 3 conduttori - Un'estremità con NEMA 5-15P min. 10 A, 125 V - L'altra estremità IEC 60320 C13 max. 3 m di lunghezza

Per uso 200-240 Vac - Estremità spina - Cavo H05VV-F 3G, min. 1,0 mm2 - Altra estremità (con accoppiatore per apparecchio collegato all'unità IEC 60320 C13), lungo 3 m - CEBEC, DEMKO, KEMA, NEMKO, OVE, SEMKO, VDE, UTE, FEMKO - Colori conduttore: marrone, blu, striscia verde/gialla

(Esigenze del cordone alimentare:
Per un utilizzo da 100 a 120 Vca - Style UL SV, SVT, SJ o SJT, 18AWG, 3 conduttori - Une extrémité avec NEMA 5-15P min. 10A, 125V - Autre extrémité CEI 60320 C13 max. 3 m di lunghezza

Per utilizzo 200-240 Vca - Extrémité de la fiche - Cavo H05VV-F 3G, min. 1,0mm2
- Autre extrémité (avec Coupleur d'appareil connecté à l'unité CEI 60320 C13), 3 m de long - CEBEC, DEMKO, KEMA, NEMKO, OVE, SEMKO, VDE, UTE, FEMKO - Couleurs desducteurs - bande marron, bleue, verte / jaune)

⚠ NOTA

Questa apparecchiatura è stata testata e ritenuta conforme ai limiti previsti per i dispositivi digitali di Classe A, ai sensi della Parte 15 delle Norme FCC.
Questi limiti sono concepiti per fornire una protezione ragionevole contro interferenze dannose quando l'apparecchiatura viene utilizzata in un ambiente commerciale.

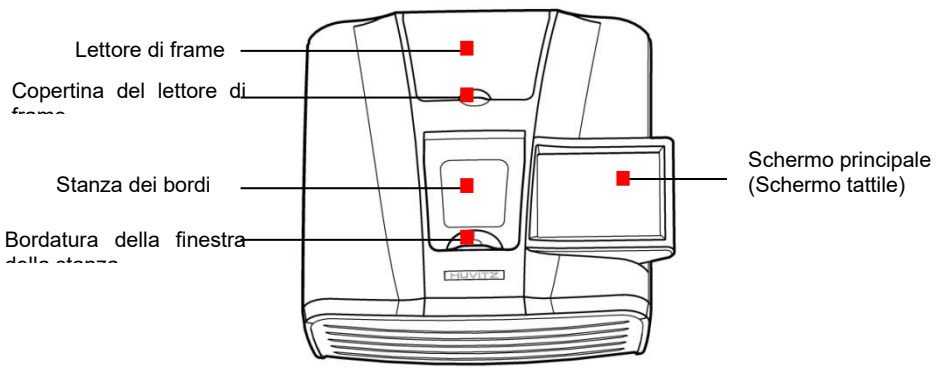
Questa apparecchiatura genera, utilizza e può irradiare energia a radiofrequenza e, se non installata e utilizzata in conformità con il manuale di istruzioni, può causare interferenze dannose alle comunicazioni radio. L'utilizzo di questa apparecchiatura in un'area residenziale può causare interferenze dannose; in tal caso, l'utente sarà tenuto a correggere l'interferenza a proprie spese.

3

Panoramica del sistema

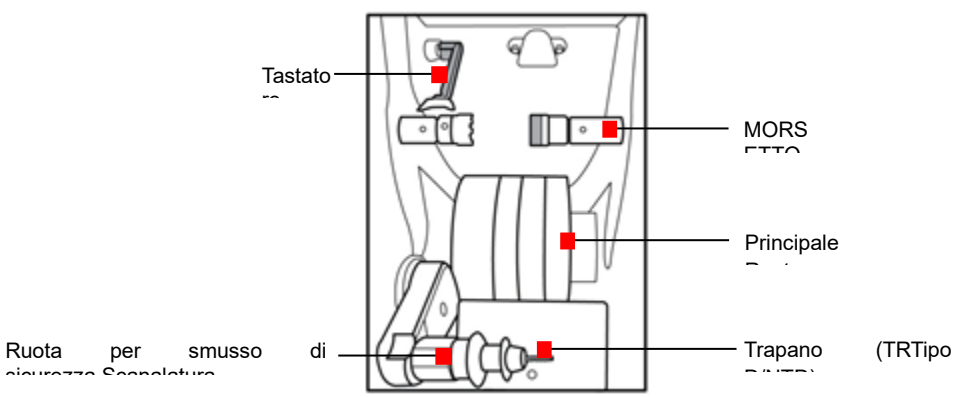
3.1. Corpo principale (HPE-410)

Vista frontale

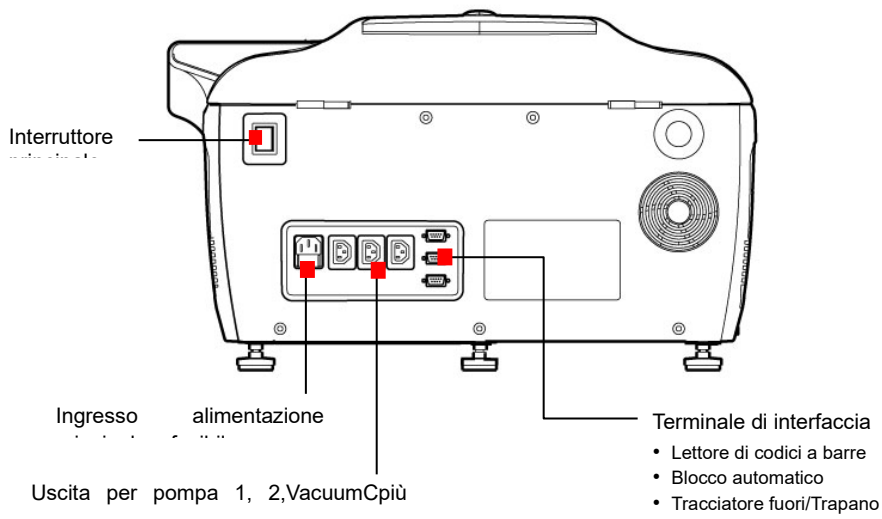


* Il lettore di frame integrato non è disponibile sul tipo NTR/NTD.

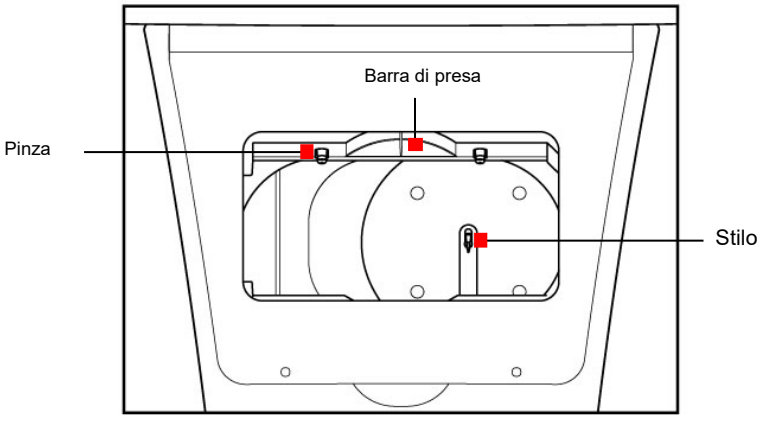
Stanza dei bordi



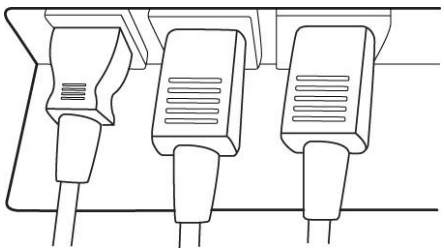
Vista posteriore

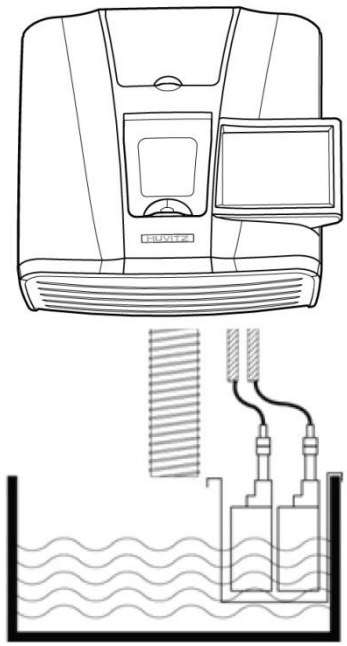


Lettore di frame integrato



Dispositivi per la bordatura del policarbonato



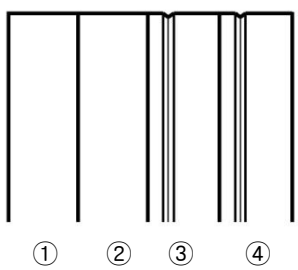


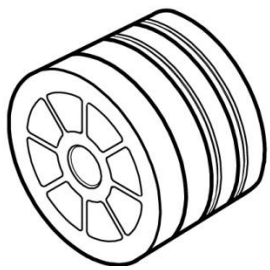
NOTA

Per poter lavorare le lenti in policarbonato, è necessario installare la pompa 2 per fornire acqua al lato posteriore della sala di bordatura.

⚠ NOTA

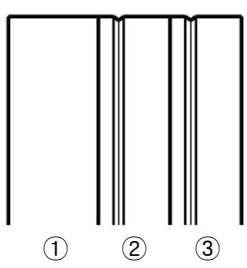
- Tipi di ruote
- Tipo RPG: smussatura, bordatura piatta (lavora lenti in vetro)





① Mola per sgrossatura del vetro
② Mola per sgrossatura
③ Ruota di finitura
④ Mola lucidante

- Tipo RPW: smusso, bordatura piatta (non può elaborare lenti in vetro)



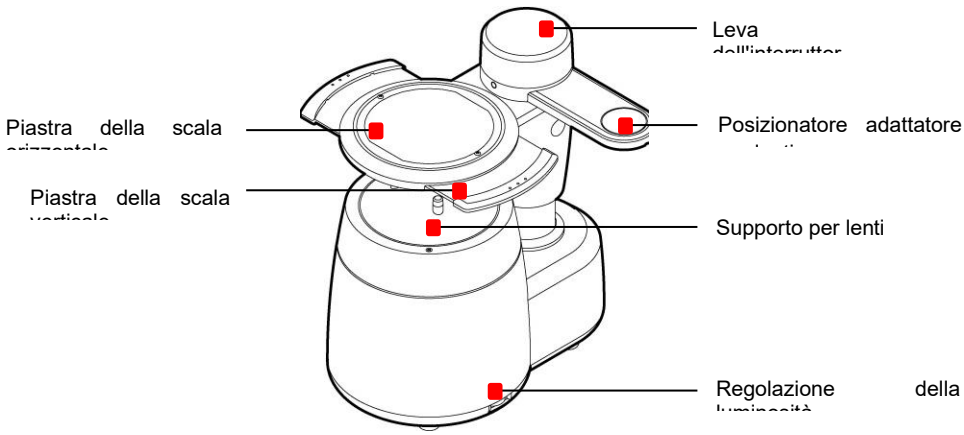


① Mola per sgrossatura (normale/larga)
② Ruota di finitura
③ Mola lucidante

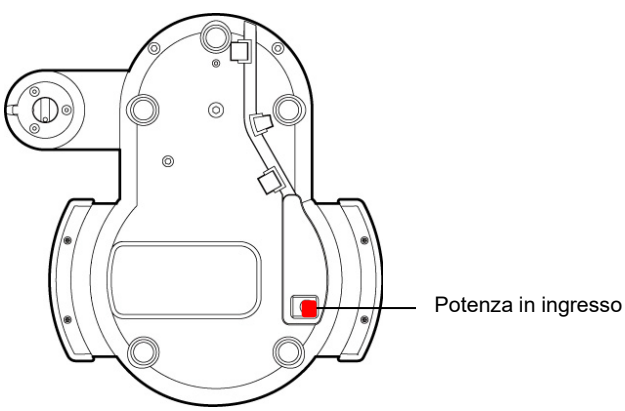
3.2. Bloccante

3.2.1. HMB-8000

Vista frontale

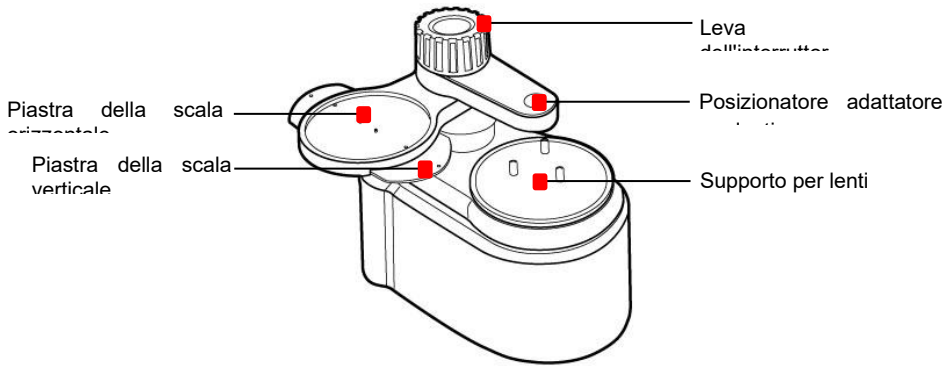


Vista dal basso

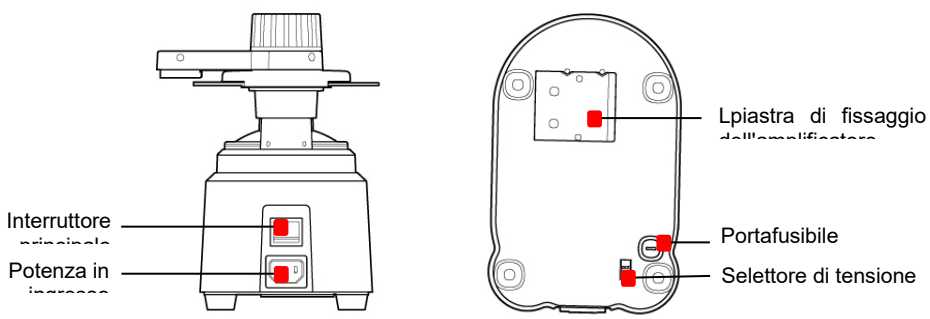


3.2.2. CBK-4000

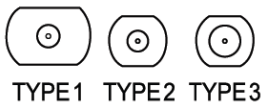
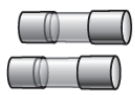
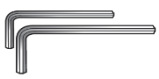
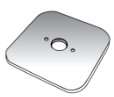
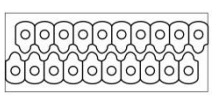
Vista frontale



Vista posteriore /Vista dal basso



3.3. Accessorio standard (cassetta degli attrezzi)

		
Standard Jioper Edger	Adattatore per obiettivo	Adattatore per obiettivoRimuovi
		
Punta tastatrice	Bastoncini per condimento	Fusibile
		
Set di chiavi inglesi	Staffa di fissaggio del carrello	Dima per telaio standard
		
Modello Holde	Modello standard	NASTRO LEAP-III
		
Punta da trapano (TRTipo D/NTD)	Chiave inglese (10-11) (TRTipo D/NTD)	

NOTA

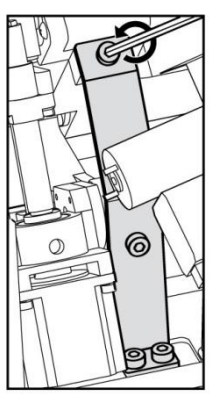
- Per favore usa nastro adattatore per lenti ufficiale(LEAP-III).Altrimenti l'asse della lente potrebbe muoversi.
- Non forniamo un adesivo per la lente super idrofobica, ma dovresti usarne di qualificati, altrimenti l'asse della lente potrebbe muoversi.

4

Procedura di installazione

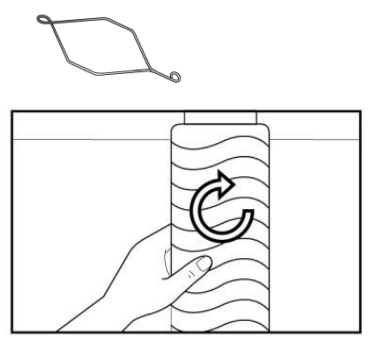
4.1. Bordatore

① Rimuovere il materiale ammortizzante dalla scatola di imballaggio ed estrarre con cautela l'Edger dalla scatola.
② Aprire il coperchio del lettore di cornice integrato e rimuovere il materiale antiurto dall'area di lavoro dello stilo.
③ Allentare la vite sul coperchio anteriore dell'Edger e aprire il coperchio.
④ Aprire la finestra della stanza di bordatura con le mani.
⑤ Rimuovere i materiali di fissaggio (nastro adesivo, spugna, …)
⑥ Rimuovere la staffa di fissaggio del carrello in basso a sinistra.
⑦ Collegare il cavo di alimentazione della pompa alla presa per la pompa sul retro della macchina.
⑧ Collegare il tubo di alimentazione dell'acqua alla pompa.
⑨ Inserire il tubo di scarico dell'acqua nel giunto. Legare la fascetta di fissaggio del tubo di scarico dell'acqua in modo che l'estremità della fascetta tocchi il tavolo.
⑩ Chiudere il coperchio anteriore dell'Edger.
⑪ Controlla se funziona bene.

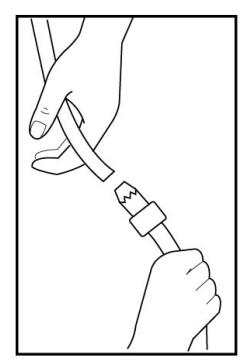


Rimozione del carrello
Staffa di fissaggio

[Clip di fissaggio per tubo di scarico dell'acqua]



Collegamento del tubo di scarico dell'acqua



Collegamento dell'acqua
Tubo di alimentazione

NOTA

- Conservare i materiali di fissaggio rimossi nella cassetta degli attrezzi e riutilizzarli quando si sposta la macchina.
- Riempire il serbatoio con acqua per più di 2/3. Assicurarsi che il tubo di alimentazione dell'acqua sia posizionato più in alto rispetto alla pompa. Verificare che l'acqua nel tubo circoli senza interferenze.
- Legare correttamente il tubo di alimentazione dell'acqua utilizzando la clip.

4.2. Bloccante

4.2.1. HMB-8000

① Rimuovere il materiale ammortizzante dalla scatola di imballaggio ed estrarre con cautela il Manual Blocker dalla scatola.

② Collegare il cavo dell'adattatore CA alla presa sul retro della macchina e verificare che il LED sia acceso.

⚠ ATTENZIO

- Quando si sposta il blocco, assicurarsi di tenere il corpo principale invece di afferrare il braccio di blocco. (Quando si sposta il blocco, assicurarsi di avere il corpo principale al posto di sapere il blocco del blocco.)
- Quando si solleva il dispositivo di blocco afferrando il braccio di blocco, se il corpo principale ruota, il sensore interno potrebbe essere danneggiato.

4.2.2. CBK-4000

① Rimuovere il materiale ammortizzante dalla scatola di imballaggio e prendere ilBEstrarre con cautela l'armadietto dalla scatola.

② Inserire la piastra della scala verticale sotto la piastra della scala orizzontale (inserire il lato stampato rivolto verso l'alto) e fissare la vite all'estremità di entrambi i lati.

③ Collegare ilil cavo di alimentazione nella presa sul retro del prodotto e accendere l'alimentazione per verificare che la lampada sia accesa.

⚠ ATTENZIO

Prima di accendere il prodotto, assicurarsi di controllare il selettore di tensione nella parte inferiore.
(Assicurarsi di verificare il selettore di tensione sotto il prodotto prima di mettere l'interruttore di alimentazione su ON.)

5

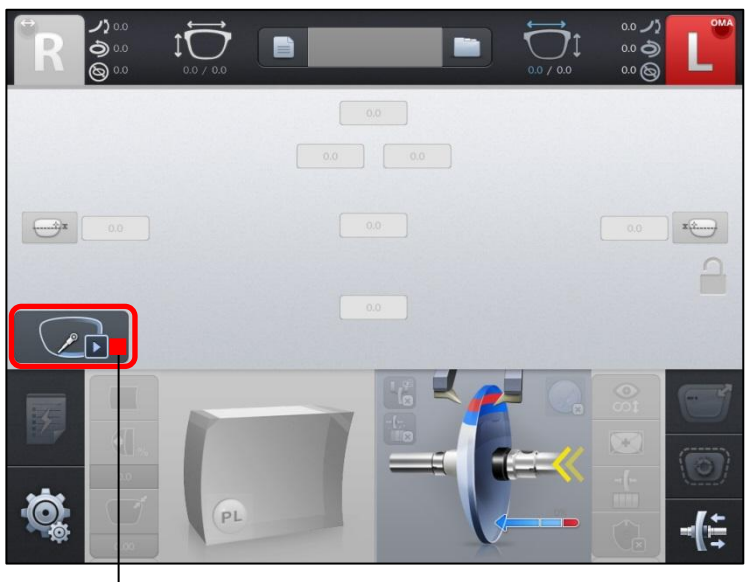
Operazione

5.1. Pulsante di controllo

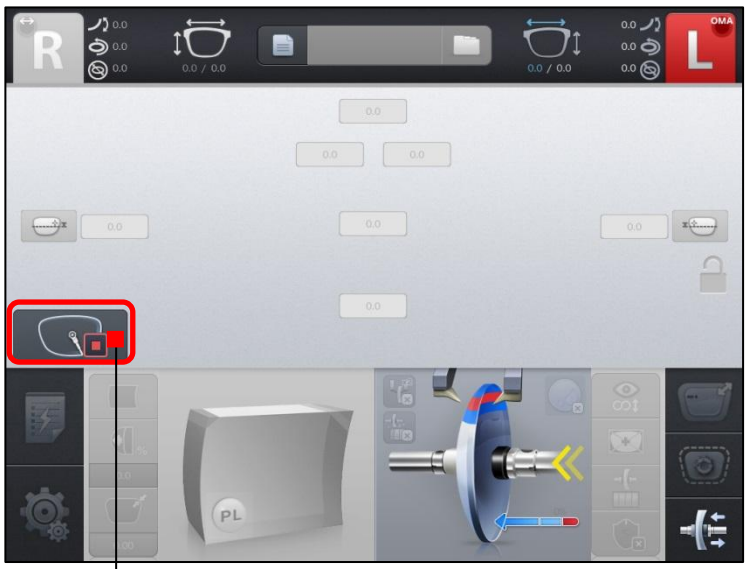
Tutti i pulsanti di controllo sono disponibili sul touch screen.

5.1.1. Interfaccia utente Tracer/Pulsante di arresto

Il pulsante Tracer UI viene utilizzato per controllare il lettore di frame integrato. All'avvio del tracciamento, il pulsante Tracer UI si trasforma in pulsante di arresto.



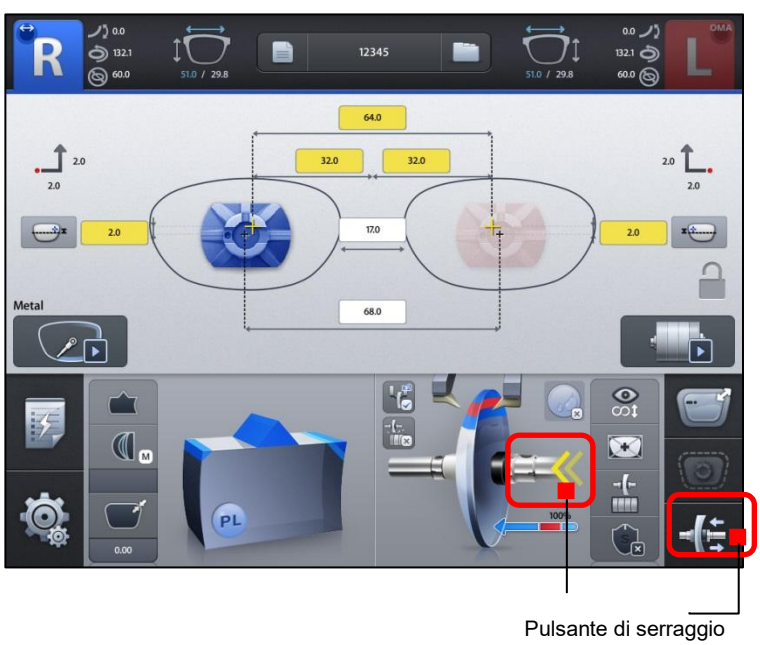
Pulsante dell'interfaccia utente Tracer



Pulsante di arresto del tracciante

5.1.2. Pulsante di serraggio

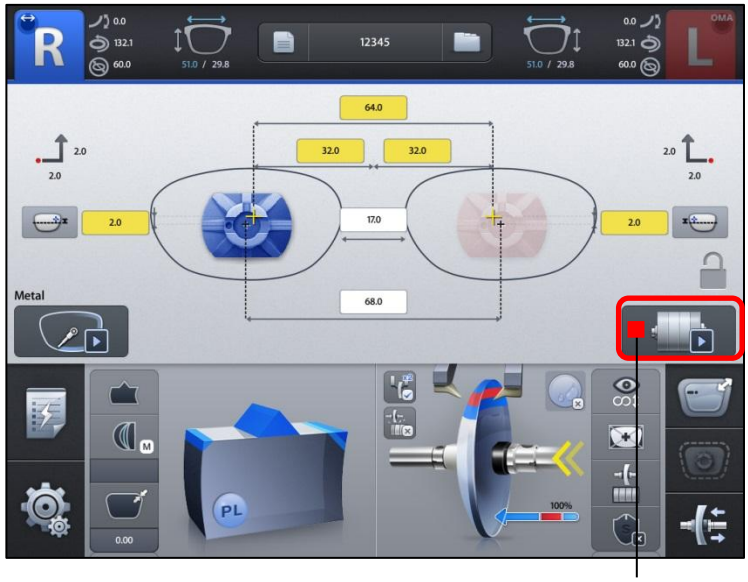
Per aprire o chiudere il morsetto, premere il pulsante del morsetto nella parte inferiore dello schermo.



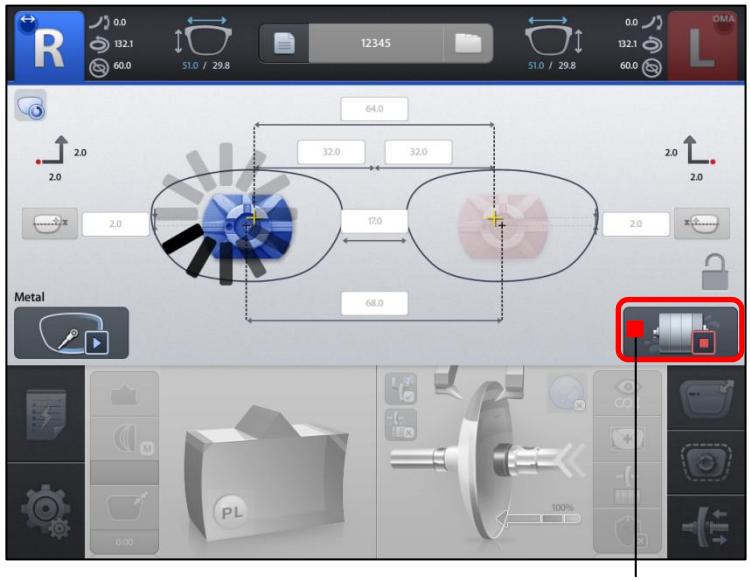
Pulsante di serraggio

5.1.3. Pulsante di avvio/arresto della bordatura

Per iniziare la bordatura, premere il pulsante di avvio nella schermata principale. Quando il processo inizia, il pulsante di avvioÈmodificaDAILpulsante di arresto.



Pulsante di avvio della bordatura



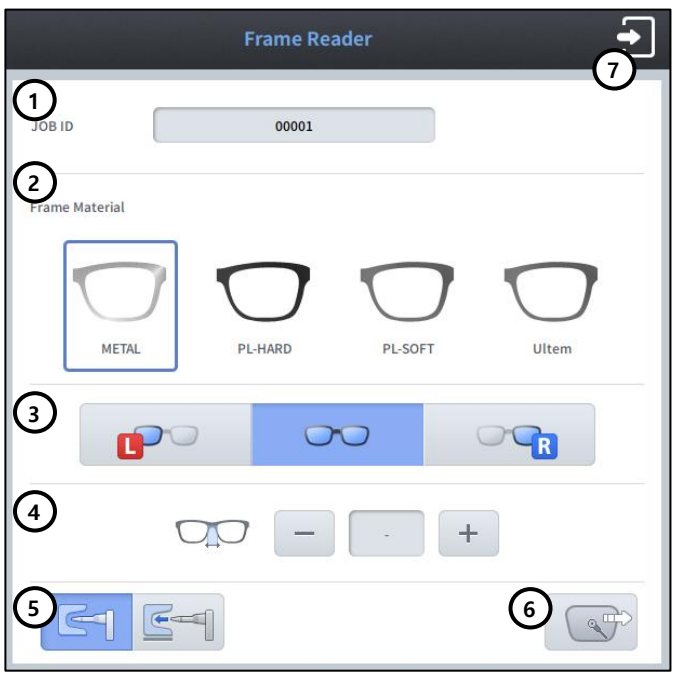
Pulsante di arresto del bordo

5.2. Lettore di frame

5.2.1. Interfaccia utente di Tracer

L'interfaccia utente Tracer viene utilizzata per controllare il lettore di frame integrato.

Modalità di tracciamento dei fotogrammi



① Numero di lavoro: è possibile immettere il numero di lavoro o utilizzare un numero di lavoro preassegnato.

② Materiale della cornice: selezionare uno dei seguenti materiali della cornice prima di tracciare.
- METALLO
- PL-HARD (Plastica dura)
- PL-SOFT (plastica morbida)
- Ultem (Supportato da Fversione software del lettore di RAME 1.82 o successiva)

③ Lato
- L–per il tracciamento dell'occhio sinistro
- ENTRAMBI–per due tracciamenti oculari
- R–per il tracciamento dell'occhio destro

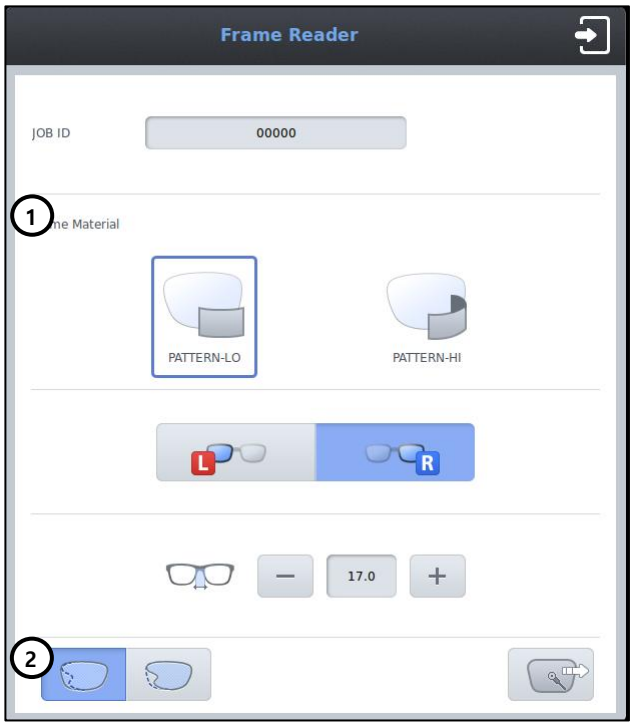
④ Dimensioni del ponte: nella modalità di tracciamento monoculare è possibile immettere le dimensioni del ponte prima del tracciamento.

⑤ Auto/Semi-Auto: la modalità di tracciamento Semi-Auto è utile per tracciare la cornice con la scanalatura asimmetrica.

⑥ Lettura: Avvia il tracciamento. L'interfaccia utente del tracciamento viene chiusa immediatamente.

⑦ Esci: annulla il tracciamento.

Modalità di tracciamento del modello



① Curva

- MODELLO-LO(Curva bassa,Tracciamento 2D)
- MODELLO-HIO (Ciao Curve,Tracciamento 3D)

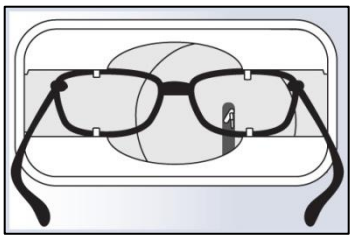
Con la modalità Hi Curve, la correzione dell'inclinazione verrà eseguita automaticamente. Pertanto, selezionare la modalità Hi Curve per un obiettivo con curvatura estrema.

② Modalità di tracciamento della forma concava

NOTA

Se il modello o la lente dimostrativa vengono posizionati nel tracer, l'interfaccia utente del tracer passa automaticamente alla modalità di tracciamento del modello.

5.2.2. Tracciamento del fotogramma



① Posizionare il telaio tra le pinze superiori e quelle inferiori.

② Spostare il telaio in modo che il ponte del telaio si trovi nella posizione centrale tra le pinze laterali sinistra e destra.

③ Premere il pulsante Tracer UI nella schermata principale.

④ Inserire il numero del lavoro e selezionare il materiale del telaio.

⑤ Selezionare il lato di lettura e la dimensione del ponte di input per il tracciamento di un occhio.

⑥ Premere il pulsante di lettura.

5.2.3. Tracciamento di modelli

① Utilizzando il frontifocometro, tracciare un punto contrassegnato sul centro ottico della lente dimostrativa.

② Bloccare l'adattatore per lenti al centro del punto contrassegnato utilizzando il bloccante.

③ Posizionarlo sul porta-schemi.

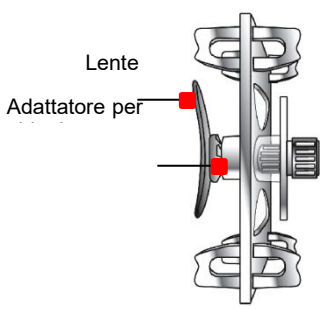
④ Posizionare il porta-schemi sul tracciatore.

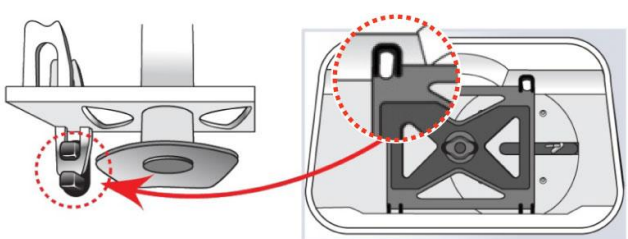
⑤ Premere il pulsante Tracer UI nella schermata principale.

⑥ Inserire il numero del lavoro e selezionare la modalità curva.

⑦ Selezionare il lato di lettura e la dimensione del ponte di ingresso.

⑧ Premere il pulsante di lettura.





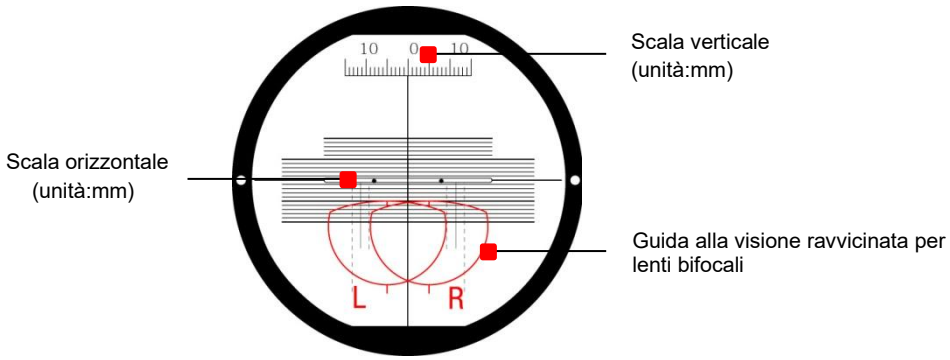
[Come posizionare il porta-modello sulla pinza]

NOTA

- Una volta completata la tracciatura, i dati verranno registrati automaticamente nel gestore dei lavori.
- Con il tracciamento su un lato, i dati per R o L verranno copiati automaticamente in modo simmetrico nei dati dell'altro lato.

5.3. Bloccante

5.3.1. Piastra della bilancia



5.3.2. Posizionatore adattatore per lenti

L'adattatore per obiettivo deve essere inserito nel Lens Adapter Setter come mostrato in figura (a).

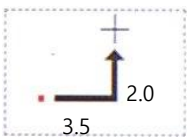


(UN)

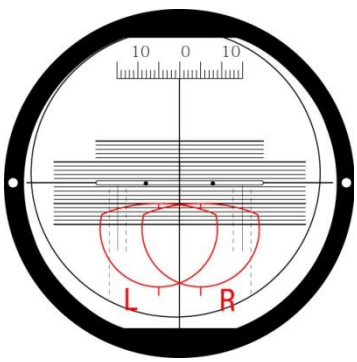
5.3.3. Modalità di blocco

Blocco attivo vs blocco passivo

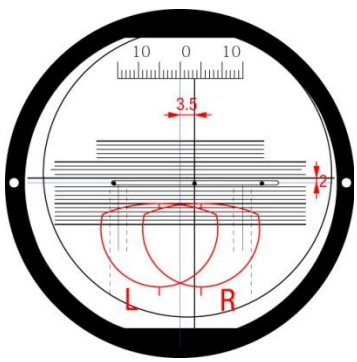
Esistono due tipi di bloccaggio: il bloccaggio attivo e il bloccaggio passivo. Il bloccaggio attivo è un metodo di fissaggio dell'adattatore per lenti al centro ottico. Il bloccaggio passivo è un metodo di fissaggio dell'adattatore per lenti al "centro di incastro" della montatura. Gli esempi di bloccaggio attivo e passivo sono i seguenti:



Suggerimenti per il centro di boxe su Edger GUI



[Blocco attivo]

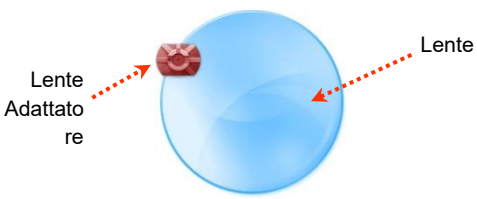
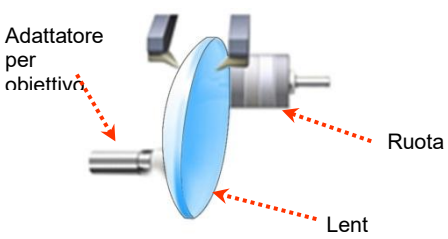
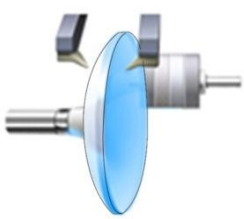


[Blocco passivo]

L'edger mostra la quantità di movimento del centro ottico per il blocco sullo schermo.

Il blocco attivo è molto più semplice da usare rispetto al blocco passivo. Tuttavia, presenta alcune limitazioni, che possono dare origine a risultati inaspettati. La tabella seguente confronta il blocco attivo e il blocco passivo e ne riassume i vantaggi e gli svantaggi. Come indicato, se il centro ottico è lontano dal centro del frame, il blocco attivo potrebbe produrre un output leggermente scadente. Quindi,si prega di scegliere il metodo di blocco appropriato.

Confronto tra blocco attivo e blocco passivo

	Blocco attivo	Blocco passivo
Blocco	Centro ottico della lente	Centro geometrico del telaio
Comodità per l'utente	Seguendo semplicemente il punto di marcatura del frontifocometro	Bisogna spostare l'obiettivo in base alla GUI
Dimensione minima del bordo	Possono esserci limitazioni aggiuntive a causa di PD, OH (altezza ottica) 	Nessuna limitazione aggiuntiva 
Qualità del bordo di smussatura o scanalatura	<Bordatura eccentrica> 	<Bordatura centrica> 

NOTA

Si consiglia di rivolgersi a un centro di boxe nelle seguenti situazioni.

- PD (=Distanza pupillare) è in posizione eccentrica
- Cornice orizzontalmente larga
- Lente superidrofobica o lente ad indice ultra alto

5.3.4. Operazione

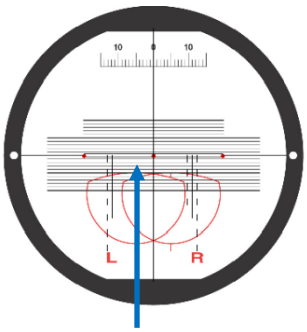
① Inserire l'adattatore per obiettivo nel posizionatore dell'adattatore per obiettivo (prestare attenzione alla direzione).
② Posizionare la lente contrassegnata sul supporto della lente.
③ Regolare la posizione del punto di marcatura in base al tipo di lente (bifocale, progressiva) e al tipo di blocco (centro ottico, centro quadrato). Utilizzare la piastra graduata per questa operazione.
④ Ruotare la leva dell'interruttore in modo che il posizionatore dell'adattatore per lenti si trovi sopra la lente e spingere verso il basso la leva dell'interruttore per completare il bloccaggio.

NOTA

- Abbassare la leva dell'interruttore e posizionare la piastra graduata il più vicino possibile alla lente. In questo modo si riduce al minimo l'illusione ottica.
- Non forzare troppo la leva dell'interruttore per bloccarla. In caso contrario, si potrebbe graffiare o danneggiare l'obiettivo.

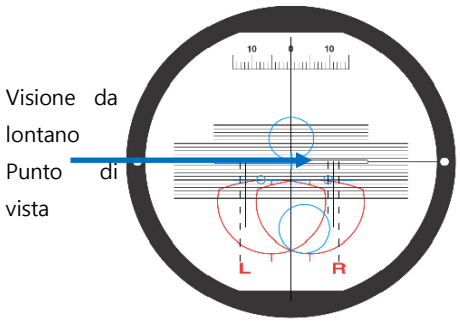
Blocchi in base ai tipi di lenti

[Visione Singola]



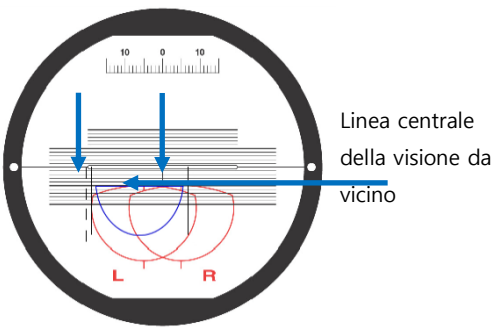
Regolare il punto di marcatura della lente al centro della piastra della scala.

[Lente progressiva]



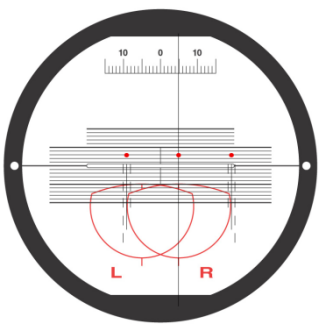
Regolare il punto oculare per la visione a distanza della lente progressiva al centro della piastra graduata.

[Lente bifocale]



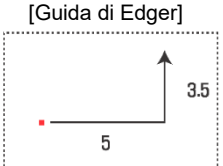
Posizionare la linea centrale della visione da vicino 5 mm sotto il centro della piastra graduata. Spostare la linea centrale verticale di 5 mm verso il segno L, R e adattare il semicerchio della visione da vicino alla linea guida Sinistra/Destra.

[Centro di pugilato]



Spostare il punto di marcatura verso la direzione indicata dal display Edger.

[Guida di Edger]



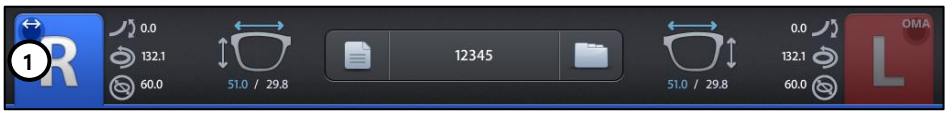
6

Interfaccia utente Edger

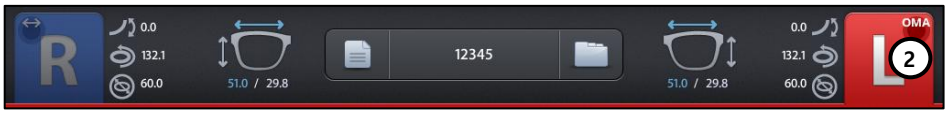
6.1. Schermata principale



6.1.1. Pulsante laterale



① Premere il pulsante R per selezionare il lato destro.



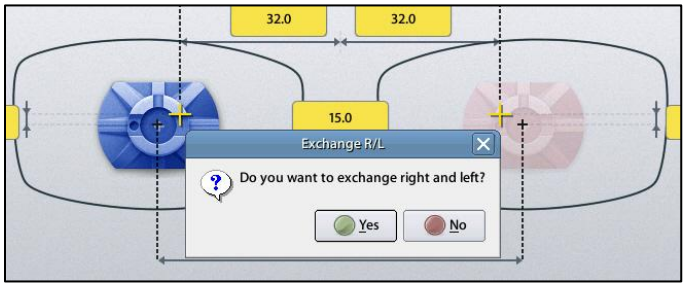
② Premere il pulsante L per selezionare il lato sinistro.

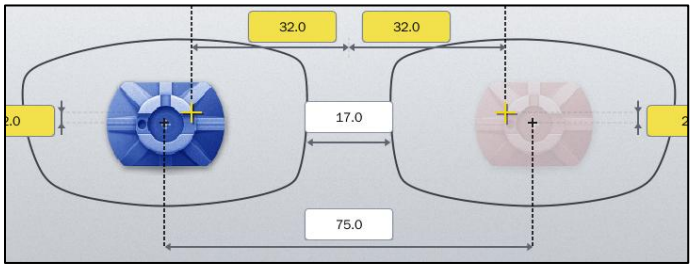
NOTA

- Le funzioni 'R/L Exchange' e 'Shape Mirroring' possono essere utilizzate premendo il pulsante R per un po'.

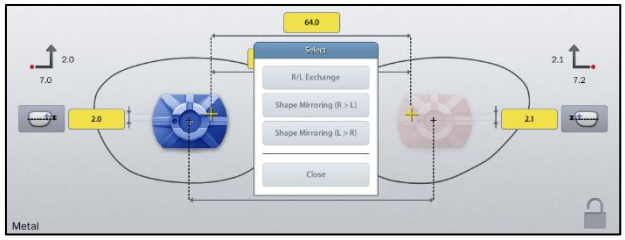


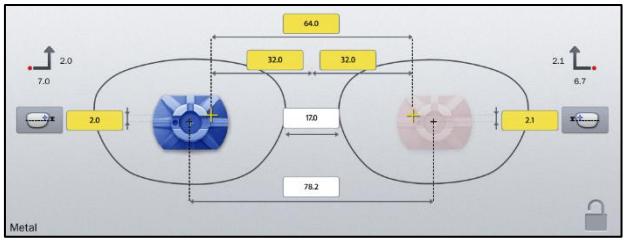
- Se durante la lettura di lenti demo o modelli hai selezionato il lato sbagliato, puoi facilmente cambiare la forma con la funzione "Scambio R/L".





- Quando c'è un problema di forma su un latodopo aver letto entrambi i lati dila cornice, puoi copiare la forma dell'altro lato preservandone le dimensioni utilizzando ilFunzione "Shape Mirroring".





NOTA

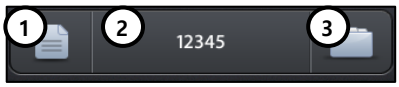
- È possibile importare file di dati di lavoro compatibili con OMA premendo il pulsante L per un po'.



- Come importare un file OMA
  ① Prepara una scheda SD e crea una cartella "oma" nella scheda SD del tuo PC.
  ② Copiare i file OMA nella cartella 'oma' sulla scheda SD.
  ③ L'estensione del file OMA dovrebbe essere '.oma'.
  ④ Inserire la scheda SD nel dispositivo.
  ⑤ Premere il pulsante laterale L per un po'.
  ⑥ Selezionare il file e premere il pulsante Apri.

- Alcuni file OMA potrebbero non essere completamente compatibili con il nostro sistema. Pertanto, tieni presente che potrebbero non essere in grado di elaborarli normalmente.

6.1.2. Gestione del lavoro



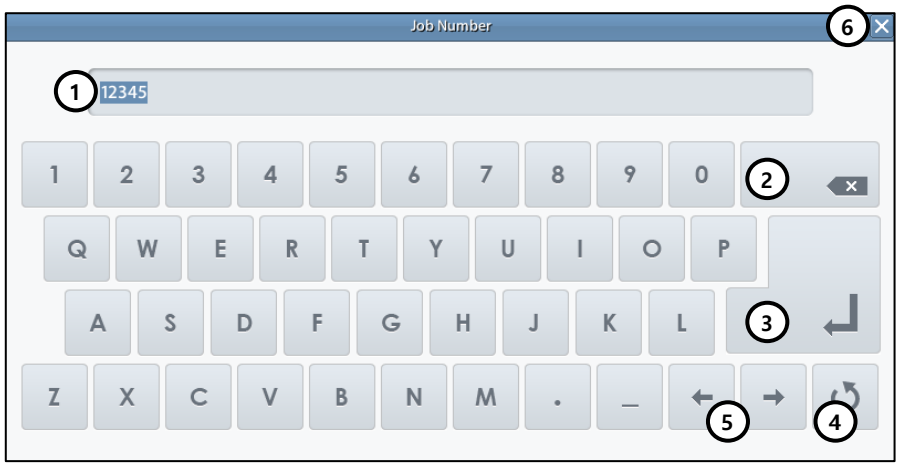
① Nuovo: cancella la schermata del lavoro corrente e attendi il nuovo lavoro.

② Numero lavoro: visualizza il numero del lavoro corrente (premere il pulsante per modificare il numero del lavoro).

③ Gestore lavori: premere il pulsante Gestore lavori per caricare un nuovo lavoro o passare a un altro lavoro.

NOTA

- Tastiera virtuale
  Utilizzare la tastiera virtuale per modificare il numero del lavoro.



① Numero di lavoro

② Backspace

③ Fare domanda a

④ Reset (Annulla) – Premendo il pulsante, il valore torna al valore originale. Premendo nuovamente il pulsante reset, la tastiera virtuale scompare..

⑤ Sposta il cursore

⑥ Annulla (Chiudi) – Chiude la tastiera virtuale senza salvare le modifiche.

NOTA

- Le seguenti funzioni aggiuntive sono disponibili tenendo premuto il pulsante "Gestione lavori" per un po'.

- Se si preme il pulsante "Nuovo" per un po', è possibile eliminare immediatamente il lavoro corrente visualizzato.



- È possibile salvare il lavoro corrente sulla scheda SD premendo per un po' il tasto "Numero lavoro".



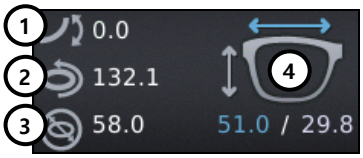
- Se si aggiunge un'estensione di file come ".OMA" o ".DXF" alla fine di "Numero lavoro", è possibile esportare un lavoro in un file OMA o CAD nella cartella "oma/export" o "dxf/export" della scheda SD (ad esempio 12345.oma).

- È possibile avviare i lavori con il blocco automatico o con il PC host di bordatura remota premendo per un po' il pulsante "Job Manager".



- La funzione di richiesta di lavoro è attiva solo se l'opzione di comunicazione nel menu di configurazione è impostata correttamente.

6.1.3. Informazioni sulla cornice



① Curva del telaio (In caso di pattern, inserire la curva della lente demo)

② Circonferenza

③ Diametro minimo della lente

④ Larghezza/Altezza

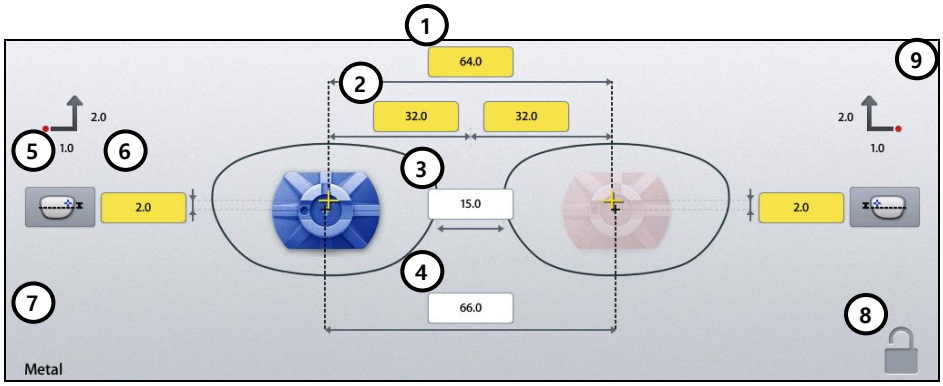
NOTA

- Premere l'icona del diametro minimo della lente per immettere il diametro della lente.



- Inserire il diametro massimo di una lente grezza prima della bordatura per una sgrossatura più sicura in modalità spirale o assiale, senza ulteriori processi di tastatura. Tuttavia, non è necessario inserire il diametro quando la lente è bloccata dal bloccaggio automatico Huvitz, poiché il diametro e l'offset vengono misurati automaticamente durante il bloccaggio. (Viene visualizzato in giallo quando la misurazione avviene automaticamente.)
- Per diametro massimo si intende semplicemente il diametro delle lenti circolari normali.Ma per le lenti eccentriche o con montatura intercambiabile bisogna fare attenzione perché ciò significa una distanza doppia rispetto alla massima distanza tra il centro ottico e il bordo.

6.1.4. Opzione di layout



① PD binoculare: immettere il valore PD binoculare prescritto.

② PD monoculare: valori PD di input per ciascun lato (L/R).

③ Dimensione del ponte (DBL): valore di input della dimensione del ponte.

④ FPD: Valore di input di FPD.

⑤ Tipo OH: seleziona uno dei tre, ΔY, Altezza scatola, Altezza mix.

⑥ OH (altezza ottica): immettere il valore OH.

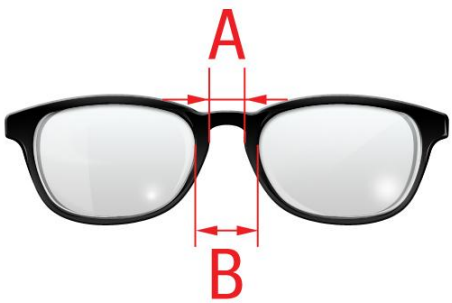
⑦ Materiale della cornice: materiale della cornice del display.

⑧ Blocco touch screen attivato/disattivato.

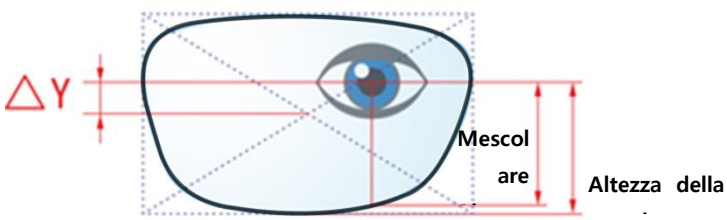
⑨ Offset di blocco: visualizza la quantità di movimento dei les per eseguire il blocco centrale del pugilato con il bloccante manuale.

NOTA

- Quando si immette il valore PD binoculare, vengono calcolati automaticamente i valori PD monoculare per ciascun lato e viceversa.
- Quando si immette il valore della dimensione del ponte, il valore FPD viene calcolato automaticamente e viceversa.
- Nel caso del Two Eye Tracing, il valore FPD verrà trasmesso e visualizzato automaticamente.
- In caso di tracciamento di un modello, assicurarsi di modificare il valore standard con la dimensione effettiva del ponte.
- Nel caso del tracciamento di un occhio, sarà utile utilizzare la funzione di inserimento delle dimensioni del ponte. (È molto più semplice misurare le dimensioni del ponte).
- Misura B, non A, per la misura del ponte. Ricorda che la misura del ponte non si misura da montatura a montatura, ma da lente a lente.



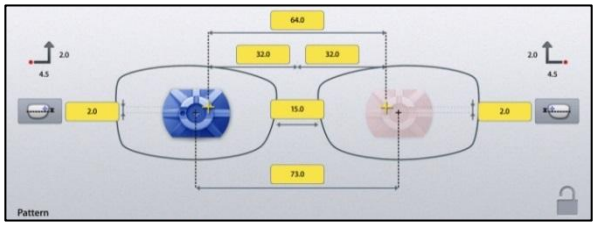
- Il valore OH viene ricalcolato quando si cambia il tipo di OH.
- Il significato esatto dell'altezza del mix e dell'altezza della scatola è il seguente.



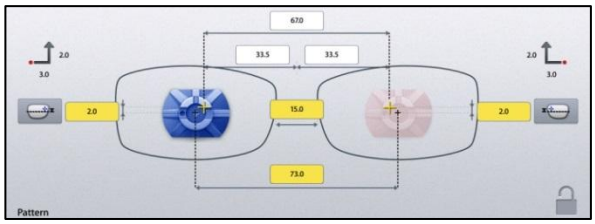
- Per immettere il valore OH R/L in modo diverso, premere a lungo l'area di immissione OH.
- È importante misurare con precisione l'altezza ottica del paziente quando si bordano le lenti progressive. A volte, un'altezza ottica troppo bassa potrebbe compromettere la visione da vicino.

NOTA

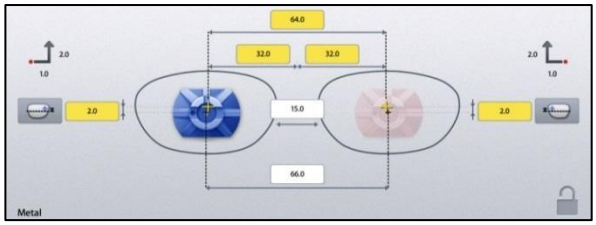
- Nelle informazioni di layout, i valori obbligatori sono PD, OH, Bridge Size e FPD. Il colore della casella di input di questi valori cambia quando si inserisce un valore.



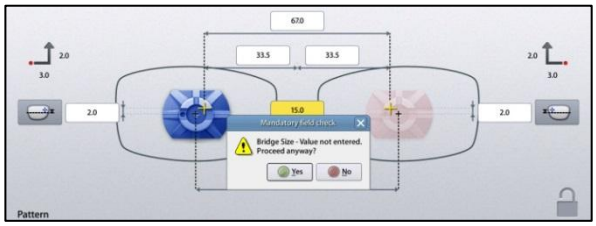
- La casella che non cambia rispetto al valore predefinito è colorata di giallo. Diventa bianca quando si inserisce un valore.



- Se il lettore di frame traccia la forma del frame per entrambi i lati, il valore FPD viene calcolato automaticamente. Pertanto, le caselle di input relative alle dimensioni del ponte e all'FPD vengono visualizzate in bianco.



- Se si inizia a tracciare i bordi con la casella gialla ancora presente, viene visualizzato un messaggio di avviso.



- Tuttavia, questo messaggio di avviso viene visualizzato solo quando l'opzione di avviso è attivata nel menu Preferenze. (Vedi Capitolo 7.1.1 Preferenze - Layout)

NOTA

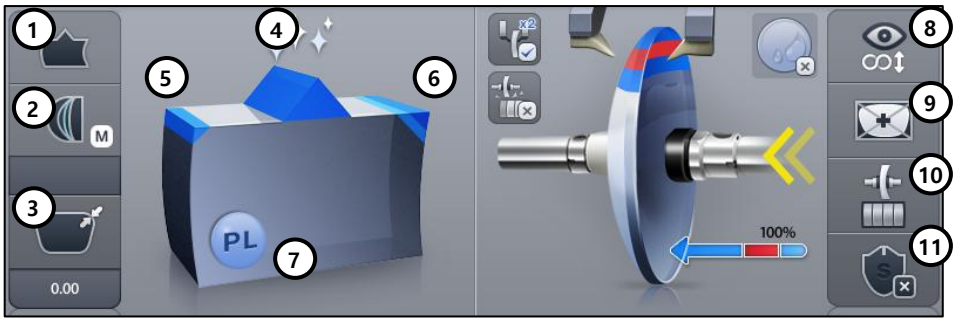
- Tastierino numerico

  Fare clic sul valore che si desidera modificare: verrà visualizzato questo tastierino numerico.



① Nome del valore
② Intervallo del valore
③ Valore
④ Aumentare/Diminuire
⑤ Backspace
⑥ Reset (Annulla) – Premendolo, il valore torna al valore originale. Premendolo un'altra volta, il tastierino numerico scompare.
⑦ Cambia segno
⑧ Fare domanda a
⑨ Annulla: chiude il tastierino numerico senza salvare le modifiche. Il pulsante di ripristino è utile quando si hanno problemi con le dimensioni ridotte del pulsante di annullamento.

6.1.5. Opzione di bordatura



① Tipo di bordatura


Smusso

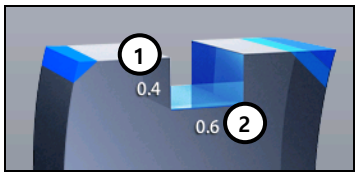

Piatto


Scanalatura


Mini smusso

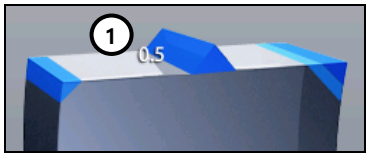
NOTA

- È possibile immettere parametri aggiuntivi in base al tipo di bordatura selezionato.
- Scanalatura



① Profondità della scanalatura

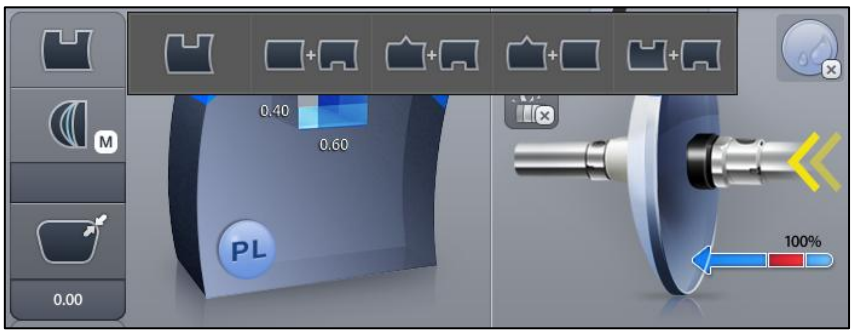
- Mini smusso



① Altezza smussata

NOTA

- Dopo aver selezionato la scanalatura come tipo di bordatura, è possibile selezionare la scanalatura parziale tenendo premuto il pulsante "Tipo di bordatura" per un po'.

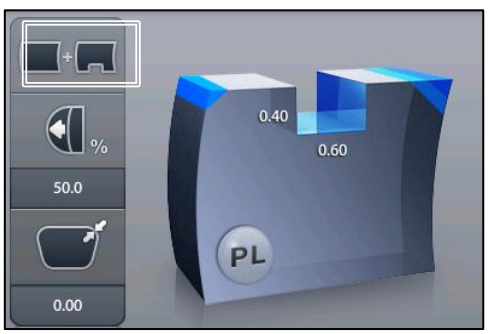


- Esistono quattro metodi per realizzare una scanalatura parziale.



Scanalatura parziale (Piatto+Scanalatura)	Scanalatura ibrida (Smusso+Scanalatura)	Smusso parziale (Smusso + Piatto)	Doppio Scanalatura

- Quando si seleziona la scanalatura parziale, viene visualizzata l'icona corrispondente al tipo di bordatura.



- Per annullare la modalità di scanalatura parziale, premere il pulsante del tipo di bordatura e passare a un'altra modalità.

- L'elaborazione con scanalatura parziale richiede una fase di modifica della scanalatura parziale per la posizione del limite impostata dopo il processo di sensazione.

② Posizione smusso/scanalatura



Anteriore %



Anteriore mm



Posteriore mm



Curva di base



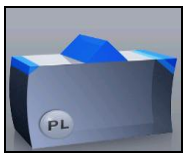
Auto



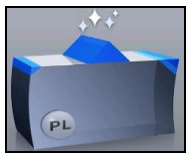
Manuale

③ Regolazione della dimensione (-2,0 ~ 2,0 mm)

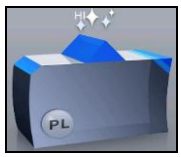
④ Lucidatura



Lucidatura

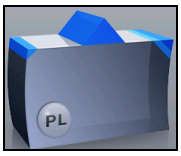


Lucidatura

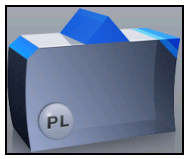


Lucidatura elevata

⑤ Smussatura di sicurezza anteriore

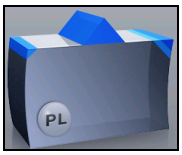


Smussatura di sicurezza

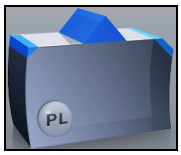


Smussatura di sicurezza attiva

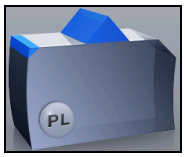
⑥ Smussatura di sicurezza posteriore



Smussatura di sicurezza



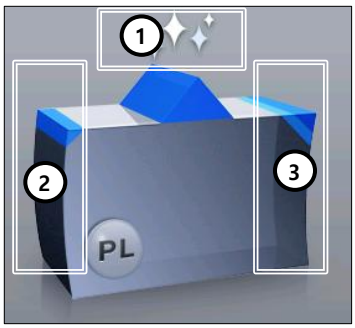
Smussatura di sicurezza piccola



Smussatura di sicurezza grande

NOTA

- Lucidatura / Bisellatura di sicurezza area touch screen



① Lucidatura On/Off

② Smussatura di sicurezza anteriore attivata/disattivata

③ Smussatura di sicurezza posteriore

- L'opzione di smussatura di sicurezza è disabilitata nella scanalatura ibrida (smussatura+scanalatura)e smusso parziale (smusso + piatto).

⑦ Materiale della lente



Plastica



Policarbonato



Indice alto



Bicchiere



Trivex®

NOTA

La lente in vetro non può essere lavorata nel seguente processo di bordatura:Lucidatura, scanalatura

⑧ Tipo di lente


Visione singola



Bifocale (piatto)


Bifocale (rotondo)


Obiettivo EX

⑨ Modalità di blocco



Centro Ottico



Centro di boxe (telaio)

⑩ Modalità di sgrossatura



Normale



Spirale



Assiale

NOTA

- La modalità normale è una modalità in cui una lente entra in contatto direttamente con la ruota durante l'elaborazione.
- La modalità a spirale è una modalità in cui una lente entra gradualmente in contatto con la ruota con una rotazione a spirale.
- La modalità assiale è una modalità in cui una lente entra in contatto orizzontalmente con la ruota durante l'elaborazione. Nella rotazione, la lente si stacca dalla ruota durante l'elaborazione.

⑪ Modalità di sicurezza



Modalità di sicurezza disattivata



Modalità di sicurezza attivata

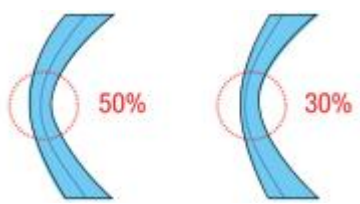
NOTA

- Il centro di boxe è utile per i seguenti casi.
  - Quando il PD è in posizione eccentrica
  - Quando la cornice è larga orizzontalmente
  - Lente super idrofobica o lente ultra-hi-index

- Selezionando l'opzione Bifocale, sullo schermo verrà visualizzata la forma della lente per la visione da vicino. Inserendo il diametro, è possibile visualizzare la forma della montatura simile a quella della lente effettiva e verificarne l'interferenza.

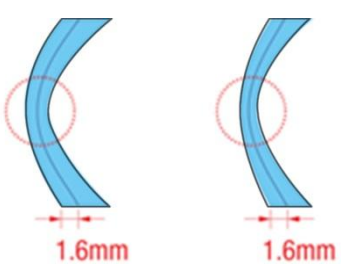
- In base alle Opzioni di bordatura, è possibile controllare la posizione di smussatura e scanalatura.
  - Rapporto (%) dal lato anteriore della lente
  - Distanza (mm) dal lato anteriore della lente
  - Distanza (mm) dal lato posteriore della lente
  - Regolare la posizione in base alla curva di base dell'obiettivo
  - Modalità automatica
  - Regolare manualmente la posizione

- I risultati finali variano a seconda delle opzioni di bordatura, come mostrato nelle immagini seguenti.



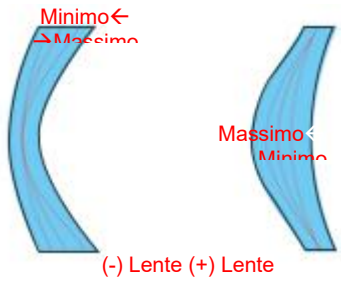
[Modalità Ratio(%) dal lato anteriore]

- Prestare attenzione perché la parte più sottile della lente potrebbe rompersi quando si utilizza la modalità rapporto (%) dal lato anteriore.



[Modalità distanza (mm) dal lato anteriore]

- Utilizzando la modalità distanza (mm) dal lato anteriore, l'operatore può designare la distanza di spostamento specifica. Tuttavia, se lo spessore della parte sottile è inferiore al doppio del valore designato, la macchina lavorerà al centro interno, con un rapporto del 50%.



[Modalità curva base]

- Nella modalità curva base, le curve base delle lenti (+) e (-) si trovano sul lato opposto. In questa modalità, la linea di smusso o scanalatura passa sempre a metà delle parti più sottili, una delle quali si trova nella zona centrale della lente (-) e l'altra nella zona bordata della lente (+). Un valore di posizione molto più elevato avvicina la curva alla curva massima.

- La modalità automatica calcola automaticamente la posizione di adattamento più naturale utilizzando la curvatura anteriore/posteriore della lente e la forma degli occhiali.

- Il materiale della montatura, il materiale delle lenti e lo spessore delle lenti possono influire sulla qualità dell'adattamento delle lenti. Se necessario, eseguire la regolazione della taglia in anticipo. I valori di regolazione utilizzati di frequente possono essere salvati in "Adattamento montatura" nel "Menu Configurazione".

⚠ ATTENZIO

- Assicurarsi di eseguire il processo di bordatura in modalità di sicurezza quando la lente è fragile o l'asse si muove facilmente. (Assicurarsi di effettuare il processo di bordatura in modalità di sicurezza quando l'oggetto è fragile o che l'ascia si sposta facilmente.)

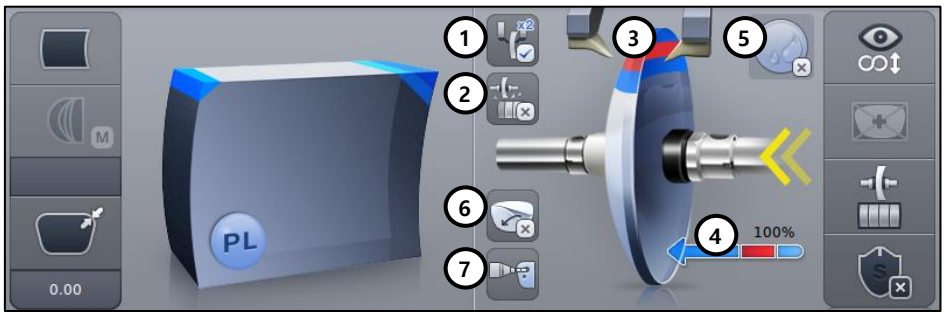
- Scanalatura e lucidatura non sono disponibili per la lente in vetro. Assicurarsi che il materiale della lente corrisponda alle opzioni di lavoro selezionate sul display prima di iniziare il processo di bordatura. (La pioggia e lo smalto non sono disponibili per la lente in vetro. Assicurarsi che il materiale dell'oggetto corrisponda alle opzioni di lavoro selezionate sullo schermo prima di iniziare il processo di bordatura.)

- Assicurarsi sempre di utilizzare un nuovo nastro o adesivo e di rimuovere l'umidità dalla superficie della lente. (È sempre consigliabile utilizzare un nuovo nastro o adesivo adesivo ed eliminare l'umidità sulla superficie dell'oggetto.)

- La smussatura di sicurezza per le lenti in vetro deve essere eseguita sia sul lato anteriore che su quello posteriore. In caso contrario, si potrebbero causare danni alla pelle o agli occhi. (Le biseautage de sécurité des lentilles en verre doit être effectué à l'avant et à l'arrière. Sinon, cela endommagera la peau ou les yeux.)

- Per prevenire l'assespostare, è necessario utilizzare gli adesivi forniti dai produttori di lenti per bloccare le lenti idrofobiche. Non garantiamo la qualità degli adesivi. (Per evitare la decalcomania dell'ascia, è necessario utilizzare gli autocollanti forniti dai produttori di lenticchie per bloccare le lentiglie idrofobe. Non garantiamo la qualità degli adesivi.)

6.1.6. Opzione di bordatura dettagliata



① Sensazione dopo un soggiorno in condizioni difficili


Spento


SU

② Pre-sgrossatura


Spento


SU

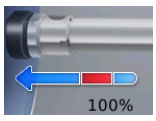
③ Posizione di sensazione


Normale

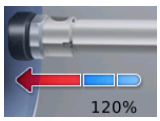

Cambio di cornice


Fuori dallo smusso

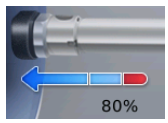
④ Pressione di serraggio



Normale



Forte



Debole

⑤ Modalità idrofobica


Spento


SU

⑥ Rimozione dell'involucro (TRTipo D/NTD)


Spento


SU

⑦ Qualità di perforazione(TRTipo D/NTD)


Normale


Alto

NOTA

- Utilizzando la funzione di verifica dopo la sgrossatura, si ottengono informazioni più precise sullo spessore della lente verificato due volte dopo la sgrossatura.

- È possibile modificare la modalità di sensazione in modalità di sensazione su un solo lato premendo l'icona della sensazione per un po'.
  - Pressione prolungata sul sensore anteriore: sensazione anteriore.
  - Pressione prolungata sul sensore posteriore: sensazione posteriore.


[Entrambi i sentimenti]


[Sensazione frontale]


[Sensazione posteriore]

- Quando la superficie o la curvatura della lente sono diverse da quelle di una lente normale, viene utilizzata la modalità di lettura di un solo lato per leggere solo un lato della lente.

- La modalità di sensazione di un lato genera i seguenti vincoli perché riceve informazioni da un lato della lente.
  - Impossibile selezionare la modalità di sgrossatura assiale.
  - La smussatura di sicurezza è possibile in modo condizionale. – sensazione anteriore (solo smussatura di sicurezza anteriore), sensazione posteriore (solo smussatura di sicurezza posteriore)
  - La designazione della posizione di smusso/scanalatura è possibile in modo condizionale. – sensazione anteriore (solo distanza anteriore (mm)), sensazione posteriore (solo distanza posteriore (mm))

- Nella modalità di sensazione posteriore, la pre-sgrossatura non è disponibile.

- Per annullare la modalità di rilevamento di un solo lato, premere l'icona del sensore per un po'.

- Per l'obiettivo EX, selezionare il tipo di obiettivo EX anziché la modalità di sensibilità su un lato per ottenere una sensibilità ottimizzata.

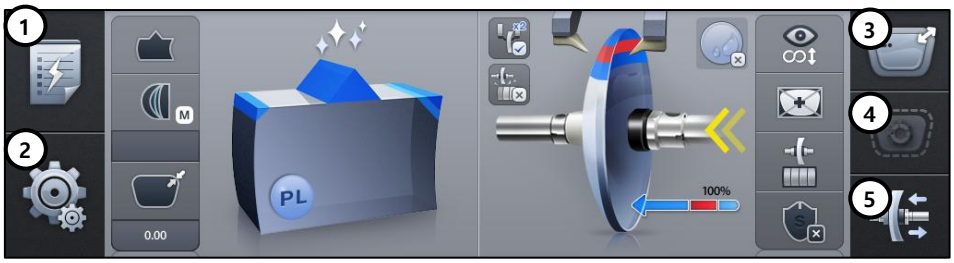
- È possibile immettere il valore della pressione del morsetto premendo l'icona di modifica della pressione del morsetto per un po'. (50~150%)

- La modalità idrofobica imposta le opzioni per prevenire contemporaneamente i problemi dell'asse. (Velocità di rotazione, modalità di sicurezza, modalità di sgrossatura, pressione di serraggio)

- Nel caso di lenti fragili con indice e curvatura elevati, è ancora più sicuro impostare la modalità idrofobica con una pressione di serraggio "bassa" e utilizzare un adattatore per lenti che corrisponda alla curvatura della lente.

- Quando la modalità di rimozione dell'involucro è attivata, il processo di bordatura viene interrotto prima della fase di foratura per consentire all'utente di rimuovere manualmente i frammenti di involucro sulla lente.(TRTipo D/NTD)

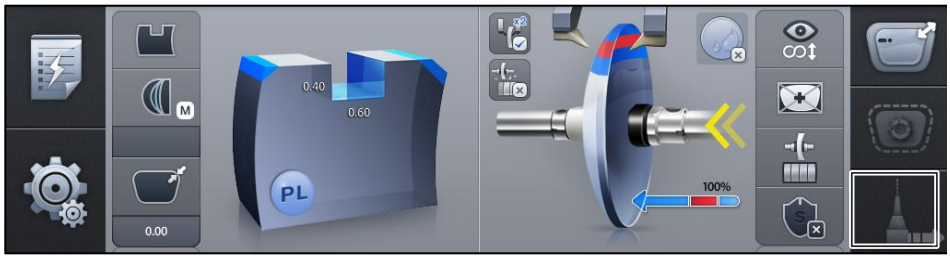
6.1.7. Pulsante funzione



① Editor di lavori esperto
② Menu
③ DigitaleProgettista (DigitaleModello+ Editor di fori)
④ Modalità ritocco
⑤ Pulsante di serraggio

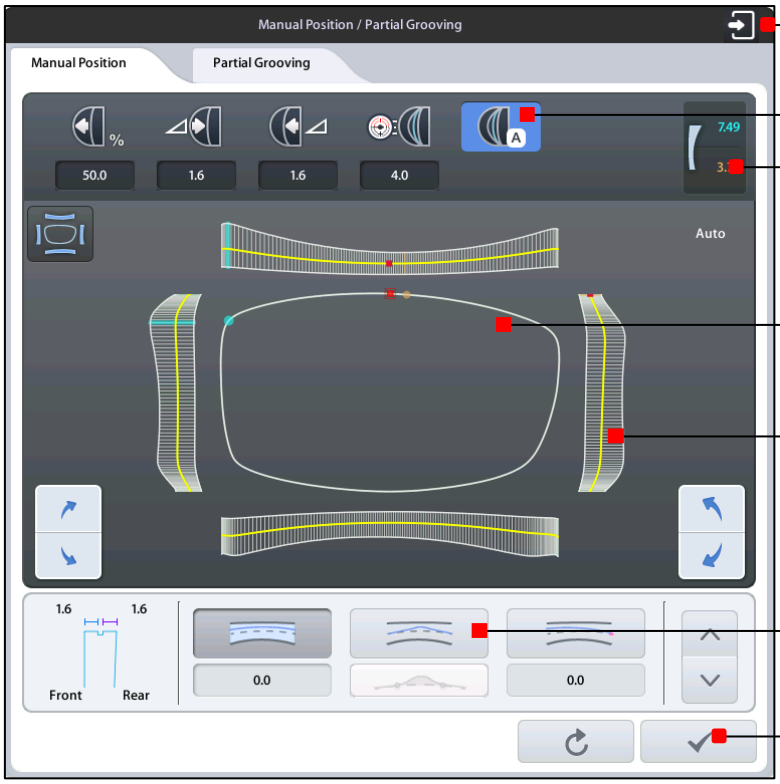
NOTA

- L'utente esperto può lavorare più rapidamente utilizzando 'Expert Job Editor'.
- Il pulsante di ritocco è abilitato al termine del lavoro.
- L'editor dei fori è disponibile solo inTRTipo D/NTD.
- Quando il trapano (HDM-8000) è collegato in modalità NTR, il pulsante funzione cambia come segue.
  - ➢ È disponibile l'editor dei fori.
  - ➢ Al posto del pulsante di serraggio viene visualizzato il pulsante di assegnazione della foratura.



6.2. Modifica manuale della posizione dello smusso/scanalatura

La schermata di regolazione manuale della posizione verrà visualizzata al termine del processo di tastatura quando la modalità di posizione del bordo è manuale.

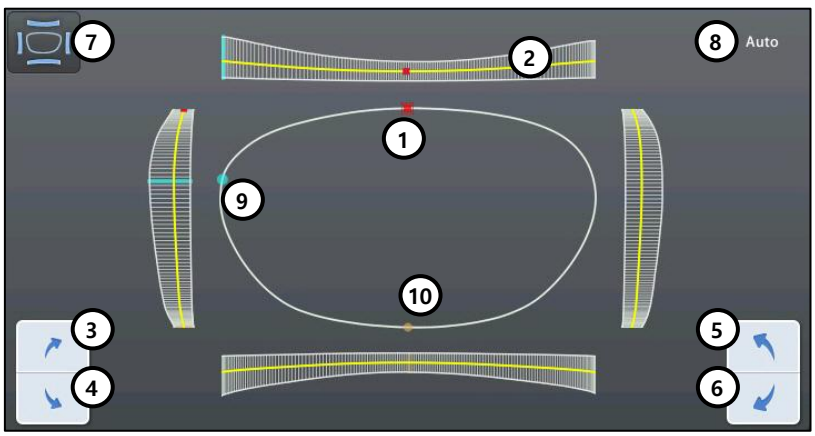


6.2.1. Posizione di base



① Anteriore %
② Anteriore mm
③ Posteriore mm
④ Curva di base
⑤ Auto

6.2.2. Selezione della regione



① Punto rosso – Posizione attuale

② Linea gialla – Posizione manuale

③ Spostare la regione in senso orario (regolazione fine)

④ Spostare la regione in senso antiorario (regolazione fine)

⑤ Sposta la regione in senso orario

⑥ Sposta la regione in senso antiorario

⑦ Tipo di visualizzazione

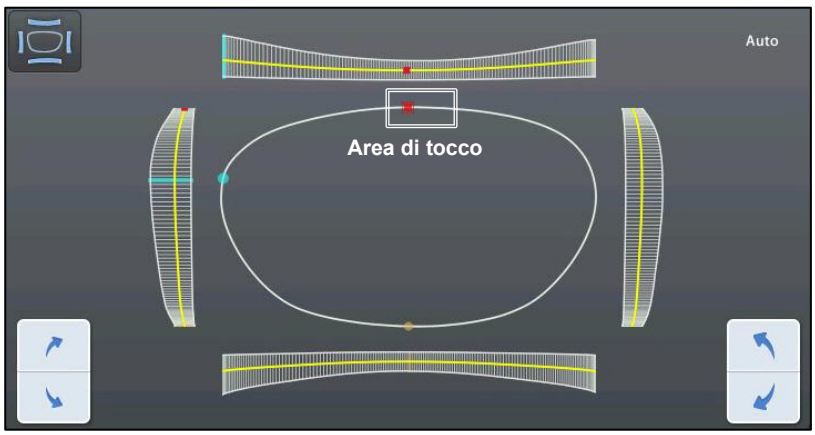
⑧ Rapporto di visualizzazione

⑨ Mint Dot/Line - Punto di spessore massimo

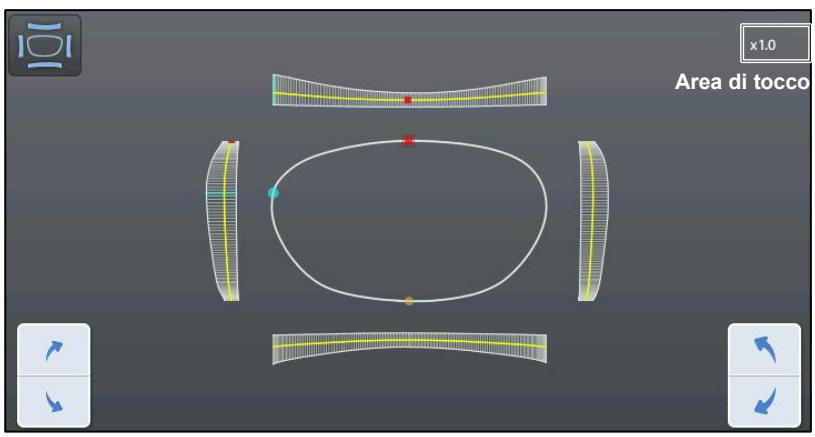
⑩ Punto/linea arancione - Punto di spessore minimo

NOTA

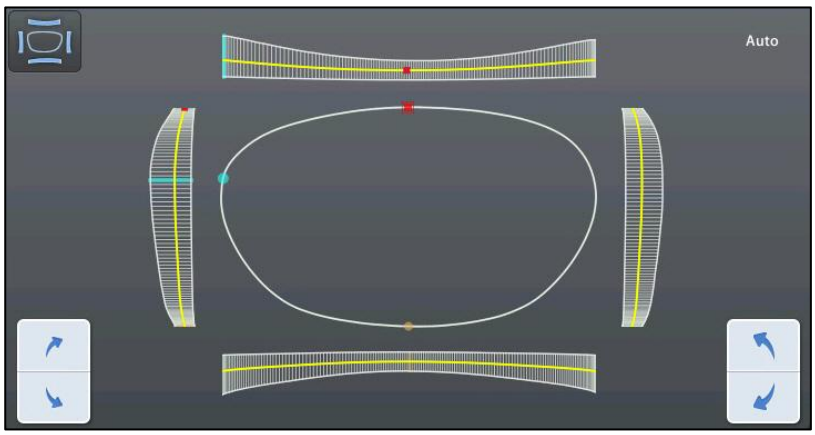
- Tocca l'area della forma della lente: il punto rosso verrà spostato nella posizione toccata.



- Per vedere la forma nelle sue dimensioni reali, tocca l'icona in alto a destra.

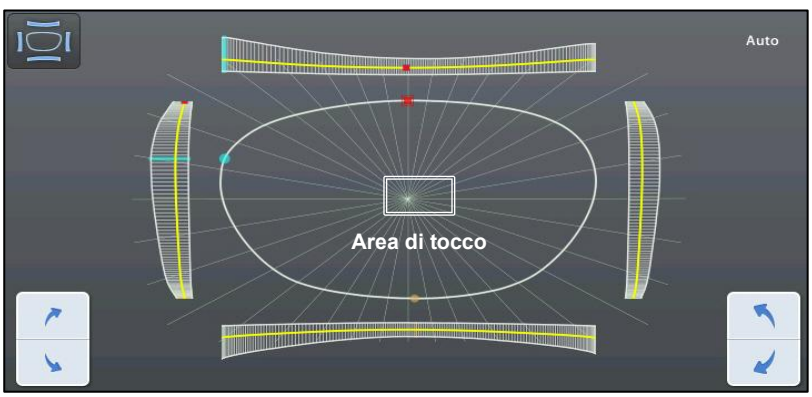


[Misurazione effettiva]

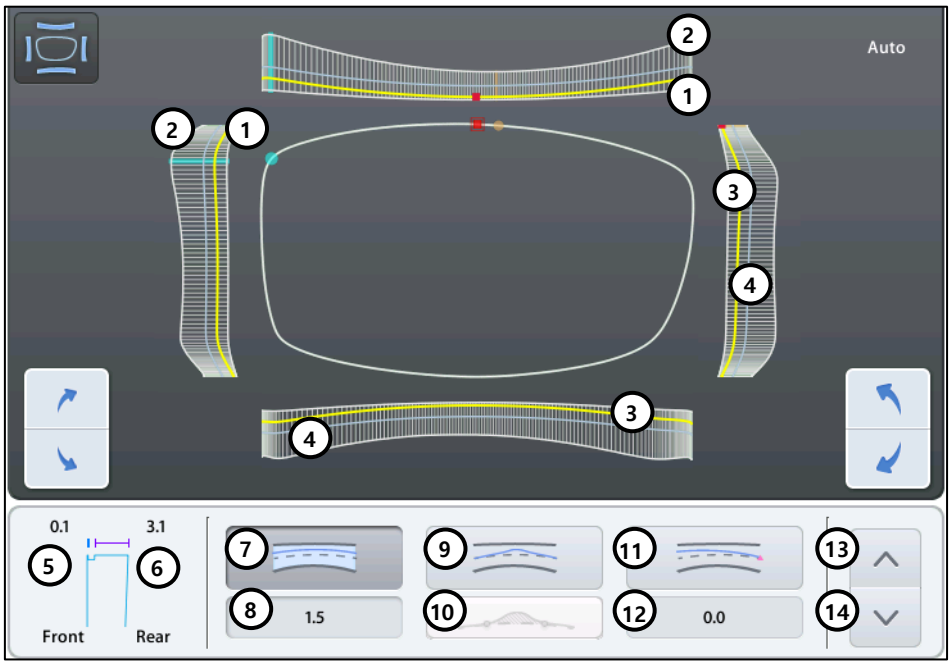


[Auto: la forma viene ridimensionata automaticamente per adattarsi allo schermo.]

- La funzione di guida angolare viene attivata o disattivata toccando il centro della forma. (La spaziatura delle linee guida angolari è di 10°)



6.2.3. Modifica della posizione



① Curvatura frontale della lente

② Curvatura posteriore della lente

③ Linea gialla – Posizione manuale

④ Linea grigia – Posizione base

⑤ Anteprima smusso/scanalatura – Distanza tra la posizione corrente e la superficie anteriore (mm)

⑥ Anteprima smusso/scanalatura – Distanza tra la posizione corrente e la superficie posteriore (mm)

⑦ Modifica globale

⑧ Valore di spostamento della posizione: visualizza il valore di spostamento (valore del movimento) dalla posizione base (+ anteriore, - posteriore)

⑨ Modifica parziale

⑩ Area di modifica parziale: stretta / normale / ampia

⑪ Inclinazione

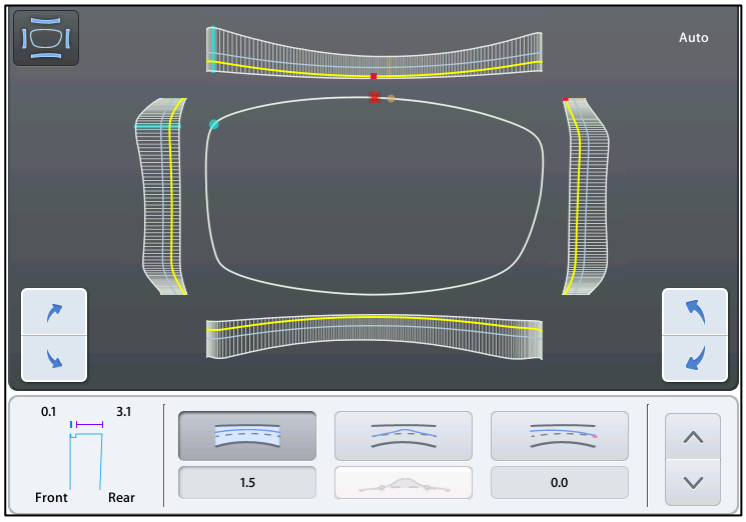
⑫ Valore di inclinazione (+ anteriore, - posteriore)

⑬ Sposta la linea di posizione sulla superficie anteriore

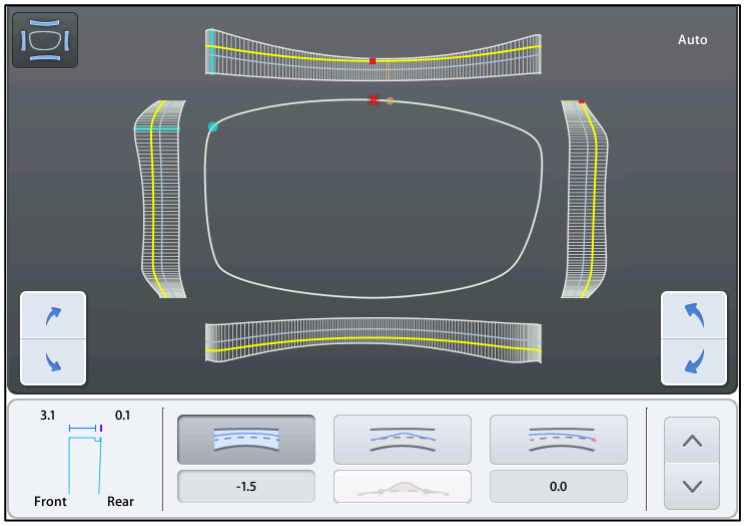
⑭ Sposta la linea di posizione sulla superficie posteriore

NOTA

- La funzione di modifica globale consiste nello spostare l'intera posizione del bordo sulla superficie anteriore o posteriore della lente.



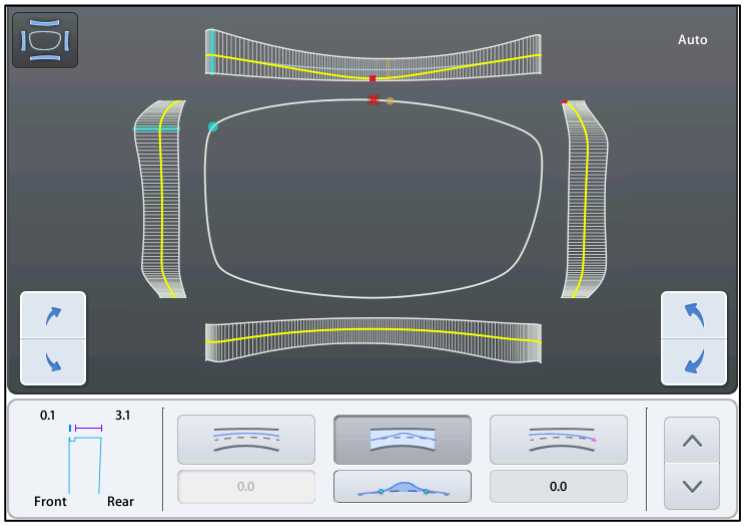
[Spostarsi in avanti]



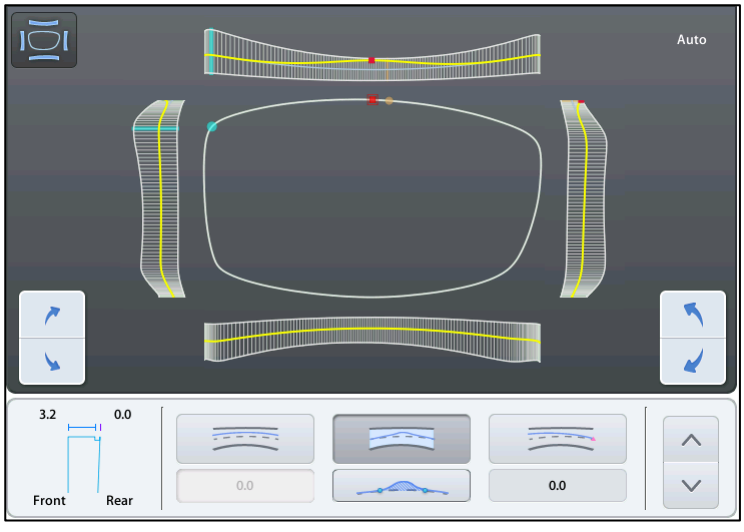
[Sposta indietro]

NOTA

- La funzione di modifica parziale consiste nello spostare la posizione corrente del bordo sulla superficie anteriore o posteriore.



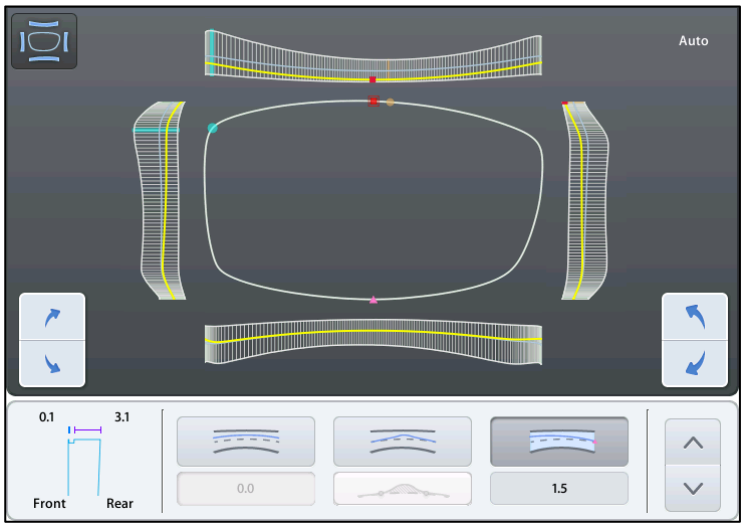
[Spostarsi in avanti]



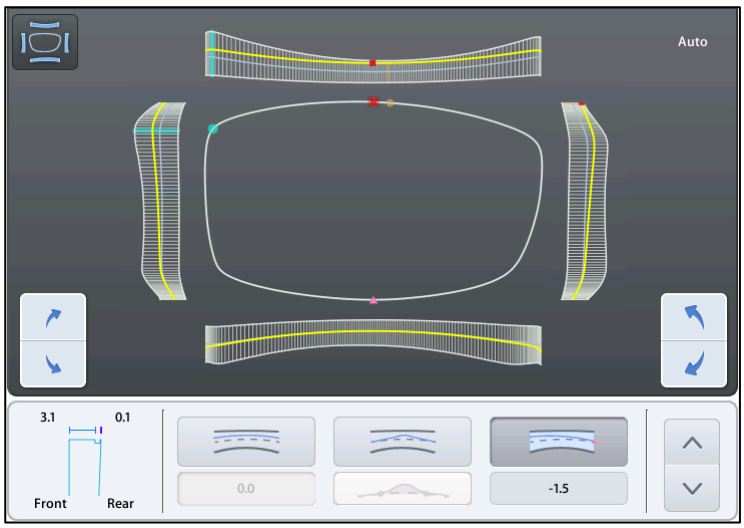
[MossaPosteriore]

NOTA

- La funzione di inclinazione serve a fissare un punto di riferimento e ad inclinare la posizione del bordo rispetto alla superficie anteriore o posteriore della lente.



[Spostarsi in avanti]



[Sposta indietro]

6.2.4. Pulsante Reimposta e Applica

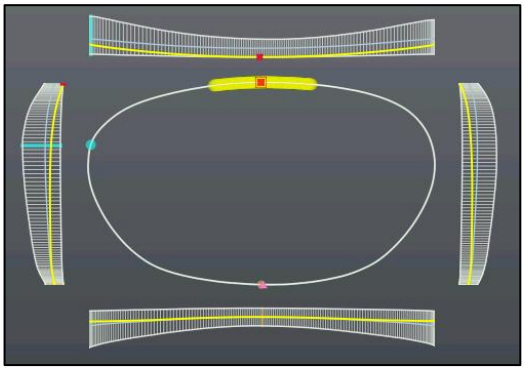


① Pulsante di ripristino: annulla le modifiche

② Pulsante Applica – Applica la posizione modificata e continua l'elaborazione

NOTA

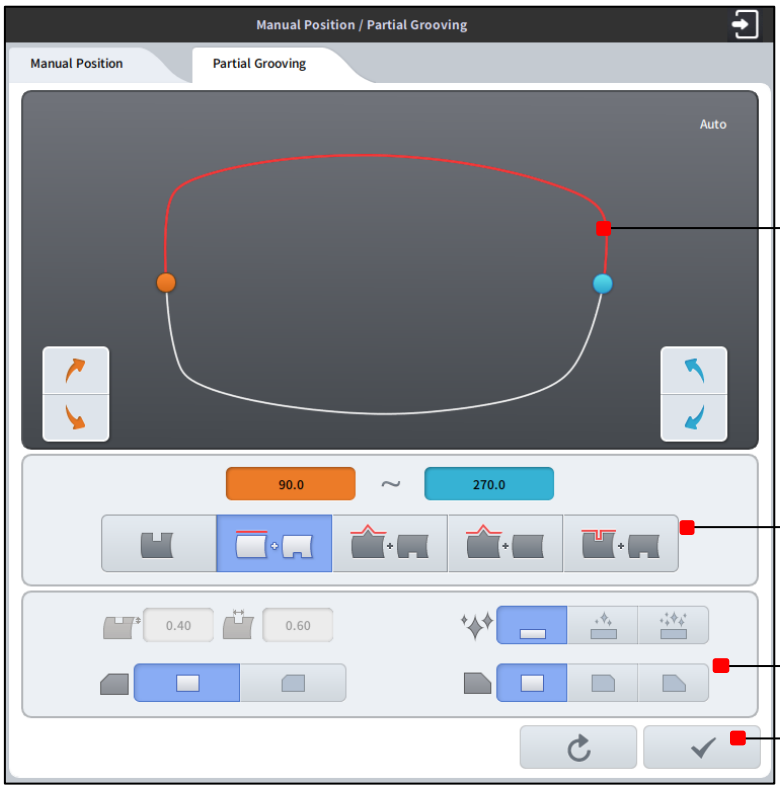
- Se si preme il pulsante della posizione base durante la modifica della posizione base, la posizione base selezionata in precedenza viene inizializzata alla posizione base selezionata.
- La dimensione della regione non può essere modificata.
- Il segnale di avvertimento compare quando la posizione di base selezionata esce dall'area anteriore o posteriore dell'obiettivo.



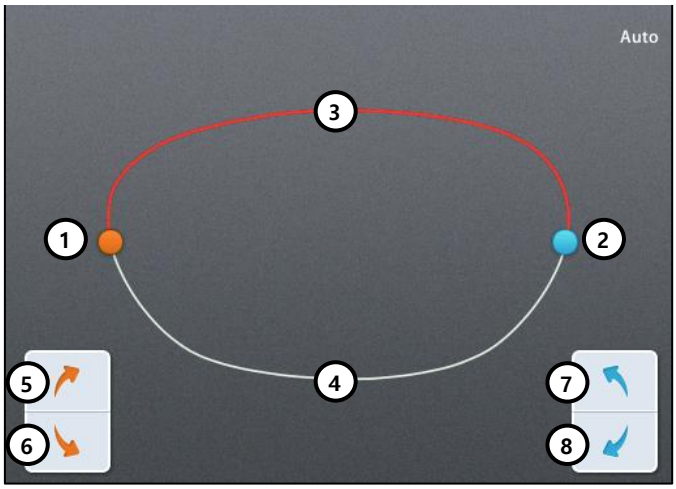
- Per annullare la regolazione manuale della posizione e interrompere il processo di bordatura, premere il pulsante di uscita()in alto a destra della finestra di dialogo.

6.3. Schermo a scanalatura parziale

Quando si seleziona la modalità Scanalatura parziale, dopo il processo di tastatura viene visualizzata la schermata di scanalatura parziale.



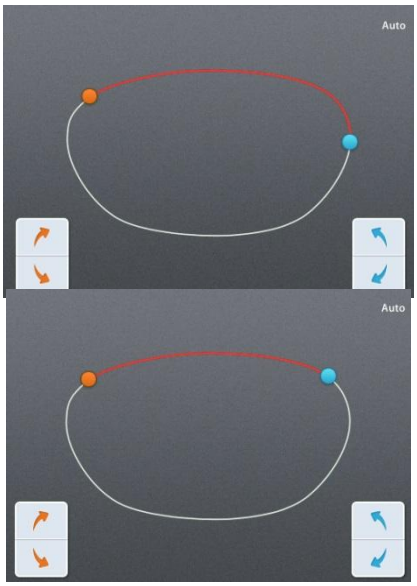
6.3.1. Selezione della regione



① Cerchio arancione – Punto di partenza
② Cerchio blu – Punto finale
③ Linea rossa – Area di smussatura/bordatura piatta
④ Linea bianca – Area di scanalatura
⑤ Sposta il punto di partenza in senso orario
⑥ Sposta il punto di partenza in senso antiorario
⑦ Sposta il punto finale in senso antiorario
⑧ Sposta il punto finale in senso orario

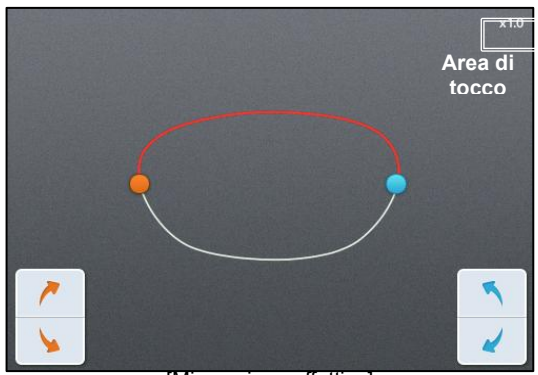
NOTA

- Tocca l'area della forma della lente, quindi il cerchio più vicino si sposta nell'area toccata.

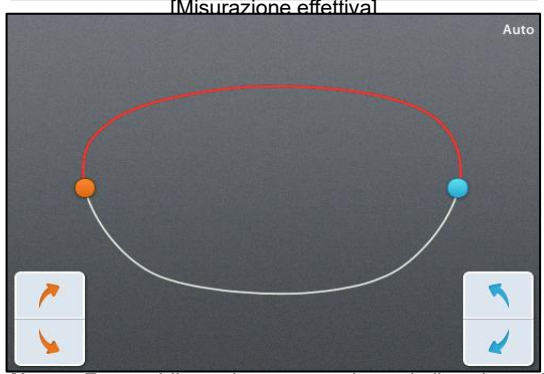


NOTA

- Per vedere la forma nelle sue dimensioni reali, premere l'icona in alto a destra.

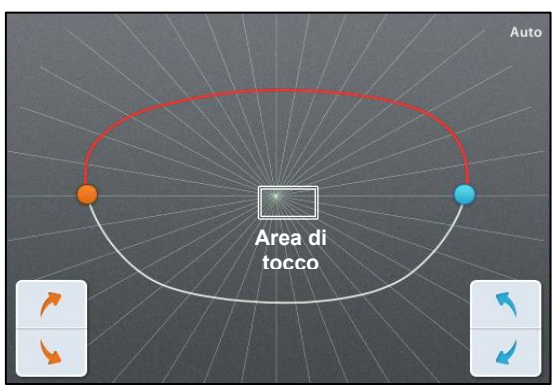


[Misurazione effettiva]

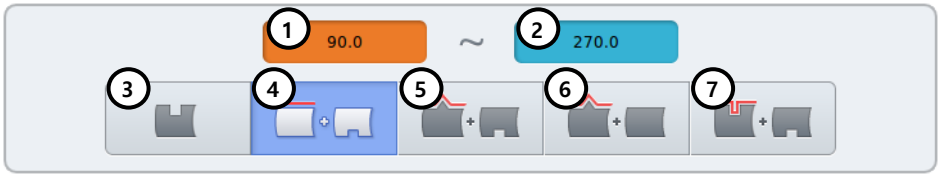


[Auto – Forma ridimensionata per adattarsi allo schermo]

- La linea guida dell'angolo viene visualizzata quando tocchi il centro della forma. (Spaziatura della linea guida - 10°)



6.3.2. Selezione del tipo di elaborazione



① Angolo del punto di partenza

② Angolo del punto finale

③ Scanalatura (Annulla scanalatura parziale)

④ Bordatura piatta + scanalatura

⑤ Smussatura + scanalatura

⑥ Smussatura + bordatura piana

⑦ Scanalatura + Scanalatura (Doppio)

NOTA

- Il punto iniziale e quello finale sono rappresentati dall'angolo. L'angolo inizia dalla posizione delle ore 6, partendo da 0 gradi in senso orario.
- Nella tabella seguente sono riportati i metodi di bordatura in base ai tipi di lavorazione.

Tipo di elaborazione	Regione selezionata	Il riposo
Bordatura piatta + scanalatura	Bordatura piatta	Scanalatura
Smussatura + scanalatura	smussatura	Scanalatura
Smussatura + bordatura piana	smussatura	Bordatura piatta
Scanalatura + Scanalatura	Scanalatura (Doppia profondità/larghezza della scanalatura)	Scanalatura

- La linea rossa contrassegnata sul pulsante del tipo di elaborazione indica la regione selezionata.
- Per annullare la scanalatura parziale, premere il pulsante di scanalatura.

6.3.3. Pulsante di opzione bordatura



① Doppia scanalaturaProfondità/ Larghezza

② Lucidatura

③ Smussatura di sicurezza anteriore

④ Smussatura di sicurezza posteriore

NOTA

La smussatura di sicurezza non è disponibile quando il tipo di lavorazione è Smussatura + Scanalatura o Smussatura + Bordatura piana.

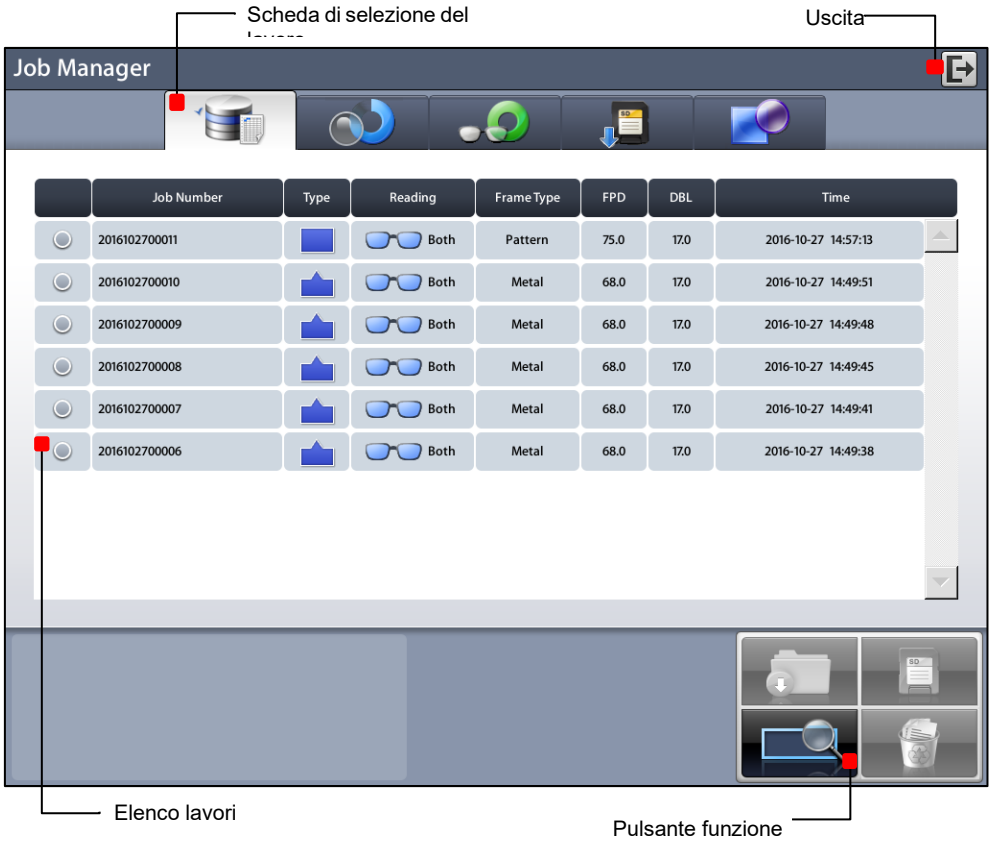
6.3.4. Pulsante Reimposta e Applica



① Pulsante di ripristino: annulla le modifiche e torna allo stato iniziale.

② Pulsante Applica: applica le modifiche e continua l'elaborazione.

6.4. Responsabile del lavoro



6.4.1. Scheda di selezione del lavoro



① Lavoro in attesa: dati del lavoro appena ricevuti dal lettore di frame integrato o dal blocco automatico esterno.

② Lavoro in corso: Lavoro di editing

③ Lavoro completato: Lavoro completato

④ Elenco lavori salvati: dati dei lavori salvati nella scheda SD.

⑤ Dati interni: dati di lavoro interni per Edger Test

6.4.2. Pulsante funzione



① Apri: carica il lavoro selezionato

② Salva: salva il lavoro selezionato sulla scheda SD

③ Cerca : Cerca Numero di lavoro

④ Elimina: elimina il lavoro selezionato

NOTA

- La funzione Salva è disponibile solo nell'elenco In attesa/In lavorazione/Completato.
- Se il sistema viene spento, tutti i dati dei lavori presenti nell'elenco In attesa/In lavorazione/Completati vengono eliminati. Pertanto, se necessario, assicurarsi di salvare i dati dei lavori sulla scheda SD prima di spegnere il sistema.
- I dati interni non possono essere eliminati.
- Se elimini un lavoro dall'elenco dei lavori salvati, questo verrà eliminato definitivamente dalla scheda SD, quindi fai attenzione.

6.4.3. Lavoro in attesa



① Numero di lavoro: visualizza il numero di lavoro.

② Tipo: visualizza il tipo di bordatura con l'icona.

③ Lettura: visualizza lo stato di tracciamento con l'icona.

④ Tipo di frame: visualizza il tipo di frame.

⑤ FPD: visualizza il valore FPD.

⑥ DBL: visualizza il valore DBL.

⑦ Ora: visualizza l'ora di ricezione del lavoro.

6.4.4. Lavoro



6.4.5. Lavoro completato



① Bordatura: visualizza lo stato di elaborazione della bordatura.

② Ora: visualizza l'ora di fine del lavoro.

NOTA

- È possibile controllare lo stato di elaborazione corrente tramite le seguenti icone.

① R L In attesa, Modifica

② R L , R L Completo (Un lato)

③ R L Completo (entrambi i

6.4.6. Ricerca di lavoro

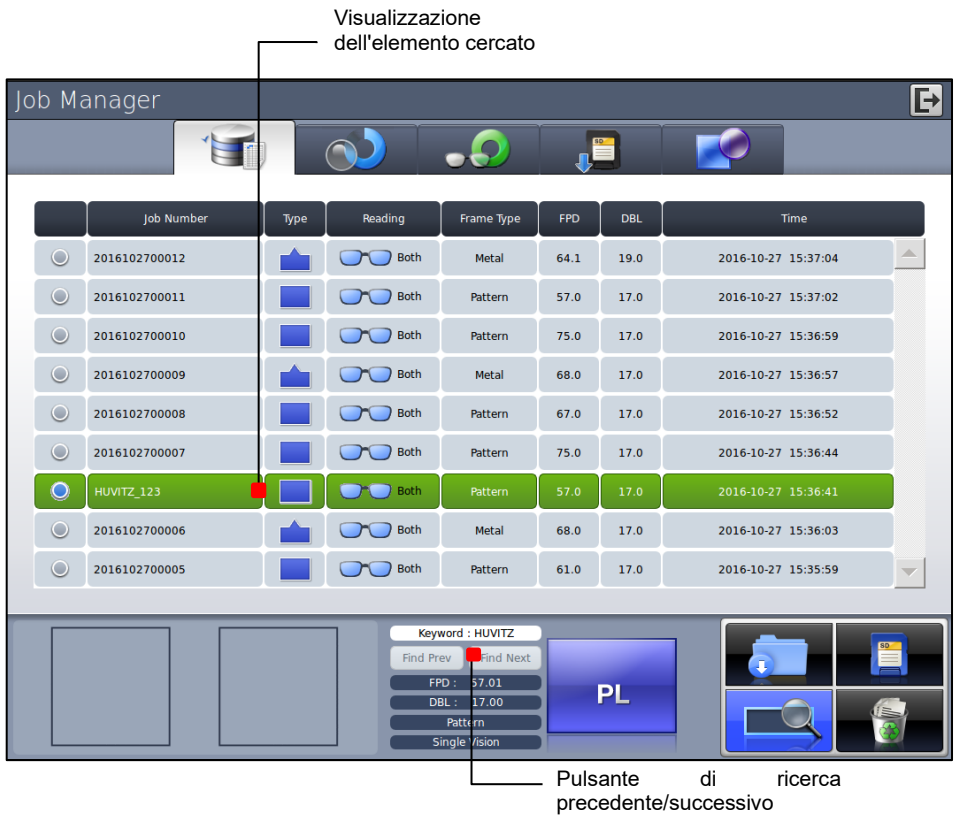
Puoi cercare un lavoro nell'elenco dei lavori.

① Avvia la "Modalità di ricerca lavoro" premendo il pulsante di ricerca.

② Inserisci il numero di lavoro desiderato tramite la tastiera virtuale.

③ Controlla l'elenco.



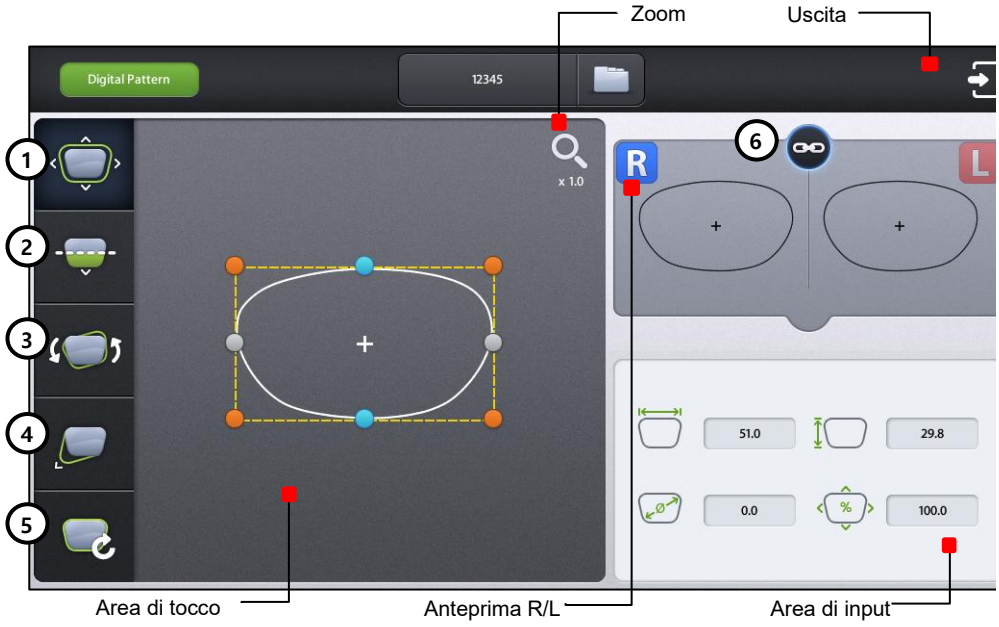


NOTA

- È possibile effettuare ricerche anche solo con poche lettere, non con parole intere. Ad esempio, è possibile cercare il numero di lavoro "HUVITZ_123" solo con "HUVITZ" o "123".
- Puoi guardare gli altri risultati della ricerca con i pulsanti 'Avanti' e 'Precedente'.
- È possibile terminare la modalità di ricerca lavoro premendo nuovamente il pulsante di ricerca. Il pulsante di ricerca mostra il cambio di stato di questa modalità.

6.5. Modello digitale

Il “Modello Digitale”( )modifica la forma della lente a sinistra/destra, in alto/in basso e la rotazione e ottimizza l'adattamento per Rimless e Semi-Rimless.



① Ingrandimento/Riduzione

② Ingrandimento/riduzione dell'area di visione da vicino

③ Rotazione

④ Modifica parziale

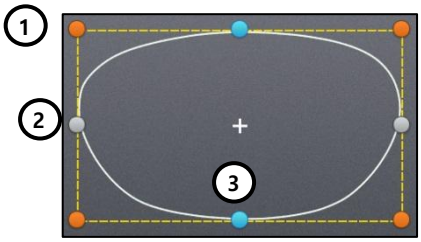
⑤ Reset

⑥ Sincronizzazione R/L

6.5.1. Ingrandimento/Riduzione

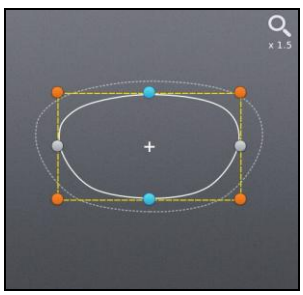
La forma della lente può essere modificata sia orizzontalmente che verticalmente.

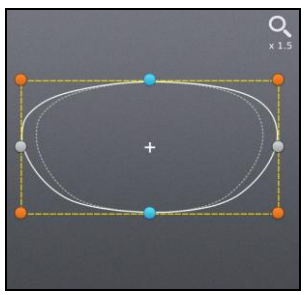
Interfaccia touch

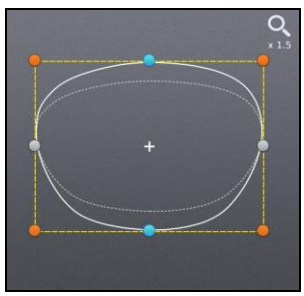


Per modificare la forma della lente, utilizzare gli 8 punti di contatto attorno alla forma della lente.

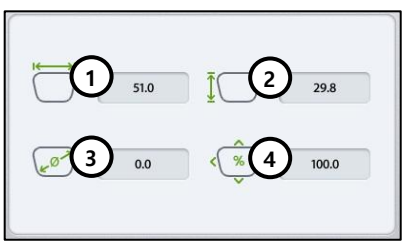
① Orizzontale + Verticale
② Orizzontale
③ Verticale


[Orizzontale + Verticale]


[Orizzontale]


[Verticale]

Valore di input



È possibile modificare la forma della lente immettendo i valori direttamente nell'area di input.

① Larghezza
② Altezza
③ Dimensioni (mm)
④ Percentuale (%)

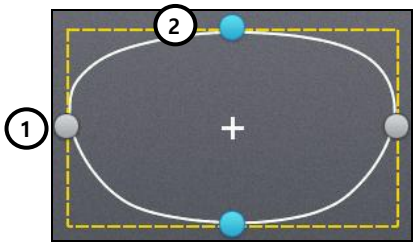


Dopo aver selezionato l'elemento da modificare, immettere il valore utilizzando il tastierino numerico.

6.5.2. Ingrandimento/riduzione dell'area di visione da vicino

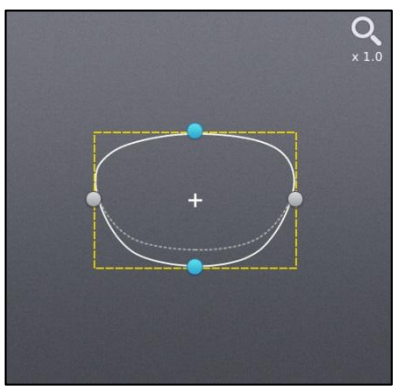
La forma della lente può essere modificata in quattro direzioni (in basso - Area di visione da vicino, in alto, a sinistra, a destra).

Interfaccia touch

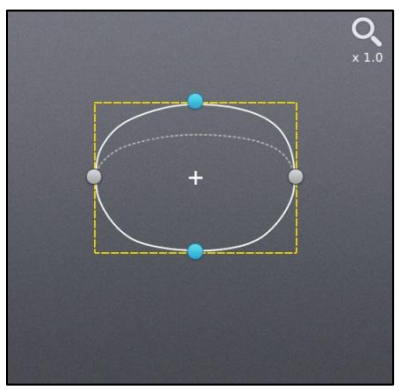


Per modificare la forma della lente, utilizzare 4 punti di contatto attorno alla forma della lente.

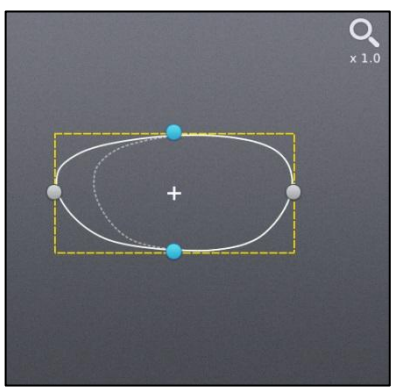
① Sinistra o destra
② In alto o in basso



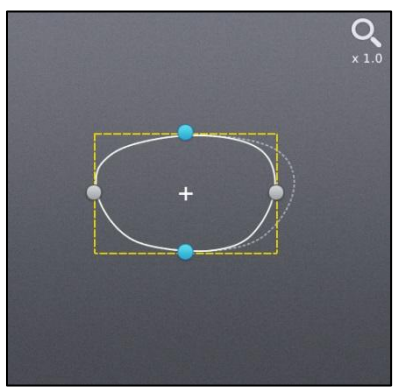
[Area di visione ravvicinata (in basso)]



[Superiore]

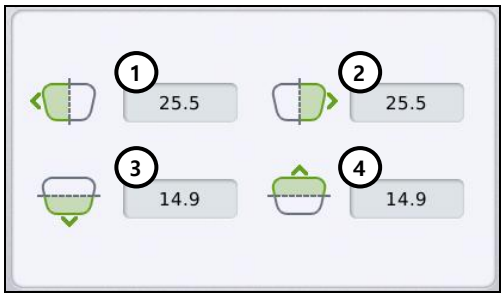


[Sinistra]



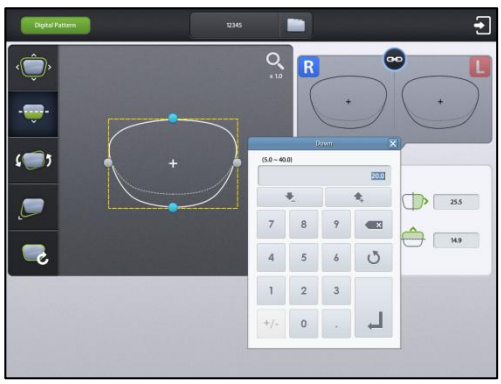
[Giusto]

Valore di input



È possibile modificare la forma della lente immettendo i valori direttamente nell'area di input.

① Sinistra
② Giusto
③ Area di visione ravvicinata (in basso)
④ Superiore

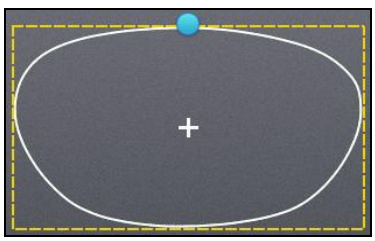


Dopo aver selezionato l'elemento da modificare, immettere il valore utilizzando il tastierino numerico.

6.5.3. Rotazione

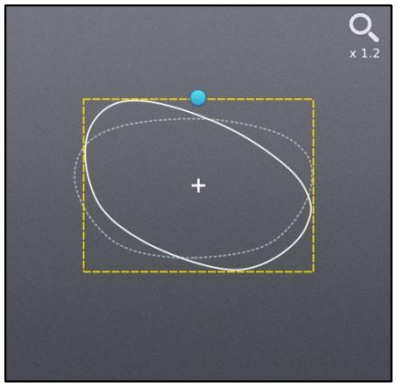
La forma della lente può essere ruotata.

Interfaccia touch

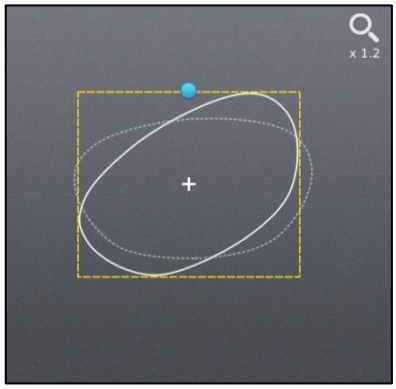


Per ruotare la forma della lente, tocca e trascina il punto di tocco sulla parte superiore della forma della lente.

Punto di contatto

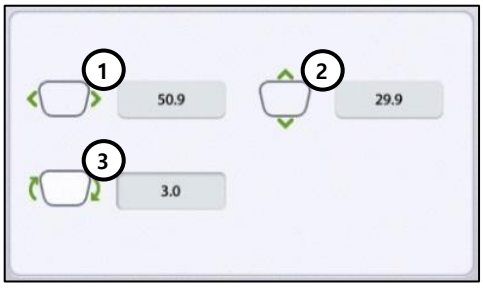


[In senso orario]



[Antiorario]

Valore di input



È possibile modificare la forma della lente immettendo il valore direttamente nell'area di input.

① Larghezza
② Altezza
③ Angolo (in senso orario, 0 ~ 360)

- Funzione di①E②sono identici a quelli della modalità Ingrandimento/Riduzione.

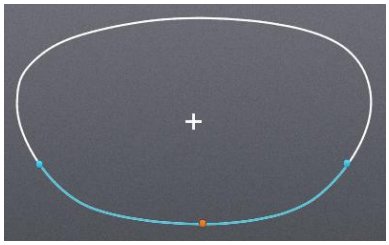


Dopo aver selezionato l'elemento da modificare, immettere il valore utilizzando il tastierino numerico.

6.5.4. Modifica parziale

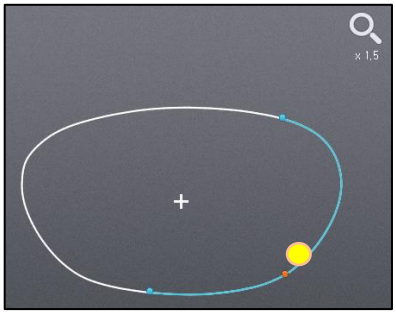
La forma della lente può essere modificata parzialmente.

Interfaccia touch

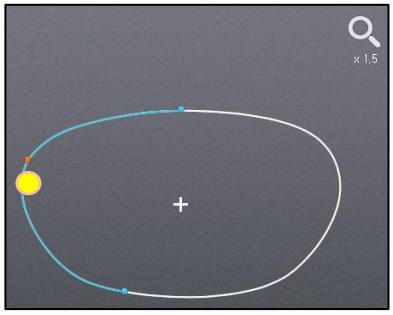


Modificaarea di modifica toccando un punto qualsiasi sulla forma della lente. Il punto diventa il centro dell'area di modifica. Per regolare l'intervallo di modifica, tocca e trascina uno dei 2 punti di tocco attorno all'area di modifica.selezionatoforma della lente(blu).

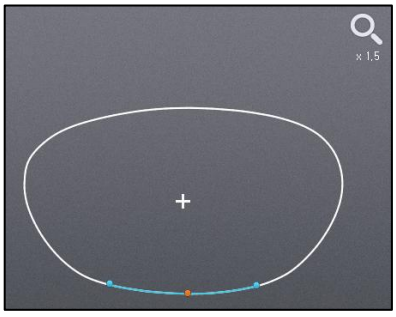
- Rregolazione dell'angolopunto
- Modifica posizione (posizione più variabile)
- Posizione del tocco dell'utente



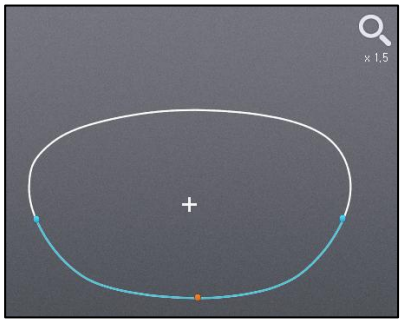
[In basso a destra]



[Sinistra]

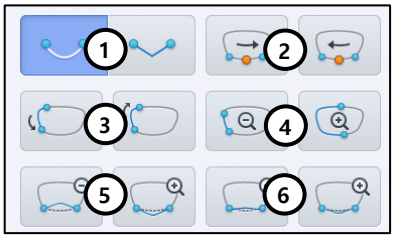


[Riduzione dell'area di modifica]



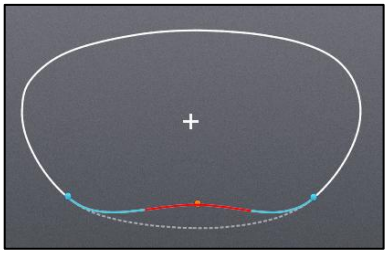
[Ampliamento dell'area di modifica]

LenteSformaModifica

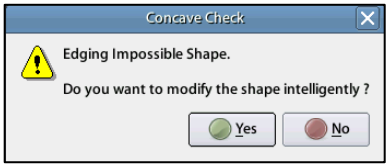


È possibile modificare la forma della lente con il pulsante Input.

① Modalità di modifica (curva o lineare)
② Modifica posizione Cambia
③ cambio di posizione (in senso antiorario, orario)
④ Variazione di portata (ingrandimento, riduzione)
⑤ Ampia modifica parziale (concava, convesso)
⑥ Modifica parziale (concava, convessa)



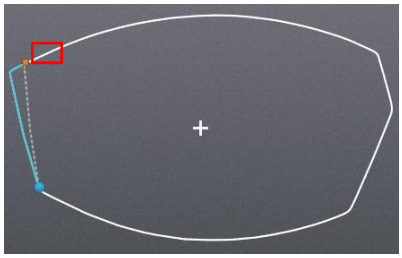
Durante la modifica parziale,la parte modificatadove non è possibile elaborare fisicamente è colorato di rosso. UNe quando si chiude il modello digitale, la forma può essere modificata in bordaturaabilitatomodellare in modo intelligente.

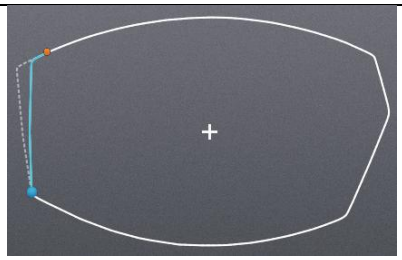


NOTA

- L'icona del punto finalecambiamentida ingrandire quando esecondo puntoè posizionato sull'angolo della forma della lente e come punto finale vicino all'angolo, il punto scattatoalangolo automaticamente.

- Nelmodalità di modifica lineare, la modifica successiva è possibile spostando la posizione di modifica su uno dei punti finali e spostando l'altro punto finale sull'angolo della forma della lente.Tla parte ingrandita segue la parte esterna della posizione di modifica (riquadro rosso).



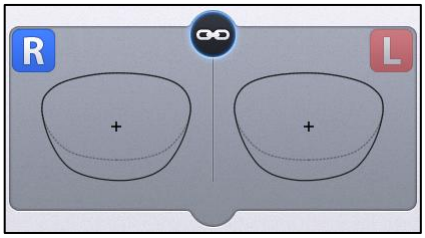


[Modifica convessa] [Modifica concava]

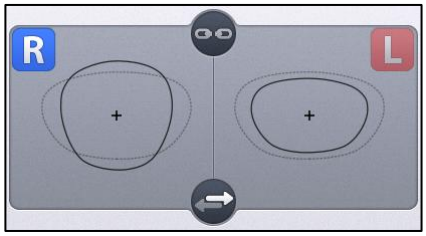
- La posizione di modificapuò esserecommutatoal centro o all'altro punto finale rapidamente tenendo premuto il pulsante di modifica della posizione( ).

6.5.5. Attiva/disattiva la sincronizzazione R/L

Funzione per la sincronizzazione R/L.



[Sincronizzazione R/L attivata]



[Sincronizzazione D/S disattivata]

NOTA

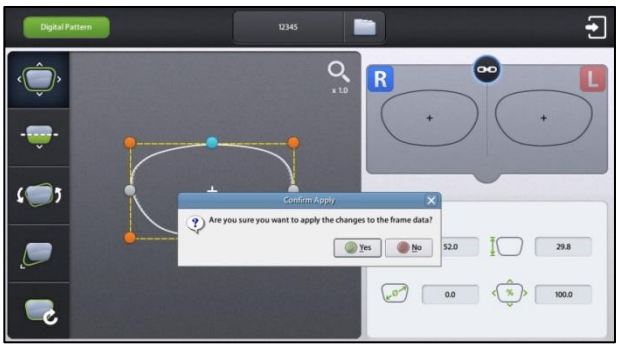
- Pulsante “Copia” ( )è disponibile quando l'opzione di sincronizzazione D/S è disattivata. Premendo questo pulsante, la forma del lato corrente viene copiata sull'altro lato.
- Premere R O L pulsante per cambiare lato.

6.5.6. Reset

Recupera la forma originale della lente.

6.5.7. Uscita

Esci dal modello digitale e torna alla schermata principale. Per applicare la forma modificata della lente, premere il pulsante "Applica" nella finestra di dialogo di conferma.

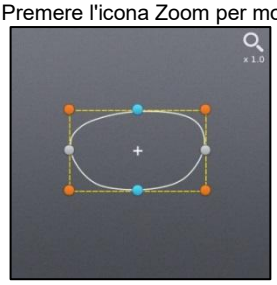


NOTA

- Utilizzando il modello digitale è possibile modificare comodamente lenti con montatura a metà o lenti senza montatura.
- Il modello digitale è utile per le lenti bifocali o progressive. A volteSUna montatura troppo piccola potrebbe ridurre l'area di visione da vicino. In questo caso, il modello digitale consente di ingrandire la forma della montatura.
- Dopo aver applicato il modello digitale, assicurarsi di controllare la posizione del centro ottico e il valore PD/OH.

- Dopo l'applicazione del modello digitale, la dimensione FPD o del ponte viene ricalcolata in base all'opzione di applicazione del modello digitale nel menu Configurazione.
  - Correzione FPD: correzione FPD, ricalcolo delle dimensioni del ponte in base alla forma modificata della lente
  - Correggi la dimensione del ponte: correggi la dimensione del ponte, ricalcola l'FPD in base alla forma modificata della lente
- Dopo aver applicato il modello digitale, assicurarsi di controllare la posizione del centro ottico e il valore PD/OH.

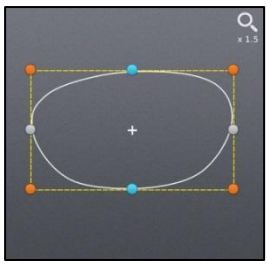
- Premere l'icona Zoom per modificare il rapporto di zoom della forma della lente.



[1,0x]



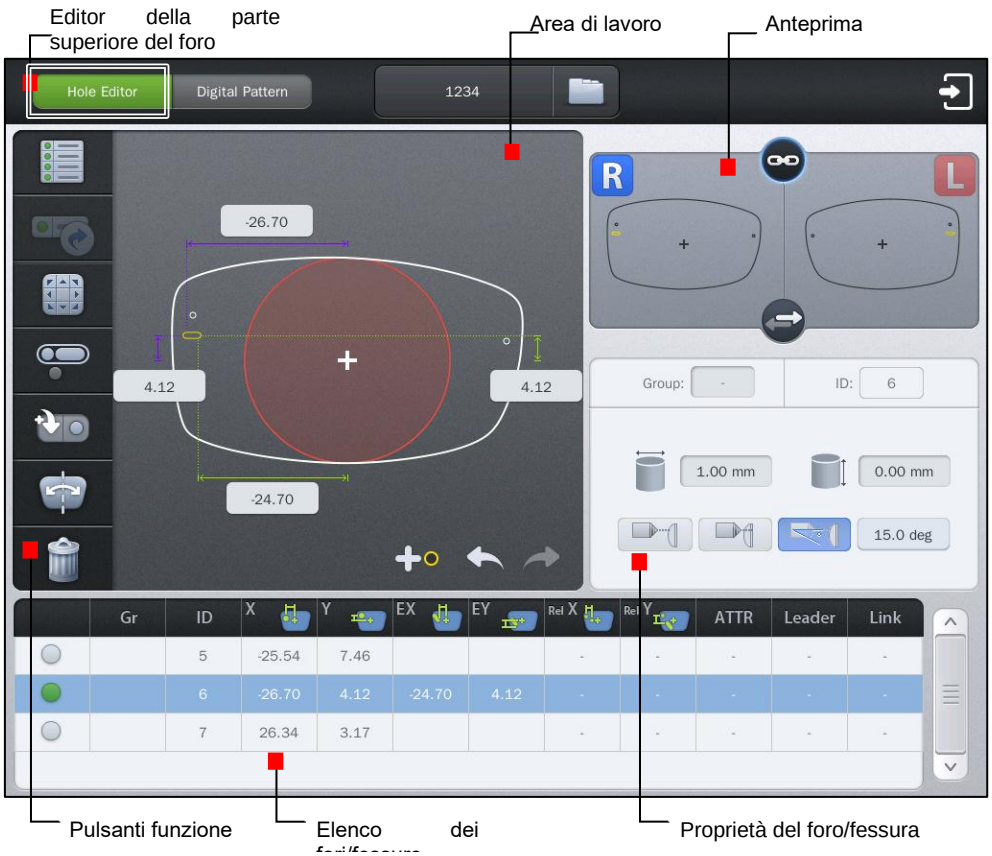
[1,2x]



[1,5x]

6.6. Editor di fori

Questa schermata serve per modificare la posizione del foro per la perforazione. Per utilizzare l'editor dei fori, fare clic sul pulsante( )nella schermata principale in basso a destra, quindi seleziona il pulsante dell'editor dei fori in alto a sinistra.

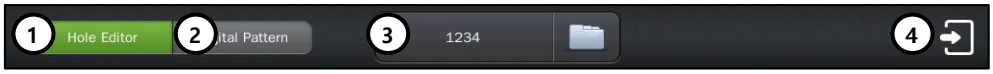


NOTA

- L'editor dei fori è disponibile solo inTRTipo D/NTD. Nel caso del tipo NTR, l'editor dei fori è abilitato quando è collegata la perforatrice (HDM-8000).

- Per eseguire una foratura, la modalità di bloccaggio deve essere impostata al centro del telaio (centro della casella).
- Se si aggiunge uno slot o un foro nell'editor dei fori, la modalità di blocco viene automaticamente impostata sul centro del frame (centro del riquadro). In questo caso, la modalità di blocco è fissata al centro del frame (centro del riquadro) e non può essere modificata dall'utente.
- Se tutti i fori/fessure vengono rimossi nell'editor dei fori, l'utente può modificare la modalità di blocco.

6.6.1. Lato superiore dell'editor dei fori



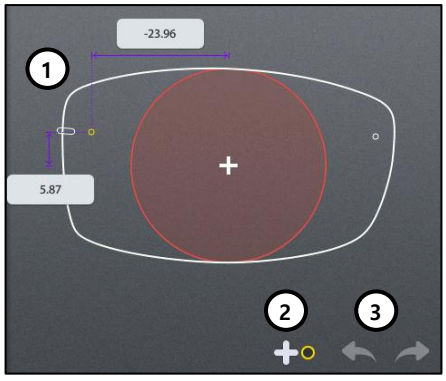
① Editor di fori : Avvia l'editor dei fori. Se il pulsante è verde, l'editor dei fori è ora disponibile.

② Modello digitale :Avvia il modello digitale.

③ Numero di lavoro:Visualizza il numero del lavoro attualmente in esecuzione. È possibile modificare il numero toccando qui.

④ Uscita : Termina l'editor dei fori.

6.6.2. Area di lavoro



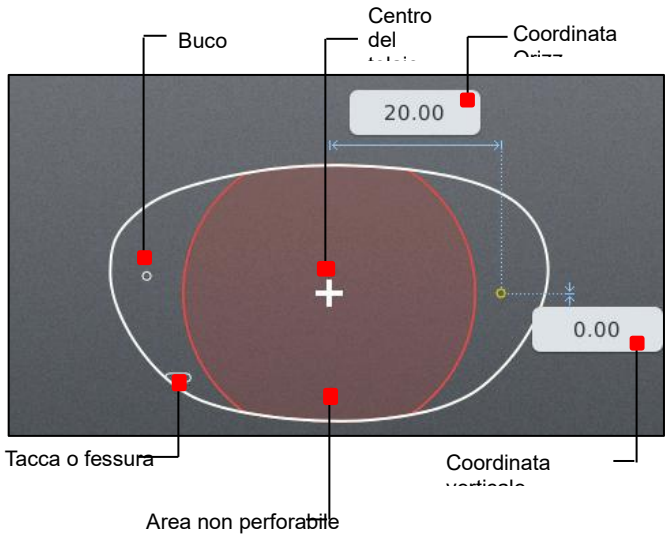
① Area di lavoro : L'area di lavoro mostra la forma del telaio e i fori/le fessure. Il foro/la fessura in giallo è quello selezionato. I fori/le fessure arancioni indicano lo stesso gruppo di quello selezionato. Il foro/la fessura selezionati vengono visualizzati con le relative coordinate. L'utente può spostare il foro/la fessura selezionati toccando il display LCD o inserendone direttamente le coordinate.

② Aggiungi foro/fessura : L'utente può aggiungere foro/fessura premendo pulsante o foro/fessura predefiniti impostati premendo i pulsanti preimpostati ( ).

③ Disfare( )/Rifare( ) : L'aggiunta, l'eliminazione, lo spostamento e la modifica del foro/fessura possono essere annullati o rifare.

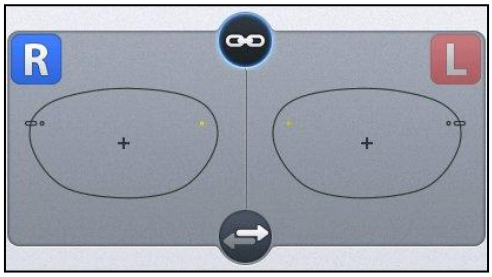
NOTA

- Gli elementi necessari per la foratura sono visualizzati nell'area di lavoro. La figura seguente descrive ciascun elemento.



6.6.3. Anteprima

①



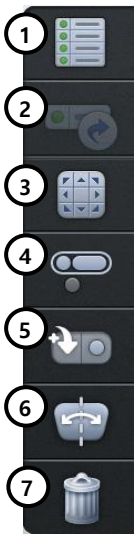
① Seleziona Destra/Sinistra :
È possibile modificare la selezione sinistra/destra.

② Sincronizzazione destra/sinistra :
IL La sincronizzazione del lato destro e sinistro può essere attivata o disattivata. Le proprietà o le modifiche del lato selezionato vengono applicate in modo identico all'altro lato. quando la sincronizzazione è attiva.

③ Anteprima :
È possibile vedere contemporaneamente la forma dei fori/fessure su entrambi i lati.

④ Copia sull'altro lato :
È possibile copiare i fori/le asole del lato selezionato sull'altro lato. Le modifiche apportate senza sincronizzazione possono essere applicate all'altro lato tramite questa funzione. Quando si esegue questa funzione, tutti i fori/le asole sull'altro lato verranno eliminati per primi.

6.6.4. Pulsanti funzione



① Seleziona/deseleziona tutto :
È possibile selezionare o deselezionare tutti i fori/slot contemporaneamente.

② Ritocca il foro/fessura :
È possibile registrare i fori/le fessure selezionati per il ritocco.

③ Foro/fessura facile da spostare :
È possibile spostare i fori/slot selezionati.
Questa funzione garantisce movimenti precisi.

④ Raggruppamento :
È possibile selezionare più di un foro/slot e associarli come gruppo. Selezionare i fori/slot che non hanno un gruppo o appartengono a gruppi diversi e premere questo pulsante. Per annullare la formazione del gruppo, selezionare uno o più fori/slot all'interno del gruppo e premere questo pulsante.

⑤ Preimpostato :
Fornisce la funzione per gestire la configurazione preimpostata.

⑥ rispecchiamento :
Il foro/asola selezionato viene copiato nella posizione simmetrica rispetto al centro del telaio. Se il foro/asola selezionato appartiene a un gruppo, tutti i fori/asole di quel gruppo vengono copiati e formeranno un nuovo gruppo.

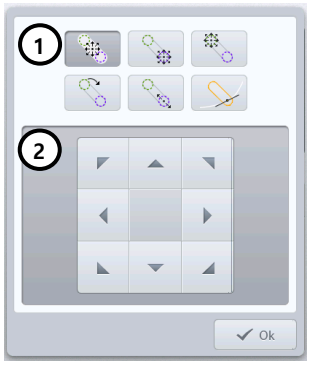
⑦ Elimina foro/fessura :
Questa funzione elimina il foro/slot selezionato. Se appartiene a un gruppo, verranno eliminati anche tutti i fori/slot di quel gruppo.

NOTA

- Il pulsante per ritoccare il foro/l'asola è disponibile dopo aver completato la foratura. Il foro/l'asola selezionato per essere ritoccato sarà contrassegnato con '(R)' come mostratoN.

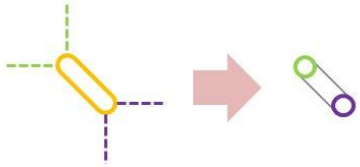


- Quando si preme il pulsante "Hole/Slot Easy Moving", verrà visualizzata la seguente schermata. È possibile utilizzarla per spostare il foro/slotT.



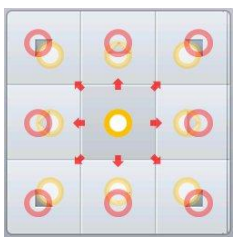
① Seleziona il tipo di movimento: puoi selezionare il tipo di movimento. Quando quello selezionato è un foro, supporta solo un tipo di movimento. Quando quello selezionato è uno slot, supporta 6 tipi di movimento.
② Sposta foro/fessura: fornisce pulsanti di spostamento in base al tipo di spostamento selezionato. Di seguito viene spiegato come spostare il foro/fessura selezionato in base al tipo di spostamento.

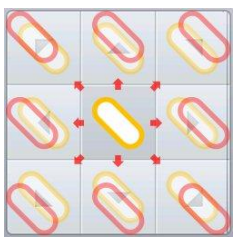
- L'icona dello slot sui pulsanti di tipo mobile rappresenta l'inizio ( ) e fine( ) posizione come nella figura sottostantee.



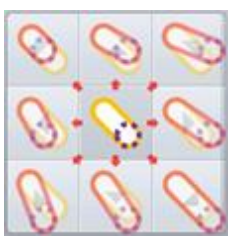
- Di seguito sono riportati i dettagli su come spostare il foro/fessura spostando il tipo.


Ciò fornisce la funzione di movimento parallelo. Il movimento del foro / lo slot è come quello qui sotto.

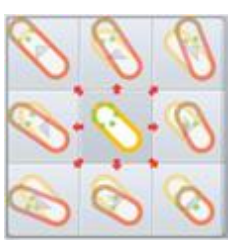

[Buco]

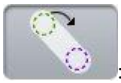

[Fessura]

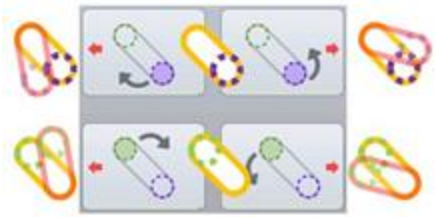

: ((Solo slot) Questa funzione consente di spostare la posizione iniziale di uno slot.



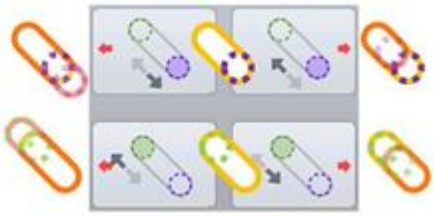

:(Solo slot) Questa funzione consente di spostare la posizione finale di uno slot.



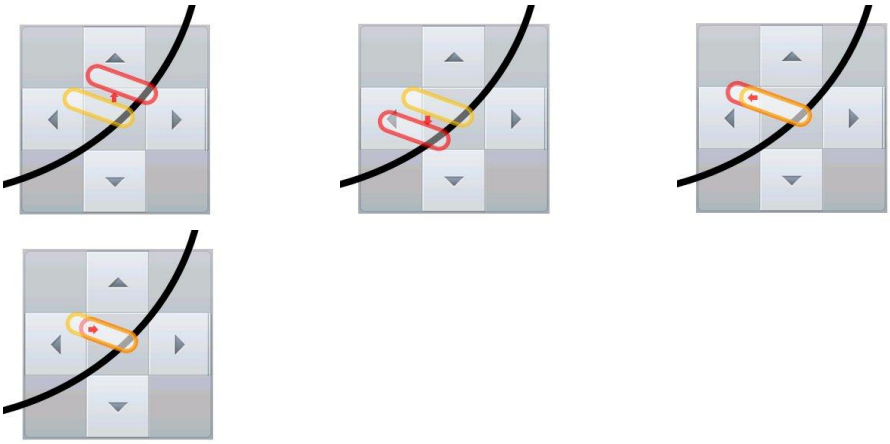
: ((Solo slot) Questa funzione consente di ruotare uno slot.



: ((Solo slot) Questa funzione consente di modificare la lunghezza di uno slot.



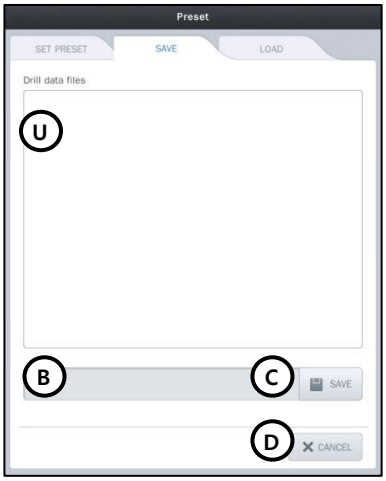
: (Solo slot) Questa funzione consente di trasformare uno slot in una tacca e di spostarla. La tacca verrà spostata sul bordo di un frame vicino alla posizione corrente e diventerà una tacca. È possibile spostare lo slot mantenendo la tacca utilizzando i pulsanti di spostamento. I pulsanti su e giù servono per lo spostamento parallelo dello slot lungo il frame. I pulsanti sinistra e destra servono per modificare la lunghezza dello slot che si trova lungo il frame. La figura seguente mostra un esempio dello spostamento della tacca. (La linea nera spessa continua rappresenta il bordo del frame.)



NOTA

- Nel preset ci sono tre funzioni.

① Salvataggio dei dati dei fori/delle fessure: è possibile salvare i dati dei fori/delle fessure del lavoro corrente sulla scheda SD.



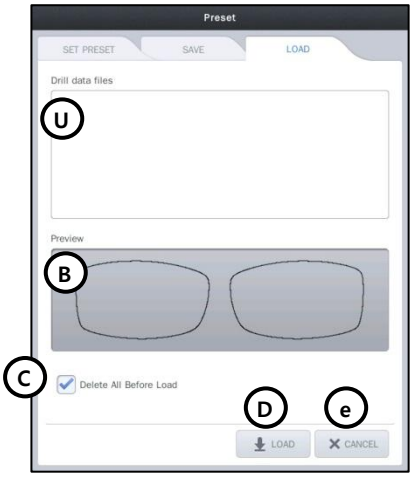
a. Elenco dei dati dei fori/fessure :
Viene visualizzato un elenco dei dati dei fori/slot nella scheda SD.

b. Nome del file :
È possibile impostare il nome del file dei dati del foro/scanalatura da salvare.

c. Salva :
Premendo questo pulsante è possibile salvare i dati del foro/scanalatura.

d. Cancellare :
Uscire dalla configurazione preimpostata.

② Carica i dati dei fori/delle fessure: puoi caricare i dati dei fori/delle fessure dalla scheda SD e includerli nel lavoro corrente.



a. Elenco dei dati dei fori/fessure :
Visualizza l'elenco dei dati dei fori/slot nella scheda SD.

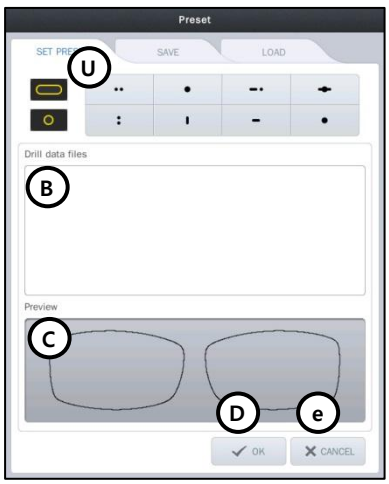
b. Anteprima :
Visualizza la forma dei dati del foro/fessura selezionati.

c. Opzione di caricamento :
È possibile scegliere se mantenere o eliminare i dati esistenti di fori/asole prima di aggiungere i dati caricati. Il valore predefinito per questa opzione può essere specificato nelle preferenze.

d. Carico :
Premendo questo pulsante è possibile caricare i dati del foro/scanalatura.

e. Cancellare :
Uscire dalla configurazione preimpostata.

③ Imposta preimpostazione: è possibile impostare gli 8 pulsanti preimpostati. ). È possibile assegnare a ciascun pulsante i dati di foro/fessura salvati sulla scheda SD. Questi 8 preset possono essere utilizzati per aggiungere facilmente il set preferito di dati di foro/fessura al lavoro corrente.



a. Selezionare il pulsante preimpostato :
Selezionare il pulsante predefinito per applicare i dati del foro/asola. Quindi scegliere i dati del foro/asola desiderati.

b. Elenco dei dati dei fori/fessure :
Visualizza l'elenco dei dati dei fori/slot nella scheda SD.

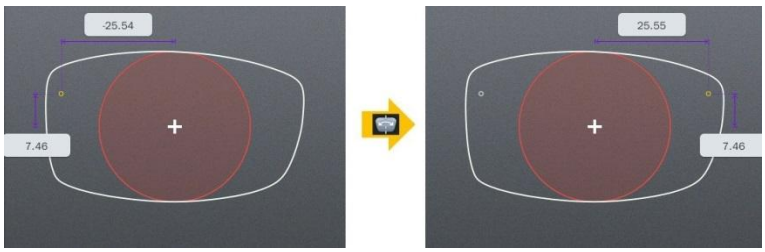
c. Anteprima :
Qui viene visualizzata la forma dei dati salvati relativi a fori/fessure.

d. OK :
Applica tutte le modifiche.

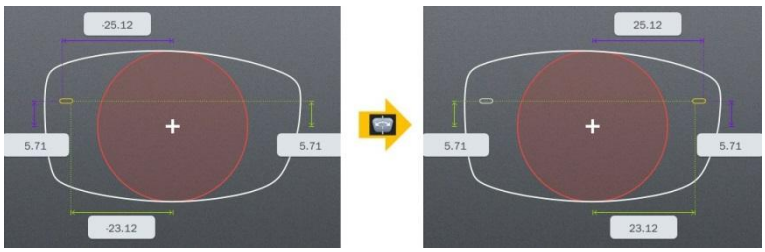
e. Cancellare :
Uscire dalla configurazione preimpostata.

NOTA

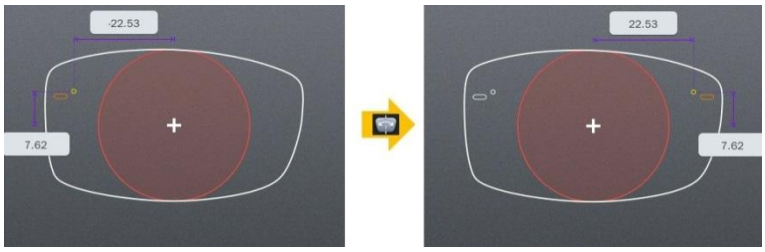
La funzione di mirroring copia il foro/asola selezionato sul lato opposto. La distanza tra il foro/asola specchiato e il bordo della cornice è la stessa tra il foro/asola originale e il bordo della cornice. Nel caso di una fessura, la distanza tra il punto iniziale di un lato (punto più vicino alla cornice) e la cornice stessa deve essere identica alla distanza tra il punto finale dell'altro lato (punto più vicino alla cornice) e la cornice (i due punti devono essere simmetrici). Se il foro/asola selezionato appartiene a un gruppo, anche tutti i fori/asole vengono specchiati e formeranno un nuovo gruppo.



[Rispecchiando il buco]



[Rispecchiando lo slot]



[Rispecchiando il gruppo di fori/fessure]

6.6.5. Elenco dei fori/fessure

Visualizza l'elenco dei fori/asole del lavoro corrente. È possibile modificare la posizione del foro/asola premendo le coordinate visualizzate nell'elenco.

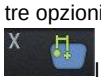


① Seleziona il foro/fessura :
È possibile selezionare i fori/slot per creare un gruppo premendo qui. Il cerchio verde è quello selezionato.

② ID gruppo :
Visualizza l'ID del gruppo a cui appartiene il foro/slot. Se il foro/slot non appartiene a un gruppo, non verrà visualizzato nulla.

③ ID foro/fessura :
Visualizza l'ID del foro/slot per classificarli a vicenda.

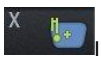
④ Cambia il modo in cui visualizzare la coordinata X :
È possibile modificare il modo in cui viene visualizzata la coordinata X. Di seguito sono riportate le tre opzioni.



In base al centro dell'inquadratura (distanza dal centro dell'inquadratura)

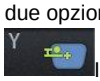


In base alla scatola (distanza dalla scatola che circonda la cornice)



In base al bordo della cornice (distanza dal bordo della cornice)

⑤ Cambia il modo in cui visualizzare la coordinata Y :
È possibile modificare il modo in cui viene visualizzata la coordinata Y. Di seguito sono riportate le due opzioni.



In base al centro dell'inquadratura (distanza dal centro dell'inquadratura)



In base al fondo della scatola (distanza dal fondo della scatola)

⑥ Cambia il modo in cui visualizzare la coordinata X di uno slot
È possibile modificare il modo in cui viene visualizzata la coordinata X di uno slot



In base all'opzione di④



ILlunghezzadi una fessura nella direzione X



la pendenza di una fessura

⑦ Cambia il modo in cui visualizzare la coordinata Y di uno slot
È possibile modificare il modo in cui viene visualizzata la coordinata Y di uno slot



In base all'opzione di⑤



la lunghezza di una fessura nella direzione Y



la lunghezza di uno slot

⑧ Distanza relativa nella direzione X
Distanza in direzione X dal foro/fessura di riferimento. Visualizza–valore sul lato sinistro o valore + sul lato destro in base alla posizione di riferimento. Nel caso del foro/fessura di riferimento,schermi – Il riferimentoposizionesonoseparatod sul lato sinistro e destro in base al centro della casella e le distanze relative vengono visualizzate quando il numero di fori/fessure è maggiore di 2 su un lato.

⑨ Distanza relativa nella direzione YDistanza nella direzione Y dal foro/fessura di riferimento. Visualizza–valore nella parte inferiore o valore + nella parte superiore in base alla posizione di riferimento. Nel caso del foro/fessura di riferimento,schermi –.

⑩ Foro/Fessura
Buco
Fessura/tacca

⑪ Displayil lato del foro/fessura e cambia il riferimento
Mostra se il foro/fessura si trova nella base laterale sinistra o destra al centro della casella. Quando ci sono più di 2 fori/fessure su un lato, il foro/fessura più vicino alla forma della lente diventa il riferimento. Quando si tocca l'altra icona del foro/fessura, il foro/fessura diventa il riferimento. Toccare il pulsante Leader, ILelenco diHole/Sil lotto verrà ordinato di lato


Foro/fessura di riferimento sul lato sinistro in base al centro della scatola

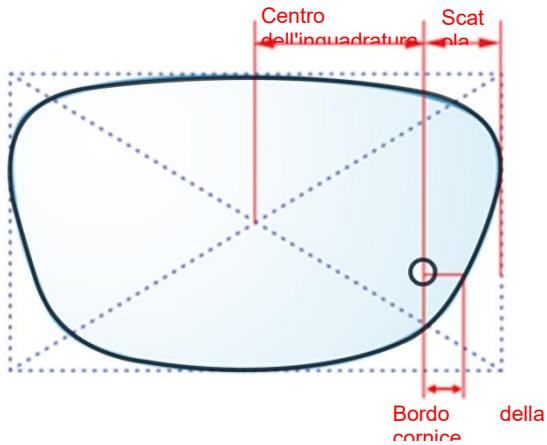

Foro/fessura sul lato sinistro in base al centro della scatola


Foro/fessura di riferimento sul lato destro in base al centro della scatola

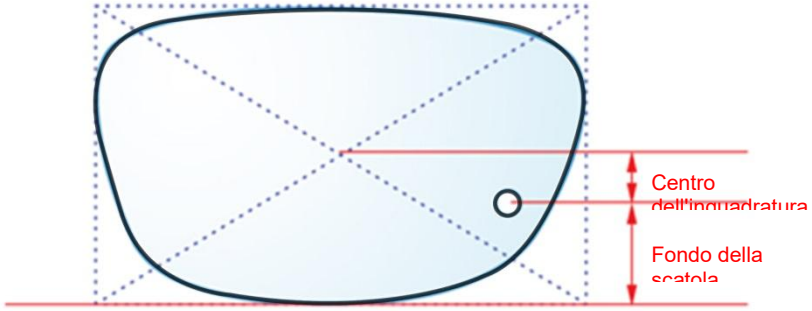

Foro/fessura sul lato destro in base al centro della scatola

NOTA

- Opzioni di visualizzazione per la coordinata X

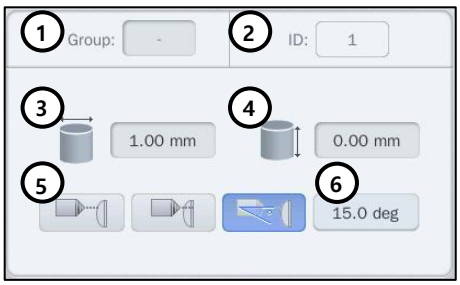


- Opzioni di visualizzazione per la coordinata Y



6.6.6. Proprietà del foro/fessura

Visualizza le proprietà del foro/fessura selezionato.



① Gruppo : Se il foro/slot selezionato appartiene a un gruppo, viene visualizzato l'ID del gruppo. Se selezionatoNil foro/slot non appartiene a un gruppo, viene visualizzato con il segno '-'.

② ID : Visualizza il numero di serie del foro/slot che viene concesso automaticamente.

③ Diametro: visualizza il diametro del foro/fessura selezionato (0,8 ~ 5,0 mm)

④ Profondità : Visualizza la profondità del foro/fessura selezionata. (0,0 ~ 6,0 mm)
La profondità 0,0 mm indica il foro/fessura che penetra in una lente.

⑤ Modalità angolo : È possibile scegliere la modalità angolare.


Auto (anteriore): forare con l'angolo perpendicolare alla parte anteriore dell'obiettivo

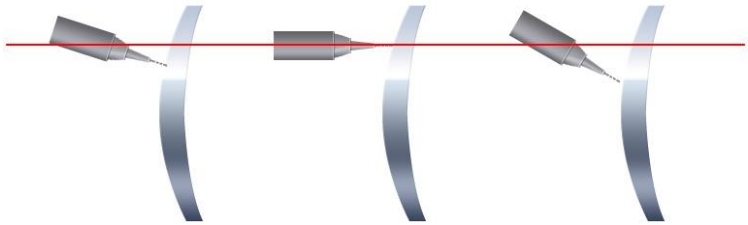

Auto (posteriore): forare con l'angolo perpendicolare alla lente posteriore


Manuale: trapano con l'angolo specificato dall'utente

⑥ Angolo di foratura : Se si sceglie "manuale", è possibile impostare l'angolo di foratura. (0° ~ 30°)

NOTA

- Angolo di foratura

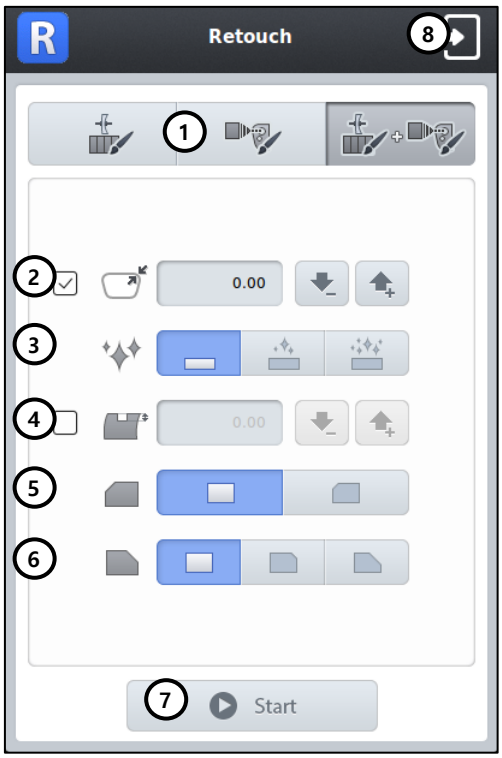


[Auto-frontale (perp. alla parte anteriore dell'obiettivo)] [Manuale 0°] [Manuale 30°]

- TRII trapano di tipo D/NTD non supporta la funzione di inclinazione, pertanto la modalità angolare viene applicata solo al trapano (HDM-8000).

6.7. Modalità ritocco

Se la lente elaborata è troppo grande per essere inserita nella cornice, è possibile elaborarla nuovamente con la modalità Ritocco.



① Tipo di ritocco–Ritocco forma, Ritocco foro, Ritocca tutto (forma e foro) (TRTipo D/NTD)

② Dimensione ritocco (valore negativo ~ 0,0) - Dimensione ritocco in ingresso
(È possibile saltare la finitura e la lucidatura deselezionando la casella di controllo.)

③ Attiva la lucidatura: puoi attivare la lucidatura anche se la lente non è mai stata lucidata in precedenza.

④ Attiva scanalatura: puoi attivare la scanalatura quando inserisci il valore della profondità della scanalaturadopo aver selezionato la casella di controllo.(La posizione e la larghezza della scanalatura non possono essere modificate).

⑤ Smusso di sicurezza anteriore

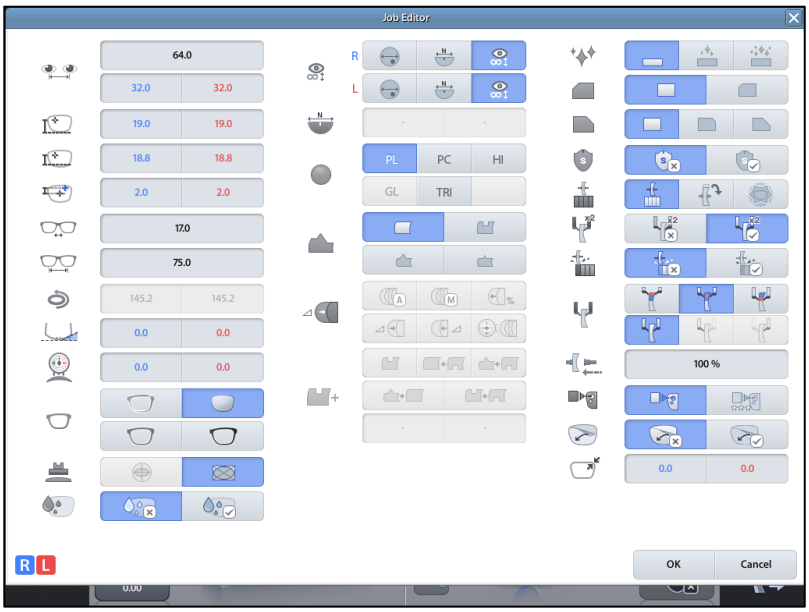
⑥ Smusso di sicurezza posteriore

⑦ Avvia il processo di ritocco

⑧ Annulla la modalità ritocco

6.8. Editor di lavoro

L'editor di lavori fornisce tutte le opzioni di bordatura contemporaneamente, risultando quindi utile per gli utenti più esperti.



6.8.1. Opzione di layout

	PD (PD binoculare, PD monoculare R/L)		Altezza della scatola
	ΔY		Altezza di miscelazione
	Dimensione del ponte (DBL)		Dipartimento di Polizia di Stato
	Circonferenza		Inclinazione Z
	Curva del telaio		Curva della lente dimostrativa
	Tipo di cornice		Modalità di blocco
	Tipo di lente		Diametro dell'area di visione da vicino

6.8.2. Opzione di bordatura

	Tipo di bordatura		Materiale della lente
	Posizione di smusso/scanalatura		Scanalatura parziale
	Lucidatura		Modalità di sicurezza
	Smussatura di sicurezza anteriore		Smussatura di sicurezza posteriore
	Tipo di sgrossatura		Sensazione dopo un soggiorno in condizioni difficili
	Pre-sgrossatura		Modalità e posizione della sensazione
	Pressione del morsetto		Modalità idrofobica
	Misurare		Qualità della perforazione (Tipo TRD/NTD, HDM-8000)
			Rimozione dell'involucro (Tipo TRD/NTD)

NOTA

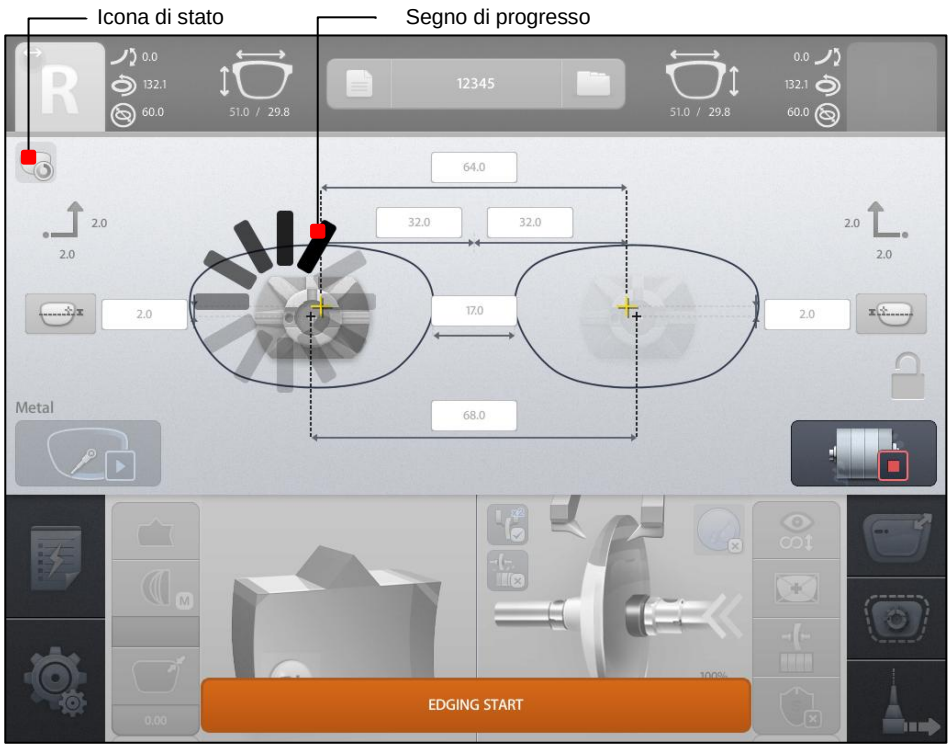
- Le opzioni dell'editor di lavoro vengono applicate contemporaneamente a entrambi i lati destro e sinistro. Tuttavia, se le opzioni distinguono i due lati, vengono applicate solo al lato selezionato.
- L'editor di lavoro è disponibile solo prima della bordatura. L'editor di lavoro non è disponibile una volta completata la bordatura di un lato.

6.9. Processo di bordatura

6.9.1. Inizio del bordo

Dopo aver completato tutte le impostazioni delle opzioni di bordatura, avviare il processo con le seguenti procedure.

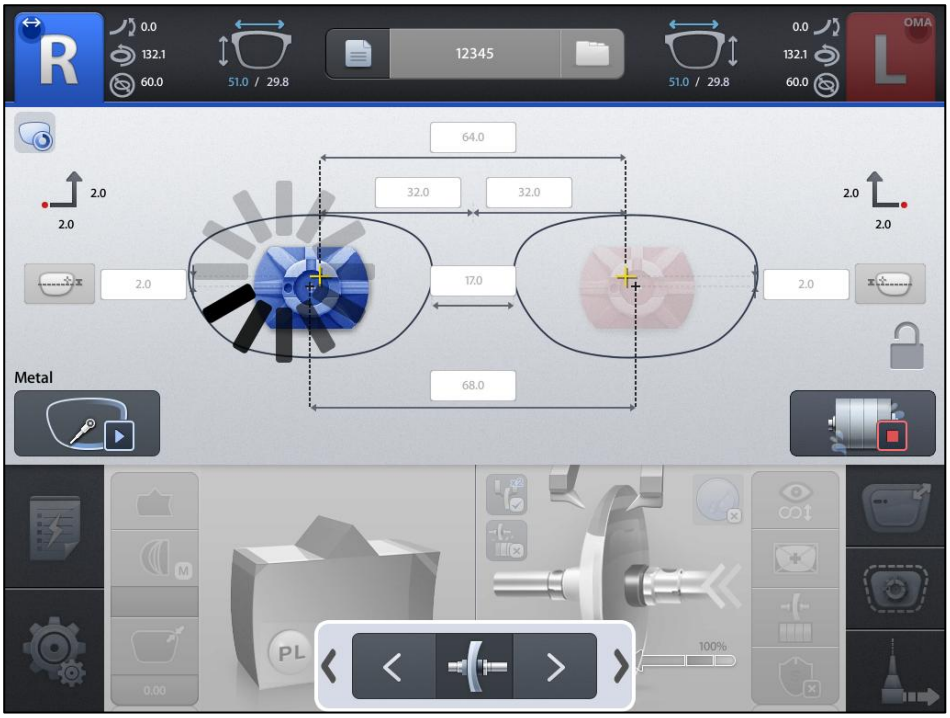
① Aprire la finestra della stanza dei bordi.
② Rilasciare il morsetto premendo il pulsante di bloccaggio sullo schermo, quindi impostare l'obiettivo bloccato.
③ Tenere ferma la lente premendo nuovamente il pulsante di bloccaggio.
④ Avviare il processo sul lato selezionato premendo il pulsante di avvio sullo schermo.



NOTA

- Tutte le elaborazioni vengono eseguite automaticamente. Si prega quindi di controllare le opzioni di bordatura prima di iniziare.
- Per motivi di sicurezza, tutti i pulsanti vengono bloccati per un po'.
- Il segno di avanzamento indica che non ci sono problemi.

6.9.2. Schermo di bordatura



NOTA

- Dopo un po', alcuni pulsanti si sbloccano. Dopodiché, puoi gestire un altro lavoro cliccando sul pulsante "Nuovo" in alto sullo schermo.

- Durante il processo di sgrossatura, il pulsante di regolazione della posizione della lente viene visualizzato nella parte inferiore dello schermo. Se la lente è troppo spessa, è possibile spostarla a sinistra o a destra in tempo reale.

- Cancella la schermata principale con il pulsante "Nuovo", quindi premi nuovamente il pulsante per caricare il successivo lavoro in attesa. Allo stesso modo, puoi richiamare il lavoro in elaborazione.(Non è possibile caricare un lavoro già completato perché è una funzione per preparare il lavoro successivo)



[* L'icona dello stato di bordatura viene visualizzata per l'elaborazione del lavoro]

- In base allo stato del bordo, vengono visualizzate le seguenti iconeil principaleschermo.

  ➢ Icone di bordatura



Elaborazione Elaborato

  ➢ Icone di perforazione (TRTipo D/NTD, HDM-8000)



Incarico di perforazione Foratura pelaborazione PerforazioneElaborato

6.9.3. Arresto del bordo

Il processo di bordatura si interrompe in qualsiasi momento premendo il pulsante di arresto sullo schermo. Il processo di bordatura si interrompe quando si verifica una situazione imprevista.



ATTENZIO

- In caso di emergenza, arrestare immediatamente la macchina premendo il pulsante di arresto. (In caso di urgenza, arrestare immediatamente la macchina premendo il pulsante di arresto.)
- Il motore ha bisogno di un po' di tempo per smettere di funzionare quando si arresta la macchina durante la lavorazione. (Le moteur a besoin d'un certain temps pour arrêter son fonctionnement lorsque vous arrêtez la machine pendente le traitement.)
- Se la macchina non si ferma, premere il tastofermarepulsanteAncora.(Se la macchina non si arresta, premere nuovamente il pulsante di arresto.)

6.9.4. Errore di bordatura

In caso di situazioni impreviste, verrà visualizzato un messaggio di errore e il processo verrà interrotto immediatamente.

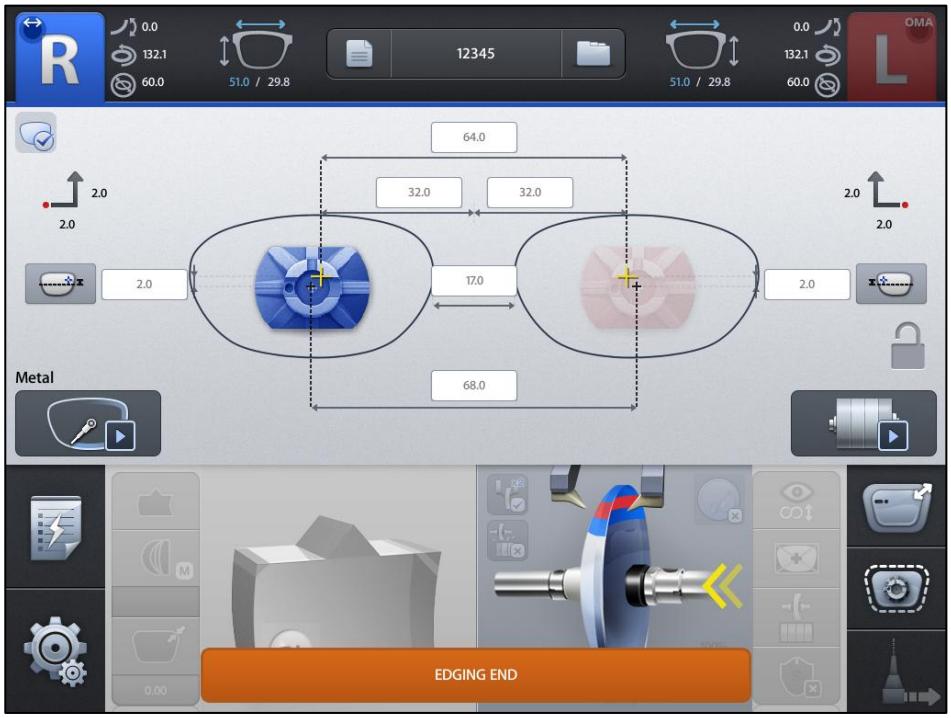


NOTA

Controlla il messaggio di errore e prendi le misure appropriate. Quindi, riavvia il processo.

6.9.5. Finitura del bordo

Una volta terminato il processo di bordatura, verrà emesso un segnale acustico e verrà visualizzato un messaggio di fine nella schermata principale attivata.



Per estrarre la lente trattata, seguire questi passaggi.

① Quando la ruota si è fermata completamente, aprire la finestra della stanza di bordatura.
② Premere il pulsante di serraggio. Estrarre la lente lavorata dalla stanza di bordatura.
③ Per sicurezza, chiudere la finestra della stanza di bordatura.
④ Passa al lavoro successivo.

NOTA

- Funzione di apertura automatica del morsetto–Dopo che la ruota si è fermata completamente, aprire la finestra della stanza di bordatura e tenere ferma la lente; il morsetto si aprirà automaticamente dopo un po'.

- È possibile ritoccare la lente elaborata con'Ritoccare'pulsante.

6.10. Cambio di cornice

6.10.1. Registrazione delle lenti per il cambio della montatura

Questa funzione serve per registrare la lente di cambio montatura per l'elaborazione del cambio montatura. Per registrare la lente di cambio montatura, fare doppio clic (o tenere premuto il pulsante) sull'area del numero di lavoro dopo aver selezionato la lente di cambio montatura nella scheda di attesa. Dopo che la lente di cambio montatura è stata registrata correttamente, il marchio '(fc)' verrà anteposto al numero di lavoro e verrà utilizzato come linea guida per il cambio montatura in seguito.



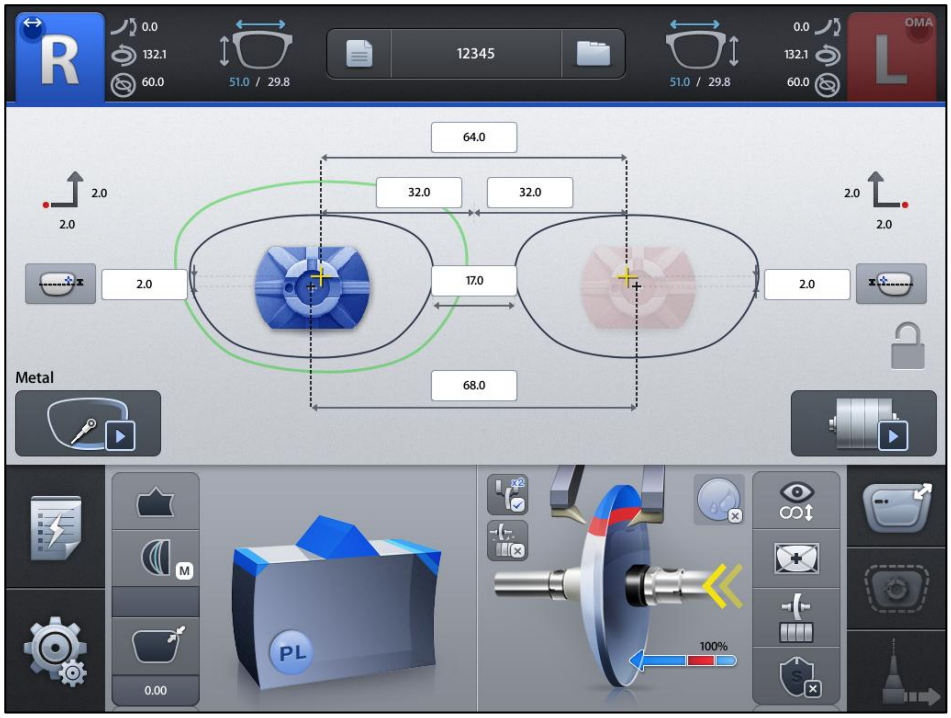
NOTA

- È possibile registrare solo una lente di cambio montatura.
- Se si tenta di registrare un altro lavoro, il lavoro registrato in precedenza verrà annullato.
- Per annullare la registrazione della lente di cambio montatura, fare doppio clic (o tenere premuto il pulsante) sull'area del numero di lavoro del lavoro registrato.

6.10.2. Modalità di cambio fotogramma

È possibile attivare la modalità di cambio montatura toccando l'icona del tastatore nelle opzioni di bordatura dettagliata in basso a destra nella schermata principale. In questa modalità, il tastatore rileva la lente 1 mm più internamente rispetto alle sue dimensioni reali. Pertanto, anche quando le dimensioni della lente di cambio montatura e quelle della bordatura sono simili, l'elaborazione avviene senza problemi.

Se la modalità di cambio montatura viene attivata dopo la registrazione della lente di cambio montatura, verrà visualizzata una guida per il cambio montatura, in modo da poter confrontare la forma del bordo con quella della lente di cambio montatura. In questo caso, se la forma del bordo interferisce con la forma della lente di cambio montatura, non è possibile procedere con il bordo.



NOTA

La posizione della smussatura/scanalatura potrebbe non essere precisa a causa delle informazioni sullo spessore della lente, che si discosta di 1 mm dalla sua misurazione effettiva.

6.10.3. Procedura di cambio del frame

① Il lettore di montature legge la lente che verrà utilizzata per il cambio montatura. (Quando si tiene la lente sul supporto del modello, è necessario bloccare l'adattatore della lente al centro ottico della lente)
② Una volta completato il processo di lettura, i dati verranno registrati nel gestore dei lavori.
③ Avviare il gestore dei lavori, selezionare i dati della lente per il cambio montatura nella scheda di attesa. Quindi registrarli come lente per il cambio montatura.
④ Il lettore di frame legge il pattern o il frame.
⑤ Avviare il gestore dei lavori, caricare il lavoro di bordatura e immettere le informazioni sulla bordatura.
⑥ Nell'opzione di bordatura dettagliata, scegliere la modalità di modifica della cornice toccando l'icona del tastatore.
⑦ Osservare la guida per la modifica del fotogramma visualizzata e verificare se la forma del bordo può essere elaborata.
⑧ Le procedure di riposo sono le stesse delle normali procedure di bordatura.ㅈ

NOTA

In un ambiente con bordatrice + blocco automatico, la lente per il cambio cornice è già bloccata dal blocco automatico. Quindi non è necessario utilizzare la funzione di registrazione della lente per il cambio cornice, basta attivare la modalità di cambio cornice e si può iniziare a bordare.

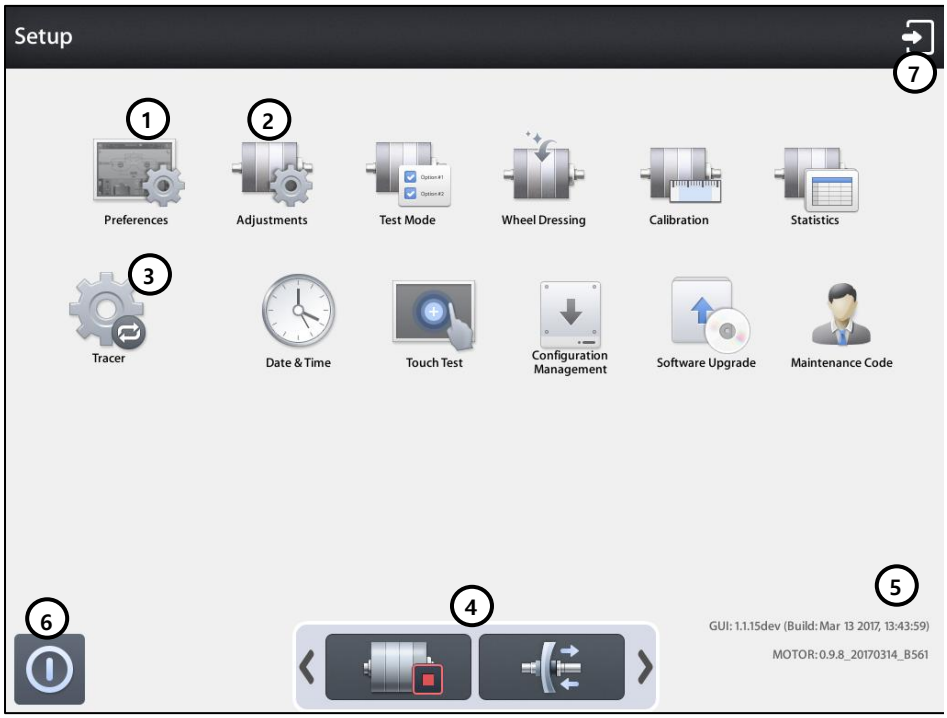
7

Configurazione

7.1. Configurazione di Edger

Premere il pulsante MENU in basso a sinistra della schermata principale.

Schermata MENU



① Preferenze
② Regolazioni
③ Menu del lettore di frame
④ Pulsante di controllo (arresto bordatore, morsetto)
⑤ Versione del software
⑥ Fermare
⑦ Esci dalla schermata del menu

⚠ NOTA

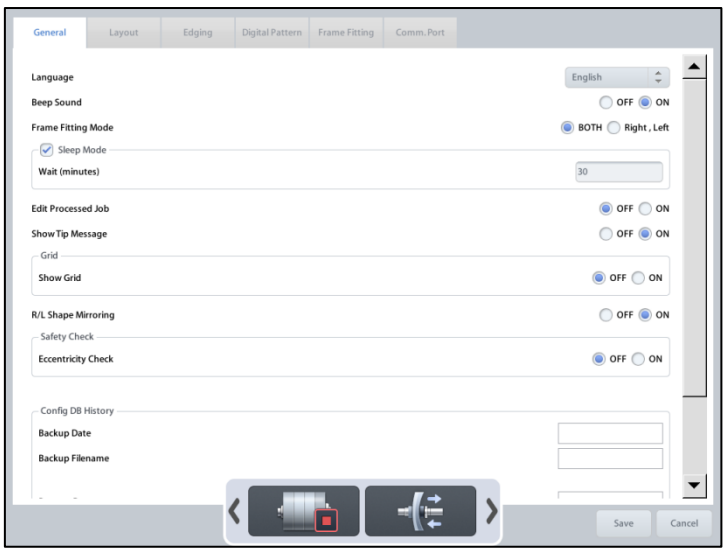
- Il cpulsante di controllosbarra (Arresto del bordatore, morsetto)Èsempre visualizzato nella parte inferiore della schermata del menu.
- È possibile utilizzare il pulsante di controllo per aprire o chiudere il morsetto e interrompere il funzionamento della bordatrice.
- Se il pulsante di controllosbarranascondereSla funzione menu, è possibile spostare il pulsante di controllosbarrapremendo < o >icona.
- Per la configurazione del lettore di frame integrato, fare riferimento al "Capitolo 7.2".
- Per le altre funzioni, fare riferimento al "Capitolo 8. Manutenzione del sistema".
- Fare attenzione a non spegnere improvvisamente il dispositivo durante l'utilizzo.
- Arresti imprevisti possono causare il danneggiamento dei dati di configurazione interna.
- Premere il pulsante di spegnimento nella schermata del menu prima di spegnere l'interruttore di alimentazione.

7.1.1. Preferenze

L'interfaccia utente può essere personalizzata in base alle preferenze dell'utente.

Generale

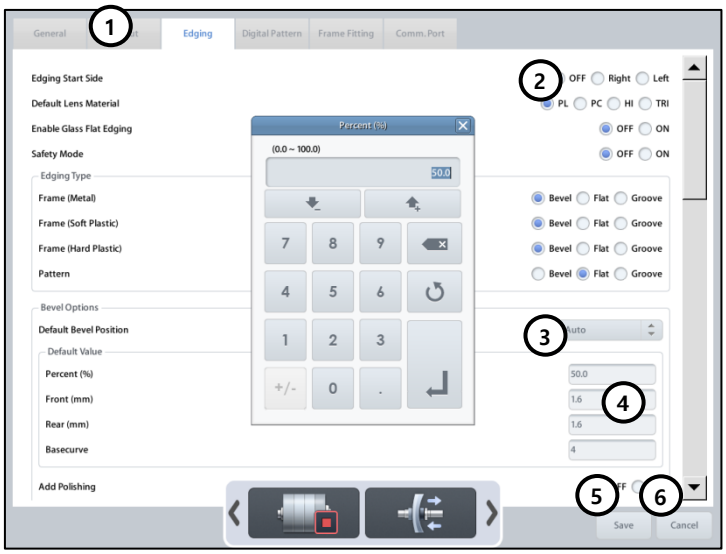
Impostazioni predefinite per l'interfaccia utente



- Lingua – Imposta la lingua predefinita.
- Beep Sound – Attiva o disattiva il segnale acustico.
- Modalità di adattamento del frame: applica i valori di adattamento del frame R/L separatamente o R/L in modo uguale.
- Modalità sospensione: tempo di attesa della modalità sospensione (minuti).
- Modifica lavoro elaborato: consente o impedisce la modifica del lavoro elaborato.
- Mostra messaggio di suggerimento.
- Griglia: mostra o nasconde le linee della griglia della schermata principale.
- Specchio della forma R/L: specchio della forma (non della dimensione).
- Controllo di sicurezza: verifica se la bordatura può essere eseguita senza interferenze meccaniche.
- Controllo eccentricità: visualizza un messaggio di avviso se la posizione di blocco è troppo eccentrica..
- Dimensione del carattere della casella del messaggio–Imposta la dimensione del carattere della finestra di dialogo del messaggio.
- Cronologia DB di configurazione: visualizza la data di backup/ripristino dei dati di configurazione.
- Opzioni di esportazione: imposta il formato e le opzioni predefinite del file di lavoro.

NOTA

- Schermata di impostazione



① Menu a schede.

② Pulsante di opzione: scegli solo una delle serie predefinite di opzioni.

③ Casella di riepilogo: scegli un elenco dalle opzioni esistenti.

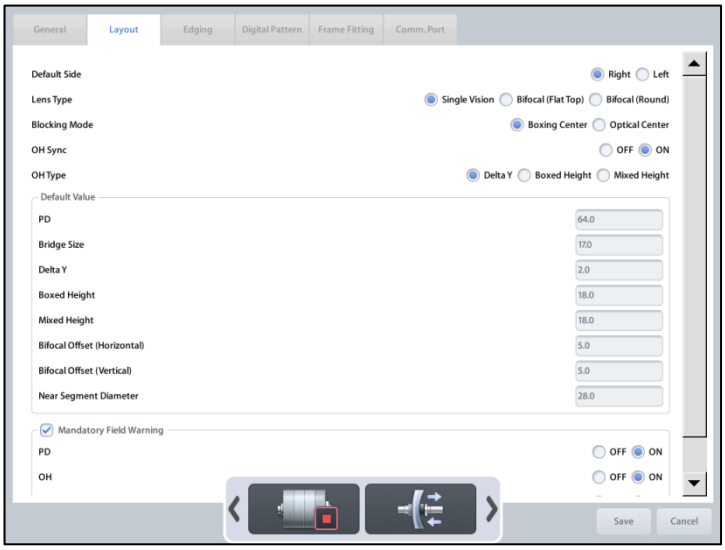
④ Casella di input: valore di input da utilizzare da parte del programma.

⑤ Pulsante OK – Salva le modifiche.

⑥ Pulsante Annulla – Annulla le modifiche.

Disposizione

Impostazioni predefinite per l'opzione di layout della schermata principale



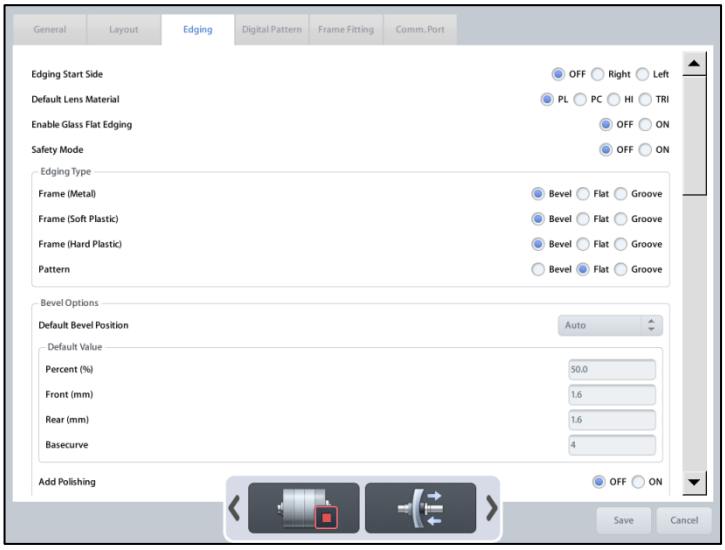
- Lato predefinito: imposta il lato di modifica predefinito.
- Tipo di lente: imposta la modalità di layout predefinita della schermata principale.
- Modalità di blocco: imposta il metodo di blocco predefinito.
- OH Sync – Applica simultaneamente il valore OH R/L.
- Tipo OH: imposta il metodo di visualizzazione OH predefinito.
- Valore predefinito: imposta il valore predefinito di PD, dimensione del ponte, Delta Y, altezza in riquadro, altezza mista, offset bifocale (orizzontale), offset bifocale (verticale), diametro del segmento vicino.
- Avviso campo obbligatorio: verificare se i valori obbligatori sono stati inseriti o meno.
  - PD – Viene visualizzato un messaggio di avviso se il valore PD non viene immesso.
  - OH – Viene visualizzato un messaggio di avviso se non viene immesso il valore OH (Delta Y, Altezza in riquadro o Altezza mista).
  - Dimensioni del ponte: viene visualizzato un messaggio di avviso se non viene immesso il valore delle dimensioni del ponte o FPD.

NOTA

Mantenere il valore predefinito di fabbrica (5 mm) di offset bifocale.

bordatura

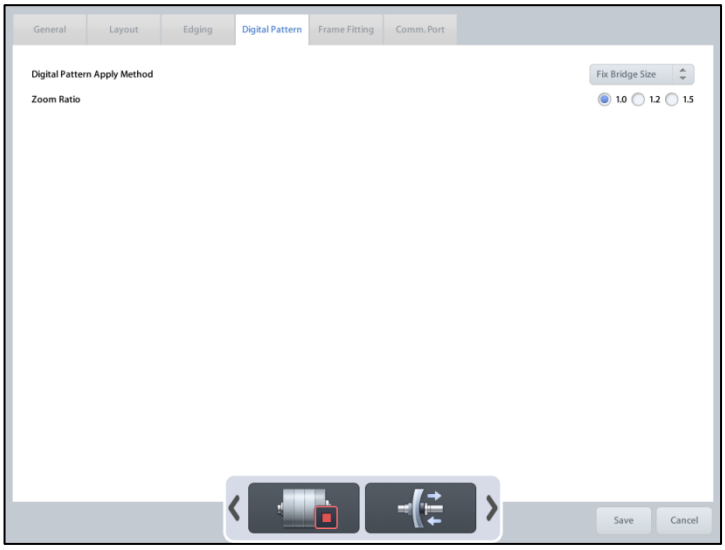
Impostazioni predefinite per l'opzione di bordatura della schermata principale



- Bordo lato iniziale – Selezionare sinistra o destra per iniziare la bordatura. Verrà visualizzato un messaggio di avviso se l'elaborazione non viene avviata dal lato selezionato..
- Materiale predefinito della lente: imposta il materiale predefinito della lente.
- Abilita bordatura piatta del vetro: consente la bordatura piatta per le lenti in vetro.
- Modalità di sicurezza: imposta la modalità di sicurezza predefinita.
- Tipo di bordo: imposta il tipo di bordo predefinito per ciascun materiale della cornice (cornice, motivo).
- Opzioni smusso: imposta i valori predefiniti dello smusso.
- Opzioni senza montatura: imposta i valori predefiniti per le lenti senza montatura.
- Importo smusso di sicurezza: imposta i valori predefiniti dello smusso di sicurezza.
- Valore predefinito mini smusso: imposta i valori predefiniti del mini smusso.
- Sensazione esterna alla smussatura: attiva il ciclo di sensibilità per l'estremità smussata.
- Sensazione dopo la sgrossatura: aggiunge un ulteriore ciclo di sensazioni al termine della sgrossatura.
- Pre-sgrossatura (PC/TRI)- Aggiunge uno speciale ciclo di sgrossatura per ridurre le dimensioni della lente grezza ed evitare interferenze con la lente stessa.
- Interfaccia utente di posizione manuale: imposta i valori predefiniti dell'interfaccia utente di posizione manuale.
- Modalità di sgrossatura predefinita: imposta la modalità di sgrossatura predefinita per ciascun materiale della lente.
- Modalità idrofobica: imposta i valori predefiniti della modalità idrofobica.

Modello digitale

Impostazioni predefinite per lo schermo del modello digitale

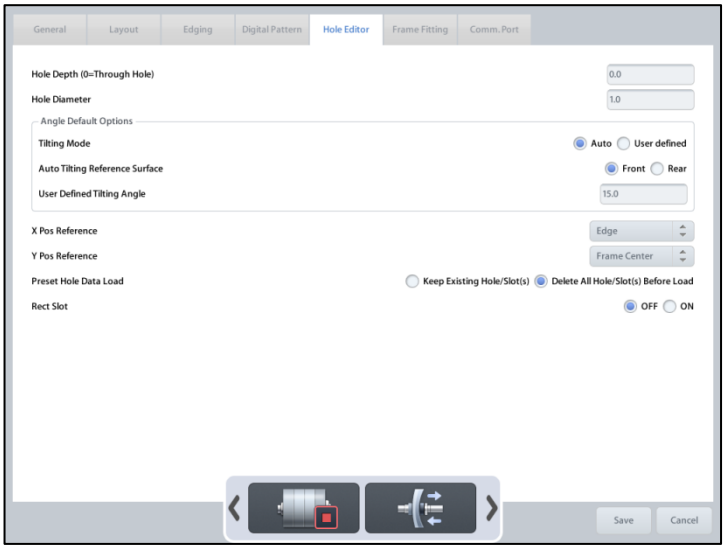


- Metodo di applicazione del modello digitale.
  - Correggi FPD – Calcola il valore della dimensione del ponte in base a FPD.
  - Correggi dimensione ponte: calcola il valore FPD in base alla dimensione del ponte.

- Rapporto zoom: imposta il rapporto zoom predefinito dell'area di input touch.

Editor di fori

Impostazioni predefinite perschermata dell'editor dei fori



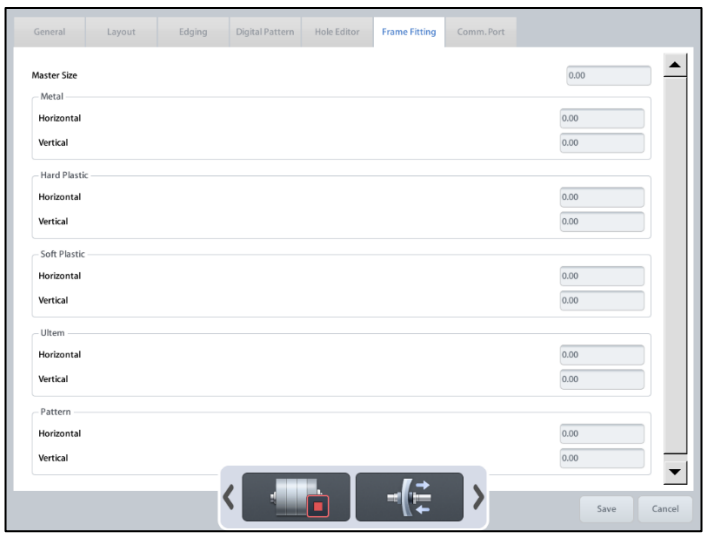
- Profondità del foro–Imposta il valore predefinito della profondità del foro/fessura.
- Diametro del foro–Imposta il valore predefinito del diametro del foro/fessura.
- Opzioni predefinite dell'angolo–Imposta la modalità di inclinazione predefinita e il valore di inclinazione manuale.
- Riferimento X Pos–Imposta il riferimento di coordinate orizzontali predefinito.
- Riferimento Y Pos–Imposta il riferimento delle coordinate verticali predefinito.
- Caricamento dati foro preimpostato–Impostatopredefinitocomportamento del caricamento preimpostato.
- Slot rettangolare–Attiva lo slot di forma rettangolare.

NOTA

Il menu di impostazione dell'editor dei fori è disponibile solo inTRTipo D/NTD o quando la perforatrice (HDM-8000) è collegata nel tipo NTR.

Montaggio del telaio

I valori di adattamento del telaio vengono utilizzati per regolare la variazione di dimensione causata dalla differenza del materiale del telaio.



- Master Size – Valore di regolazione delle dimensioni di input per tutti i materiali del telaio.
- Metallo – Inserire il valore di regolazione della dimensione per il telaio in metallo.
- Plastica rigida – Inserire il valore di regolazione della dimensione per il telaio in plastica rigida.
- Plastica morbida – Inserire il valore di regolazione della dimensione per il telaio in plastica morbida.
- Ultem - Valore di regolazione delle dimensioni di input per il frame ultem.
- Pattern – Valore di regolazione della dimensione di input per il pattern o la lente dimostrativa.

⚠ NOTA

- Come impostare i valori di adattamento del frame.
  ① Tracciare la cornice metallica con il lettore di cornici.
  ② Eseguire il processo di bordatura con una lente a indice medio (è preferibile una lente a bassa diottria) ed effettuare l'adattamento con la lente bordata.
  ③ Nel caso in cui la lente bordata sia più grande della montatura, diminuire il valore, nel caso in cui la lente bordata sia più piccola della montatura, aumentare il valore.
  ④ Ripetere①~③passaggi per tutti i materiali del telaio.

- Inserire separatamente il valore orizzontale e verticale se si verifica una deviazione orizzontale e verticale.

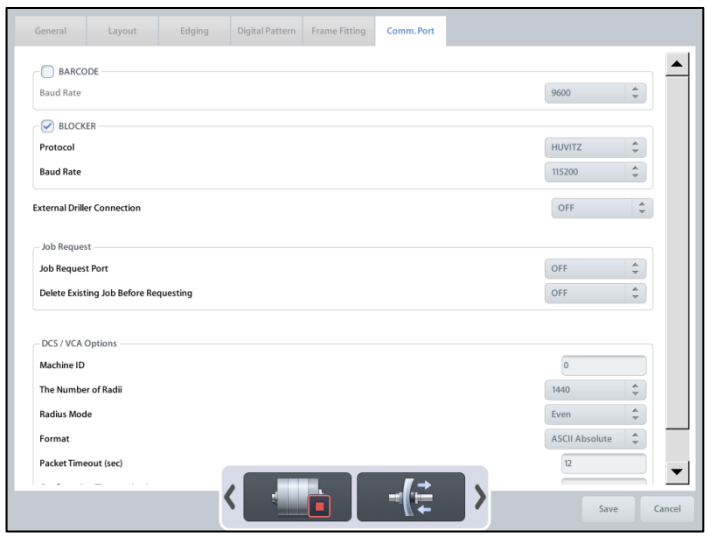
- I valori di adattamento del telaio sono applicati in diametro (unità: mm).

- Utilizzare il valore "Dimensione principale" per tutti i materiali della cornice..

- Per immettere separatamente i valori di adattamento del frame destro e sinistro, modificare l'opzione "Modalità di adattamento del frame" nella scheda Generale.

Porta di comunicazione

Imposta le opzioni di comunicazione.



- Lettore di codici a barre(CODICE A BARRE)- Utilizzare il lettore di codici a barre.
  - Baud Rate – Imposta la velocità di comunicazione

- Porta bloccante(BLOCCANTE)– Utilizzare la porta bloccante.
  - Protocollo – Imposta il protocollo di comunicazione
  - Baud Rate – Imposta la velocità di comunicazione

- Collegamento trapano esterno–Porta di collegamento per trapano (HDM-8000). (Tipo NTR)
  - Quando la porta è impostata, vengono attivate le funzioni relative alla perforazione.
  - Il trapano deve essere collegato solo a questa porta. In caso contrario, la macchina potrebbe non funzionare correttamente.

- Porta richiesta lavoro: imposta la porta di comunicazione per il download del lavoro.

- Opzioni DCS/VCA: imposta le opzioni di comunicazione per LMS.
  - ID macchina – Imposta l'ID macchina
  - Numero di raggi: imposta il numero di raggi
  - Modalità Raggio – Imposta il tipo di angolo
  - Formato – Imposta il formato dei dati
  - Timeout del pacchetto: imposta il timeout del pacchetto
  - Conferma timeout – Imposta il timeout di conferma

7.1.2. Regolazioni

È possibile regolare le opzioni relative al processo di bordatura.

⚠ ATTENZIO

- Le impostazioni di regolazione sono strettamente correlate alla qualità del bordo, quindi mantenere il più possibile i valori predefiniti del sistema. (I parametri di regolazione sono strettamente legati alla qualità del bordo, quindi conservare quanto possibile i valori predefiniti del sistema.)

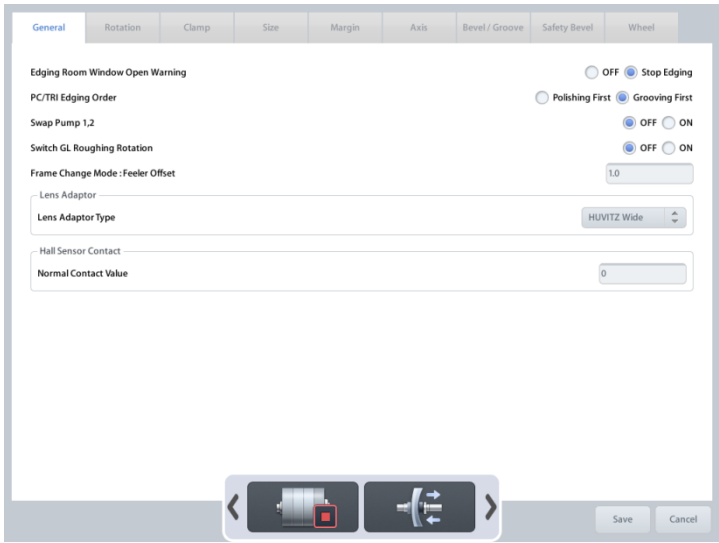
- Se si desidera modificare i valori di regolazione, rivolgersi al tecnico dell'assistenza HUVITZ o al tecnico autorizzato da HUVITZ. (Se si desidera modificare i valori di regolazione, rivolgersi al tecnico dell'assistenza HUVITZ o al tecnico autorizzato da HUVITZ.)

- Si prega di eseguire il backup dei dati di configurazione sulla scheda SD prima di modificare i valori di regolazione. (È necessario salvare i dati di configurazione sulla scheda SD prima di modificare i valori impostati.)

- Se il bordo non viene lavorato correttamente a causa di un valore di regolazione errato, è possibile tornare allo stato precedente. (Se la bordura non funziona correttamente per ragioni di impostazione errata, è possibile tornare allo stato precedente.)

Generale

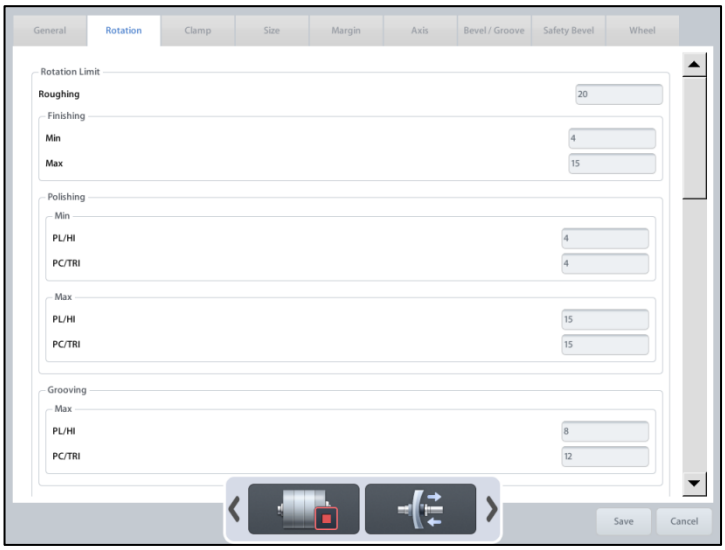
Imposta le opzioni di bordatura di base.



- Avviso di apertura della finestra della stanza di bordatura: l'elaborazione si interrompe se si apre la finestra con forza durante l'elaborazione.
- Ordine di bordatura PC/TRI: viene impostato l'ordine di lucidatura e scanalatura per le lenti PC/TRI.
- Scambia Pompa 1, 2 – Quando la Pompa 1 è fuori servizio, puoi sostituirla con la Pompa 2.
  - OFF – Utilizzare così com'è
  - ON – Sostituire la pompa 2 con la pompa 1
- Modifica rotazione sgrossatura GL: ogni volta che la lente di vetro ruota, la direzione di rotazione cambia.
- Modalità di cambio frame: offset del sensore: imposta l'offset del sensore per la modalità di cambio frame.
- Tipo di adattatore per obiettivo: è possibile scegliere il tipo di adattatore per obiettivo. (Se necessario, è possibile inserire manualmente le dimensioni)
- Contatto sensore Hall: valore contatto normale–Imposta il valore predefinito del contatto del sensore Hall.
- Apertura automatica del morsetto: il morsetto si aprirà automaticamente quando la finestra della stanza di bordatura verrà aperta dopo il completamento della bordatura.

Rotazione

È possibile impostare il numero e la velocità di rotazione.



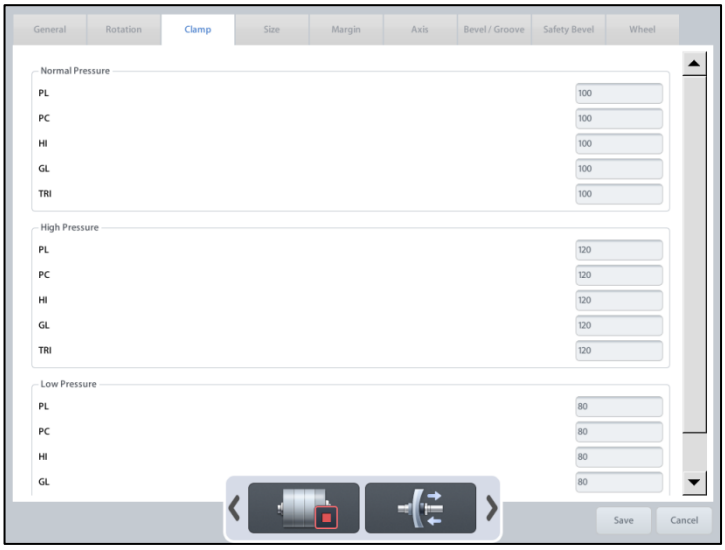
- Limite di rotazione: il numero di rotazioni viene impostato in base alle fasi di lavorazione e ai materiali delle lenti.
- Velocità di rotazione – La velocità di rotazione viene impostata in base alle fasi di lavorazione e ai materiali delle lenti.
- Velocità Y di sgrossatura: viene impostata la velocità di caduta della lente nel processo di sgrossatura.

NOTA

- Fare attenzione a non immettere un valore di velocità di rotazione troppo elevato. Una rotazione rapida potrebbe causare problemi di spostamento dell'asse.
- Per rallentare la velocità di caduta, immettere un valore inferiore in Velocità Y di sgrossatura.
- Il valore della modalità sicura nella velocità Y di sgrossatura è disponibile solo quando la modalità sicura è attivata.

MORSETTO

È possibile impostare il valore predefinito della pressione di serraggio.



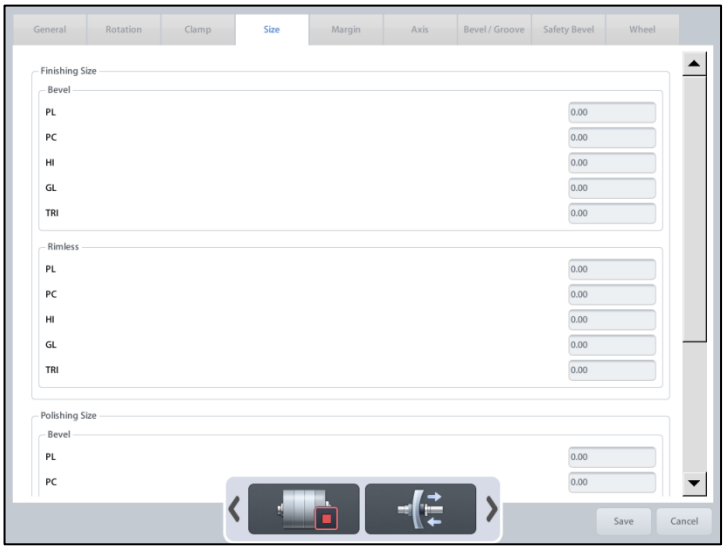
- Normale – valore per la modalità di pressione normale.
- Alto – valore per la modalità Alta Pressione.
- Basso – valore per la modalità Bassa pressione.

NOTA

È possibile immettere un valore compreso tra il 50% e il 150%. Il 100% significa60kgf±5.

Misurare

È possibile regolare la dimensione del bordo.



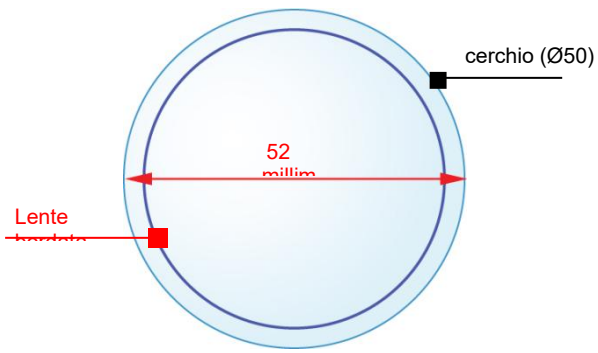
- Dimensione di finitura: valore di regolazione della dimensione per la fase di finitura.
- Dimensione di lucidatura – Valore di regolazione della dimensione per la fase di lucidatura.

NOTA

- Come regolare la dimensione di finitura.
  ① Carica il modello del cerchio interno (Ø50).
  ② Eseguiamo il processo di bisellatura e il processo senza montatura per tutti i tipi di lenti.
  ③ Controllare le dimensioni delle lenti elaborate e immettere il valore di regolazione.

- Come regolare la dimensione della lucidatura
  Aggiungere l'opzione di lucidatura e procedere con lo stesso passaggio per regolare la dimensione di finitura.

- Come immettere il valore di regolazione (bordatura piatta senza lucidatura, lente PL).
  Se la dimensione del cerchio interno(Ø50) i dati sono 52 mm, input -1,0 per la dimensione di finitura→Senza montatura→Valore PL.

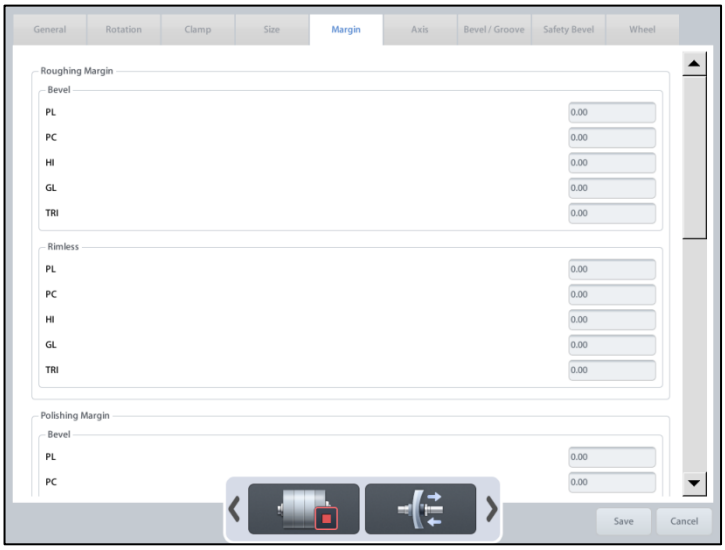


- Ricorda che il valore di regolazione si basa sul raggio. (Non confondere con il valore di adattamento del telaio. Il valore di adattamento del telaio si basa sul diametro).

- Regola il valore entro la tolleranza±0,1 mm.

Margine

È possibile impostare il margine per i seguenti passaggi di bordatura.



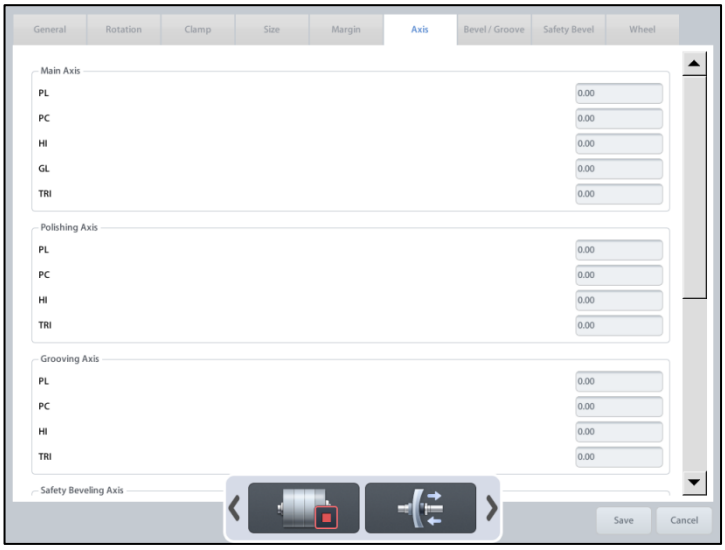
- Margine di sgrossatura – Valore del margine per la sgrossatura.
- Margine di lucidatura – Valore del margine per la lucidatura.

ATTENZIO

I valori del margine influiscono sul materiale della lente o sulla qualità del bordo. Pertanto si consiglia di non modificare il più possibile le impostazioni predefinite di fabbrica. (I valori del margine hanno un'influenza sul materiale delle lenti o sulla qualità dei bordi. È quindi consigliato non modificare i parametri prima che siano possibili i parametri predefiniti.)

Asse

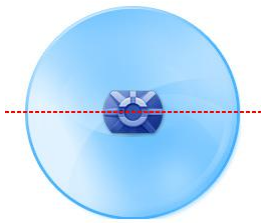
È possibile regolare la distorsione dell'asse.



- Principale – Valore di compensazione per l'asse principale.
- Lucidatura – Valore di compensazione per l'asse di lucidatura.
- Scanalatura – Valore di compensazione per l'asse di scanalatura.
- Smussatura di sicurezza – Valore di compensazione per la smussatura di sicurezza.

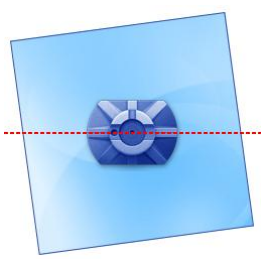
NOTA

- Come regolare l'asse.
  ① Caricare il modello quadrato interno (40 mm x 40 mm).
  ② Traccia una linea orizzontale sulla lente e posiziona l'adattatore della lente al centro e parallelo alla linea.

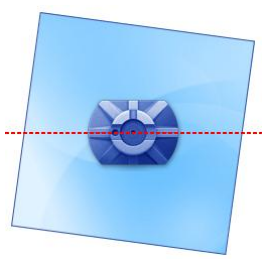


  ③ Eseguire la bordatura piana, controllare l'asse principale e immettere il valore di regolazione.
  ④ Eseguire tutti i tipi di bordatura per tutti i tipi di materiali delle lenti, controllare l'asse e immettere il valore di regolazione.

- L'unità di regolazione è il grado(°)
- Aggiungere il valore (–) per spostare l'asse in senso orario.
- Come regolare il valore dell'asse principale.

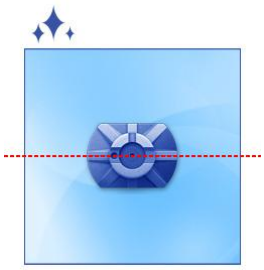


[Aggiungi (-) valore]

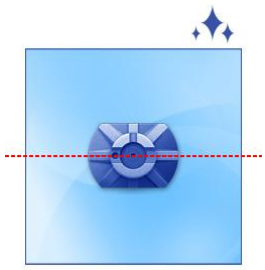


[Aggiungi (+) valore]

- Come regolare il valore dell'asse di lucidatura.

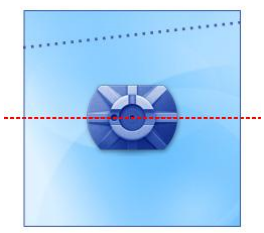


[Aggiungi (-) valore]

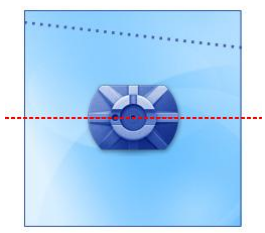


[Aggiungi (+) valore]

- Come regolare il valore dell'asse di scanalatura.



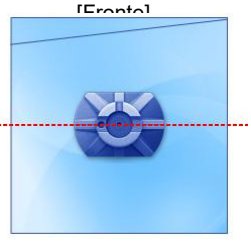
[Aggiungi (-) valore]



[Aggiungi (+) valore]

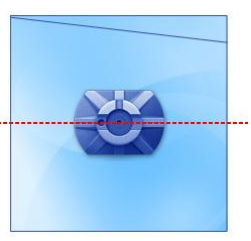
- Come regolare il valore dell'asse di smussatura di sicurezza.

[Fronte]

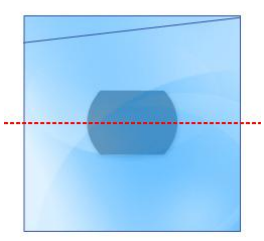


[Aggiungi (-) valore]

[Posteriore]



[Aggiungi (+) valore]

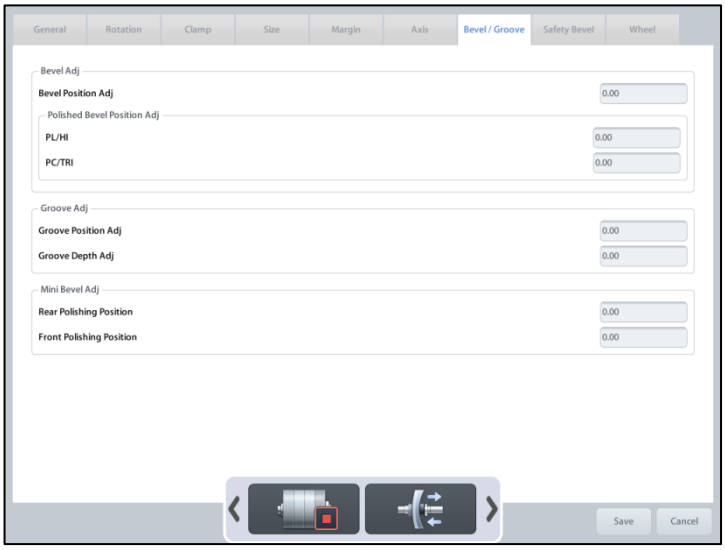


[Aggiungi (+) valore]

- Nella regolazione dell'asse principale, utilizzare la funzione di modello digitale per ruotare il modello quadrato di 45 gradi prima della bordatura. La distorsione dell'asse principale può essere identificata più facilmente.

Smusso / Scanalatura

È possibile regolare la posizione dello smusso/scanalatura

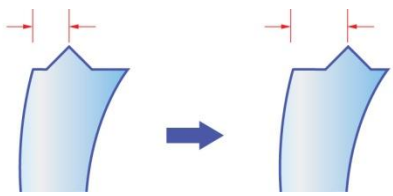


- Smusso – Imposta il valore di regolazione per la posizione dello smusso.
- Scanalatura – Imposta il valore di regolazione per la posizione e la profondità della scanalatura
- Mini smusso – Imposta il valore di regolazione per la posizione di lucidatura del mini smusso.

NOTA

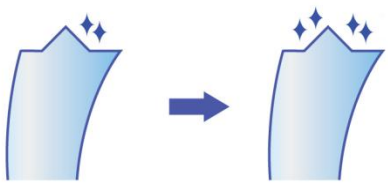
- Come regolare lo smusso.
  ① Carica il modello del cerchio interno (Ø50).
  ② Impostare la posizione dello smusso al 50% ed eseguire la smussatura rispettivamente per il cerchio con lucidatura e per il cerchio senza lucidatura.
  ③ Controllare la posizione dello smusso e regolarne il valore.
  ④ La tolleranza deve essere compresa tra±0,1 mm.

- Come regolare il valore della posizione dello smusso.



[Aggiungi (-) valore]

- Come regolare il valore della posizione dello smusso lucidato.

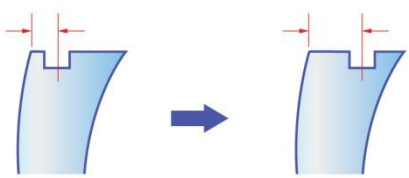


[Aggiungi (-) valore]

NOTA

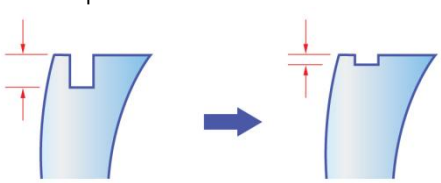
- Come regolare la scanalatura.
  ① Carica il modello del cerchio interno (Ø50).
  ② Impostare la posizione della scanalatura al 50% ed eseguire la scanalatura.
  ③ Controllare la posizione e la profondità della scanalatura.
  ④ La tolleranza deve essere compresa tra±0,1 mm.

- Come regolare il valore della posizione della scanalatura.



[Aggiungi (-) valore]

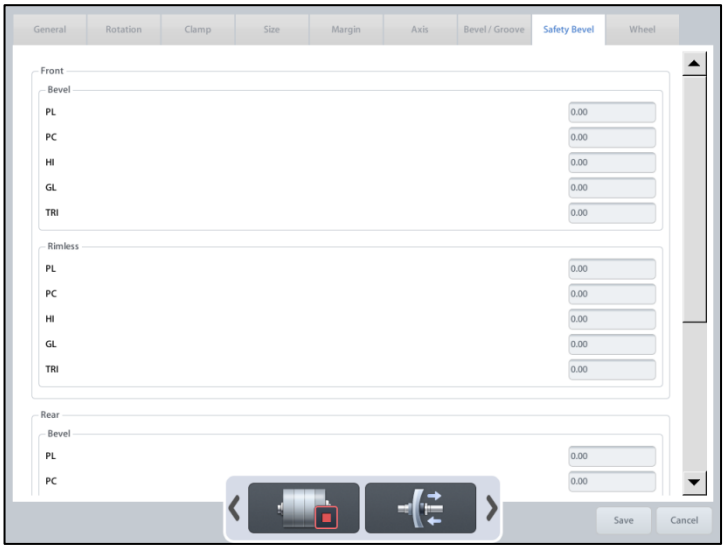
- Come regolare il valore della profondità della scanalatura.



[Aggiungi (-) valore]

Smusso di sicurezza

È possibile regolare la posizione dello smusso di sicurezza.

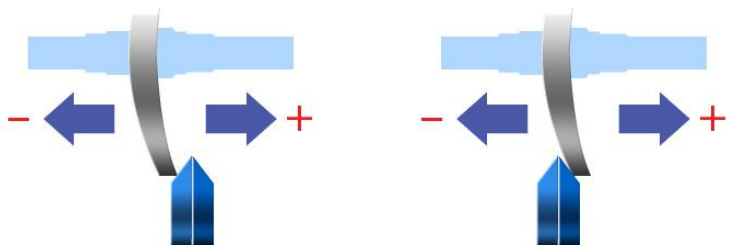


- Anteriore – Regolare la posizione dello smusso di sicurezza anteriore.
- Posteriore – Regolare la posizione dello smusso di sicurezza posteriore.

NOTA

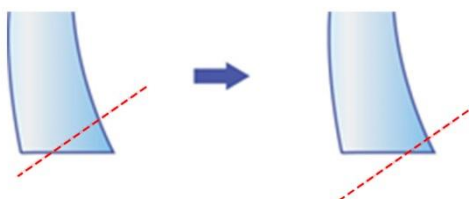
- Come regolare lo smusso di sicurezza.
  ① Carica il modello del cerchio interno (Ø50).
  ② Attivare le opzioni di smussatura di sicurezza anteriore e posteriore ed eseguire la smussatura (posizione 50%) per tutti i tipi di materiali delle lenti.
  ③ Attiva le opzioni di smussatura di sicurezza anteriore e posteriore ed esegui la bordatura piatta per tutti i tipi di materiali delle lenti
  ④ Regolare il valore entro la tolleranza±0,1 mm.

- La direzione del movimento in base al valore di regolazione.



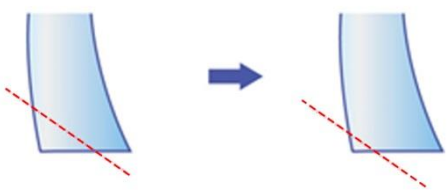
[Smusso di sicurezza posteriore] [Smusso di sicurezza anteriore]

- Come regolare il valore dello smusso di sicurezza posteriore.



[Aggiungi (-) valore]

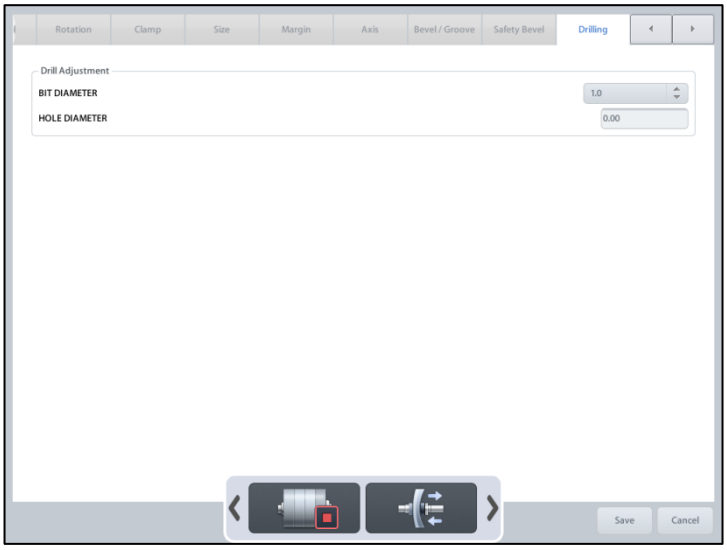
- Come regolare il valore dello smusso di sicurezza anteriore.



[Aggiungi (+) valore]

Trapanoing

È possibile impostare le opzioni relative aperforazione.



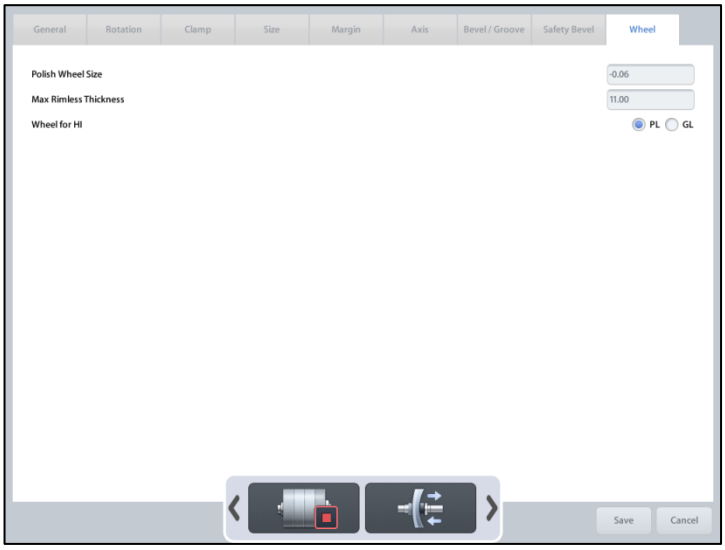
- DIAMETRO DELLA PUNTA- Impostatodiametro della punta del trapano.
- DIAMETRO DEL FORO- Impostatoil valore di regolazione del diametro del foro.

NOTA

- Il menu di perforazione è disponibile solo inTRTipo D/NTD.
- Le impostazioni di regolazione della punta influiscono sulla qualità della foratura. Se si desidera modificare i valori di regolazione, consultare il tecnico dell'assistenza HUVITZ o un tecnico autorizzato da HUVITZ.

Ruota

È possibile impostare le opzioni relative alle ruote di bordatura.



- Dimensione mola lucidante: imposta il valore di compensazione della dimensione per la mola lucidante.
- Spessore massimo senza montatura: imposta la larghezza massima della lente per una bordatura piatta.
- Ruota per HI – Set di mole per sgrossatura lenti ad alto indice.

NOTA

- Se la mola lucidante è usurata, è possibile migliorare la qualità della lucidatura regolando il valore della dimensione della mola lucidante, ma se si regola il valore in modo inappropriato, potrebbero verificarsi problemi di dimensione o una scarsa qualità della lucidatura.

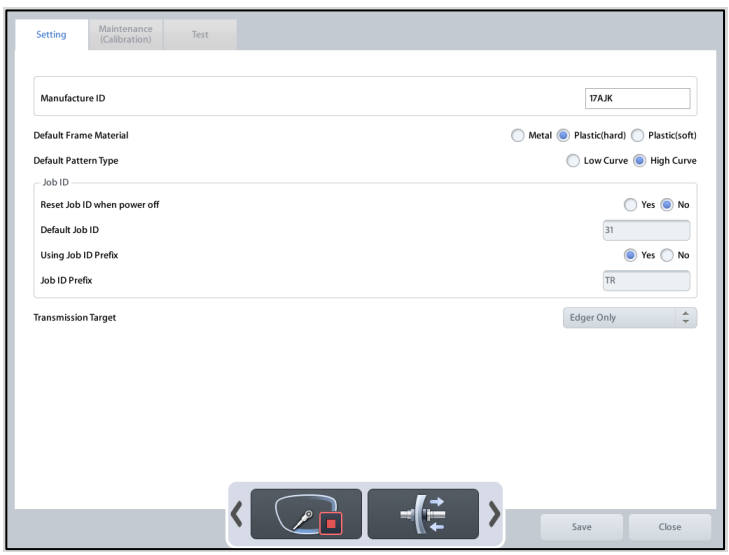
- Se la lente è più spessa del valore Max Rimless Thickness, può essere lavorata, ma la qualità della lente non è garantita perché potrebbe fuoriuscire dalla ruota.

7.2. Configurazione del lettore di frame integrato

Come avviare la configurazione

① Premere il pulsante 'Menu' nella schermata principale.
② Premere il pulsante "Tracer" nella schermata del menu e quindi selezionare la scheda "Impostazioni".

Schermata di impostazione



- Materiale predefinito del frame: imposta il valore predefinito del materiale del frame dell'interfaccia utente di Tracer.
- Tipo di modello predefinito: imposta la modalità di curva del modello predefinita dell'interfaccia utente di Tracer.
- Reimposta ID lavoro allo spegnimento–Reimposta il numero ID lavoro preassegnato allo spegnimento.
- ID lavoro predefinito–Imposta l'ID lavoro predefinito (solo numero).
- Utilizzo del prefisso ID lavoro–Aggiungere una stringa di prefisso prima dell'ID del processo.
- Prefisso ID lavoro–Imposta la stringa di prefisso (massimo 4 caratteri).
- Obiettivo di trasmissione–Imposta la porta di destinazione della trasmissione dei dati del frame.

NOTA

- Il pulsante di arresto del tracciante èsempre visualizzato nella parte inferiore della schermata del menu.
- È possibile utilizzare il pulsante di arresto del tracciante per arrestarne il funzionamento.
- Per le altre funzioni, fare riferimento al "Capitolo 8. Manutenzione del sistema".

8

Manutenzione del sistema

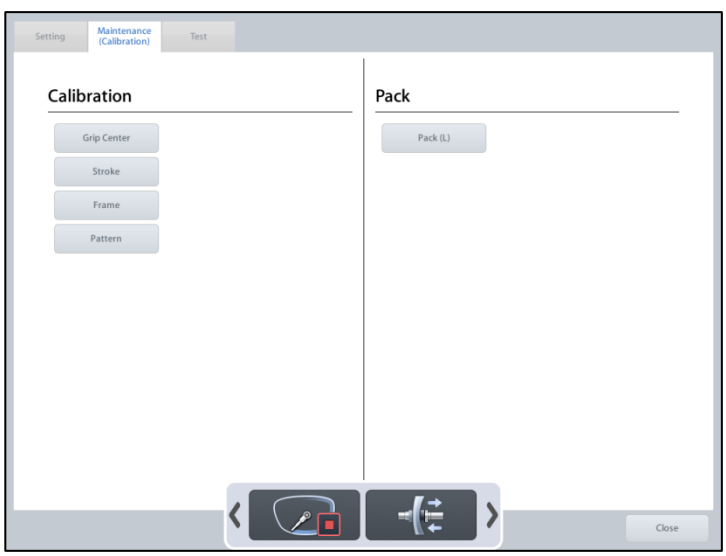
8.1. Calibrazione automatica del lettore di frame integrato

La calibrazione automatica del lettore di frame è richiesta nei seguenti casi:

- Quando il valore Dimensione o Asse dei dati tracciati sembra avere un problema,
- Quando il Frame Reader sembra avere problemi a funzionare normalmente.

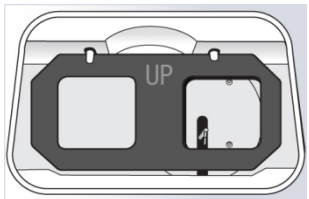
La calibrazione automatica del lettore di frame consiste inquattroparti:Pinza,Tratto, Cornice, Motivo. Se si verificano modifiche nello stilo,Pinza,La calibrazione della corsa deve essere eseguitaprima degli altriL'ordine di calibrazione è il seguente:Pinza→ Colpo→Telaio→Modello.

Schermo di calibrazione



8.1.1. Calibrazione della pinza

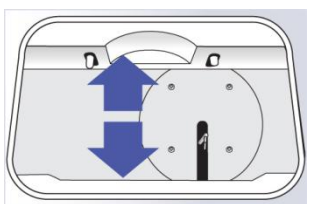
Procedure perpinzacalibrazione



① Premere il pulsante 'Menu' nella schermata principale.
② Premere il pulsante "Tracer" nella schermata del menu.
③ Seleziona 'Manutenzione(Calibrazione)' scheda sullo schermo.
④ Carica lo standardTelaio.
⑤ Premere il tasto'Centro di presa'pulsante.
⑥ Montare la punta dello stilo sul telaio standard e premere'OK'pulsante nella finestra di dialogo.

8.1.2. Calibrazione della corsa

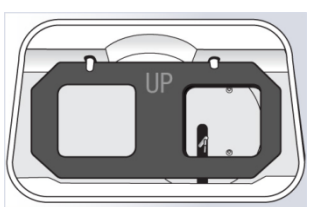
Procedure per la calibrazione della corsa.



① Premere il pulsante 'Menu' nella schermata principale.
② Premere il pulsante "Tracer" nella schermata del menu.
③ Seleziona 'Manutenzione(Calibrazione)' scheda sullo schermo.
④ Tirare le barre di presa al massimo.
⑤ Premere il pulsante 'Stroke' per avviare la calibrazione.

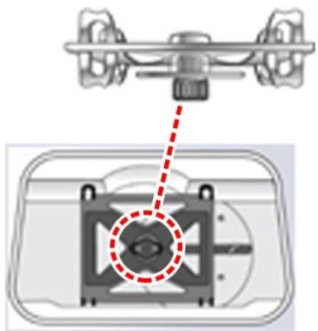
8.1.3. Calibrazione del frame

Procedure pertelaiocalibrazione



① Premere il pulsante 'Menu' nella schermata principale.
② Premere il pulsante "Tracer" nella schermata del menu.
③ Seleziona 'Manutenzione(Calibrazione)' scheda sullo schermo.
④ Carica lo standardTelaio.
⑤ Premere 'Telaio' per avviare la calibrazione.

8.1.4. ModelloCalibrazione



Procedure per la calibrazione del modello.

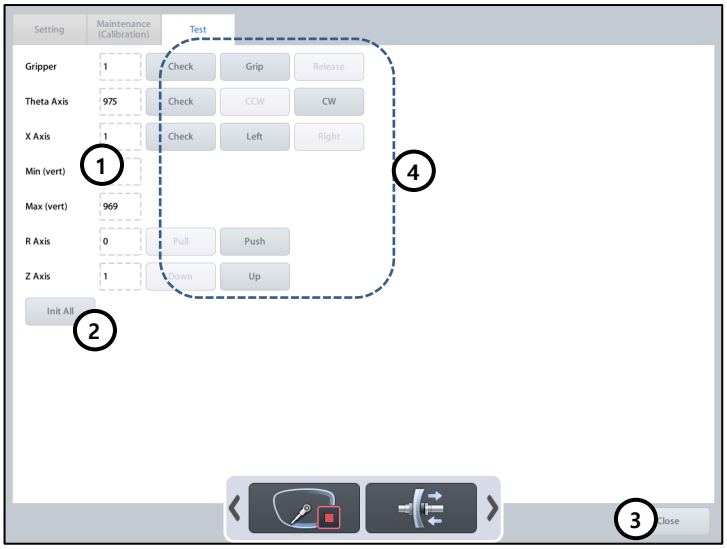
① Premere il pulsante 'Menu' nella schermata principale.
② Premere il pulsante "Tracer" nella schermata del menu.
③ Seleziona 'Manutenzione(Calibrazione)' scheda sullo scherm
④ Carica il modello standard.
⑤ Premere il pulsante 'Pattern' per avviare la calibrazione.

NOTA

- Il risultato della calibrazione automatica verrà salvato automaticamente.
- Assicurarsi di controllare le informazioni correlate prima di eseguire il lavoro di calibrazione, poiché non è possibile tornare allo stato precedente.
- Premere il pulsante 'Tracer Stop' nella parte inferiore della schermata del menu per interrompere la calibrazione.

8.2. Modalità di test del lettore di frame integrato

La modalità Test è efficace per verificare se il lettore di frame integrato funziona correttamente o meno.



① Tutte le informazioni sui sensori

② Inizializza il tracer

③ Esci dalla modalità di test

④ Pinza / Theta / X / Test dell'asse R/Z

- Verifica – Test di riconoscimento PI
- Presa/Rilascio – Test di movimento della pinza
- CCW / CW – Test di movimento dell'asse Theta
- Test di spostamento dell'asse X sinistro/destro
- Trazione/spinta – Test di movimento dell'asse R
- Test di spostamento dell'asse Z verso il basso/verso l'alto

NOTA

- Elenco dei sensori
  - Pinza – Stato dell'interruttore della pinza (0 – Presa, 1 – Rilascio)
  - Asse Theta – Valore del sensore PI dell'asse Theta
  - Asse X – Valore del sensore PI dell'asse X
  - Min (vert.) – Valore minimo del sensore PI di rilevamento del frame
  - Max (vert.) – Il modello Jig rileva il valore del sensore PI
  - Asse R – Valore dell'encoder dell'asse R
  - Asse Z – Valore dell'encoder dell'asse Z

8.3. Calibrazione automatica del bordatore

È possibile eseguire la calibrazione con la dima di bordatura standard.



8.3.1. Calibrazione del tastatore

① Selezionare la voce 'Feeler'.
② Rimuovere il supporto dell'adattatore per lenti e sostituirlo con la dima di bordatura standard.
③ Premere il pulsante [Avvia] per avviare la calibrazione.
④ Dopo aver completato correttamente la calibrazione, è necessario salvare i dati di calibrazione.

8.3.2. Calibrazione del contatto del sensore Hall

Se durante l'utilizzo della bordatrice viene visualizzato il messaggio "Controllare il contatto del sensore Hall", è possibile calibrare il valore del sensore con la funzione "Calibrazione del contatto del sensore Hall".

① Rimuovere la lente o la dima di bordatura standard nella sala di bordatura.
② Premere il pulsante [Calibrazione contatto sensore Hall] per avviare la calibrazione.
③ Dopo aver completato correttamente la calibrazione, è necessario salvare i dati di calibrazione.

NOTA

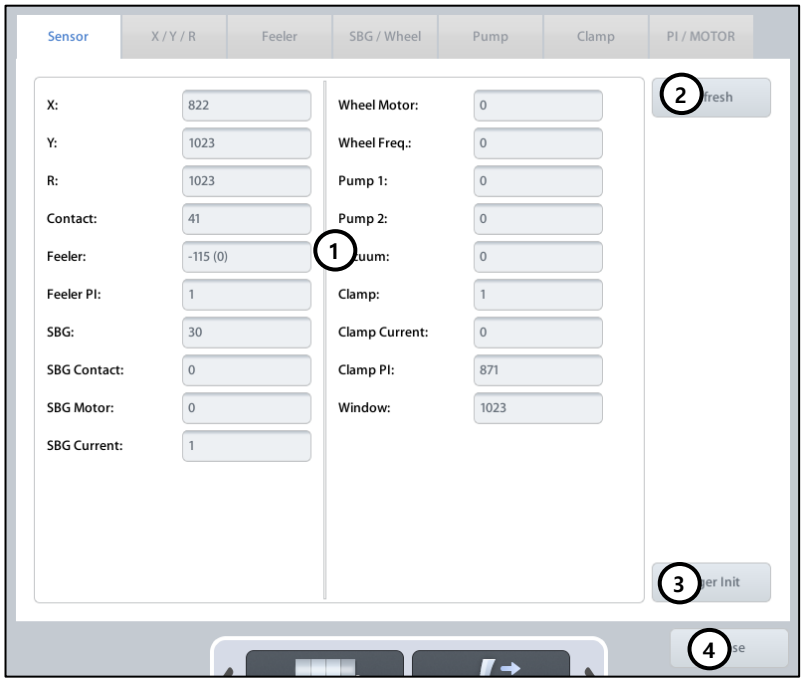
- La funzione di calibrazione influisce sulla qualità della bordatura, pertanto, se necessario, chiedere consiglio al tecnico dell'assistenza HUVITZ o al tecnico autorizzato da HUVITZ.
- Dopo la calibrazione del tastatore, è necessario eseguire le regolazioni correlate come lo smusso / Mini-smusso / Scanalatura / Posizione di sicurezza dello smusso.

8.4. Modalità di prova

La modalità Test è efficace per verificare se la macchina funziona correttamente o meno.

Sensor

IOt visualizza tutti i valori dei sensori del bordatore.



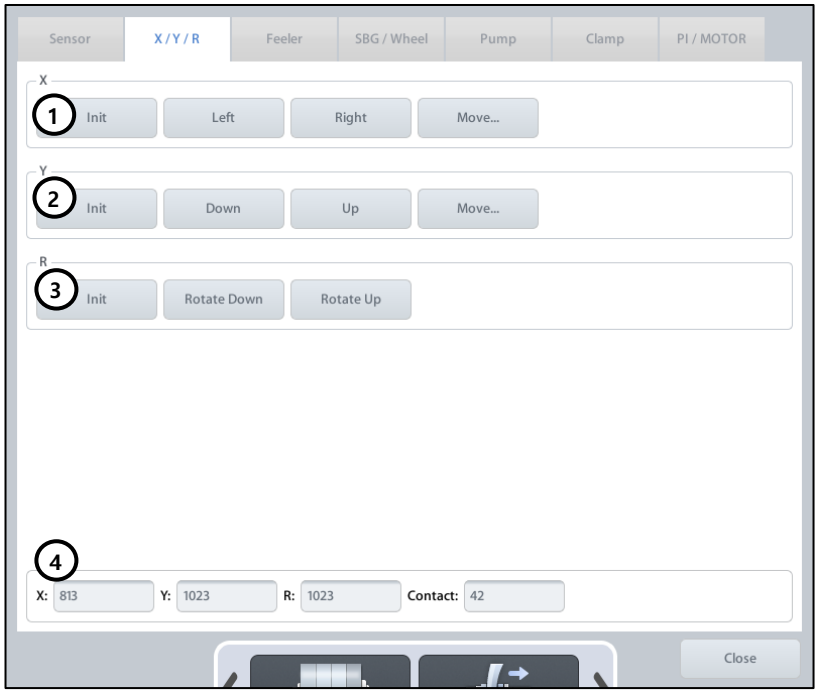
① Tutte le informazioni sui sensori
② Aggiorna lo stato del sensore
③ Inizializza il bordatore
④ Esci dalla modalità di test

NOTA

- Elenco dei sensori
  - X – Valore del sensore PI dell'asse X
  - Y – Valore del sensore PI dell'asse Y
  - R – Valore del sensore PI dell'asse R
  - Contatto – Contatto principalevalore del sensore
  - Sensore – Valore dell'encoder del sensore e stato dell'interruttore
  - Sensore PI – Valore del sensore PI del sensore
  - SBG – Valore del sensore PI del gruppo SBG
  - Motore SBG – Stato motore SBG (0 – Spento, 1 – Acceso)
  - Corrente SBG – Valore della corrente del motore SBG
  - Motore ruota – Stato del motore della ruota principale (0 – Spento, 1 – Acceso)
  - Wheel Freq – Valore della frequenza dell'inverter
  - Pompa 1 – Stato della pompa 1 (0 – Spenta, 1 – Accesa)
  - Pompa 2 – Stato della pompa 2 (0 – Spenta, 1 – Accesa)
  - Vuoto–Stato del vuoto (0–Spento, 1–SU)
  - Morsetto – Stato dell'interruttore del morsetto (0 – Aperto, 1 – Chiuso)
  - Corrente di bloccaggio – Valore della corrente del motore di bloccaggio
  - Clamp PI – Valore del sensore Clamp PI
  - Finestra – Valore del sensore della finestra della stanza di bordatura

X / Y / R

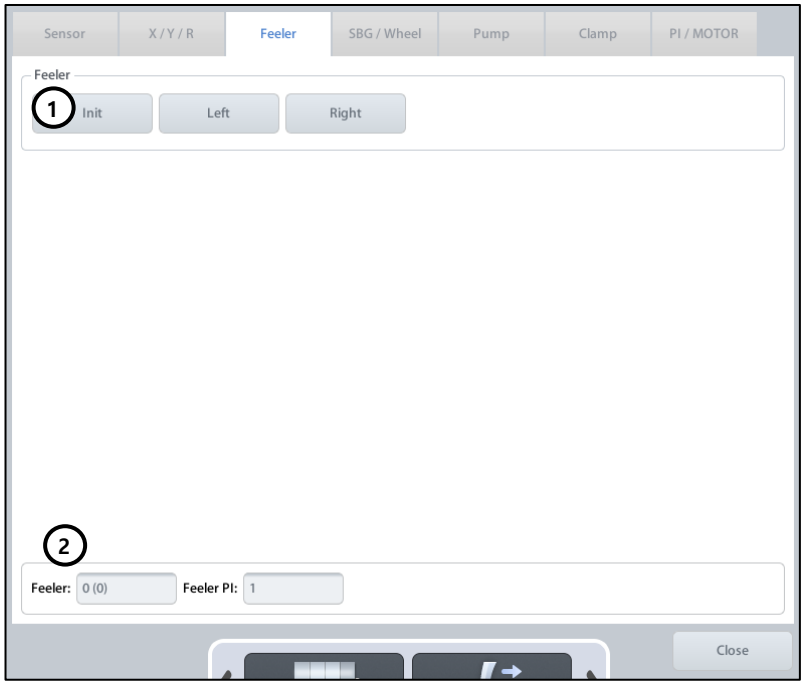
È possibile controllare gli assi X / Y / R.



① Test dell'asse X
② Test dell'asse Y
③ Test dell'asse R
④ Stato del sensore X / Y / R

Tastatore

Puoi controllare il Feeler.

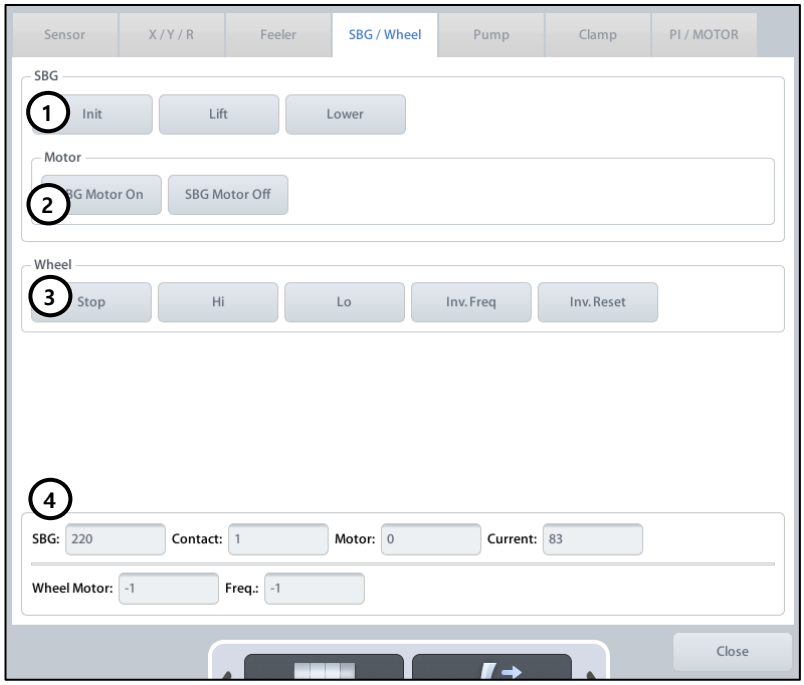


① Inizializza il tastatore/Test del tastatore

② Sensore tastatore e stato dell'interruttore

SBG / Ruota

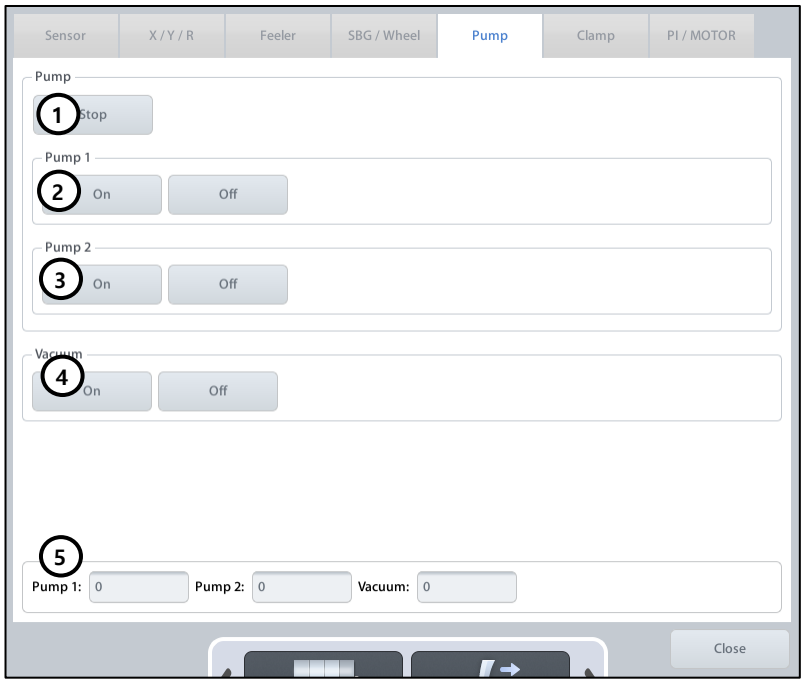
È possibile controllare il gruppo SBG e la ruota.



① Test di assemblaggio SBG
② Test del motore SBG
③ Prova della ruota
④ Stato del sensore SBG e della ruota

Pompa

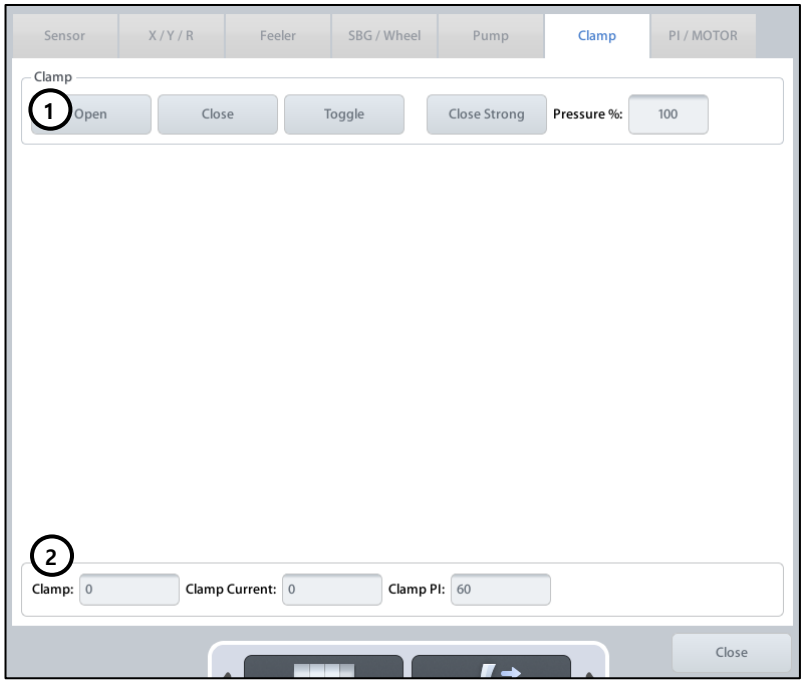
Puoi controllare la pompae vuoto.



① Fermare tutte le pompe
② Prova della pompa 1
③ Test della pompa 2
④ Prova del vuoto
⑤ Pompa& Vuotostato

MORSETTO

È possibile controllare il morsetto.

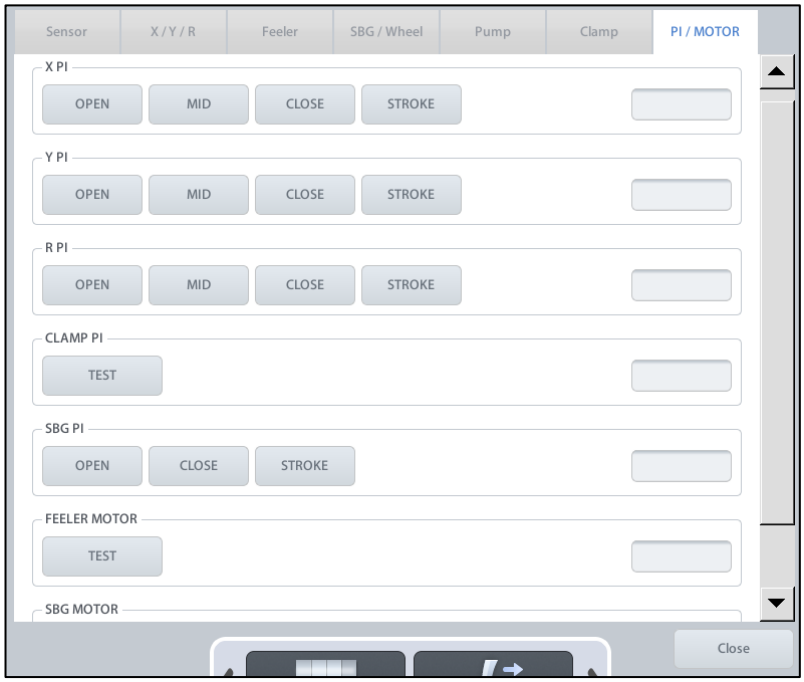


① Prova di serraggio

② Stato del sensore di serraggio

PI / Motore

È possibile controllare tutti i sensori PI e i motori. Se il test non riesce, chiedere consiglio al tecnico dell'assistenza HUVITZ o al tecnico autorizzato da HUVITZ.

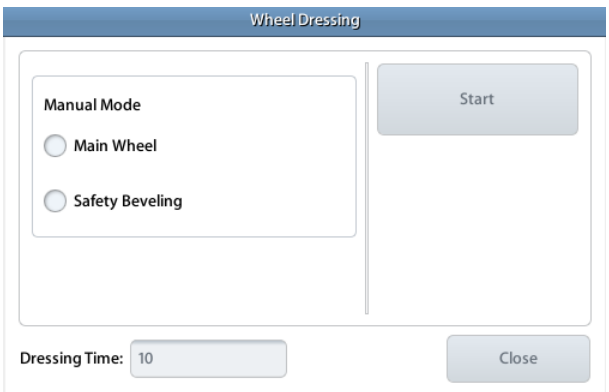


NOTA

Se il risultato del test mostra'Fallimento', potrebbe essere il risultato di un temporaneosostanza estranea oLa diminuzione della sensibilità parziale non è sempre indice di un guasto. Se non si riscontrano problemi con la lavorazione delle lenti, il prodotto può essere utilizzato per un breve periodo e si consiglia di verificarne le condizioni ottimali.

8.5. Levigatura delle ruote

La ravvivatura delle ruote è utile per mantenerne le prestazioni perché rimuove i detriti delle lenti presenti al loro interno.



- Ruota principale – Mola per sgrossatura, finitura e lucidatura del vetro in modalità manuale
- Safety Bevel – Modalità di ravvivatura manuale della mola smussatrice di sicurezza

NOTA

- Puoi inserireDressingTValore del tempo in secondi per l'elemento 'Tempo di vestizione'.
- Si consiglia di eseguire la ravvivatura della mola dopo 1.500 ~ 2.000 lavori di bordatura per mantenere le prestazioni della mola. (Può variare a seconda delle condizioni di bordatura)
- Assicurarsi di non eseguire la ravvivatura della mola sulla mola scanalata.

AVVERTIME

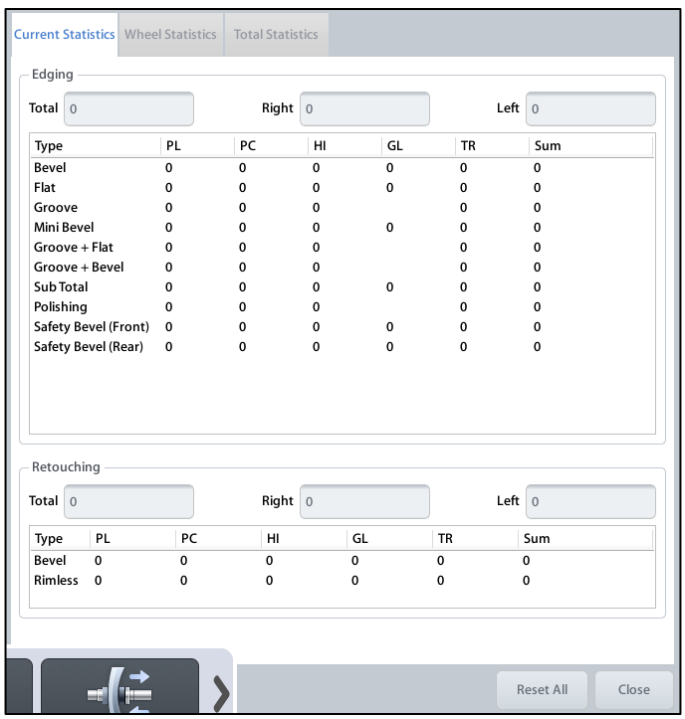
Fare attenzione a non toccare la mola durante la ravvivatura della mola. In caso contrario, potrebbero verificarsi gravi lesioni. (Faites Attention de ne pas toucher la roue de bordure pendente le dressage des roues. Sinon, cela peut provoquer des blessures graves.)

8.6. Statistiche

Mostra informazioni statistiche sulla lente elaborata.

Statistiche attuali

Mostra il numero di lenti elaborate dal punto di reset.

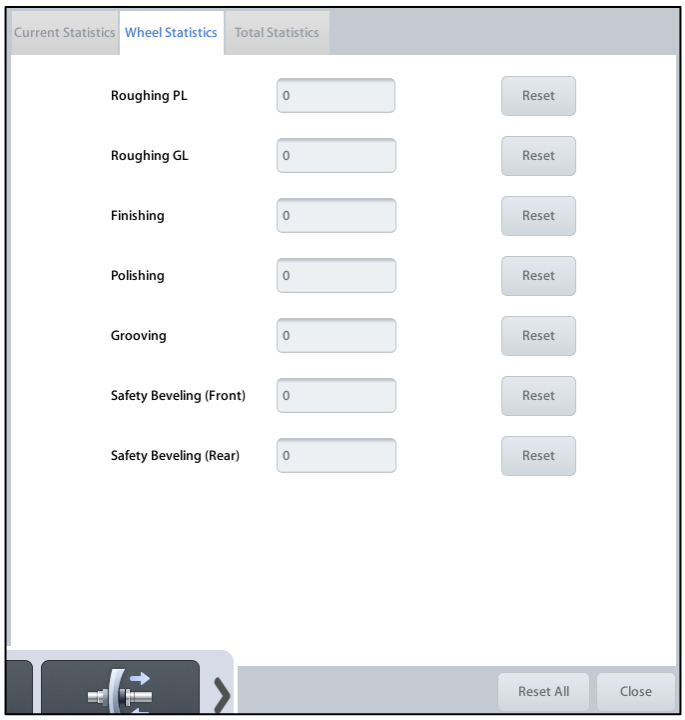


NOTA

- La bordatura viene conteggiata solo dopo essere stata completata correttamente.
- Le informazioni dettagliate variano a seconda del tipo di ruota.
- È possibile reimpostare i valori statistici correnti ogni volta che lo si desidera.

Statistiche delle ruote

Mostra l'utilizzo delle ruote

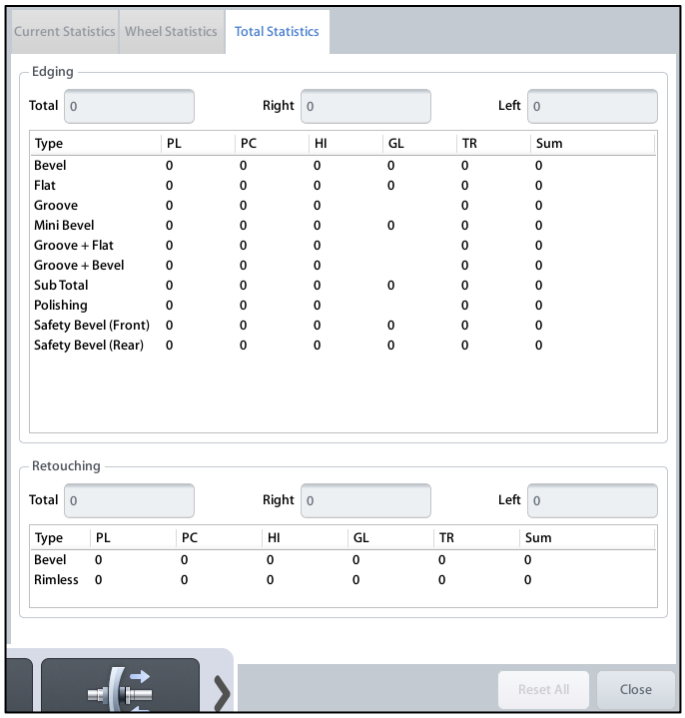


NOTA

- Il valore delle statistiche della ruota viene conteggiato immediatamente dopo che la lente è stata elaborata sulla ruota appropriata.
- Puoi reimpostare i valori delle statistiche delle ruote ogni volta che ne hai bisogno.
- I valori statistici delle ruote servono come riferimento per determinare il momento della sostituzione, quindi non sono rilevanti per la durata effettiva della ruota.
- Si prega di fare riferimento aiovalori statistici del tallone per eseguire la ravvivatura della ruota o la sostituzione della ruota.

Statistiche totali

Mostra il numero totale di lenti che sono state elaborate dalla prima installazionezione.

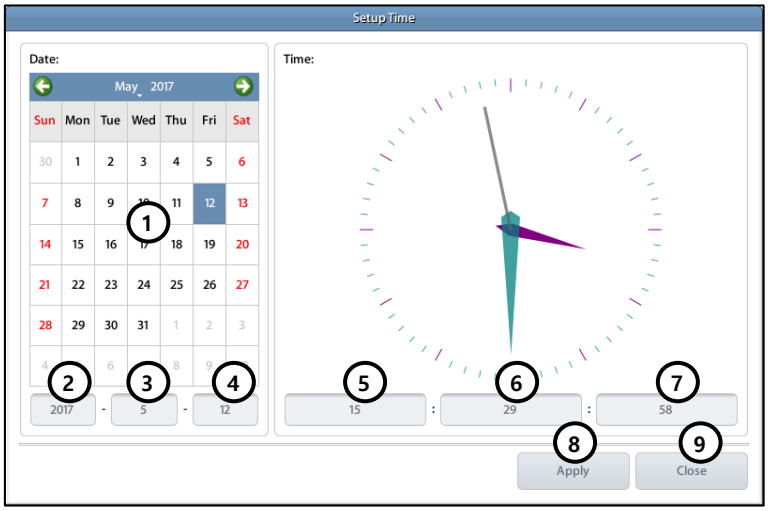


NOTA

- La bordatura viene conteggiata solo dopo essere stata completata correttamente.
- I valori statistici totali non possono essere inizializzati.

8.7. Data e ora

È possibile modificare l'ora del sistema. Impostare data e ora dopo aver installato il dispositivo.



① Calendario di selezione della data

② Anno

③ Mese

④ Giorno

⑤ Ora

⑥ Minuto

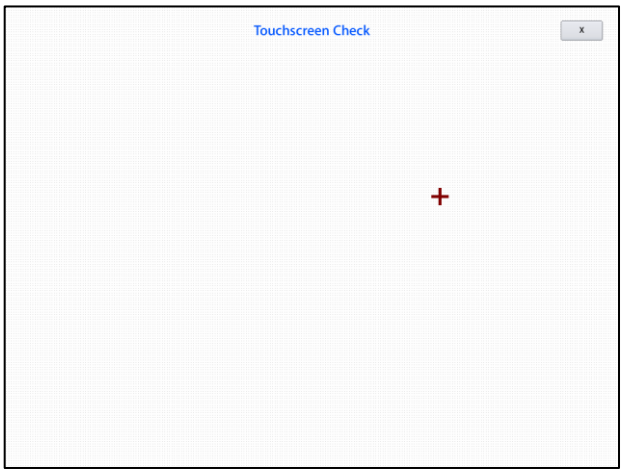
⑦ Secondo

⑧ Applica data e ora modificate

⑨ Esci dal menu senza salvare le modifiche

8.8. Test del tocco

È possibile verificare il normale funzionamento del touch screen



NOTA

- Se non è possibile effettuare il test del tocco, è possibile utilizzare la funzione di test di emergenza del touch screen.
  ① Spegnere e riaccendere. Quando lo schermo si accende, continuare a premere sullo schermo.
  ② Continuare a premere lo schermo finché l'inizializzazione non è completataUna volta completata, la funzione di test del touch screen verrà eseguita automaticamente.

8.9. Gestione della configurazione

È possibile eseguire il backup o il ripristino dei dati di configurazione del sistema.



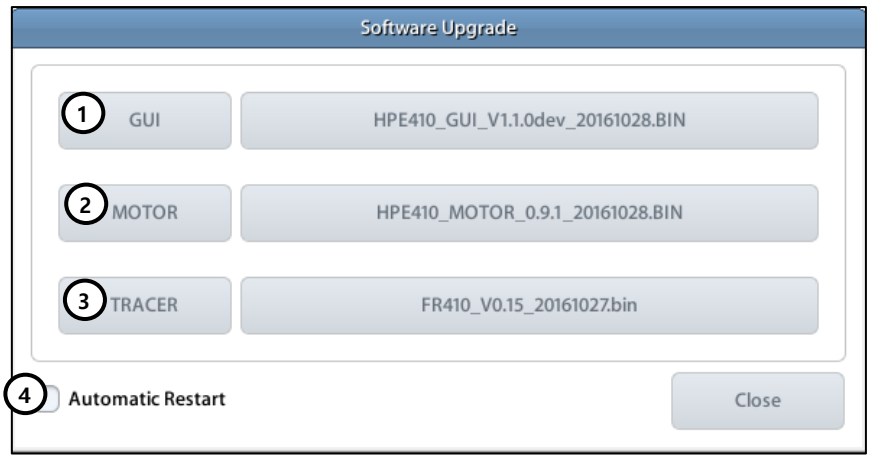
① Backup: esegue il backup dei dati di configurazione sulla scheda SD.
② Ripristina – Ripristina i dati di configurazione dalla scheda SD
③ Ripristino delle impostazioni di fabbrica: ripristina le impostazioni predefinite di fabbrica

NOTA

- È possibile eseguire il backup dei dati di configurazionetutte le volte che ne hai bisogno, perché puoispecificare il nome del file.
- Assicurarsi di eseguire il backup dei dati di configurazione prima di modificare i valori di regolazione. Se il sistema non funziona correttamente a causa di modifiche inappropriate, ripristinare i dati di configurazione dal file di backup salvato in precedenza.

8.10. Aggiornamento SW

È possibile aggiornare il software. HPE-410 è costituito da tre tipi di software. Il software GUI gestisce l'input dell'utente, il software MOTOR controlla le parti meccaniche della bordatrice e il software TRACER controlla il lettore di frame integrato.



① GUI – Aggiorna il software GUI

② MOTORE – Aggiorna il software MOTOR

③ TRACER – Aggiorna il software del lettore di frame integrato

④ Riavvio automatico: riavvia automaticamente il sistema dopo l'aggiornamento del software GUI

NOTA

- Si consiglia vivamente di utilizzare il software più recente.
- Nella maggior parte dei casi, aggiornare sia il software GUI che quello MOTOR.
- La versione del software viene visualizzata nella schermata del menu.
- Se nella scheda SD sono presenti più versioni del software, è possibile selezionare la versione premendo il pulsante della versione.

- Come aggiornare il software GUI
  - ① Copiare il file di aggiornamento su una scheda SD e inserire la scheda SD nel sistema.
  - ② Controllare la versione SW visualizzata nella finestra di dialogo di aggiornamento
  - ③ Premere il pulsante GUI per avviare l'aggiornamento.
  - ④ Il processo di aggiornamento dell'interfaccia grafica utente richiede circa 10-20 secondi.
  - ⑤ Al termine del processo di aggiornamento, riavviare il sistema.
  - ⑥ Se il sistema viene riavviato, verrà avviato un nuovo software.

- Come aggiornare MOTORo TRACCIATOREsoftware

① Copiare il file di aggiornamento su una scheda SD e inserire la scheda SD nel sistema.
② Controllare la versione SW visualizzata nella finestra di dialogo di aggiornamento.
③ Premere il MOTOREo TRACCIATOREpulsante per avviare l'aggiornamento.
④ Il processo di aggiornamento del MOTORE dura circa 2 ~ 5 minuti.
⑤ Una volta terminato il processo di aggiornamento, il programma del motore si riavvia automaticamente.

8.11. Codice di manutenzione

Il codice di manutenzione viene utilizzato dall'ingegnere per diagnosticare il sistema.



8.12. Suggerimenti per la manutenzione

8.12.1. Sostituzione della ruota

Si consiglia di mantenere il ciclo di sostituzione della ruota per mantenere le prestazioni di bordatura.

- Ciclo di sostituzione: 7.000 ~ 8.000 pezzi di lenti bordate

NOTA

Assicurarsi di sostituire insieme la mola di finitura e la mola di lucidatura.

8.12.2. Sostituzione della punta del trapano(Tipo TRD/NTD)

- Ciclo di sostituzione: 500 fori di lente di plastica(Ø 2mm)

NOTA

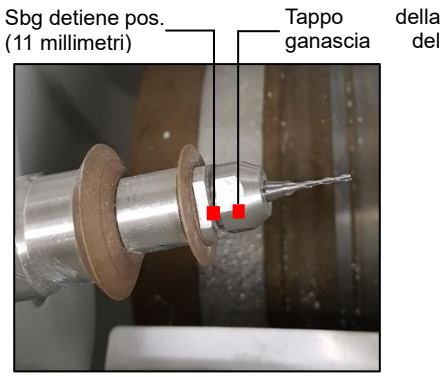
- Procedura di sostituzione della punta del trapano

- Preparazione
  ① Spegnere l'alimentazione.
  ② Preparare le chiavi inglesi nella cassetta degli attrezzi.



- Rimozione della vecchia punta del trapano

  ③ Allentare il cappuccio della ganascia del trapano. (Tenendo fermo il gruppo sbg, ruotare il cappuccio della ganascia in senso orario.)





  ④ Rimuovere la punta del trapano.



- Installazione di una nuova punta da trapano

  ⑤ Inserire una nuova punta da trapano e spingerla fino in fondo.

  ⑥ Fissare il cappuccio della mascella. (in senso antiorario)

⚠ ATTENZIO

- Prima di sostituire la punta del trapano, assicurarsi di spegnere l'alimentazione. (Assicurarsi di coprire l'alimentazione prima di sostituire la mèche.)
- Assicurarsi di indossare guanti protettivi quando si sostituisce la punta del trapano. (Assicurarsi di portare i guanti di protezione durante la sostituzione della mèche.)

8.12.3. Manutenzione ordinaria

Si raccomanda di effettuare la manutenzione ordinaria per mantenere inalterate le prestazioni del bordo. Assicurarsi che la manutenzione ordinaria venga eseguita dal tecnico di assistenza HUVITZ o da un tecnico autorizzato da HUVITZ.

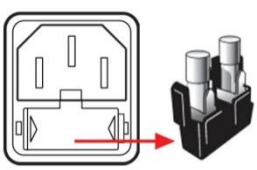
- Ciclo di manutenzione regolare: 1.500 ~ 2.000 pezzi di lenti bordate

8.12.4. Sostituzione del fusibile

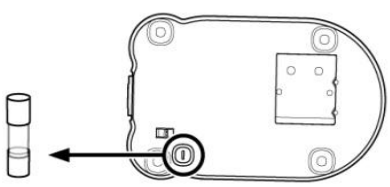
Assicurarsi di controllare le specifiche del fusibile per il lavoro di sostituzione.

- Bordatore(HPE-410): 250 V 10 A
- Bloccante (CBK-4000) : 250 V 5 A

BordatoreSostituzione del fusibile



Bloccante (CBK-4000)Sostituzione del fusibile



AVVERTIME

Assicuratevi di utilizzare il fusibile appropriato. In caso contrario, il prodotto potrebbe danneggiarsi o provocare un incendio. (Assicurarsi di utilizzare il fusibile appropriato. Sinon, cela pourrait endommager le produit ou provoquer un incendie.)

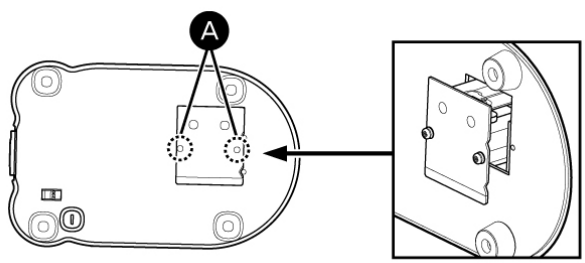
8.12.5. Sostituzione della lampada Blocker (CBK-4000)

In caso di sostituzione della lampada di blocco, assicurarsi di utilizzare la lampada descritta di seguito.

- Lampada: 6V 8W (Lampada ottica)
- Durata della lampada: Circa 5.000 ore (può variare a seconda delle condizioni di lavoro)

LampadaSostituzione

① Tufissare due viti in (A) e smontare la piastra di fissaggio della lampada
② Rimuovere la lampada



NOTA

Sii sicuronon allentare le viti sopra (A). In caso contrario, potrebbero verificarsi problemi di allineamento e malfunzionamenti.

8.12.6. Pulizia

① Pulire la superficie esterna e il pannello LCD con un panno morbido.
② Quando non si utilizza il dispositivo, avvolgerlo in una custodia antipolvere.

⚠ ATTENZIO

- Prima di pulire il prodotto, scollegare il cavo di alimentazione.
  (Prima di pulire il prodotto, staccare il cavo di alimentazione.)
- Poiché la parte esterna del prodotto si graffia facilmente, assicurarsi di utilizzare un panno morbido per la pulizia.
- Durante la pulizia del prodotto, evitare di spruzzare il detergente direttamente sul prodotto. Ciò potrebbe comportare la deformazione della parte esterna o la rimozione della stampa. (Durante la pulizia del prodotto, evitare di vaporizzare l'agente detergente direttamente sul prodotto. Potrebbe causare una deformazione dell'esterno o la soppressione dell'impressione.)
- Poiché l'utilizzo di prodotti chimici aggressivi potrebbe causare scolorimento o screpolature della parte esterna del prodotto, assicurarsi di utilizzare solo acqua pulita.

8.12.7. Come rimuovere (o inserire) la scheda SD interna

La scheda di memoria SD per il salvataggio dei dati di lavoro è installata nel corpo principale e può essere rimossa (o inserita) come segue.

① Spegnere l'alimentazione.
② Allentare la vite nella parte anteriore del corpo principale e sollevare il coperchio.
③ La scheda SD è installata nella scheda madre fissata sotto il lato sinistro del coperchio.
④ Rimuovere (o inserire) la scheda SD dalla scheda madre.
⑤ Riportare il coperchio nella posizione originale e stringere la vite.
⑥ Accendi l'alimentazione

⚠ ATTENZIO

La rimozione (o l'inserimento) della scheda SD deve essere effettuata con il dispositivo spento. In caso contrario, si potrebbero verificare scosse elettriche, lesioni gravi o malfunzionamenti del prodotto. Se necessario, consultare il tecnico dell'assistenza HUVITZ o un tecnico autorizzato da HUVITZ.
(Le retrait (ou l'insertion) de la carte SD doit être effectué hors tension. Sinon, cela peut provoquer un choc électrique ou des blessures graves ou provoquer un disfunctionnement du produit. Se nécessaire, demandez conseil au technicien de service de HUVITZ ou au technicien agréé par HUVITZ.)

9

Guida alla risoluzione dei problemi

In caso di problemi, consultare l'elenco seguente e adottare le misure correttive necessarie. Se non si riesce a risolvere il problema dopo aver consultato l'intero elenco, contattare HUVITZ.

Problema	Causa	Soluzione
Dimensione del tracciamento modificata	Abrasione della punta, formazione di fessure.	Calibrazione del frame/pattern.
Il tocco dell'LCD è anomalo	Il touch screen è schiacciato dalla copertura LCD.	Verificare lo schiacciamento del bordo successivo dell'LCD tramite test tattile.
Le dimensioni della lente bordata sono grandi	① Lo smusso non può essere montato nella scanalatura perché la scanalatura è troppo stretta. ② L'altezza del mini bisello è inferiore a quella della scanalatura. ③ Curvatura della montatura < Curvatura della lente. ④ La posizione smussata/scanalata non è adatta alla curva del telaio. ⑤ La profondità/larghezza della scanalatura è troppo bassa/stretta.	① Mini smussatura del bordo. ② Bordatura ben adattata con altezza mini-smussata e altezza scanalatura. ③ Modalità automatica di bordatura o selezione della curva della montatura montata sull'obiettivo. ④ Bordatura in modalità automatica o regolazione manuale della posizione dello smusso/scanalatura per l'adattamento alla curva del telaio. ⑤ Nuova regolazione della profondità/larghezza della scanalatura per il montaggio con filo.
Le dimensioni della lente bordata sono piccole	① Curvatura della montatura > Curvatura della lente. ② La posizione smussata/scanalata non è adatta alla curva del telaio. ③ La profondità della scanalatura è eccessiva.	① Modalità automatica di bordatura o selezione della curva della montatura montata sull'obiettivo. ② Bordatura in modalità automatica o regolazione manuale della posizione dello smusso/scanalatura per l'adattamento alla curva del telaio. ③ Nuova regolazione della profondità della scanalatura per il montaggio con filo.

Le dimensioni delle lenti R/L sono diverse.	① La differenza di diottrie tra la lente destra e quella sinistra è troppo grande. ② Il frame viene spostato mentre il lettore di frame legge il frame.	① La bordatura successiva riguardava lo spessore della lente R/L. ② Posizionare la cornice il più possibile al centro, quindi tracciare.

Problema	Causa	Soluzione
La posizione dello smusso/scanalatura è distorta, smusso di sicurezza non uniforme	① Abrasione della punta del tastatore. ② Modificare la lente mediante serraggio (dopo la sgrossatura).	① Controllare la punta del tastatore e sostituirla se necessario. (Dopo la sostituzione, eseguire la calibrazione del tastatore) ② Applicare la sensazione dopo la ruvidità.
Impossibile selezionare la posizione automatica dello smusso	Non ho le informazioni sulla curva del frame.	Inserire i valori della curva del frame R/L nell'editor di lavoro.
La posizione dello smusso/scanalatura è interrotta.	Se la lente ha un diametro elevato e una curvatura elevata, può interferire con gli strumenti, causando errori nel calcolo della posizione.	Applicare la modalità di pre-sgrossatura se si verificano interferenze durante la sensazione.
La lente si ferma sulla rotella di lucidatura.	ILprincipale ccontattosensoreprendere la sostanza estranea.	Cdiamine ilsensore di contatto principaleAILmodalità di prova.
Ora di sistema errata	Raggiunto il termine della durata della batteria. (Durata: 5 anni. Può essere ridotta a seconda dell'ambiente di utilizzo)	Sostituire la batteria della scheda GUI. Tipo: CR1210

10

Specifiche e accessori

10.1. Accessori standard

Manuale dell'utente ·· ·· . ··· . ·· . ·· . ·· . ·· . ·· . ·· .·· .· . ·· . ·· . ·· . ·· ....
Adattatore per lenti ·· ·· . ·· . ···· . ·· . ·· . ·· .·· . . ·· . ·· . ·· . ·· . ·· 0
Nastro LEAP-III ·· . ·· . ·· . ·· . ·· . ·· . ·· . ·· . ·· . ·· . ·· . ·· . ·· . ·· .·· ... 100 pezzi
Rimozione dell'adattatore per lenti ··· . ·· . ·· . ·· . ·· . ·· . ·· . ·· . ·· . ·· . ·· . ·· . ·· . ·· . ·· .· ... 1
Frame standard (per la calibrazione del lettore di frame) ····· 1
Modello standard (per la calibrazione del lettore di frame) ····· 1
Portamodello ····· ... 1
Bastoncino per lucidatura (mola lucidante, PWD-A) ····· 1
Bastoncino per ravvivatura (mola di finitura, WA n. 400) ····· 1
Bastoncino per ravvivatura (mola per sgrossatura del vetro, WA n. 80) ····· 1
Punta del tastatore ····· ····· 1
Dispositivo di calibrazione per bordatura ·· .. ····· 1
Fusibile (10A, Bordatore) ·· .. ····· 2
Set di chiavi ·· .. ····· 1
Punta da trapano (TRTipo D/NTD)····· 2
Chiave inglese (10-11) (TRTipo D/NTD)····· 2
Staffa di fissaggio del carrello ·· ... ·····
Tubo di scarico dell'acqua ····· ... 1
Tubo flessibile di alimentazione dell'acqua ·· . ····· 1
Clip di fissaggio per tubo di scarico dell'acqua ·· ····· 1
Cavo di alimentazione(Molatore)·· . ·····
Adattatore CA (HMB-8000Bloccante) ····· 1
Cavo di alimentazione(Bloccante CBK-4000)·· ·····
Lampada (CBK-4000 Blocker)·· ·····
Fusibile (5A,Bloccante CBK-4000) ····· 1

Opzione

Sistema di approvvigionamento idrico

Serbatoio dell'acqua ·· ····· 1
Supporto per serbatoio d'acqua ·· ····· 1
Colino ·· ····· 1
Pompa 1 ·· . ····· 1
Pompa 2 ·· ····· 1
Tavolo bordatore····· ...

10.2. Specifiche

10.2.1. Specifiche di Edger

Modalità bordatura	Smussatura – Modalità normale, mini, parziale, automatica, manuale
	Bordatura piatta
	Scanalatura – Modalità normale, parziale, ibrida, doppia, automatica, manuale
	Smussatura di sicurezza
	Lucidatura
	Perforazione (TRTipo D/NTD)
Materiale della lente	Plastica, Vetro, Alto Indice, Policarbonato, Trivex®
Dimensioni del bordo	Massimo: 80 mm Min: senza montatura 18,5 mm (senza smusso di sicurezza) Smusso 20,0 mm (senza smusso di sicurezza)
Dimensioni	604 (L) x 571 (P) x 369 (A)
Peso	47 kg (110 V), 45 kg (220 V)
Alimentazione elettrica	CA 100~120 V / CA 200~230 V 50/60 Hz
Consumo energetico	1400 W (110 V), 1500 W (220 V)
Presa	Max 430W (100-120 Vac, 200-230 Vac)

10.2.2. Specifiche del lettore di frame integrato

Tipo di tracciamento	Tracciamento binoculare 3D automatico
Modalità di tracciamento	Auto, Semi-Auto
Dimensione del tracciamento	TelaioØ16,0 ~ 92,0 mm, modelloØ16,0 ~ 84,0 mm
Materiale del telaio	Metallo, Plastica dura, Plastica morbida
Elaborazione dei dati	FPD, curva del telaio, circonferenza, angolo 3D, forma concava

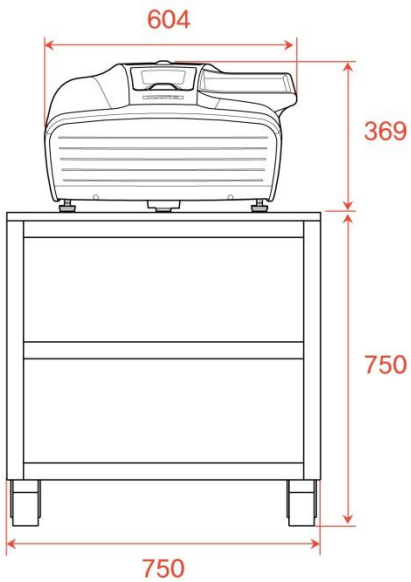
10.2.2. Specifiche del Blocker

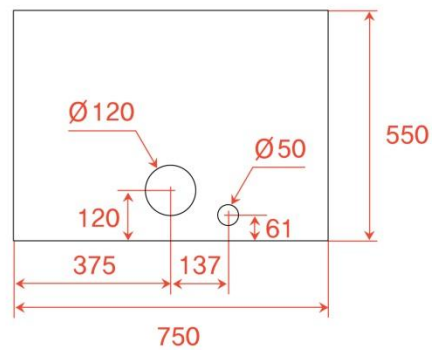
Modello	HMB-8000	CBK-4000
Illuminazione	Sorgente LED bianca Regolazione dell'intensità luminosa Modalità automatica di risparmio energetico	Lampada ottica
Dimensioni	177 (L) x 184 (P) x 206 (A)	193 (L) x 204 (P) x 224 (A)

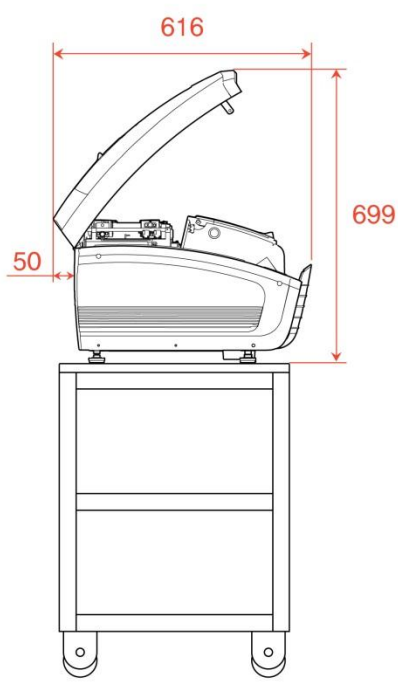
Peso	2 kg	3,3 kg
Alimentazione elettrica	CC 5V 3,5A	CA 100~120 V / 200~240 V 50/60 Hz
Consumo energetico	2,5 W	15W (massimo)

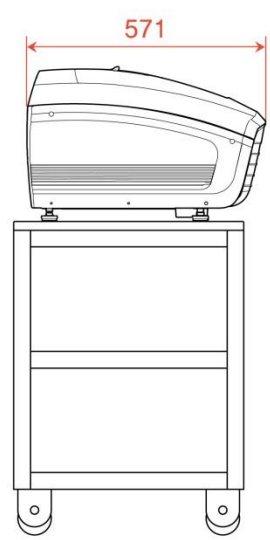
10.3. Disegni del sistema

10.3.1. Disegni di Edger

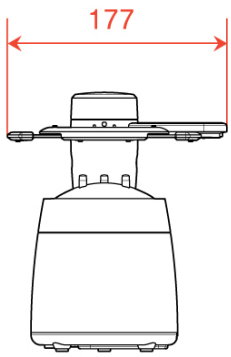


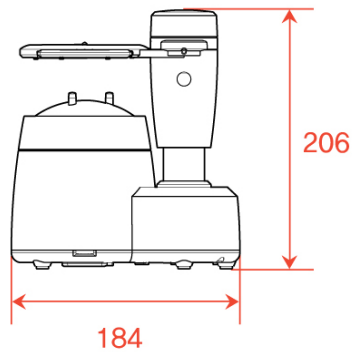




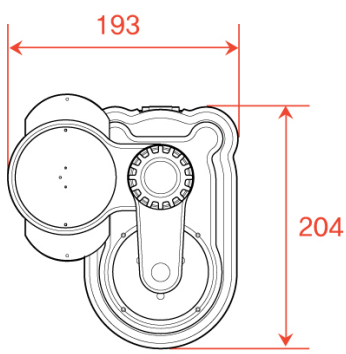


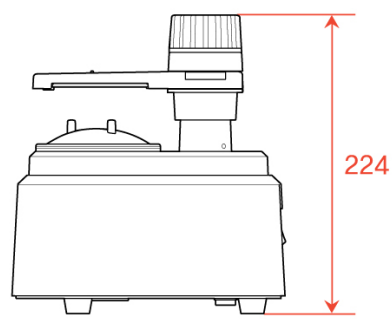
10.3.2. Disegnidi Blocker (HMB-8000)





10.3.3. Disegnidi Blocker (CBK-4000)





11

INFORMAZIONI SUL SERVIZIO

Se lo strumento sembra non funzionare correttamente, si consiglia vivamente di controllarlo seguendo la procedura di risoluzione dei problemi descritta nel capitolo 9 del presente manuale. Se il problema persiste o lo strumento è danneggiato o non funziona correttamente, seguire i passaggi indicati di seguito.

- Per prima cosa, contatta il distributore locale della tua provincia o del tuo paese.
- Prima di contattare il distributore locale, assicurarsi di controllare il modello e il numero di serie.
- Il numero di serie è univoco per questa unità ed è stampato sul retro dell'unità. Si consiglia di compilare la seguente tabella non appena si acquista il nostro prodotto.
- Conservare questo manuale come prova permanente dell'acquisto e conservare la ricevuta di acquisto come prova di acquisto.

Data di acquisto:	_____
Nome del rivenditore:	_____
Indirizzo del rivenditore:	_____
Numero di telefono del rivenditore:	_____
Numero di modello:	_____
Numero di serie:	_____

- Se non riesci a contattare il tuo distributore locale, puoi contattare direttamente il reparto assistenza HUVITZ utilizzando il numero di telefono e l'indirizzo riportati nella tabella sottostante.

Come contattare HUVITZ Co., Ltd

Società HUVITZ Co., Ltd.
38, Burim-ro 170beon-gil, Dongan-gu,
Anyang-si, Gyeonggi-do, 14055,
Repubblica di Corea

Tel: +82-31-428-9100
Fax: +82-31-477-9022(FA)
e-mail:svc@huvitz.com
http://www.huvitz.com