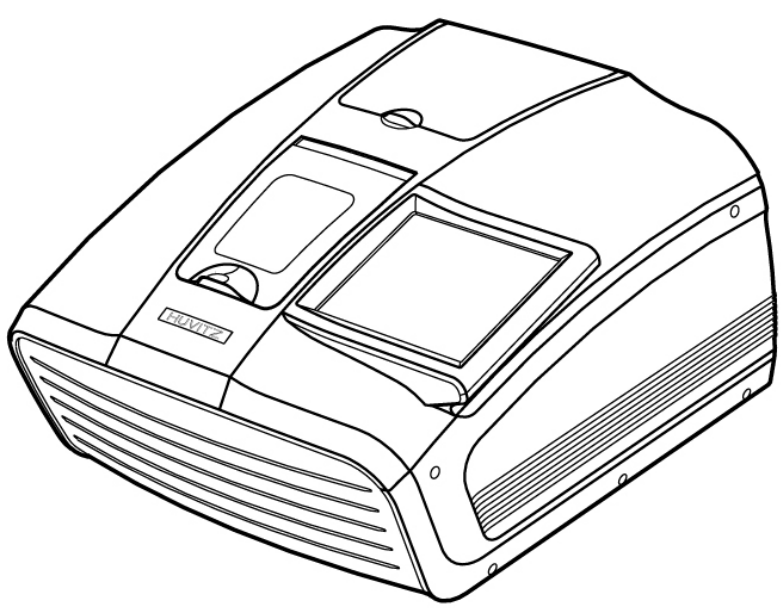
GER

Huvitz

Musterloser Rand

HPE-410

BENUTZERHANDBUCH



WICHTIGER HINWEIS

Dieses Produkt kann aufgrund elektromagnetischer Wellen, die von tragbaren Mobiltelefonen, Funkgeräten, funkgesteuerten Spielzeugen usw. ausgehen, Fehlfunktionen aufweisen. Achten Sie darauf, dass sich die oben genannten Gegenstände, die den normalen Betrieb des Produkts beeinträchtigen könnten, nicht in der Nähe des Produkts befinden.

Die Informationen in dieser Publikation wurden sorgfältig geprüft und gelten zum Zeitpunkt der Veröffentlichung als vollständig korrekt. HUVITZ übernimmt jedoch keine Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen sowie für etwaige Folgen, die sich aus der Verwendung der hierin enthaltenen Informationen ergeben.

HUVITZ behält sich das Recht vor, jederzeit und ohne vorherige Ankündigung Änderungen an seinen Produkten oder Produktspezifikationen vorzunehmen und ist nicht verpflichtet, diese Dokumentation zu aktualisieren, um solche Änderungen widerzuspiegeln.

9000GER0014-A
Ver 1.3 (2021.04)

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

Alle Rechte vorbehalten.
Gemäß den Urheberrechtsgesetzen darf dieses Handbuch ohne vorherige schriftliche Zustimmung der HUVITZ Co., Ltd. weder ganz noch teilweise kopiert werden.

INHALT

1. Einleitung....6

1.1. Hauptfunktionen....6
1.2. Systemkonfiguration....7
1.3. Einstufung....7

2. Sicherheitsinformationen....8

2.1. Einführung....8
2.2. Sicherheitssymbole....9
2.3. Umweltaspekte....10
2.4. Sicherheitsvorkehrungen....12

3. Systemübersicht....17

3.1. Hauptgehäuse (HPE-410)....17
3.2. Blocker....21
3.2.1. HMB-8000....21
3.2.2. CBK-4000....22
3.3. Standardzubehör (Werkzeugkasten)....23

4. Installationsverfahren....24

4.1. Kantenschneider....24
4.2. Blocker....26
4.2.1. HMB-8000....26
4.2.2. CBK-4000....26

5. Betrieb....27

5.1. Steuertaste....27
5.1.1. Tracer-Benutzeroberfläche/Stopp-Schaltfläche....27
5.1.2. Klemmknopf....28
5.1.3. Start-/Stopp-Taste für Kantenbearbeitung....29
5.2. Rahmenleser....30
5.2.1. Tracer-Benutzeroberfläche....30
5.2.2. Frame-Tracing....32
5.2.3. Musterverfolgung....32
5.3. Blocker....33
5.3.1. Skalenplatte....33
5.3.2. Objektivadapter-Setter....33
5.3.3. Blockierungsmodus....34
5.3.4. Betrieb....36

6. Benutzeroberfläche des Kantenschneiders....38

6.1. Hauptbildschirm....38
6.1.1. Seitlicher Knopf....39
6.1.2. Auftragsverwaltung....42
6.1.3. Rahmeninformationen....45
6.1.4. Layout-Option....46
6.1.5. Kantenbearbeitungsoption....50
6.1.6. Detaillierte Kantenbearbeitungsoption....58
6.1.7. Funktionstaste....61
6.2. Manuelle Änderung der Fasen-/Nutposition....62
6.2.1. Basisposition....62
6.2.2. Regionsauswahl....63
6.2.3. Positionsänderung....66

6.2.4. Zurücksetzen- und Anwenden-Schaltfläche....70
6.3. Teilrillensieb....71
6.3.1. Regionsauswahl....72
6.3.2. Auswahl des Verarbeitungstyps....75
6.3.3. Schaltfläche für Kantenbearbeitung....76
6.3.4. Zurücksetzen- und Anwenden-Schaltfläche....76
6.4. Jobmanager....77
6.4.1. Registerkarte „Berufsauswahl“....77
6.4.2. Funktionstaste....78
6.4.3. Wartejob....79
6.4.4. Arbeit....79
6.4.5. Abgeschlossener Auftrag....80
6.4.6. Jobsuche....81
6.5. Digitales Muster....83
6.5.1. Vergrößerung/Verkleinerung....84
6.5.2. Vergrößerung/Verkleinerung des Nahsichtbereichs....85
6.5.3. Drehung....86
6.5.4. Teilmodifikation....88
6.5.5. R/L-Synchronisierung umschalten....90
6.5.6. Zurücksetzen....92
6.5.7. Ausfahrt....92
6.6. Loch-Editor....93
6.6.1. Oberseite des Locheditors....94
6.6.2. Arbeitsbereich....94
6.6.3. Vorschau....96
6.6.4. Funktionstasten....97
6.6.5. Liste der Löcher/Schlitze....104
6.6.6. Eigenschaften von Loch/Schlitz....107
6.7. Retuschemodus....108
6.8. Stellenredakteur....109
6.8.1. Layout-Option....109
6.8.2. Kantenbearbeitungsoption....110
6.9. Kantenbearbeitung....111
6.9.1. Kantenbeginn....111
6.9.2. Kantenschutz....112
6.9.3. Kantenanschlag....114
6.9.4. Kantenfehler....115
6.9.5. Kantenabschluss....116
6.10. Rahmenwechsel....117
6.10.1. Rahmenwechsel-Linsenregistrierung....117
6.10.2. Rahmenänderungsmodus....118
6.10.3. Rahmenwechselverfahren....119

7. Konfiguration....120

7.1. Konfiguration des Kantenschneiders....120
7.1.1. Präferenzen....122
7.1.2. Anpassungen....131
7.2. Konfiguration des integrierten Rahmenlesers....147

8. Systemwartung....149

8.1. Automatische Kalibrierung des integrierten Rahmenlesers....149
8.1.1. Greiferkalibrierung....150
8.1.2. Hubkalibrierung....150
8.1.3. Rahmenkalibrierung....150
8.1.4. Musterkalibrierung....151
8.2. Integrierter Rahmenleser-Testmodus....152
8.3. Automatische Kalibrierung des Kantenschneiders....153
8.3.1. Tastkalibrierung....153
8.3.2. Kalibrierung des Hall-Sensor-Kontakts....153
8.4. Testmodus....154

8.5. Felgenpflege 162
8.6. Statistiken 163
8.7. Datum und Uhrzeit 166
8.8. Berührungstest 167
8.9. Konfigurationsverwaltung 168
8.10. SW-Upgrade 169
8.11. Wartungscode 170
8.12. Wartungstipps 171
8.12.1. Radwechsel 171
8.12.2. Bohrerwechsel (TRD/NTD-Typ) 171
8.12.3. Regelmäßige Wartung 173
8.12.4. Sicherungswechsel 173
8.12.5. Lampenwechsel für Blocker (CBK-4000) 174
8.12.6. Reinigung 175
8.12.7. So entfernen (oder setzen) Sie die interne SD-Karte ein 175

9. Leitfaden zur Fehlerbehebung 176

10. Spezifikationen und Zubehör 178

10.1. Standardzubehör 178
10.2. Spezifikationen 179
10.2.1. Spezifikationen des Kantenschneiders 179
10.2.2. Spezifikationen des integrierten Rahmenlesers 179
10.2.2. Spezifikationen des Blockers 179
10.3. Systemzeichnungen 180
10.3.1. Zeichnungen von Edger 180
10.3.2. Zeichnungen des Blockers (HMB-8000) 181
10.3.3. Zeichnungen des Blockers (CBK-4000) 181

11. SERVICEINFORMATIONEN 182

1

Einführung

1.1. Hauptfunktionen

- Dieses Produkt dient der Bearbeitung von Brillengläsern, die in Brillenfassungen eingesetzt werden, und deckt den gesamten Prozess vom Konturieren bis zum Abrunden ab.

Kantenbearbeitung / Material	Abschrägen	Wohnung Kantenbearbeitung	Rillen	Polieren	Sicherheit Abschrägen	*Bohren
Plastik	O	O	O	O	O	O
Glas	O	O	X	X	O	X
Hoher Index	O	O	O	O	O	O
Polycarbonat	O	O	O	O	O	O
Trivex®	O	O	O	O	O	O

* Die Bohrfunktion ist nur beim Typ TRD/NTD verfügbar.
* Bei NTR-Bauart kann das Bohren durch Anschluss einer externen Bohrmaschine (HDM-8000) erfolgen.

- Das hochauflösende TFT-LCD (9,7") und die Touchscreen-Oberfläche ermöglichen eine einfache und intuitive Verarbeitung der Daten in Originalgröße (Frame, PD, FPD usw.).

- Das „Digital Pattern Layout“ verändert die Linsenform in links/rechts, oben/unten sowie im Umfang und optimiert die Anpassungsherausforderung für randlose und halbrandlose Brillen.

- Rahmenverfolgung, Layout und Linsenbearbeitung können gleichzeitig verarbeitet werden. Die Rahmenverfolgung und das Layout können während des Linsenbearbeitungsprozesses vorab gespeichert werden.

- Der grafisch gestaltete Testmodus ermöglicht es Ihnen, die routinemäßige Wartung effektiv und ohne technische Unterstützung durchzuführen.

- Es garantiert eine präzise Verarbeitung dank seiner Fähigkeit, alle Arten von Brillenfassungen zu scannen, von randlosen Brillen bis hin zu Skibrillen.

- Sie können die Frame-Daten auf einer SD-Speicherkarte speichern, sodass die Verarbeitung jederzeit neu gestartet werden kann.

- Die langlebige und stabile Hardware in Kombination mit einem effektiven Verarbeitungsalgorithmus ermöglicht eine einfache und perfekte Verarbeitung.

1.2. Systemkonfiguration

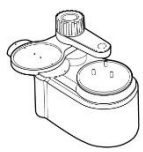
- HPE-410 Hauptteil



※Merkmale für Optionstypen

Optionstyp	Rahmenleser	Bohren
TR	O	X
NTR	X	X
TRD	O	O
NTD	X	O

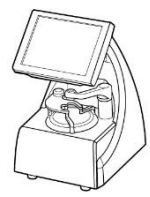
- Blocker



CBK-4000



HMB-8000



HBK-7000



HAB-8000X

- Der HPE-410 kann mit einer Vielzahl von Geräten verwendet werden, vom manuellen Blocker bis zum automatischen Blocker.
- Dieses Handbuch basiert auf demTR-Optionstyp undManueller Blocker.

1.3. Einstufung

Dieses Gerät entspricht Teil 15 der FCC-Bestimmungen. Der Betrieb unterliegt den folgenden zwei Bedingungen: (1) Dieses Gerät darf keine schädlichen Störungen verursachen, und (2) dieses Gerät muss alle empfangenen Störungen akzeptieren, einschließlich solcher, die einen unerwünschten Betrieb verursachen können.

- Ausrüstung der Klasse A
  Geräte der Klasse A sind für den Einsatz in industriellen Umgebungen vorgesehen. In der Benutzerdokumentation muss ein Hinweis enthalten sein, der darauf hinweist, dass die elektromagnetische Verträglichkeit in anderen Umgebungen aufgrund leitungsgebundener und abgestrahlter Störungen beeinträchtigt sein kann.

- Schutz gegen elektrischen Schlag: Klasse I (bei Erdung)
- Messkategorie: CAT II
- Verschmutzungsgrad: 2

2

Sicherheitsinformationen

2.1. Einführung

Sicherheit ist die Verantwortung aller. Die sichere Bedienung dieser Maschine hängt maßgeblich von den Installateuren, Benutzern, Bedienern und Vorgesetzten ab. Es ist unerlässlich, diese Spezifikationen vor Installation, Benutzung, Reinigung, Reparatur oder Überarbeitung zu lesen und zu verstehen. Das vollständige Verständnis der Anweisungen hat oberste Priorität. Aus diesem Grund wurden die folgenden Sicherheitshinweise an geeigneten Stellen im Text dieses Handbuchs platziert, um sicherheitsrelevante oder besonders wichtige Informationen hervorzuheben. Alle Benutzer, Bediener und Instandhalter müssen alle Warn- und Hinweisschilder kennen und ihnen besondere Aufmerksamkeit schenken.

⚠ WARNUNG

„Warnung“ weist auf eine Gefahr hin, die bei Nichtbeachtung zu schweren Personenschäden, Tod oder erheblichen Sachschäden führen kann.

(„Warnung“ weist darauf hin, dass eine Gefahr vorhanden ist, die von den Segnungen von Gräbern, dem Tod oder dem Tod von wichtigen materiellen Gütern erfasst wird, wenn diese ignoriert wird.)

⚠ VORSICH

„Vorsicht“ weist auf eine Gefahrenquelle hin, die bei Nichtbeachtung zu leichten Verletzungen oder Sachschäden führen kann.

(„Vorsicht“ weist auf das Vorhandensein einer Gefahr hin, die sich im Falle von Unwissenheit in Besitz von Kindern oder Eigentumsgegenständen verbirgt.)

⚠ NOTIZ

Dies dient dazu, wichtige Informationen hervorzuheben.
Bitte lesen Sie diese Informationen sorgfältig durch, um eine Fehlbedienung des Geräts zu vermeiden.

(Ceci wird verwendet, um wesentliche Informationen zu erhalten.
Stellen Sie sicher, dass Sie diese Informationen lesen, um zu vermeiden, dass das Gerät nicht ordnungsgemäß verwendet wird.)

2.2. Sicherheitssymbole

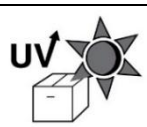
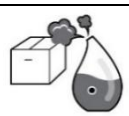
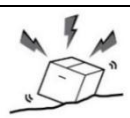
Die Internationale Elektrotechnische Kommission (IEC) hat eine Reihe von Symbolen festgelegt, die im Folgenden aufgeführt sind. Dies gilt nur für Geräte, bei denen das Zertifizierungssymbol ausdrücklich auf dem Produktetikett oder Aufkleber aufgedruckt ist.

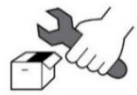
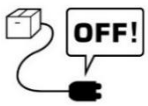
	I und O am Netzschalter bedeuten EIN bzw. AUS. (I und O auf der Stromversorgungsunterbrechung stellen jeweils ON bzw. OFF dar.)
	Dieses Symbol kennzeichnet eine Gefahr. Machen Sie sich mit der Funktion dieses Bedienelements vertraut, bevor Sie es verwenden. Die Funktion ist im entsprechenden Benutzer- oder Servicehandbuch beschrieben. (Dieses Symbol kennzeichnet Vorsicht und Gefahr. Stellen Sie sicher, dass Sie die Funktionsweise dieser Steuerung vor dem Benutzer vollständig verstehen. Die Funktion der Steuerung wird im Handbuch des Benutzers oder im entsprechenden Service beschrieben.)
	Schutzerdung (Verbindung zum Schutz auf der Erde)
	**<u>Entsorgung Ihres alten Geräts</u>** 1. Wenn dieses durchgestrichene Symbol einer Mülltonne auf Rädern an einem Produkt angebracht ist, bedeutet dies, dass das Produkt unter die europäische Richtlinie 2002/96/EG fällt. (Dieses Symbol für die Roulette-Stange ist einem Produkt beigefügt. Dies bedeutet, dass das Produkt gemäß der europäischen Richtlinie 2002/96/EG abgedeckt ist.) 2. Alle elektrischen und elektronischen Produkte müssen getrennt vom Hausmüll über die von der Regierung oder den örtlichen Behörden eingerichteten Sammelstellen entsorgt werden. (Alle elektrischen und elektronischen Produkte werden vom Fluss der Kommunalverwaltungen über die von der Regierung oder den örtlichen Behörden benannten Sammelstellen getrennt.) 3. Die sachgemäße Entsorgung Ihres Altgeräts trägt dazu bei, potenzielle negative Folgen für die Umwelt und die menschliche Gesundheit zu vermeiden. (Der Fehler bei der Widerlegung Ihres alten Geräts hilft dabei, mögliche negative Folgen für die Umwelt und die menschliche Gesundheit zu vermeiden.) 4. Für detailliertere Informationen zur Entsorgung Ihres Altgeräts wenden Sie sich bitte an Ihr Stadtamt, den Abfallentsorgungsdienst

	oder das Geschäft, in dem Sie das Produkt gekauft haben. (Um weitere Informationen über die Beseitigung Ihrer alten Kleidung zu erhalten, wenden Sie sich bitte an Ihr Rathaus, den Kundendienst oder das Magazin oder Sie haben das Produkt gekauft.)
	Wechselstrom (Alternative für Courant)

2.3. Umweltaspekte

Folgende Umgebungen sollten für den Betrieb oder die Lagerung vermieden werden:

	Dort, wo die Maschine Wasserdampf ausgesetzt ist. Bedienen Sie die Maschine nicht mit nassen Händen Nur für den Innenbereich geeignetDie
	Wenn die Maschine direktem Sonnenlicht ausgesetzt ist.
	Ein Ort, an dem die Geräte direktem ultraviolettem Licht ausgesetzt werden können.
	Dort, wo es große Temperaturschwankungen gibt.
	Wo sich in der Nähe heiße Geräte befindenDie
	Bei extrem hoher Luftfeuchtigkeit oder bei Belüftung Problem.
	Wenn die Maschine übermäßigen Stößen oder Vibrationen ausgesetzt ist.

	Wenn die Maschine chemischen Stoffen oder explosiven Gasen ausgesetzt ist.
	Achten Sie darauf, dass keine Fremdkörper wie Staub oder Metall in die Maschine gelangen.
	Das Produkt darf nicht auseinandergenommen oder geöffnet werden. HUVITZ übernimmt keine Haftung für eventuelle Probleme.
	Achten Sie darauf, den Ventilator nicht zu blockieren. der Maschine.
	Stecken Sie das Netzkabel erst dann in die Steckdose, wenn alle Teile des Geräts vollständig angeschlossen sind. Andernfalls kann das Gerät schwer beschädigt werden.
	Ziehen Sie das Netzkabel heraus, indem Sie den Stecker festhalten, nicht das Kabel. Um die Gefahr eines Stromschlags zu vermeiden, darf dieses Gerät nur an ein Stromnetz mit Schutzleiter angeschlossen werden.

Dieses Instrument muss unter Einhaltung folgender Bedingungen erfolgen:

- Betrieb
  Ein Umgebungstemperaturbereich von10℃~ 40℃
  Ein relativer Feuchtigkeitsbereich von 30 % ~90 %
  Ein atmosphärischer Druckbereich von 800 ~ 1060 hPa
  Für den Innenbereich geeignet, Höhenlage bis zu 2000 m

- Transport
  Ein Umgebungstemperaturbereich von -40℃~ 70℃
  Ein relativer Feuchtigkeitsbereich von 10 % bis 95 % (ohne Kondensation)
  Ein atmosphärischer Druckbereich von 500 ~ 1060 hPa

- Lagerung
  Ein Umgebungstemperaturbereich von-10℃~55℃
  Ein relativer Feuchtigkeitsbereich von 10 % bis 95 % (ohne Kondensation)
  Ein atmosphärischer Druckbereich von 700 ~ 1060 hPa

- Vorübergehende Überspannung
  Kurzzeitige, vorübergehende Überspannung: 1440 V
  Langfristige temporäre Überspannung: 490 V

Bitte vermeiden Sie Orte, an denen das Gerät starken Stößen oder Vibrationen ausgesetzt ist.

※ Betriebszeit: Maximal 6 Minuten für Kurzzeitbetrieb
Ruhezeit: Mindestens 2 Minuten

2.4. Sicherheitsvorkehrungen

Diese Maschine wurde gemäß nationalen und internationalen Sicherheitsstandards entwickelt und geprüft. Dies garantiert ein sehr hohes Maß an Sicherheit. HUVITZ ist gesetzlich verpflichtet, die Benutzer über alle sicherheitsrelevanten Informationen zu informieren. Die Einhaltung der Bedienungsanleitung ist Voraussetzung für die Sicherheit. Lesen Sie daher bitte alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie die Maschine einschalten. Für detailliertere Informationen wenden Sie sich bitte an unseren Kundendienst oder eine unserer lokalen Niederlassungen.Die

1. Dieses Gerät darf nicht verwendet werden (a) in Bereichen, in denen Explosionsgefahr besteht, und (b) in Gegenwart von entzündbaren, explosiven oder flüchtigen Lösungsmitteln wie Alkohol, Benzol oder ähnlichen Chemikalien.
2. Stellen Sie dieses Gerät nicht in feuchter Umgebung auf und lagern Sie es dort nicht. Setzen Sie das Gerät keinem Spritzwasser, Tropfwasser oder Sprühwasser aus. Stellen Sie keine Behälter mit Flüssigkeiten oder Gasen auf dieses Gerät.Die
3. Die Maschine darf nur von einer geschulten und qualifizierten Person oder unter deren Aufsicht bedient werden.Die
4. Die Reparatur dieser Maschine darf nur von HUVITZ-Servicetechnikern oder anderen autorisierten Personen durchgeführt werden.
5. Wartungsarbeiten durch den Benutzer müssen gemäß der Bedienungsanleitung und dem Servicehandbuch durchgeführt werden. Jegliche darüber hinausgehende Wartung darf nur von HUVITZ-Servicetechnikern oder anderen autorisierten Personen vorgenommen werden.
6. Die Hersteller haften für die Sicherheit, Zuverlässigkeit und Leistung dieser Maschine nur dann, wenn folgende Voraussetzungen erfüllt sind: (1) Die Maschine wurde gemäß der Bedienungsanleitung an einem geeigneten Ort installiert. (2) Die Maschine wurde gemäß der Bedienungsanleitung und dem Servicehandbuch betrieben und gewartet.
7. Die Hersteller haften nicht für Schäden, die durch unbefugte Änderungen entstehen. Solche Eingriffe führen zum Verlust des Anspruchs auf Serviceleistungen während der Garantiezeit.
8. Diese Maschine darf nur mit dem von HUVITZ gelieferten Zubehör angeschlossen werden. Sollten Sie anderes Zubehör verwenden, müssen dessen Sicherheit und Verwendbarkeit von den jeweiligen Herstellern oder von HUVITZ geprüft und bestätigt werden.
9. Nur Personen, die eine entsprechende Schulung und Einweisung erhalten haben, sind berechtigt, diese Maschine zu installieren, zu benutzen, zu bedienen und zu warten.
10. Das Benutzerhandbuch und das Servicehandbuch müssen für die Personen, die das Gerät bedienen und warten, jederzeit leicht zugänglich sein.
11. Wenden Sie beim Anschließen der Kabel keine übermäßige Kraft an. Falls sich das Kabel nicht leicht anschließen lässt, prüfen Sie, ob der Stecker zur Buchse passt. Sollten Sie einen oder mehrere Kabelstecker oder Buchsen beschädigt haben, lassen Sie diese bitte von einem autorisierten Servicetechniker reparieren.
12. Bitte ziehen Sie nicht an den Kabeln. Fassen Sie beim Abziehen der Kabel immer den Stecker an.
13. Überprüfen Sie vor der Benutzung das Äußere des Geräts und seinen Zustand.Die
14. Blockieren Sie keine Lüftungsöffnungen, die für eine ordnungsgemäße Wärmeabfuhr erforderlich sind.
15. Sollten Sie Rauch, Funken oder ungewöhnliche Geräusche oder Gerüche aus dem Gerät bemerken, schalten Sie es bitte sofort aus und ziehen Sie den Stecker heraus.
16. Sie können Ohrstöpsel verwenden, da die Maschine im Betrieb Geräusche macht.

17. Bitte verwenden Sie zum Transport dieses Produkts einen Handwagen. Zum Anheben der Maschine sind mindestens drei Personen erforderlich. Wenn Sie das Produkt an einen anderen Ort transportieren möchten, wenden Sie sich bitte an unseren Kundendienst.
18. EntsorgenGebrauchte Batterien müssen vorschriftsmäßig entsorgt werden. Andernfalls besteht Explosionsgefahr.
19. Um die Gefahr eines Stromschlags zu vermeiden, darf diese Maschine nur an eine Schutzerde angeschlossen werden.
20. Stellen Sie die Maschine nicht an einem Ort auf, an dem die Bedienung der Trennvorrichtung schwierig ist.Die(Trennvorrichtung: Netzkabel)
21. Die Maschine kann beschädigt werden, wenn sie auf eine Weise verwendet wird, die nicht vom Hersteller oder der Bedienungsanleitung vorgegeben ist.
22. Zum Schutz vor Stromschlägen müssen alle an die Steckdosen angeschlossenen Zubehörteile, wie z. B. Pumpen, Staubsauger usw., zertifiziert sein (IEC/UL).

⚠ WARNUNG

- Achten Sie darauf, dass Ihr Körper die Maschine nicht berührt, während das Kantenrad in Betrieb ist. Andernfalls kann es zu ernsthaften Verletzungen kommen.

- Die Abdeckung des Schleifraums muss während des Linsenbearbeitungsprozesses vollständig geschlossen sein. Wenn die Linse während des Prozesses zerbricht, können die Bruchstücke Verletzungen verursachen. Die Splitter können auch die Augen schädigen.Die Abdeckung des Bordürenraums ist bis zur Fertigstellung des Objekts abgeschlossen. Wenn sich das Objekt im Prozess befindet, kann es sein, dass die Objektkassette die Person belästigt. (Die Trümmer können auch die Menschen beschädigen.)

- Drücken Sie den Klemmknopf nur, wenn das Rad vollständig zum Stillstand gekommen ist. Andernfalls kann die Linse herunterfallen und durch das Rad beschädigt werden. eine schwere VerletzungDie
  (Betätigen Sie den Knopf für die Stromzufuhr nicht, bis das Gerät fertig ist. (Sinon, das Ziel ist es, Grab und Schatulle auf der Straße zu begraben und die Segnungen von Gräbern hervorzurufen.)

- Sollten Sie einen Riss an der Kantenwalze oder an der Unterseite der Maschine feststellen, stellen Sie den Betrieb sofort ein und fordern Sie den Kundendienst an. Falls die Kantenwalze während des Betriebs bricht, können die Bruchstücke schwere Verletzungen verursachen.Die (Wenn Sie Risse in der Molke oder in der Unterseite der Maschine finden, nehmen Sie sofort den Betrieb auf und fordern Sie den Kundendienst an. (Wenn die Bordüre in Betrieb ist, könnten die Stücke der Gräber Segen hervorrufen.)

- Achten Sie darauf, keine anderen Materialien als die Brillengläser zu bearbeiten. Andernfalls kann die Leistung der Schleifscheibe beeinträchtigt werden und es kann zu Rissen kommen. Wenn die Schleifscheibe während des Betriebs bricht, können die Bruchstücke schwere Verletzungen verursachen.Achten Sie darauf, dass keine anderen Materialien als die Gläser der Lünetten verwendet werden. Sinon, das war es, was die Aufführungen des Routes betraf und einen Riss provozierte. (Wenn die Bordüre in Betrieb ist, könnten die Stücke der Gräber Segen hervorrufen.)

- Achten Sie darauf, das Produkt nur dann zu bedienen, wenn die vordere Abdeckung des Kantenbearbeitungsgehäuses vollständig geschlossen ist. Andernfalls besteht Verletzungsgefahr.Vermeiden Sie es, das Produkt so lange wie möglich zu verwenden, bis der Deckel vor dem Bordürenkorpus vollständig fertig ist. Sinon, cela peut provoquer des blessures Graves.)

- Die Maschine sollte gemäß den Anweisungen in diesem Handbuch ordnungsgemäß installiert und betrieben werden. Wird die Stromzufuhr eingeschaltet, ohne die Verriegelung für den

Schlitten und den Tastkopf zu entriegeln, kann dies zu Schäden am Produkt und zu Fehlfunktionen führen.Die Maschine muss entsprechend den Anweisungen dieses Handbuchs installiert und verwendet werden. (Wenn das Gerät unter Spannung steht, ohne dass das Fahrwerks- und Palpeur-Gerät beschädigt wird, könnte es das Produkt beeinträchtigen und eine Fehlfunktion des Produkts hervorrufen.)

- Zerlegen Sie das Produkt nicht ohne regelmäßige Schulung. Es kann während des Betriebs zu Stromschlägen oder schweren Verletzungen oder zu Fehlfunktionen des Produkts kommen.

- Stellen Sie sicher, dass das Material der Originallinse mit dem Material der ausgewählten Linse im System übereinstimmt, bevor Sie den Kantenbearbeitungsmodus starten. Andernfalls kann es zu Schäden am Rad kommen und die Lebensdauer des Rades verkürzt werden vie de la roue.)

- Die Sicherheitsfasen von Linsen aus Glas sollten sowohl an der Vorder- als auch an der Rückseite angebracht werden. Andernfalls kann es zu Hautschäden beim Träger kommen.Die
  (Die Sicherheit einer Lentille im Glas wird durch die Küsten vor und nach der Lentille bestimmt. Sinon, cela endommagera la peau du porteur.)

- Das Produkt sollte ordnungsgemäß auf ebenem und ebenem Untergrund installiert und gewartet werden. Andernfalls kann es zu Beeinträchtigungen des normalen Betriebs der Maschine kommen. (Das Produkt muss ordnungsgemäß auf einer Solaranlage und in einheitlicher Form installiert und gewartet werden. Dies kann jedoch die normale Funktion der Maschine beeinträchtigen.)

- Achten Sie darauf, dass Ihre Finger beim Spannen nicht eingeklemmt werden. (Stellen Sie sicher, dass Ihre Arbeiten nicht mit der Zange in Berührung kommen.)

- Verwenden Sie zum Lösen des Objektivadapters vom bearbeiteten Objektiv den als Standardzubehör mitgelieferten Adapterentferner. Ziehen Sie den Objektivadapter nicht mit den Händen heraus. (Wenn Sie den Objektivadapter vom angeschlossenen Objektiv trennen, verwenden Sie den Adapter-Entferner, der zum Standardzubehör gehört. Ziehen Sie den Objektivadapter nicht aus der Steckdose.)

- Stellen Sie sicher, dass der Wasserversorgungsschlauch nicht geknickt ist oder mit anderen Gegenständen in Berührung kommt, was zu Problemen bei der Wasserversorgung führen kann. Dies kann die Qualität der Linsenbearbeitung beeinträchtigen. Die Rückstände der Linse können zu Schäden an den Atmungsorganen des Menschen und zu Fehlfunktionen des Produkts führen. (Stellen Sie sicher, dass das Gerät zur Stromversorgung nicht in der Nähe ist oder von anderen Gegenständen stammt, da dies zu einem Problem mit der Wasserzulassung führen kann. Dies verschlechtert die Qualität des Endprodukts.) Die Linsentrümmer können die Atemwege des Menschen beeinträchtigen und eine Fehlfunktion des Produkts hervorrufen.)

- Der Wasserzugang sollte jeden Tag geschlossen sein. (L'entrée d'eau doit être fermée tous les jours.)

⚠ VORSICH

- Wenn Sie die Maschine bewegen, befestigen Sie zunächst den Tisch und prüfen Sie, ob die Stromversorgung unterbrochen ist. Dann sollten zwei oder mehr Personen den Boden des Produkts mit beiden Händen anheben. (Wenn Sie die Maschine verschieben, fixieren Sie die Platine und prüfen Sie, ob das Gerät angeschlossen ist. Ensuite, zwei Personen oder plus heben Sie die Basis des Produkts mit den beiden Hauptleitungen an.)

- Achten Sie beim Abstellen der Maschine darauf, dass Sie nicht durch Hindernisse behindert werden. Legen Sie das Produkt langsam ab, um Verletzungen des menschlichen Körpers oder Schäden am Produkt zu vermeiden.

- Stellen Sie beim Bewegen der Maschine sicher, dass die Verriegelung und die Schraube für die Abdeckung richtig festgezogen sind.

- Verwenden Sie beim Verpacken der Maschine die empfohlenen Verpackungen und stoßdämpfenden Materialien, um Schäden während des Transports zu vermeiden. (Wenn Sie die Maschine auspacken, verwenden Sie die Verpackung und absorbierendes Material, das beim Transport empfohlen wird.)

- Verwenden Sie für die Wartung unbedingt das mit dem Produkt gelieferte Standardzubehör oder Werkzeug. Andernfalls kann es zu einer Fehlfunktion des Produkts kommen. (Stellen Sie sicher, dass Sie das Standardzubehör oder die Standardwerkzeuge mit dem Produkt für den Betrieb verwenden. Dies kann jedoch zu einer Fehlfunktion des Produkts führen.)

- Achten Sie beim Abrichten von Rädern darauf, dass für jedes Rad passende Abrichtstäbe verwendet werden. Der Verbandstab sollte ersetzt werden, wenn seine Länge so kurz wird, dass Sie ihn nicht mehr leicht halten können Erleichterung.)

- Die SD-Karte darf nur bei ausgeschaltetem Gerät entfernt (oder eingesetzt) werden. Andernfalls besteht die Gefahr eines Stromschlags, schwerer Verletzungen oder einer Fehlfunktion des Produkts.
  (Die Wiedergabe (oder die Installation) der SD-Karte ist innerhalb kürzester Zeit wirksam. Sinon, cela peut provozieren einen elektrischen Schlag oder Segensgräber oder provozieren eine Fehlfunktion des Produkts.)

- Änderungen oder Modifikationen, die nicht ausdrücklich von der für die Einhaltung der Vorschriften verantwortlichen Partei genehmigt wurden, können die Berechtigung des Benutzers zum Betrieb des Geräts aufheben.Die
  (Änderungen oder Modifikationen, die nicht ausdrücklich von der für die Konformität verantwortlichen Partei genehmigt wurden, können das Recht des Benutzers und des Benutzers der Ausrüstung annullieren.)

- Stellen Sie sicher, dass das Netzkabel dem in Ihrer Region erforderlichen Typ entspricht. Dieses Gerät verfügt über ein Universalnetzteil und kann sowohl in Netzspannungsbereichen mit 100–120 V Wechselstrom als auch mit 200–240 V Wechselstrom betrieben werden (keine Benutzereinstellung erforderlich).
  (Stellen Sie sicher, dass die Stromversorgungsleitung in Ihrer Region korrekt ist. Dieses Gerät verfügt über eine universelle elektrische Stromversorgung, die eine Funktionsfähigkeit in den Spannungsbereichen von 100–120 Vca oder 200–240 Vca ermöglicht n'est requis).

Anforderungen an das Netzkabel:
Für 100–120 V Wechselstrom – UL-konform (SV, SVT, SJ oder SJT), 18 AWG, 3-adrig – Ein Ende mit NEMA 5-15P-Stecker, min. 10 A, 125 V – Anderes Ende mit IEC 60320 C13-Stecker, max. 3 m Länge

Für 200–240 V Wechselstrom – Steckerende – Kabel H05VV-F 3G, min. 1,0 mm² – Anderes Ende (mit Gerätekupplung IEC 60320 C13), 3 m lang – CEBEC, DEMKO, KEMA, NEMKO, OVE, SEMKO, VDE, UTE, FEMKO – Leiterfarben: braun, blau, grün/gelb gestreift

(Exigences du cordon d'alimentation:
Für die Verwendung von 100 bis 120 Vca – Typ UL SV, SVT, SJ oder SJT, 18 AWG, 3 Leiter – ein Höchstmaß mit NEMA 5-15P min. 10A, 125V – Außerhalb der Norm CEI 60320 C13 max. 3 m lang

Auslastung 200–240 Vca – Datenblattextremität – Kabel H05VV-F 3G, min. 1,0 mm2
- Zusätzliches Extra (mit an die Einheit CEI 60320 C13 angeschlossenem Gerätepaar), 3 m lang - CEBEC, DEMKO, KEMA, NEMKO, OVE, SEMKO, VDE, UTE, FEMKO - Leitungsfarben - braun, blau, grün / gelb)

⚠ NOTIZ

Dieses Gerät wurde getestet und entspricht den Grenzwerten für ein digitales Gerät der Klasse A gemäß Teil 15 der FCC-Bestimmungen.
Diese Grenzwerte sollen einen angemessenen Schutz vor schädlichen Störungen gewährleisten, wenn das Gerät in einer kommerziellen Umgebung betrieben wird.

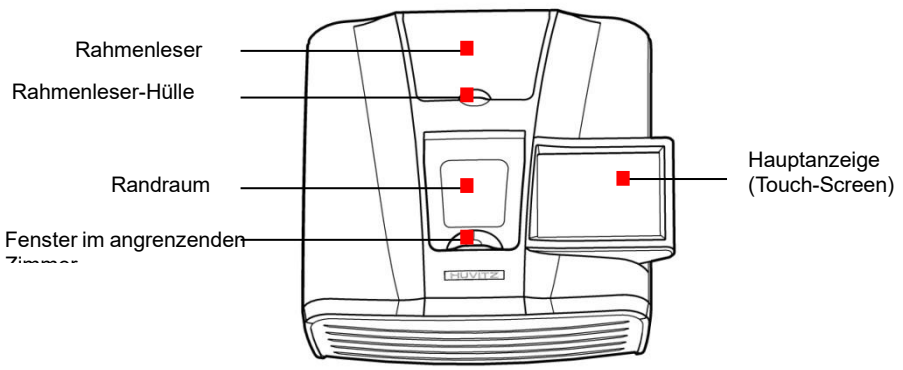
Dieses Gerät erzeugt, verwendet und kann Hochfrequenzenergie abstrahlen. Bei nicht vorschriftsmäßiger Installation und Verwendung gemäß der Bedienungsanleitung kann es zu Störungen des Funkverkehrs kommen. Der Betrieb dieses Geräts in Wohngebieten kann Störungen verursachen; in diesem Fall ist der Benutzer verpflichtet, die Störungen auf eigene Kosten zu beheben.

3

Systemübersicht

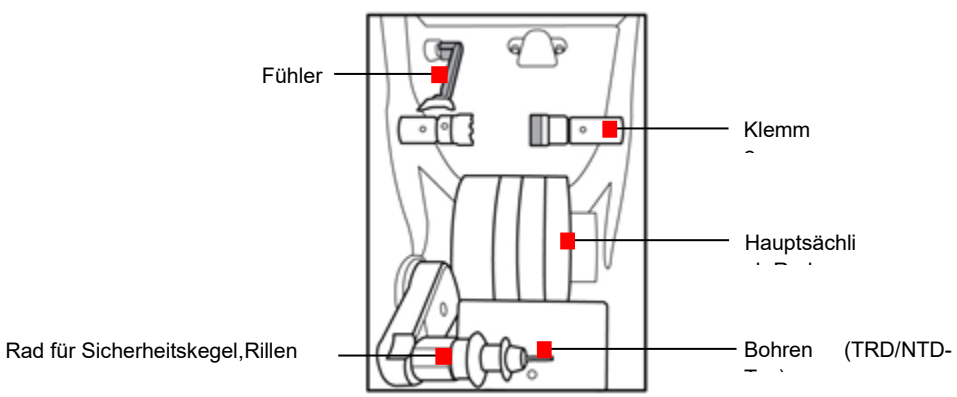
3.1. Hauptgehäuse (HPE-410)

Vorderansicht

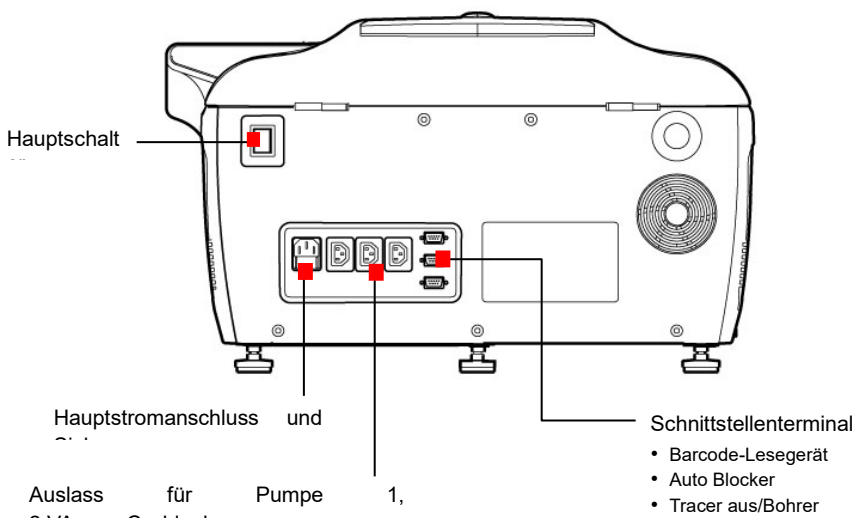


* Ein eingebauter Rahmenleser ist beim Typ NTR/NTD nicht verfügbar.

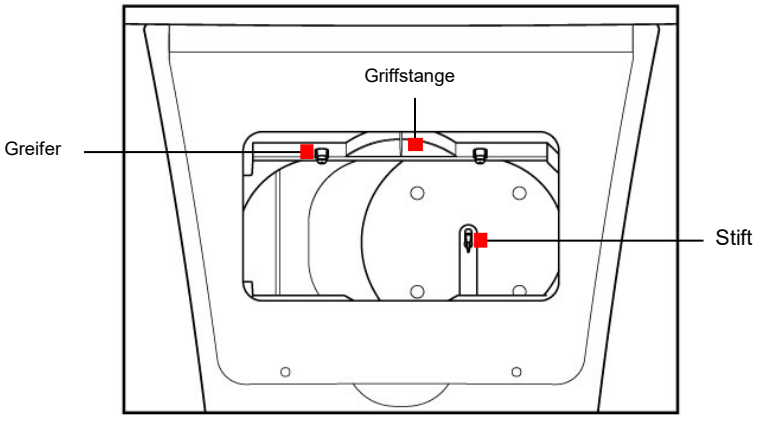
Randraum



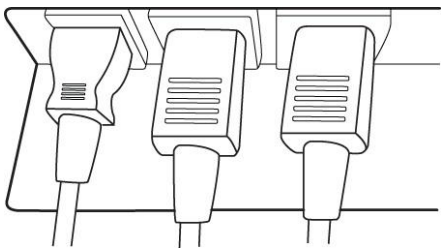
Rückansicht

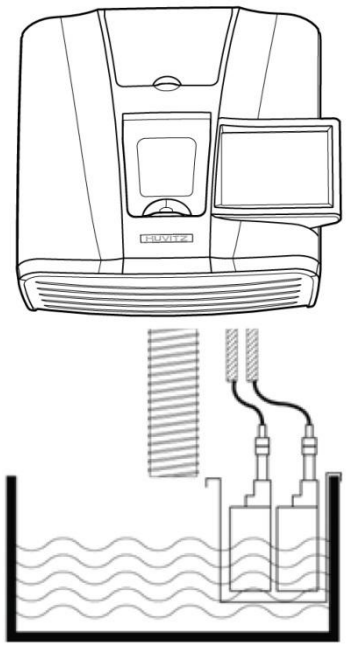


Eingebauter Rahmenleser



Vorrichtungen zum Kantenbearbeiten von Polycarbonat



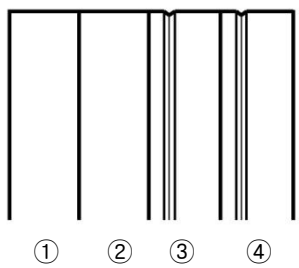


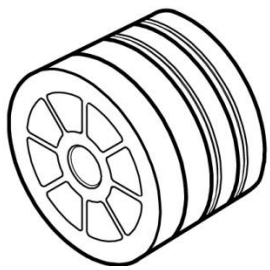
NOTIZ

Zur Bearbeitung von Polycarbonatlinsen muss Pumpe 2 installiert werden, um Wasser auf die Rückseite des Schleifraums zuzuführen.

⚠ NOTIZ

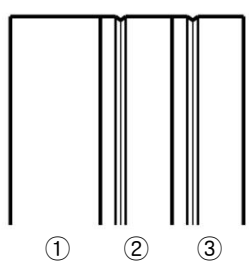
- Radtypen
- RPG-Typ: Abschrägung, Flachkante (Bearbeitet Glaslinsen)





① Glasrauscheibe
② Schrupprad
③ Polierscheibe
④ Polierscheibe

- RPW-Typ: Facette, Flachkante (Nicht geeignet für die Bearbeitung von Glaslinsen)



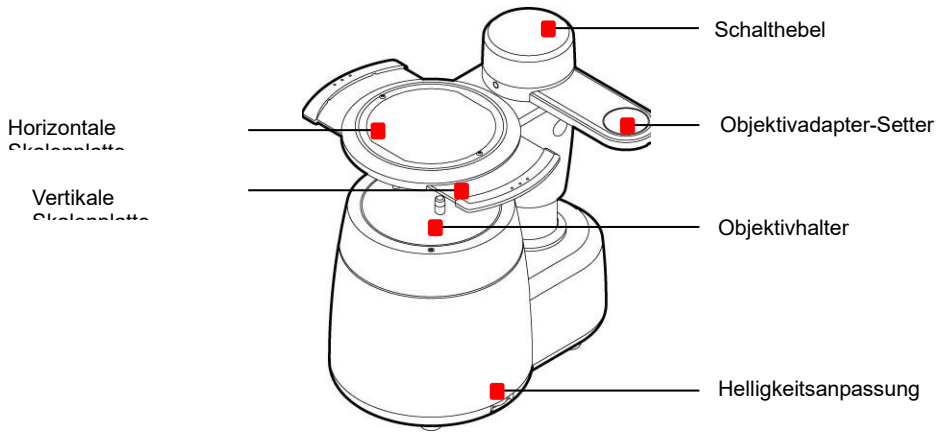


① Schruppscheibe (Normal/Breit)
② Polierscheibe
③ Polierscheibe

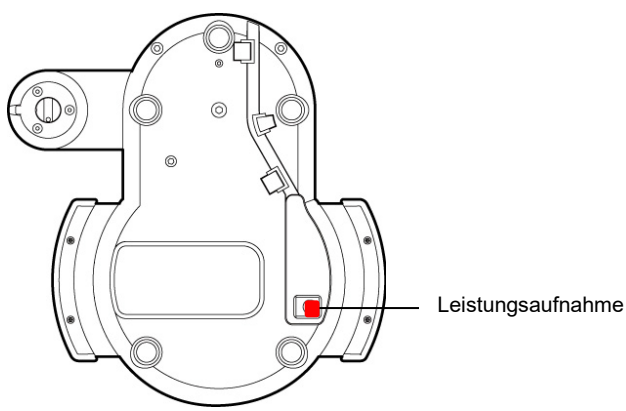
3.2. Blocker

3.2.1. HMB-8000

Vorderansicht

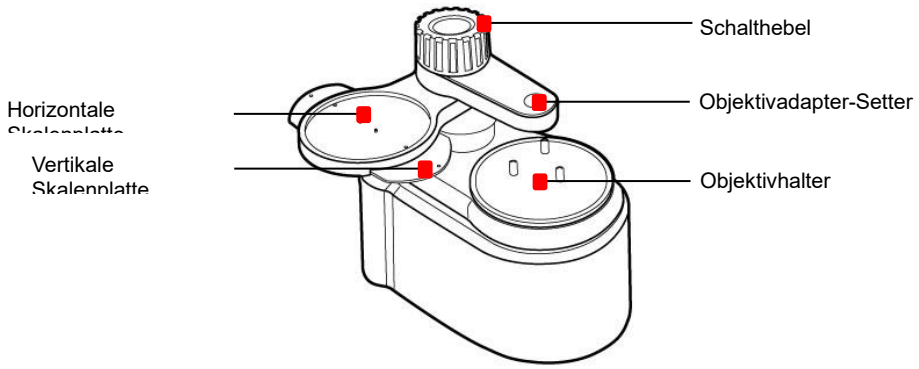


Ansicht von unten

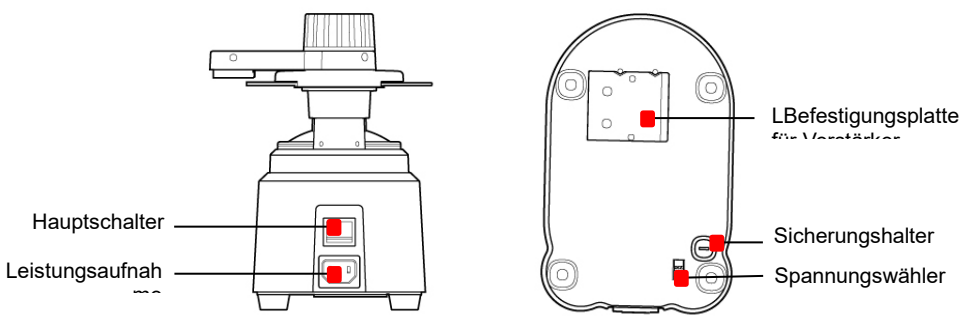


3.2.2. CBK-4000

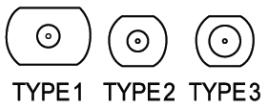
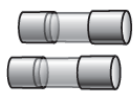
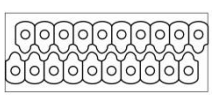
Vorderansicht



Rückansicht /Ansicht von unten



3.3. Standardzubehör (Werkzeugkasten)

		
Standard Jich Gfür Kantenschneider	Objektivadapter	ObjektivadapterEntferner
		
Fühlerspitze	Dressingstäbchen	Sicherung
		
Schraubenschlüsselsatz	Schlittenbefestigungshalterung	Standard-Rahmenlehre
		
Musterhalter	Standardmuster	LEAP-III-Band
		
Bohrer (TRD/NTD-Typ)	Schraubenschlüssel (10-11) (TRD/NTD-Typ)	

NOTIZ

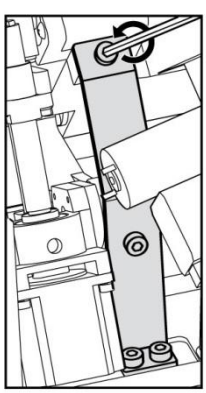
- Bitte verwenden Sie offizielles Objektivadapterband (LEAP-III).Andernfalls könnte sich die Linsenachse verschieben.Die
- Wir liefern keine Aufkleber für superhydrophobe Linsen mit, Sie sollten jedoch geeignete Aufkleber verwenden, da sich sonst die Linsenachse verschieben kann.Die

4

Installationsverfahren

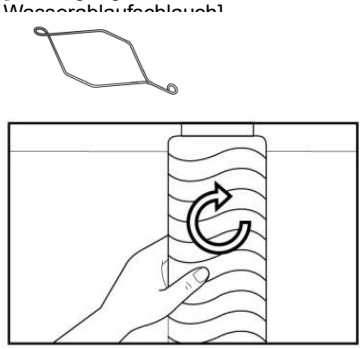
4.1. Kantenschneider

① Entfernen Sie das stoßdämpfende Material aus dem Verpackungskarton und nehmen Sie den Kantenschneider vorsichtig aus dem Karton.
② Öffnen Sie die integrierte Rahmenleseabdeckung und entfernen Sie das stoßdämpfende Material aus der Stiftarbeitsfläche.
③ Lösen Sie die Schraube an der vorderen Abdeckung des Kantenschneiders und öffnen Sie die Abdeckung.Die
④ Öffne das Fenster des angrenzenden Zimmers mit den HändenDie
⑤ Entfernen Sie die Befestigungsmaterialien (Klebeband, Schwamm, …).
⑥ Entfernen Sie die Schlittenbefestigungshalterung unten links.Die
⑦ Stecken Sie das Pumpenstromkabel in die Pumpenbuchse an der Rückseite der Maschine.
⑧ Schließen Sie den Wasserzulaufschlauch an die Pumpe an.
⑨ Stecken Sie den Wasserablaufschlauch in die Rohrverbindung. Befestigen Sie die Schlauchschelle so, dass ihr Ende den Tisch berührt.
⑩ Schließen Sie die vordere Abdeckung des Kantenschneiders.
⑪ Prüfen Sie, ob es einwandfrei funktioniert.Die

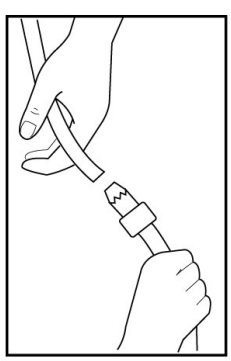


Den Wagen entfernen
Befestigungswinkel

[Befestigungsklammer für



Anschluss des Wasserablaufrohrs



Verbindung des Wassers
Zuleitungsschlauch

⚠ NOTIZ

- Bewahren Sie die entfernten Befestigungsmaterialien im Werkzeugkasten auf und verwenden Sie sie wieder, wenn Sie die Maschine bewegen.Die
- Füllen Sie den Tank zu mehr als zwei Dritteln mit Wasser. Achten Sie darauf, dass der Wasserzulaufschlauch oberhalb der Pumpe verläuft. Prüfen Sie, ob das Wasser im Schlauch ungehindert zirkuliert.
- Befestigen Sie den Wasserzulaufschlauch ordnungsgemäß mit der Klemme.Die

4.2. Blocker

4.2.1. HMB-8000

① Entfernen Sie das stoßdämpfende Material aus dem Verpackungskarton und nehmen Sie den manuellen Blocker vorsichtig aus dem Karton.

② Stecken Sie das Netzadapterkabel in die Buchse auf der Rückseite des Geräts und prüfen Sie, ob die LED leuchtet.

⚠ VORSICH

- Achten Sie beim Bewegen des Blockers darauf, den Hauptkörper festzuhalten, anstatt den Blockierarm zu ergreifen.
- Wenn Sie den Blocker durch Ergreifen des Blockierarms anheben und sich der Hauptkörper dreht, kann der interne Sensor beschädigt werden.

4.2.2. CBK-4000

① Entfernen Sie das stoßdämpfende Material aus dem Verpackungskarton und nehmen Sie es heraus.BDen Spind vorsichtig aus der Verpackung nehmen.

② Setzen Sie die vertikale Skalenplatte unter die horizontale Skalenplatte (die bedruckte Seite zeigt nach oben) und befestigen Sie die Schraube an beiden Enden.

③ Stecken Sie den Stecker einStecken Sie das Netzkabel in die Steckdose auf der Rückseite des Produkts und schalten Sie den Strom ein, um zu überprüfen, ob die Lampe leuchtet.

⚠ VORSICH

Prüfen Sie unbedingt den Spannungswähler an der Unterseite des Produkts, bevor Sie den Netzschalter einschalten.
(Stellen Sie sicher, dass Sie die Spannungsauswahl für das Produkt überprüfen, bevor die Stromversorgung unterbrochen wird.)

5

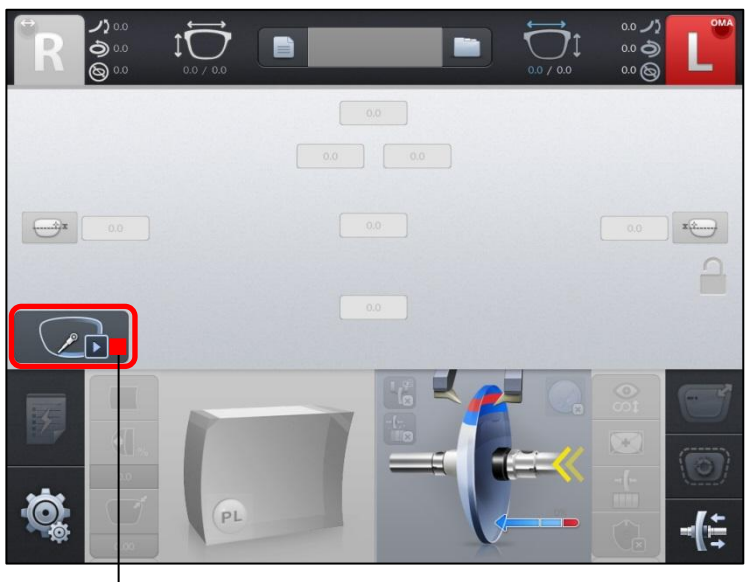
Betrieb

5.1. Steuertaste

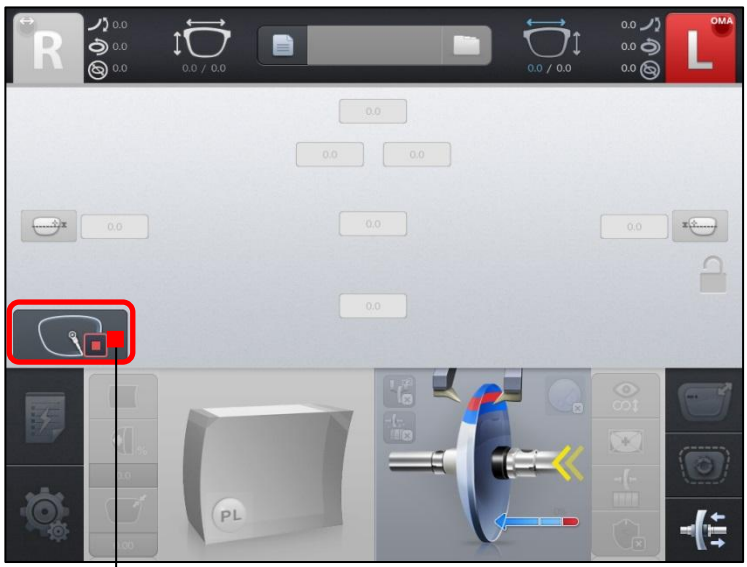
Alle Bedienelemente befinden sich auf dem Touchscreen.

5.1.1. Tracer-Benutzeroberfläche/Stopp-Schaltfläche

Die Schaltfläche in der Tracer-Benutzeroberfläche dient zur Steuerung des integrierten Frame-Readers. Sobald die Aufzeichnung startet, ändert sich die Schaltfläche in eine Stopp-Schaltfläche.



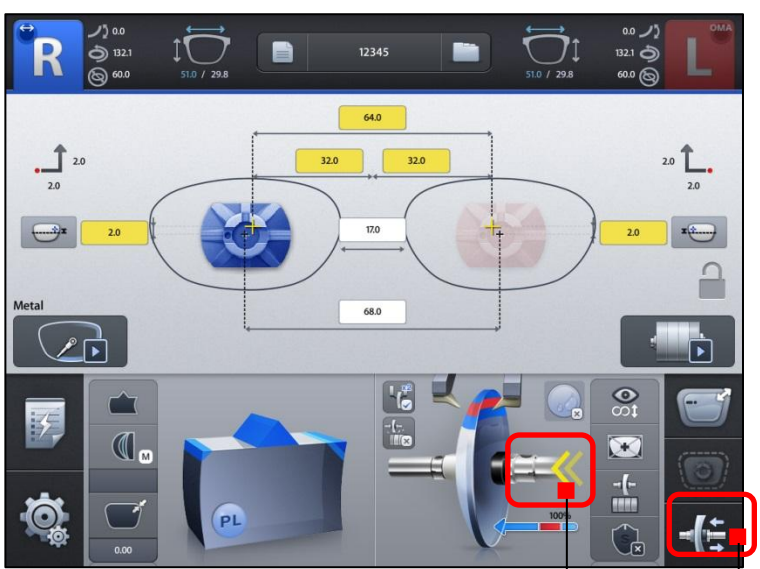
Tracer-UI-Schaltfläche



Tracer-Stopp-Taste

5.1.2. Klemmknopf

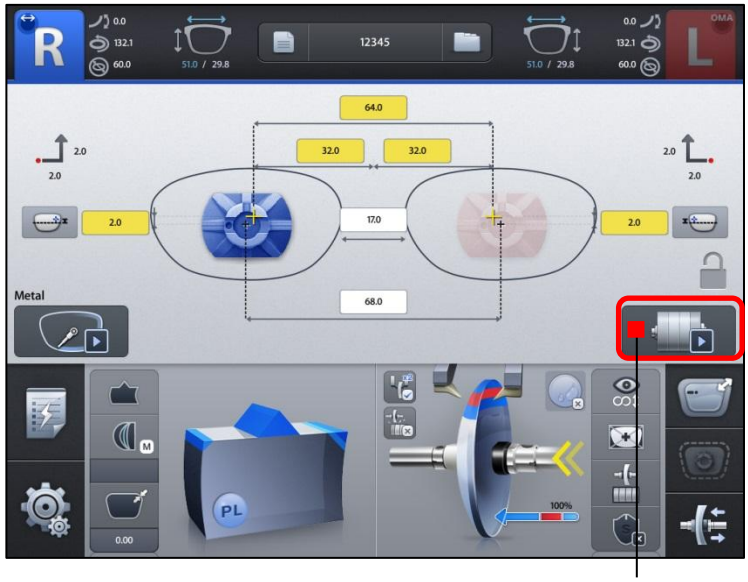
Zum Öffnen oder Schließen der Klemme drücken Sie die Klemmentaste an der Unterseite des Bildschirms.



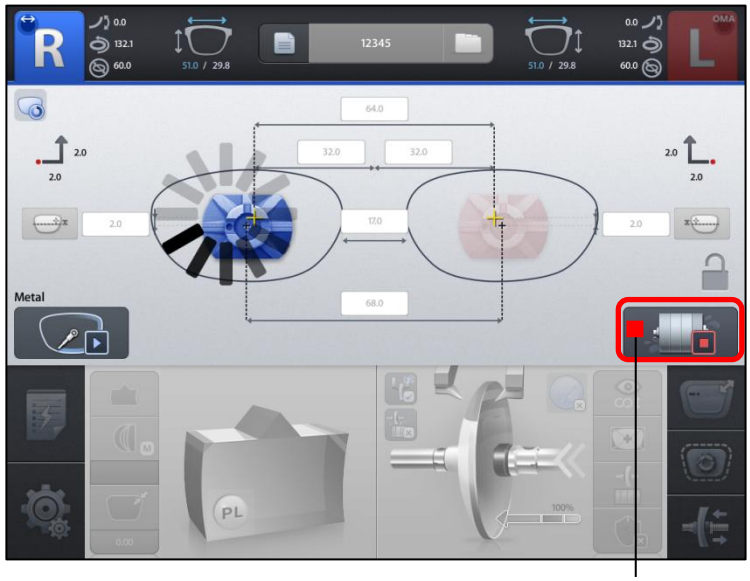
Klemmknopf

5.1.3. Start-/Stopp-Taste für Kantenbearbeitung

Um mit dem Kantenschneiden zu beginnen, drücken Sie die Starttaste auf dem Hauptbildschirm. Sobald der Vorgang startet, drücken Sie die Starttaste.IständernDZuDieStopptaste.



Startknopf für Kantenbearbeitung



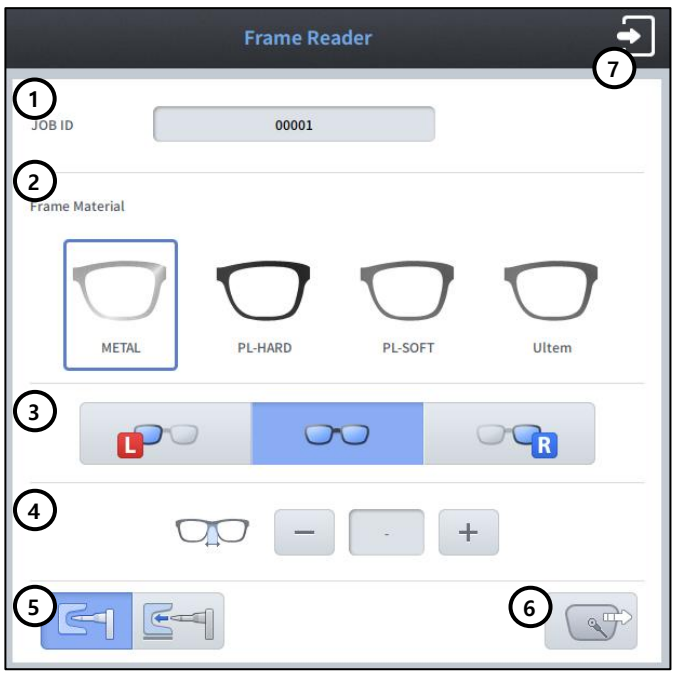
Kantenstopp-Taste

5.2. Rahmenleser

5.2.1. Tracer-Benutzeroberfläche

Die Tracer-Benutzeroberfläche dient zur Steuerung des integrierten Frame-Readers.

Frame-Tracing-Modus



① Auftragsnummer: Sie können eine Auftragsnummer eingeben oder eine vorab zugewiesene Auftragsnummer verwenden.

② Rahmenmaterial: Wählen Sie vor dem Abpausen eines der folgenden Rahmenmaterialien aus.
- METALL
- PL-HARD (Hartplastik)
- PL-SOFT (Weichplastik)
- Ultem (Unterstützt von F(rame reader software version 1.82 or later)

③ Seite
- L–für das Verfolgen des linken Auges
- BEIDE–für zwei Augenverfolgung
- R–für das Zeichnen mit dem rechten Auge

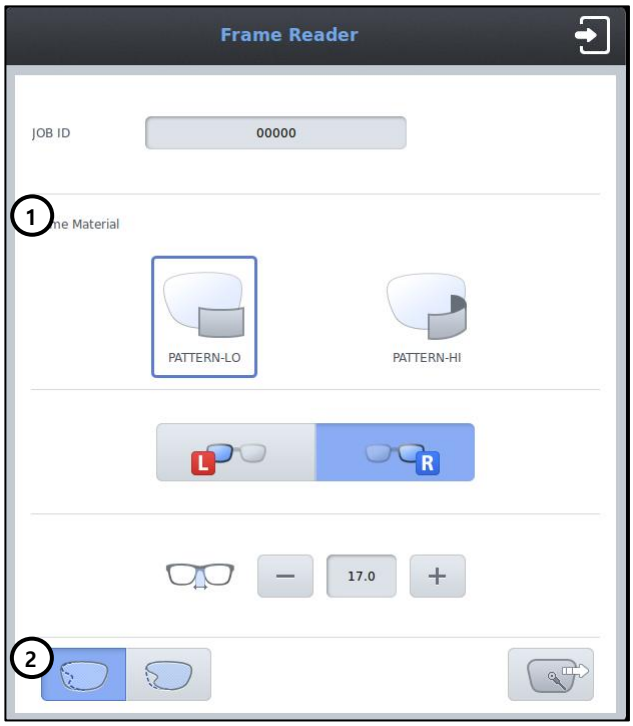
④ Brückengröße: Im monokularen Aufzeichnungsmodus können Sie die Brückengröße vor der Aufzeichnung eingeben.

⑤ Auto/Halbautomatisch: Der halbautomatische Abtastmodus ist nützlich zum Abtasten des Rahmens mit der asymmetrischen Nut.

⑥ Lesen: Starten Sie die Ablaufverfolgung. Die Tracer-Benutzeroberfläche wird sofort geschlossen.

⑦ Beenden: Ablaufverfolgung abbrechen.

Musterverfolgungsmodus



① Kurve

- MUSTER-LO(Niedrige Kurve2D-Nachzeichnung)
- MUSTER-HICH (Hi Curve,3D-Nachzeichnung)

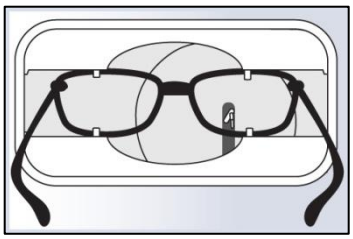
Im Hi-Curve-Modus wird die Neigungskorrektur automatisch durchgeführt. Wählen Sie daher den Hi-Curve-Modus für Objektive mit extremer Krümmung.

② Konkaver Formverfolgungsmodus

NOTIZ

Wenn das Muster oder die Demolinse im Tracer platziert wird, wird die Tracer-Benutzeroberfläche automatisch in den Musterverfolgungsmodus umgeschaltet.

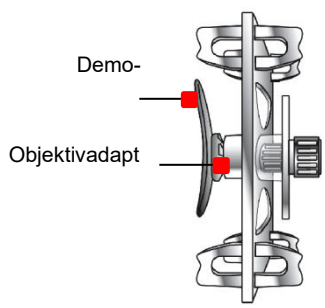
5.2.2. Frame-Tracing

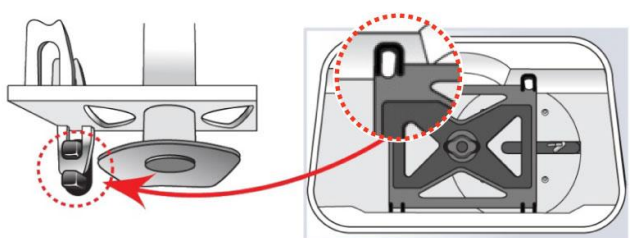


① Platzieren Sie den Rahmen zwischen den oberen und den unteren Greifern.
② Verschieben Sie den Rahmen so, dass sich die Rahmenbrücke in der Mitte zwischen den linken und rechten Greifern befindet.
③ Drücken Sie die Tracer UI-Schaltfläche auf dem Hauptbildschirm.
④ Geben Sie die Auftragsnummer ein und wählen Sie das Rahmenmaterial aus.
⑤ Wählen Sie die Leseseite und geben Sie die Brückengröße für die einäugige Aufzeichnung ein.
⑥ Drücken Sie die Lesetaste.

5.2.3. Musterverfolgung

① Markieren Sie mit dem Lensmeter den optischen Mittelpunkt der Demolinse.
② Den Objektivadapter in der Mitte der markierten Stelle mit dem Blocker abblocken.
③ Legen Sie es auf den Schnittmusterhalter.
④ Setzen Sie den Musterhalter auf die Kopierschablone.
⑤ Drücken Sie die Tracer UI-Schaltfläche auf dem Hauptbildschirm.
⑥ Geben Sie die Auftragsnummer ein und wählen Sie den Kurvenmodus.
⑦ Wählen Sie die Leseseite und geben Sie die Brückengröße ein.
⑧ Drücken Sie die Lesetaste.





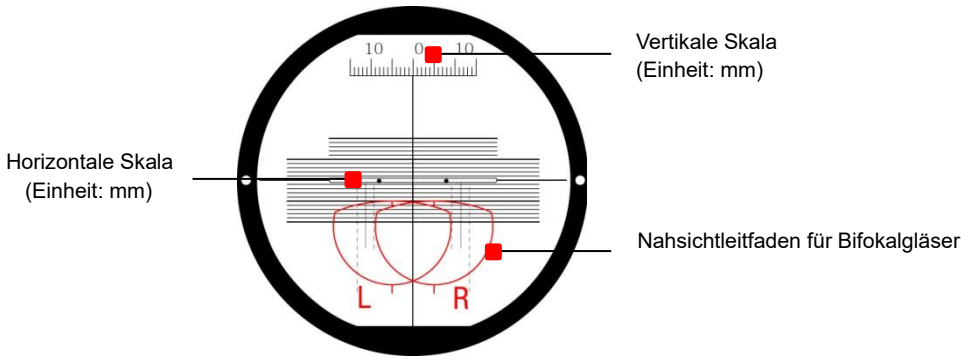
[So platzieren Sie den Musterhalter auf dem Greifer]

NOTIZ

- Die Daten werden nach Abschluss der Verfolgung automatisch im Jobmanager registriert.
- Bei einseitiger Abtastung werden die Daten für R oder L automatisch symmetrisch auf die Daten der anderen Seite kopiert.

5.3. Blocker

5.3.1. Skalenplatte



5.3.2. Objektivadapter-Setter

Der Objektivadapter sollte wie in (a) dargestellt in den Objektivadapter-Einsetzer eingesetzt werden.

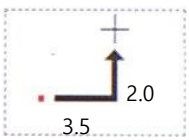


(A)

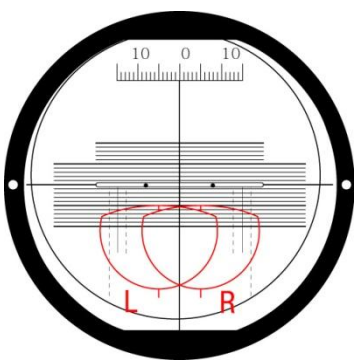
5.3.3. Blockierungsmodus

Aktive Blockierung vs. passive Blockierung

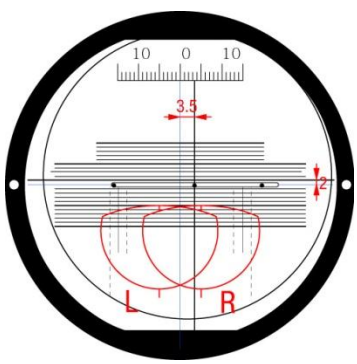
Es gibt zwei Arten der Blockierung: aktive und passive Blockierung. Bei der aktiven Blockierung wird der Objektivadapter im optischen Zentrum fixiert. Bei der passiven Blockierung wird er im „Rahmenzentrum“ des Bildes fixiert. Beispiele für aktive und passive Blockierung sind im Folgenden aufgeführt:



Hinweise zum Boxzentrum auf der Ed
ger-Benutzeroberfläche



[Aktive Blockierung]

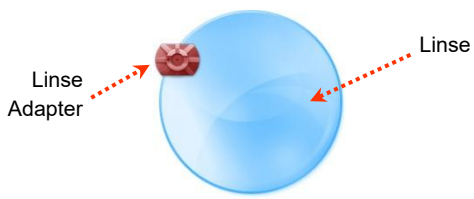
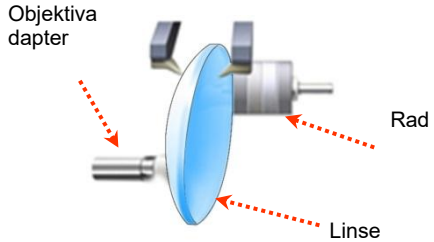
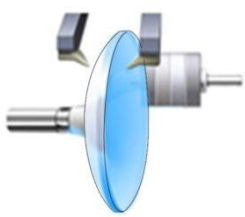


[Passive Blockierung]]

Der Kantenschneider zeigt den Bewegungsbetrag des optischen Zentrums für die Blockierung auf dem Bildschirm an.

Aktive Blockierung ist deutlich einfacher als passive Blockierung. Allerdings weist sie einige Einschränkungen auf, die zu unerwarteten Ergebnissen führen können. Die folgende Tabelle vergleicht aktive und passive Blockierung und fasst deren Vor- und Nachteile zusammen. Wie bereits erwähnt, kann aktive Blockierung bei einem großen Abstand zwischen optischem Zentrum und Bildmitte zu einer etwas schlechteren Ausgabequalität führen.Bitte wählen Sie die geeignete Blockierungsmethode.

Vergleich mit aktiver und passiver Blockierung

	Aktive Blockierung	Passive Blockierung
Blockierung	Optisches Zentrum der Linse	Geometrischer Mittelpunkt des Rahmens
Benutzerfreundlichkeit	Folgen Sie einfach dem Markierungspunkt des Objektivbegrenzers.	Die Linse muss gemäß der Benutzeroberfläche bewegt werden.
Mindestgröße der Einfassung	Aufgrund von PD und OH (optischer Höhe) können zusätzliche Einschränkungen auftreten. 	Keine weiteren Einschränkungen 
Kantenqualität beim Abschrägen oder Einstechen	<Exzentrische Kantenbearbeitung> 	<Zentrierte Kantenbearbeitung> 

NOTIZ

Ein Boxzentrum wird in folgenden Situationen empfohlen.

- Die Pupillendistanz (PD) befindet sich in exzentrischer Position.
- Horizontal breiter Rahmen
- Superhydrophobe Kontaktlinsen oder Kontaktlinsen mit ultrahohem Brechungsindex

5.3.4. Betrieb

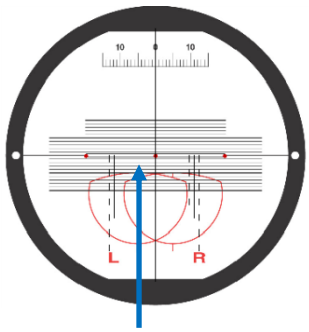
① Setzen Sie den Objektivadapter in die Objektivadapter-Einstellvorrichtung ein (achten Sie auf die Ausrichtung).
② Setzen Sie die markierte Linse auf den Linsenhalter.
③ Passen Sie die Position des Markierungspunkts entsprechend dem Linsentyp (Bifokal, Gleitsicht) und der Blockierungsart (optisches Zentrum, Box-Zentrum) an. Bitte verwenden Sie hierfür eine Skalenplatte.
④ Drehen Sie den Schalthebel so, dass sich der Objektivadapter-Einsteller über dem Objektiv befindet, und drücken Sie den Schalthebel nach unten, um die Blockierung abzuschließen.

NOTIZ

- Drücken Sie den Schalthebel nach unten und platzieren Sie die Skalenplatte so nah wie möglich an der Linse. Dadurch lässt sich die optische Täuschung minimieren.
- Drücken Sie den Sperrhebel nicht mit zu viel Kraft. Andernfalls kann die Linse zerkratzt oder beschädigt werden.

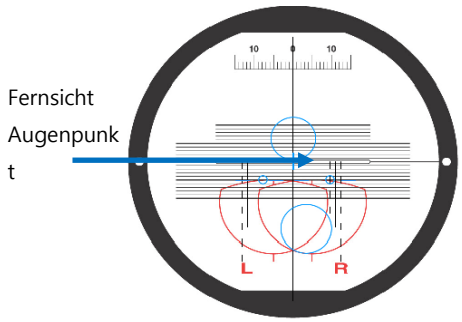
Blockierungen je nach Linsentyp

[Einfachsicht]



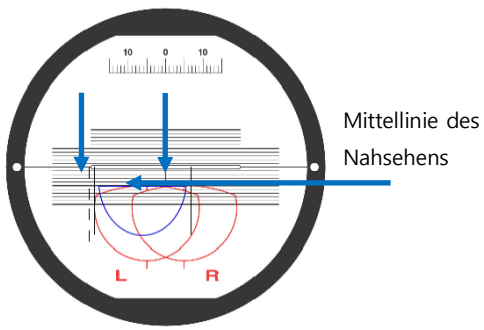
Richten Sie den Markierungspunkt der Linse auf die Mitte der Skalenplatte aus.Die

[Gleitsichtglas]



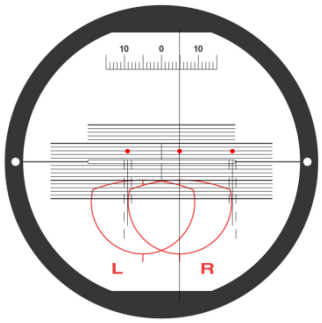
Stellen Sie den Fernsichtpunkt der Gleitsichtbrille auf die Mitte der Skalenplatte ein.Die

[Bifokallinse]



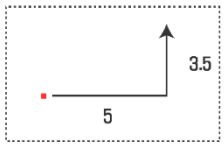
Platzieren Sie die Mittellinie des Nahsichtbereichs 5 mm unterhalb der Mitte der Skalenplatte. Verschieben Sie die vertikale Mittellinie um 5 mm in Richtung der Symbole L und R und passen Sie den Halbkreis des Nahsichtbereichs an die Hilfslinien für Links/Rechts an.

[Boxzentrum]



Verschieben Sie den Markierungspunkt in Richtung der Führungslinie des Kantenschneiders.

[Anleitung für Kantenschneider]



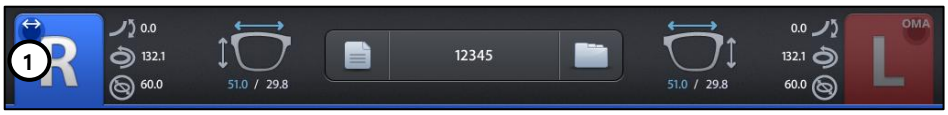
6

Edger-Benutzeroberfläche

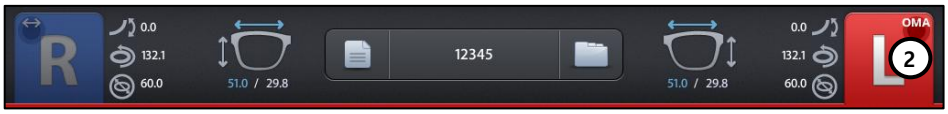
6.1. Hauptbildschirm



6.1.1. Seitlicher Knopf



① Drücken Sie die Taste R, um die rechte Seite auszuwählen.



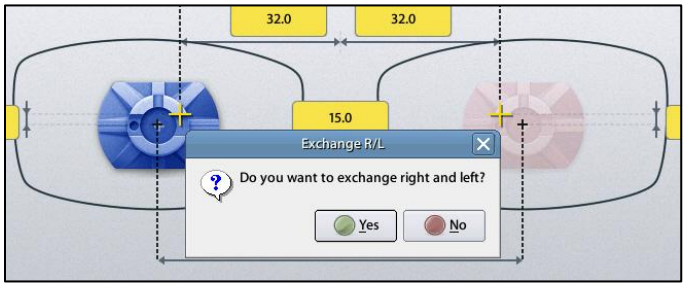
② Drücken Sie die Taste L, um die linke Seite auszuwählen.

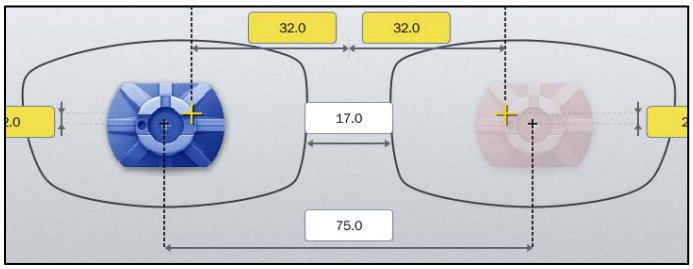
NOTIZ

- Die Funktionen „R/L-Tausch“ und „Formspiegelung“ können durch längeres Drücken der R-Taste aktiviert werden.

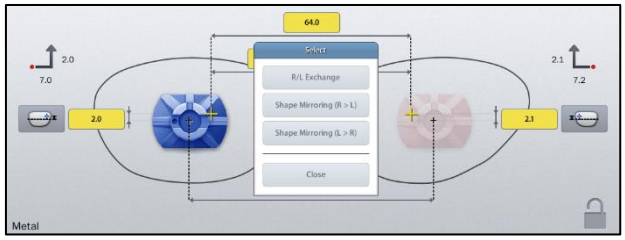


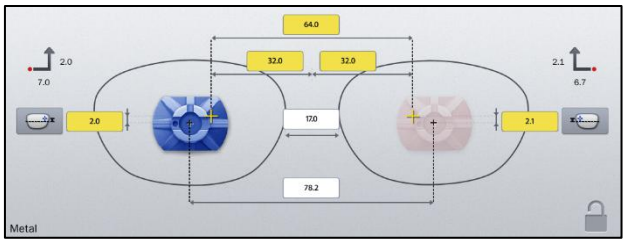
- Wenn Sie beim Betrachten von Demolinsen oder Mustern die falsche Seite ausgewählt haben, können Sie die Form mithilfe der Funktion „R/L-Tausch“ ganz einfach tauschen.





- Wenn auf einer Seite ein Formproblem vorliegtnachdem ich beide Seiten gelesen hatteMit dem Rahmen können Sie die Form der anderen Seite unter Beibehaltung der Größe kopieren.Funktion „Formspiegelung“.





⚠ NOTIZ

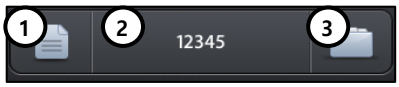
- Eine OMA-kompatible Jobdatendatei kann durch längeres Drücken der L-Taste importiert werden.



- Wie importiert man eine OMA-Datei?
  ① Bereiten Sie eine SD-Karte vor und erstellen Sie von Ihrem PC aus einen Ordner namens „oma“ auf der SD-Karte.
  ② Kopieren Sie die OMA-Dateien in den Ordner „oma“ auf der SD-Karte.
  ③ Die Dateiendung der OMA-Datei sollte '.oma' lauten.
  ④ Legen Sie die SD-Karte in das Gerät ein.
  ⑤ Drücken Sie die linke Seitentaste eine Weile.
  ⑥ Wählen Sie die Datei aus und drücken Sie die Schaltfläche „Öffnen“.

- Einige OMA-Dateien sind möglicherweise nicht vollständig mit unserem System kompatibel. Bitte beachten Sie daher, dass die Verarbeitung unter Umständen nicht normal funktioniert.

6.1.2. Auftragsverwaltung



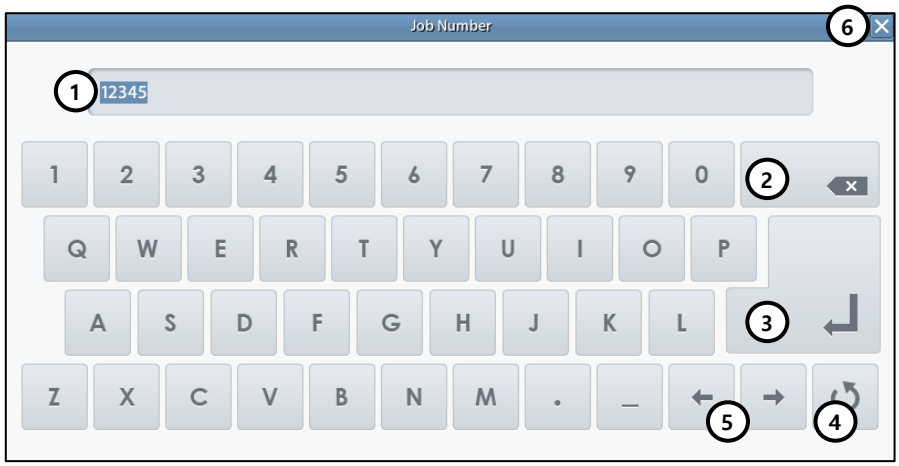
① Neu: Aktuellen Jobbildschirm löschen und auf einen neuen Job warten.

② Auftragsnummer: Aktuelle Auftragsnummer anzeigen (Zum Ändern der Auftragsnummer die Taste drücken)Die

③ Jobmanager: Drücken Sie die Schaltfläche „Jobmanager“, um einen neuen Job zu laden oder zu einem anderen Job zu wechseln.Die

NOTIZ

- Virtuelle Tastatur
  Verwenden Sie die virtuelle Tastatur, um die Auftragsnummer zu ändern.



① Auftragsnummer

② Rücktaste

③ Anwenden

④ Zurücksetzen (Abbrechen) – Durch Drücken der Taste wird der Wert auf den ursprünglichen Wert zurückgesetzt. Durch erneutes Drücken der Zurücksetzen-Taste wird die virtuelle Tastatur ausgeblendet.Die

⑤ Cursor bewegen

⑥ Abbrechen (Schließen) – Die virtuelle Tastatur wird geschlossen, ohne die Änderungen zu speichern.

NOTIZ

- Folgende zusätzliche Funktionen stehen zur Verfügung, indem Sie die Schaltfläche „Auftragsverwaltung“ einige Zeit lang gedrückt halten.

- Wenn Sie die Taste „Neu“ eine Weile gedrückt halten, können Sie den aktuell angezeigten Auftrag sofort löschen.



- Sie können den aktuellen Auftrag auf der SD-Karte speichern, indem Sie die Taste „Auftragsnummer“ einige Sekunden lang gedrückt halten.



- Wenn Sie eine Dateiendung wie „.OMA“ oder „.DXF“ an das Ende der „Auftragsnummer“ anhängen, können Sie einen Auftrag in eine OMA-Datei oder eine CAD-

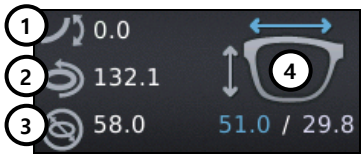
Datei im Ordner „oma/export“ bzw. „dxf/export“ der SD-Karte exportieren (z. B. 12345.oma).

- Sie können Jobs mit Auto-Blocker oder Remote-Edging-Host-PC starten, indem Sie die Schaltfläche „Job Manager“ eine Weile gedrückt halten.



- Die Funktion der Auftragsanforderung funktioniert nur, wenn die Kommunikationsoption im Konfigurationsmenü richtig eingestellt ist.

6.1.3. Rahmeninformationen



① Rahmenkurve (Im Falle eines Musters, Eingabe der Demo-Linsenkurve)

② Umfang

③ Mindestlinsendurchmesser

④ Breite/Höhe

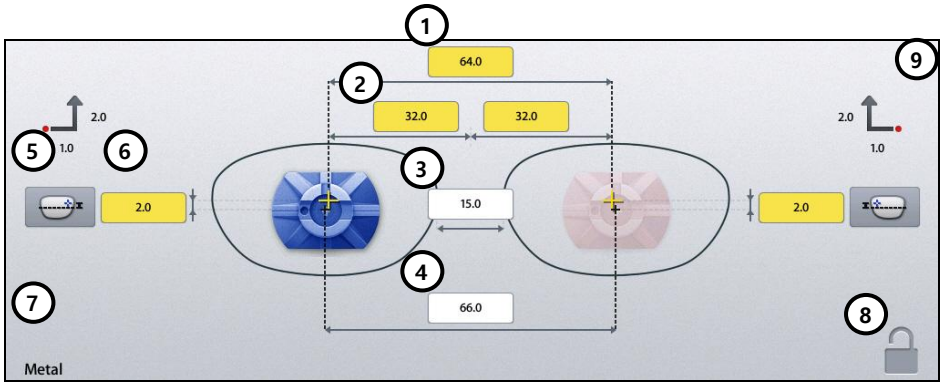
NOTIZ

- Drücken Sie das Symbol für den minimalen Objektivdurchmesser, um den Objektivdurchmesser einzugeben.



- Geben Sie vor dem Schärfen den maximalen Durchmesser der Rohlinse ein, um ein sichereres Vorschleifen im Spiral- oder Axialmodus ohne zusätzliches Tastverfahren zu ermöglichen. Die Eingabe des Durchmessers ist jedoch nicht erforderlich, wenn die Linse vom Huvitz-Autoblocker blockiert wird, da dieser Durchmesser und Versatz während des Blockierens automatisch misst. (Die automatische Messung wird gelb angezeigt.)
- Der maximale Durchmesser entspricht dem Durchmesser normaler Kontaktlinsen.Bei exzentrischen oder rahmenwechselnden Linsen ist jedoch Vorsicht geboten, da dies das Doppelte der größten Entfernung von ihrem optischen Zentrum zum Rand bedeutet.

6.1.4. Layout-Option



① Binokulare Pupillendistanz: Geben Sie den vorgeschriebenen Wert für die binokulare Pupillendistanz ein.

② Monokulare PD: PD-Werte für jede Seite (L/R) eingebenDie

③ Brückengröße (DBL): Eingabewert für die Brückengröße.

④ FPD: Eingabewert des FPD.

⑤ OH-Typ: Wählen Sie einen der drei Typen: ΔY, Kastenhöhe, Mischhöhe.

⑥ OH (Optische Höhe): Geben Sie den OH-Wert ein.

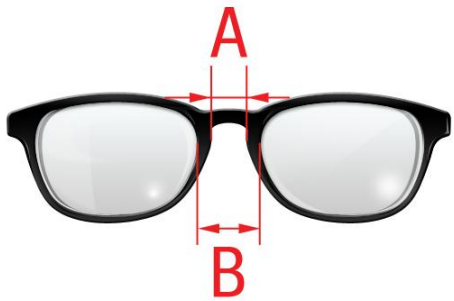
⑦ Rahmenmaterial: DisplayrahmenmaterialDie

⑧ Touchscreen-Sperre Ein/AusDie

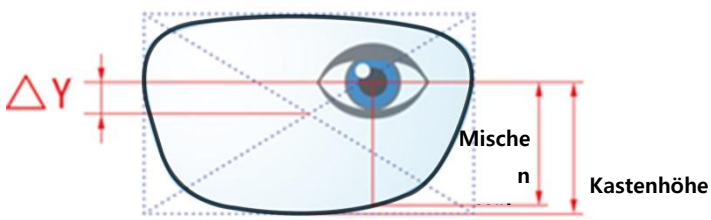
⑨ Blockierungs-Offset: Zeigt den Bewegungsbetrag der Les an, um eine Box-Center-Blockierung mit manuellem Blocker durchzuführen.

NOTIZ

- Wenn Sie den binokularen PD-Wert eingeben, werden die monokularen PD-Werte für jede Seite automatisch berechnet und umgekehrt.
- Wenn Sie den Wert für die Brückengröße eingeben, wird der FPD-Wert automatisch berechnet und umgekehrt.
- Bei der Zwei-Augen-Analyse wird der FPD-Wert automatisch übertragen und angezeigt.
- Bei der Musterverfolgung muss unbedingt der Standardwert auf die tatsächliche Brückengröße geändert werden.
- Bei der Ein-Augen-Abtastung ist die Verwendung der Brückengrößen-Eingabefunktion hilfreich. (Die Brückengröße lässt sich damit viel einfacher messen).
- Messen Sie die Stegbreite an Punkt B, nicht an Punkt A. Beachten Sie, dass die Stegbreite nicht von Rahmen zu Rahmen, sondern von Glas zu Glas gemessen wird.



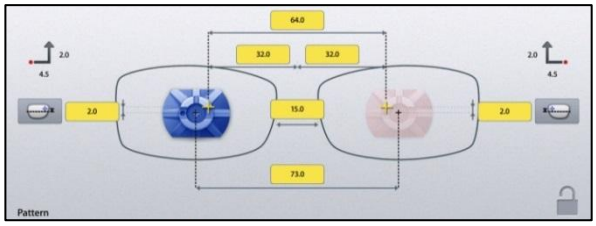
- Der OH-Wert wird neu berechnet, wenn Sie den OH-Typ ändern.
- Die genaue Bedeutung der Mischhöhe und der Kastenhöhe ist wie folgt.



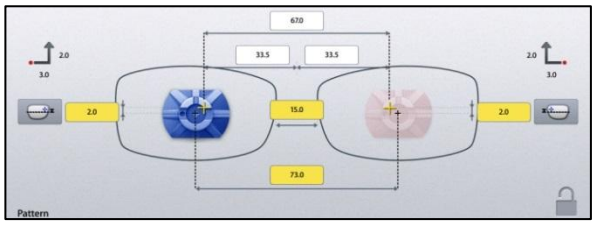
- Um den OH-Wert R/L auf unterschiedliche Weise einzugeben, halten Sie den OH-Eingabebereich lange gedrückt.
- Bei der Anpassung von Gleitsichtgläsern ist es wichtig, die optische Höhe des Patienten präzise zu messen. Eine zu geringe optische Höhe kann den Nahsichtbereich einschränken.

NOTIZ

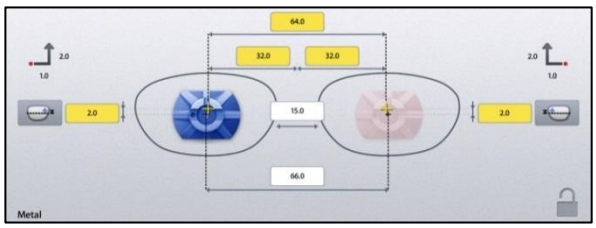
- Im Dialogfeld „Layoutinformationen“ sind die Felder PD, OH, Brückengröße und FPD Pflichtfelder. Die Farbe des Eingabefelds für diese Werte ändert sich, sobald Sie einen Wert eingeben.



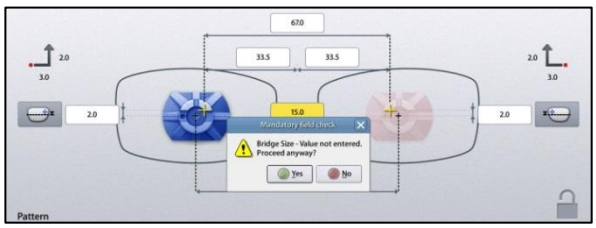
- Das Feld, dessen Standardwert unverändert bleibt, ist gelb. Es ändert seine Farbe zu Weiß, sobald Sie einen Wert eingeben.



- Wenn der Rahmenleser die Rahmenform beidseitig erfasst, wird der FPD-Wert automatisch berechnet. Daher werden die Eingabefelder für Brückengröße und FPD weiß angezeigt.



- Eine Warnmeldung erscheint, wenn Sie mit dem Kantenschneiden beginnen, während der gelbe Rahmen noch sichtbar ist.



- Diese Warnmeldung erscheint jedoch nur, wenn die Warnoption im Menü „Einstellungen“ aktiviert ist. (Siehe Kapitel 7.1.1 „Einstellungen – Layout“)

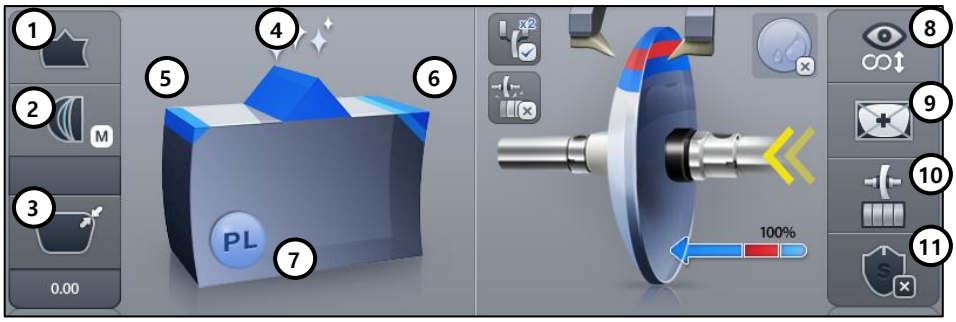
NOTIZ

- Ziffernblock
  Klicken Sie auf den Wert, den Sie ändern möchten. Anschließend wird das Ziffernfeld eingeblendet.



① Name des Wertes
② Wertebereich
③ Wert
④ Erhöhung/Verringerung
⑤ Rücktaste
⑥ Zurücksetzen (Abbrechen) – Durch Drücken dieser Taste wird der ursprüngliche Wert wiederhergestellt. Durch erneutes Drücken wird der Ziffernblock ausgeblendet.
⑦ Schild ändern
⑧ Anwenden
⑨ Abbrechen – Schließt den Ziffernblock, ohne die Änderungen zu speichern. Die Reset-Taste ist hilfreich, wenn die Abbrechen-Taste zu klein ist.

6.1.5. Kantenbearbeitungsoption



① Kantenart


Fase

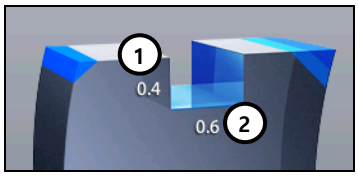

Wohnung


Rille


Mini-Fase

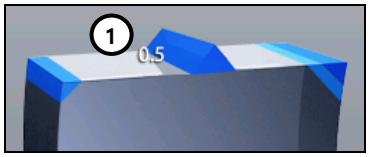
NOTIZ

- Je nach gewähltem Kantentyp können Sie zusätzliche Parameter eingeben.
- Rillen



① Nuttiefe
② Nutbreite

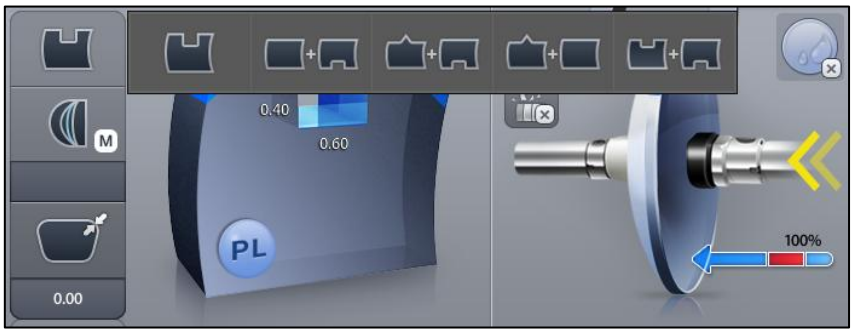
- Mini-Fase



① Fasenhöhe

NOTIZ

- Nachdem Sie die Option „Nuten“ als Kantenbearbeitungsart ausgewählt haben, können Sie durch längeres Drücken der Schaltfläche „Kantenbearbeitungsart“ eine Teilnutung auswählen.

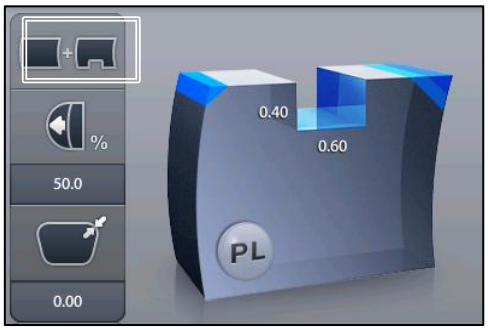


- Es gibt vier Arten der Teilnutung.



Teilnutung (Flach + Nutend)	Hybrid-Nutierung (Fase + Nut)	Teilschräge (Fase + Flach)	Dual Rillen

- Das entsprechende Symbol wird bei der Kantenbearbeitungsart angezeigt, wenn die Option „Teilnutung“ ausgewählt ist.



- Um den Teilnutmodus abzubrechen, drücken Sie die Taste für den Kantentyp und wechseln Sie in einen anderen Modus.

- Bei der Bearbeitung mit partieller Nutung ist nach dem Tastvorgang ein Bearbeitungsschritt der partiellen Nutung erforderlich, um die Begrenzungsposition festzulegen.

② Fasen-/Nutposition



Front %


Front mm


Hinterachse mm


Basiskurve



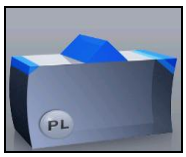
Auto



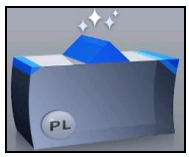
Handbuch

③ Größenverstellung (-2,0 ~ 2,0 mm)

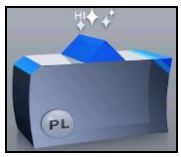
④ Polieren



Polieren

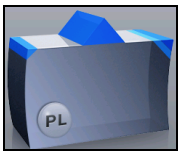


Polieren

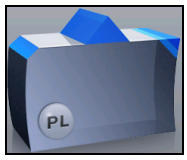


Hochglanzpolieren

⑤ Front Sicherheitsabschrägung

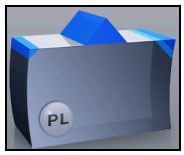


Sicherheitsfasen ab

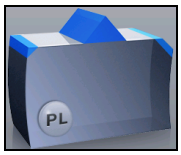


Sicherheitsfasen

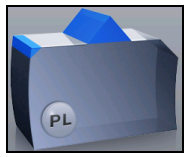
⑥ Hintere Sicherheitsabschrägung



Sicherheitsfasen ab



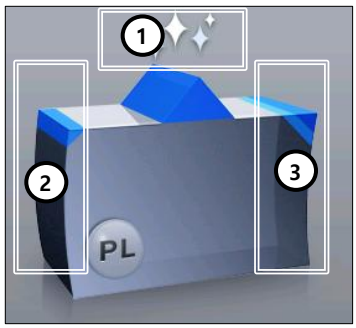
Sicherheitsfasen klein



Sicherheitsfasen groß

NOTIZ

- Polieren / Sicherheitsfasen im Touchscreen-Bereich



① Polieren Ein/Aus

② Frontsicherheitsabschrägung Ein/Aus

③ Hintere Sicherheitsabschrägung Aus/Klein/Groß

- Die Option „Sicherheitsfase“ ist bei Hybrid-Nuten (Fase + Nut) deaktiviert.und Teilfase (Fase + Plan)Die

⑦ Linsenmaterial



Plastik



Polycarbonat



Hi-Index



Glas



Trivex®

NOTIZ

Glaslinsen können im folgenden Schleifprozess nicht bearbeitet werden:Polieren, Nuten

⑧ Linsentyp


Einsicht



Bifokal (flach)


Bifokal (rund)


EX-Objektiv

⑨ Blockierungsmodus



Optisches Zentrum



Boxzentrum (Rahmen)

⑩ Schruppmodus



Normal



Spiral



Axial

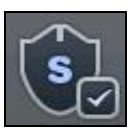
NOTIZ

- Im Normalmodus berührt die Linse während der Bildverarbeitung direkt das Rad.
- Im Spiralmodus berührt die Linse das Rad allmählich durch spiralförmige Rotation.
- Im axialen Modus berührt die Linse das Rad während der Bearbeitung horizontal. Im rotierenden Modus ist die Linse während der Bearbeitung vom Rad getrennt.

⑪ Sicherheitsmodus



Sicherheitsmodus aus



Sicherheitsmodus aktiviert

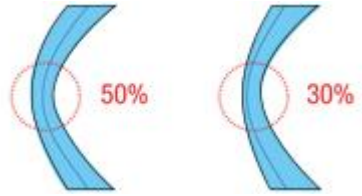
NOTIZ

- Das Boxzentrum ist nützlich für die folgenden Fälle.
  - Wenn PD in exzentrischer Position ist
  - Wenn der Rahmen horizontal breit ist
  - Superhydrophobe Kontaktlinsen oder Kontaktlinsen mit ultrahohem Brechungsindex

- Wenn Sie die Optionen für Bifokalbrillen auswählen, wird die Nahsichtform auf dem Bildschirm angezeigt. Wenn Sie den Durchmesser eingeben, können Sie die Rahmenform, die der tatsächlichen Linsenform ähnelt, sehen und die Interferenz überprüfen.

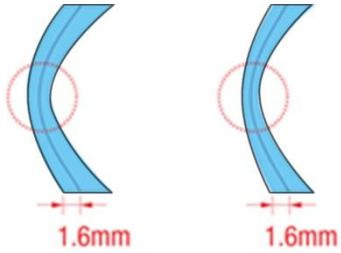
- Anhand der Kantenbearbeitungsoptionen können Sie die Position der Fasen und Nuten steuern.
  - Verhältnis (%) von der Vorderseite der Linse
  - Abstand (mm) von der Vorderseite der Linse
  - Abstand (mm) von der Rückseite der Linse
  - Passen Sie die Position entsprechend der Basiskurve der Linse an.
  - Automatikmodus
  - Position manuell anpassen

- Die Endergebnisse unterscheiden sich je nach den gewählten Kantenoptionen, wie die folgenden Bilder zeigen.



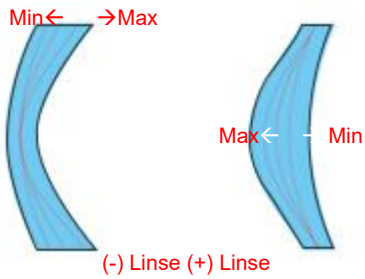
[Verhältnis (%) Modus von der Vorderseite]

- Bitte beachten Sie, dass der dünnste Teil einer Linse beschädigt werden kann, wenn Sie den Verhältnismodus (%) von vorne verwenden.



[Abstandsmodus (mm) von der Vorderseite]

- Im Modus „Abstand (mm) von der Vorderseite“ kann der Bediener den gewünschten Verfahrweg festlegen. Ist die Dicke des dünnen Teils jedoch weniger als das Doppelte des festgelegten Wertes, bearbeitet die Maschine das Werkstück im inneren Zentrum, und zwar im Verhältnis 50 %.



[Basiskurvenmodus]

- Im Basiskurvenmodus liegen die Basiskurven der (+) und (-) Linsen einander gegenüber. In diesem Modus verläuft die Fase oder Nutlinie stets durch die Mitte der dünnsten Stellen, wobei sich eine dieser Stellen im mittleren Bereich der (-) Linse und die andere im Randbereich der (+) Linse befindet. Ein deutlich größerer Positionswert führt dazu, dass sich die Kurve dem Maximum annähert.

- Der Automatikmodus berechnet automatisch die natürlichste Sitzposition anhand der Vorder- und Hinterkantenkrümmung der Brillengläser sowie der Form der Brille.

- Rahmenmaterial, Glasmaterial und Glasdicke können die Qualität der Brillenpassung beeinflussen. Führen Sie gegebenenfalls vorab eine Größenanpassung durch. Häufig verwendete Anpassungswerte können im Menü „Konfiguration“ unter „Rahmenanpassung“ gespeichert werden.

⚠ VORSICH

- Stellen Sie sicher, dass Sie den Kantenbearbeitungsvorgang im Sicherheitsmodus durchführen, wenn die Linse zerbrechlich ist oder sich die Achse leicht bewegen lässt.

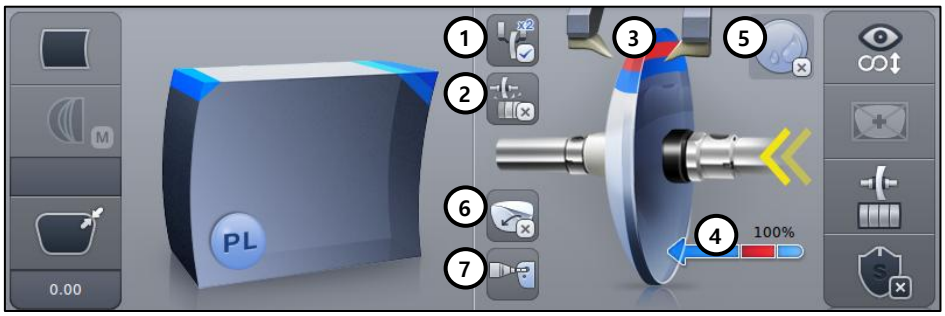
- Für die Glaslinse ist das Einstechen und Polieren nicht möglich. Stellen Sie sicher, dass das Material der Linse mit den in der Anzeige ausgewählten Auftragsoptionen übereinstimmt, bevor Sie mit dem Kantenbearbeitungsvorgang beginnen.

- Achten Sie darauf, immer ein neues Klebeband oder einen neuen Aufkleber zu verwenden und Feuchtigkeit von der Linsenoberfläche zu entfernen. (Benutzen Sie immer ein neues Klebeband oder einen neuen Aufkleber und entfernen Sie die Feuchtigkeit auf der Oberfläche des Objektivs.)

- Die Sicherheitsabschrägung bei Glaslinsen sollte sowohl auf der Vorder- als auch auf der Rückseite erfolgen. Andernfalls kann es zu Schäden an der menschlichen Haut oder den Augen kommen.

- Um die Achse zu verhindernSchicht, müssen Sie zum Blockieren hydrophober Linsen die von den Brillenglasherstellern bereitgestellten Aufkleber verwenden. Wir übernehmen keine Gewähr für die Qualität der Aufkleber. (Um die Aufkleber nicht zu beschädigen, müssen Sie unbedingt Autoaufkleber von den Herstellern der Linsen verwenden, um die hydrophoben Linsen zu blockieren. Wir garantieren nicht die Qualität der Aufkleber.)

6.1.6. Detaillierte Kantenbearbeitungsoption



① Gefühl nach dem Raufen


Aus


An

② Vorschruppen


Aus


An

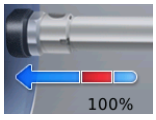
③ Gefühlsposition


Normal

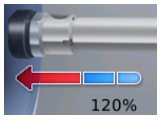

Rahmenwechsel


Außenseite der Fase

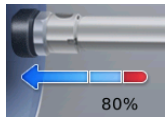
④ Klemmdruck



Normal



Stark



Schwach

⑤ Hydrophober Modus


Aus


An

⑥ Entfernung der Folie (TRD/NTD-Typ)


Aus


An

⑦ Bohrqualität(TRD/NTD-Typ)


Normal


Hoch

NOTIZ

- Wenn Sie die Funktion „Fühlen nach dem Grobschliff“ verwenden, erhalten Sie genauere Informationen über die nach dem Grobschliff doppelt überprüfte Linsendicke.

- Sie können den Tastmodus in den einseitigen Tastmodus ändern, indem Sie das Tastsymbol eine Weile gedrückt halten.
  - Langes Drücken auf den vorderen Fühler: vorderes Fühlen.
  - Langes Drücken auf den hinteren Fühler: Hintere Tastfunktion.


[Beide Gefühle]


[Frontgefühl]


[Gefühl hinten]

- Wenn die Linsenoberfläche oder -krümmung von einer normalen Linse abweicht, wird der einseitige Tastmodus verwendet, um nur eine Seite der Linse abzulesen.

- Der einseitige Wahrnehmungsmodus erzeugt folgende Einschränkungen, da er Informationen von einer Seite der Linse erhält.Die
  - Der axiale Schruppmodus kann nicht ausgewählt werden.
  - Sicherheitsabschrägung ist unter bestimmten Bedingungen möglich. – Vorderes Gefühl (nur vordere Sicherheitsabschrägung), hinteres Gefühl (nur hintere Sicherheitsabschrägung)
  - Die Angabe der Fasen-/Nutposition ist unter bestimmten Bedingungen möglich. – Vorderer Eindruck (nur vorderer Abstand (mm)), hinterer Eindruck (nur hinterer Abstand (mm))
  - Im Rear Feeling-Modus ist die Vorrauhigkeit nicht verfügbar.

- Wenn Sie den einseitigen Tastmodus deaktivieren möchten, drücken Sie das Tastsymbol eine Weile.

- Wählen Sie für die EX-Linse den EX-Linsentyp anstelle des einseitigen Tastmodus, um ein optimales Tastgefühl zu erzielen.

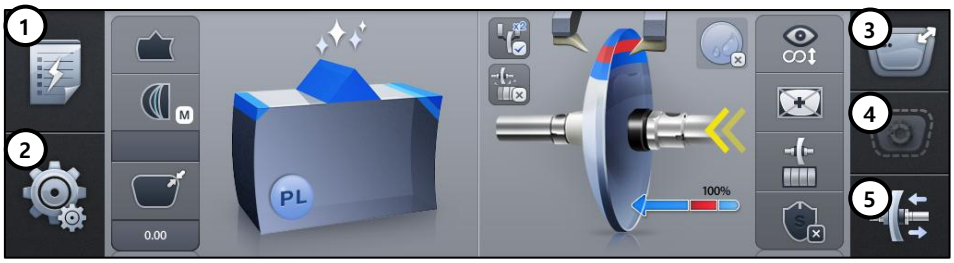
- Sie können den Klemmdruckwert eingeben, indem Sie das Symbol zur Änderung des Klemmdrucks einige Sekunden lang gedrückt halten. (50~150)%)

- Der hydrophobe Modus bietet Optionen zur Vermeidung von Achsenproblemen. (Drehzahl, Sicherheitsmodus, Schruppmodus, Anpressdruck)

- Bei empfindlichen Linsen mit hohem Brechungsindex und starker Krümmung ist es noch sicherer, den hydrophoben Modus mit niedrigem Anpressdruck einzustellen und einen Linsenadapter zu verwenden, der zur Linsenkrümmung passt.

- Wenn der Modus zum Entfernen der Schutzfolie aktiviert ist, wird der Kantenbearbeitungsprozess vor dem Bohrvorgang angehalten, damit der Benutzer die Folienreste manuell von der Linse entfernen kann.Die(TRD/NTD-Typ)

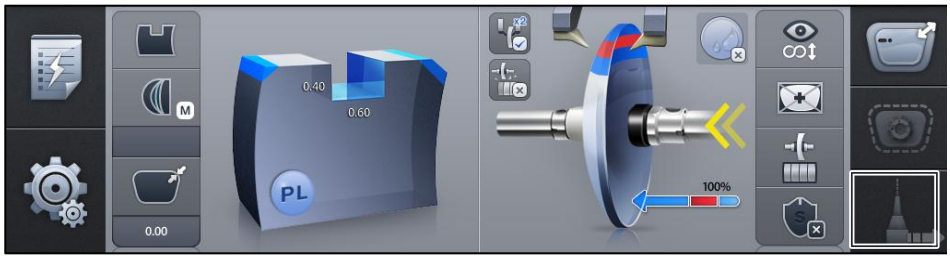
6.1.7. Funktionstaste



① Experte Job Editor
② Speisekarte
③ DigitalDesigner (DigitalMuster+ Loch-Editor)
④ Retuschemodus
⑤ Klemmknopf

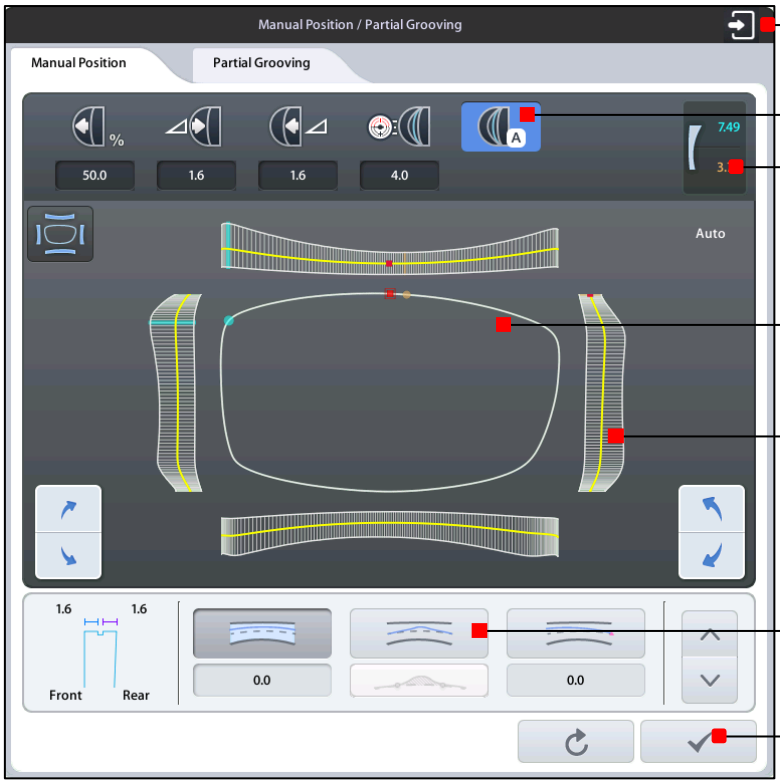
NOTIZ

- Der erfahrene Benutzer kann durch die Verwendung des „Expert Job Editors“ schneller arbeiten.
- Die Retusche-Funktion ist im abgeschlossenen Auftrag aktiviert.
- Der Locheditor ist nur in verfügbarTRD/NTD-Typ.
- Wenn die Bohrmaschine (HDM-8000) im NTR-Modus angeschlossen ist, ändert sich die Funktion der Tasten wie folgt.
  - ➢ Der Locheditor ist verfügbar.
  - ➢ Anstelle der Klemmentaste wird die Schaltfläche für die Bohrzuweisung angezeigt.



6.2. Manuelle Änderung der Fasen-/Nutposition

Im manuellen Kantenpositionsmodus wird nach Abschluss des Tastvorgangs der Bildschirm zur manuellen Positionsanpassung angezeigt.

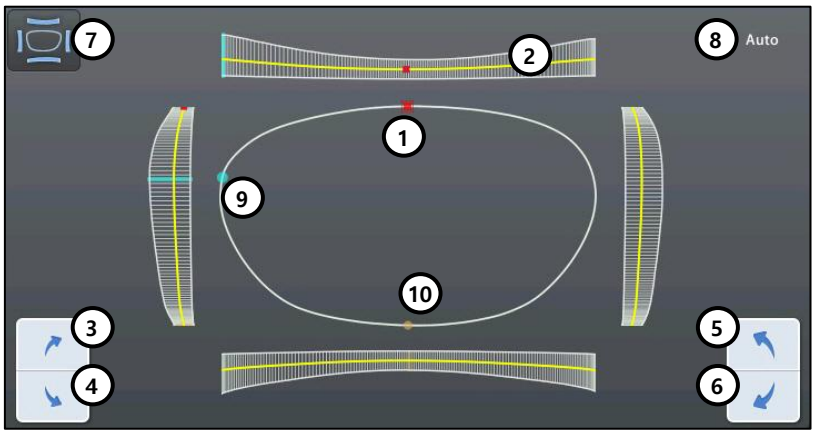


6.2.1. Basisposition



① Front %
② Front mm
③ Hinterachse mm
④ Basiskurve
⑤ Auto

6.2.2. Regionsauswahl



① Roter Punkt – Aktueller Standort

② Gelbe Linie – Manuelle Position

③ Region im Uhrzeigersinn bewegen (Feinjustierung)

④ Bereich gegen den Uhrzeigersinn bewegen (Feinjustierung)

⑤ Region im Uhrzeigersinn bewegen

⑥ Region gegen den Uhrzeigersinn bewegen

⑦ Ansichtstyp

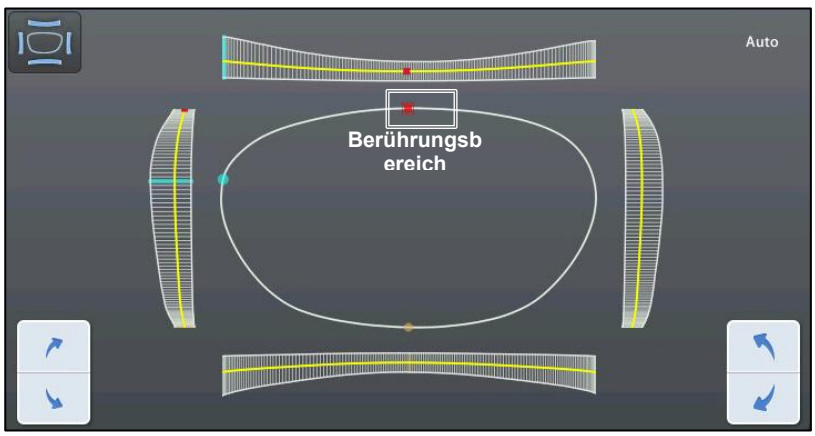
⑧ Sichtverhältnis

⑨ Mint Punkt/Linie - Maximale Strichstärke

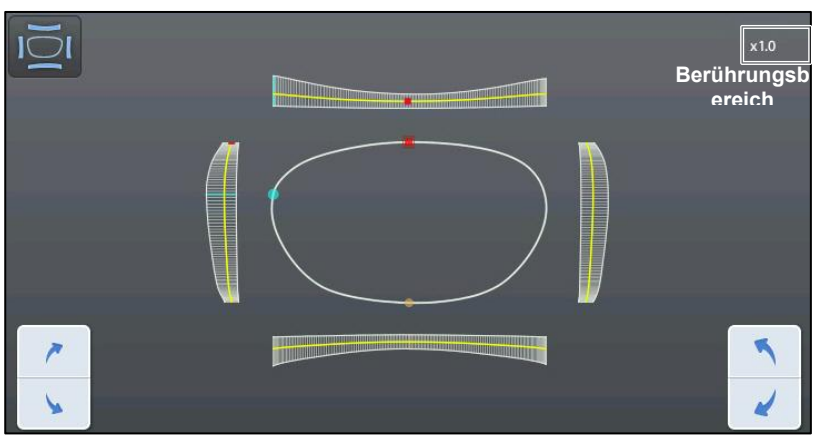
⑩ Oranger Punkt/Linie – Minimale Strichstärke

NOTIZ

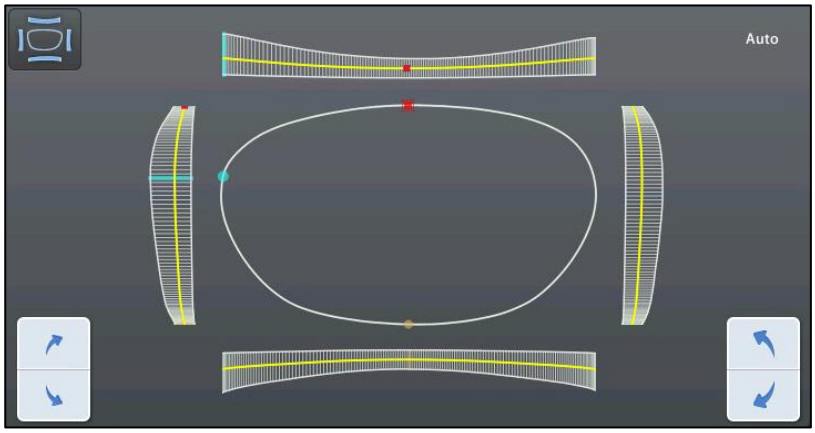
- Berühren Sie den Bereich mit der Linsenform, dann wird der rote Punkt an die berührte Position bewegt.



- Um die Form in Originalgröße zu sehen, tippen Sie auf das Symbol oben rechts.

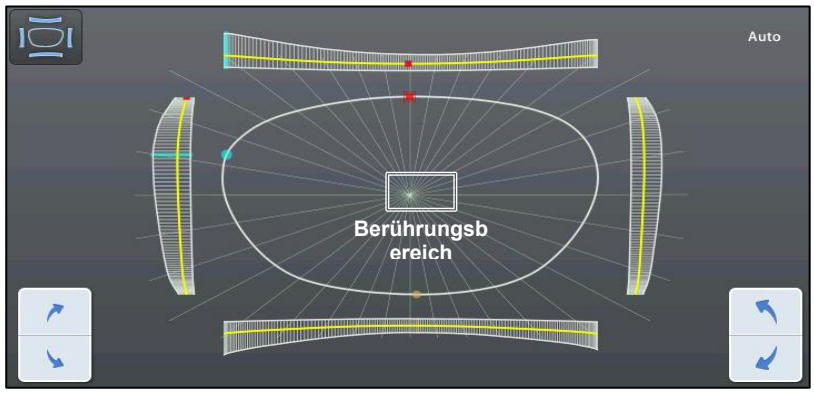


[Tatsächliche Messung]

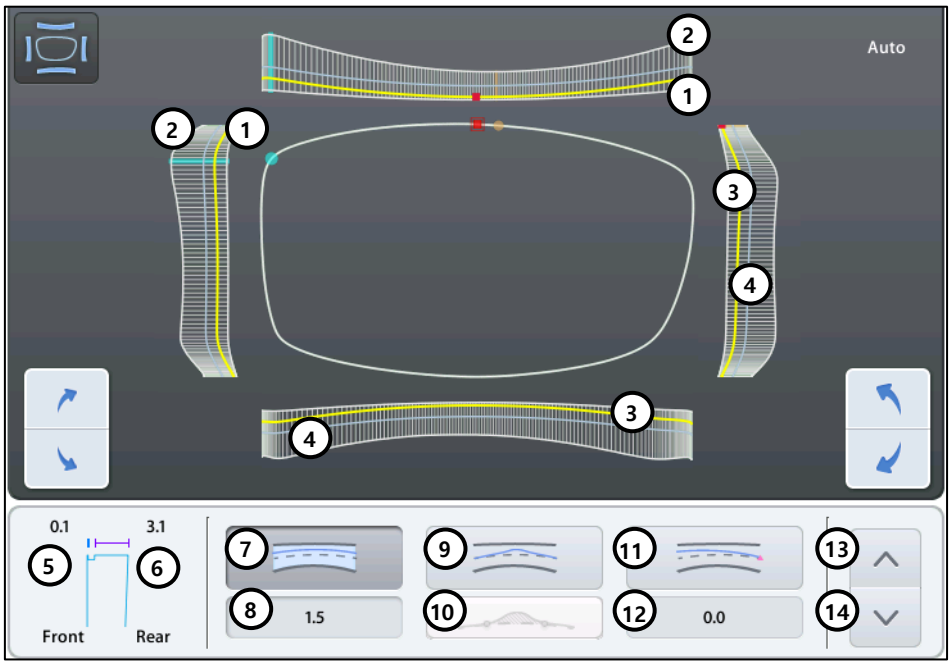


[Auto – Die Form wird automatisch an die Bildschirmgröße angepasst.]

- Die Winkelführungsfunktion wird durch Berühren der Mitte der Form ein- oder ausgeschaltet. (Der Abstand der Winkelrichtlinien beträgt 10°.)



6.2.3. Positionsänderung



① Vordere Krümmung der Linse

② Hintere Krümmung der Linse

③ Gelbe Linie – Manuelle Position

④ Graue Linie – Basisposition

⑤ Fasen-/Nutvorschau – Abstand zwischen aktueller Position und Vorderseite (mm)

⑥ Fasen-/Nutvorschau – Abstand zwischen aktueller Position und Rückseite (mm)

⑦ Globale Modifikation

⑧ Positionsverschiebungswert – Zeigt den Verschiebungswert (Bewegungswert) von der Ausgangsposition an (+ vorne, - hinten)

⑨ Teilmodifikation

⑩ Teilweiser Modifikationsbereich – Schmal / Normal / Breit

⑪ Neigung

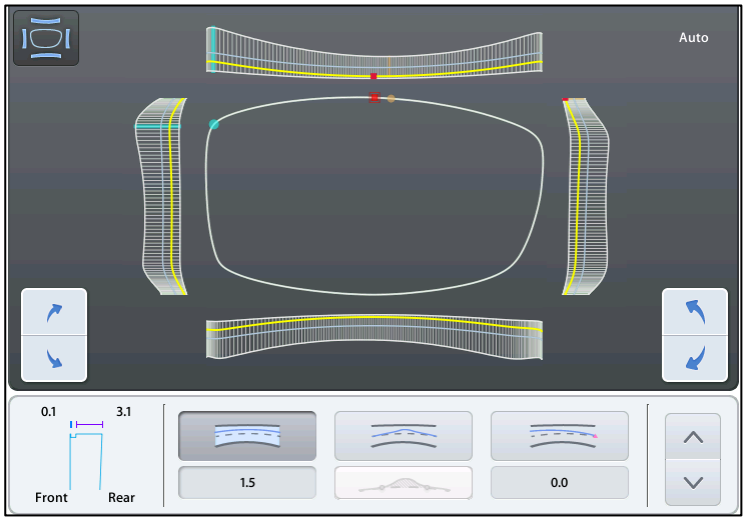
⑫ Neigungswert (+ vorne, - hinten)

⑬ Positionslinie zur Vorderseite verschieben

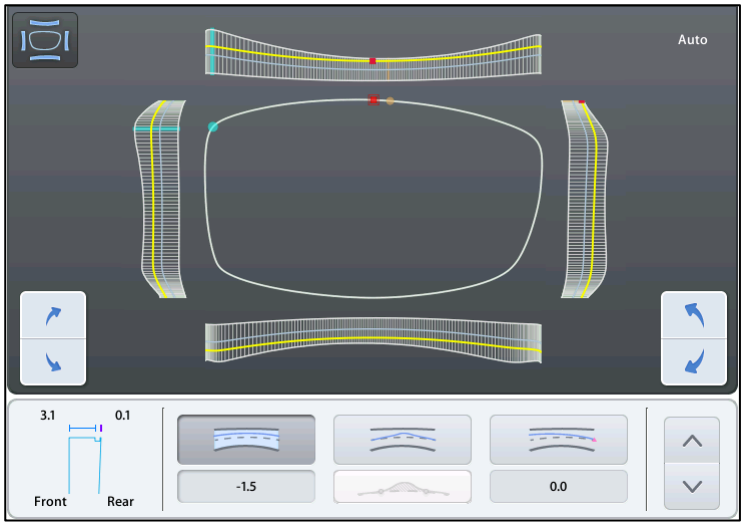
⑭ Positionslinie zur Rückseite verschieben

NOTIZ

- Die globale Modifikationsfunktion besteht darin, die gesamte Kantenposition auf die Vorder- oder Rückseite der Linse zu verschieben.



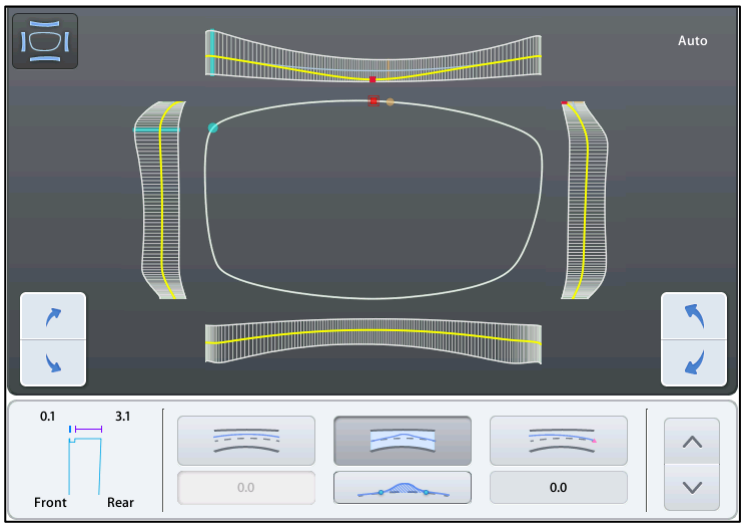
[Vorwärts bewegen]



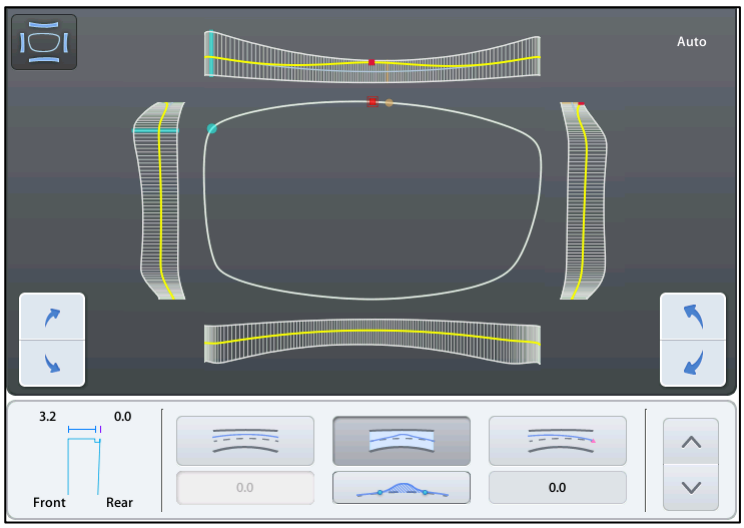
[Nach hinten bewegen]

NOTIZ

- Die Funktion zur partiellen Modifikation besteht darin, die aktuelle Kantenposition auf die Vorder- oder Rückseite zu verschieben.



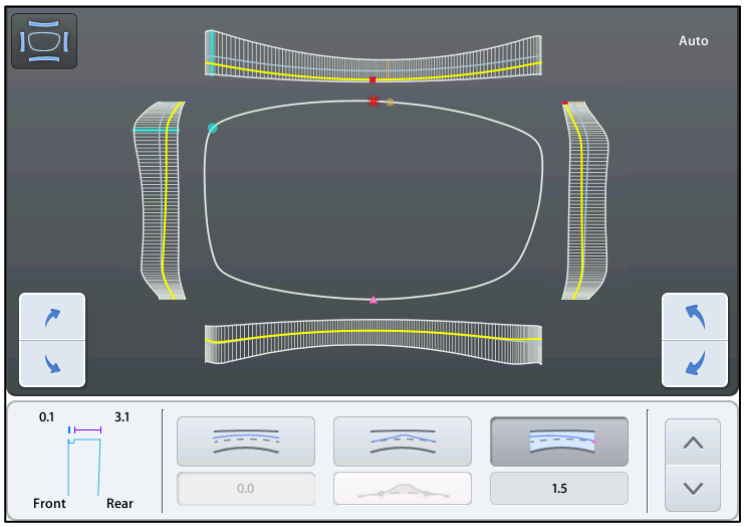
[Vorwärts bewegen]



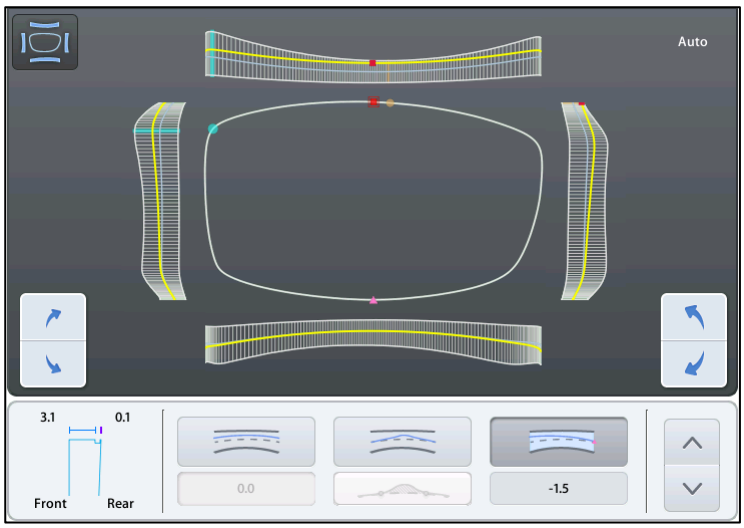
[BewegenHinteren]

NOTIZ

- Die Neigungsfunktion dient dazu, einen Bezugspunkt festzulegen und die Kantenposition zur Vorder- oder Rückseite der Linse zu neigen.



[Vorwärts bewegen]



[Nach hinten bewegen]

6.2.4. Zurücksetzen- und Anwenden-Schaltfläche

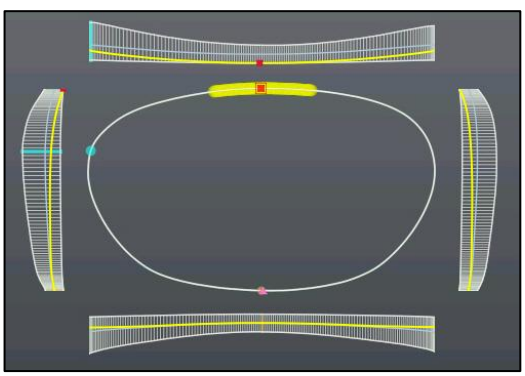


① Zurücksetzen-Schaltfläche – Änderungen verwerfen

② Anwenden-Schaltfläche – Geänderte Position übernehmen und mit der Verarbeitung fortfahren

NOTIZ

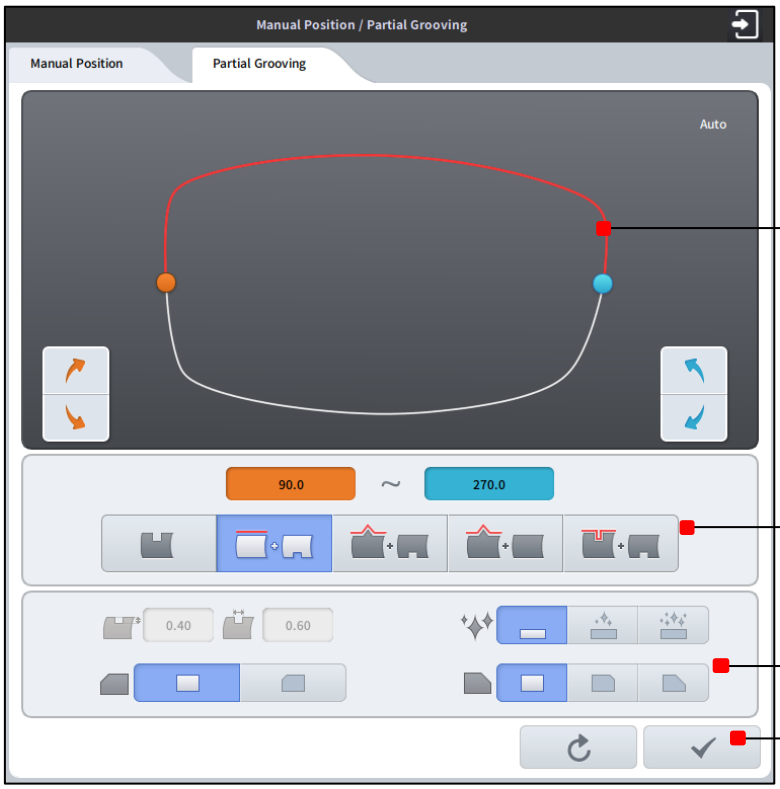
- Wenn Sie die Taste für die Basisposition drücken, während Sie die Basisposition ändern, wird die zuvor ausgewählte Basisposition auf die ausgewählte Basisposition zurückgesetzt.
- Die Größe der Region kann nicht geändert werden.
- Eine Warnmeldung erscheint, wenn die gewählte Basisposition den vorderen oder hinteren Bereich des Objektivs verlässt.



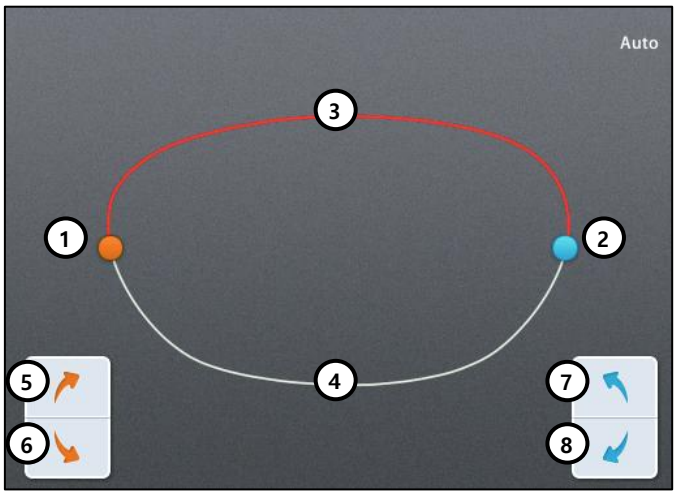
- Um die manuelle Positionsanpassung abzubrechen und den Kantenbearbeitungsprozess zu stoppen, drücken Sie die Exit-Taste.( )oben rechts im Dialogfeld.

6.3. Teilrillensieb

Wenn Sie den Modus „Teilrillen“ auswählen, erscheint nach dem Tastvorgang ein Bildschirm für das Teilrillen.



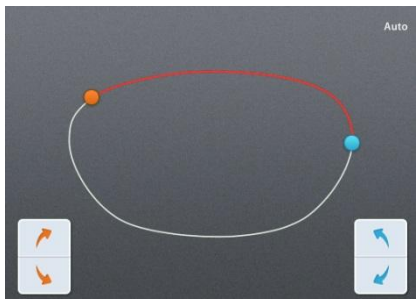
6.3.1. Regionsauswahl

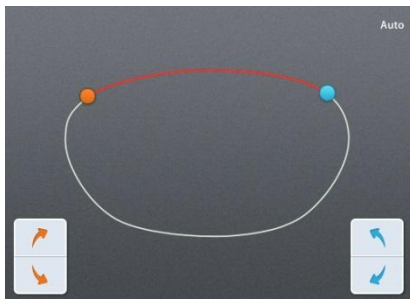


① Oranger Kreis – Startpunkt
② Blauer Kreis – Endpunkt
③ Rote Linie – Abschrägungs-/Flachkantenbereich
④ Weiße Linie – Rillenbereich
⑤ Startpunkt im Uhrzeigersinn bewegen
⑥ Startpunkt gegen den Uhrzeigersinn bewegen
⑦ Bewege den Endpunkt gegen den Uhrzeigersinn
⑧ Bewege den Endpunkt im Uhrzeigersinn

NOTIZ

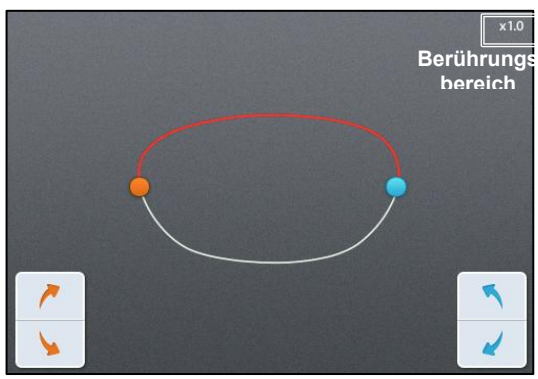
- Berührt man den linsenförmigen Bereich, bewegt sich der nächstgelegene Kreis zum berührten Bereich.



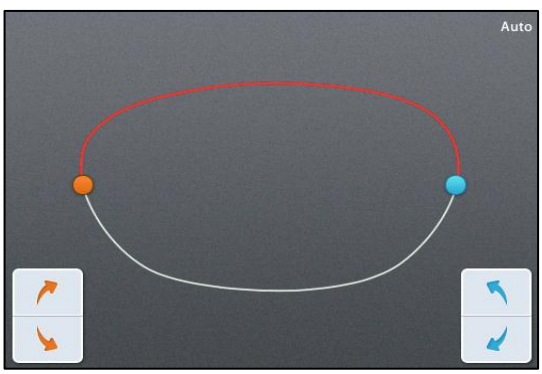


NOTIZ

- Um die Form in Originalgröße zu sehen, drücken Sie auf das Symbol oben rechts.

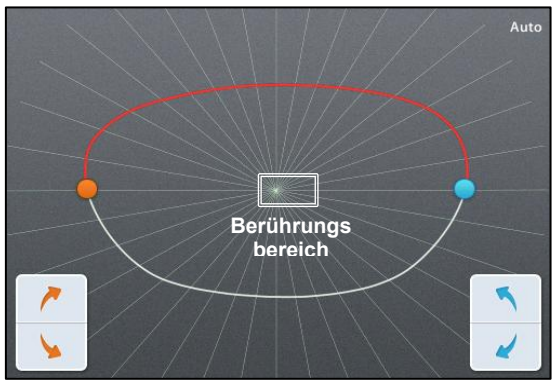


[Tatsächliche Messung]

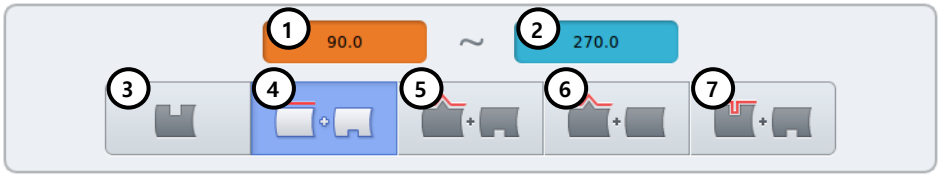


[Automatisch – Form an Bildschirmgröße angepasst]

- Eine Winkelhilfslinie erscheint, wenn Sie den Mittelpunkt der Form berühren. (Abstand der Hilfslinie: 10)°)


Auto
Berührungs
bereich

6.3.2. Auswahl des Verarbeitungstyps



① Winkel des Startpunkts

② Winkel des Endpunktes

③ Nuten (Teilnuten abbrechen)

④ Flachkantenbearbeitung + Nutenbearbeitung

⑤ Fasen + Einstechen

⑥ Abschrägen + Flachkanten

⑦ Rillen + Rillen (Dual)

NOTIZ

- Start- und Endpunkt werden durch den Winkel dargestellt. Dieser Winkel beginnt bei 0 Grad im Uhrzeigersinn, ausgehend von der 6-Uhr-Position.
- Die folgende Tabelle zeigt die Kantenbearbeitungsmethoden nach den Bearbeitungsarten.

Verarbeitungsart	Ausgewählte Region	Der Rest
Flachkantenbearbeitung + Nutenbearbeitung	Flache Kanten	Rillen
Fasen + Einstechen	Abschrägen	Rillen
Abschrägen + Flachkanten	Abschrägen	Flache Kanten
Grooving + Grooving	Rillen (Doppelte Nuttiefe/-breite)	Rillen

- Die rote Linie auf der Schaltfläche „Verarbeitungstyp“ kennzeichnet den ausgewählten Bereich.
- Um das Teilnuten abzubrechen, drücken Sie die Nutentaste.

6.3.3. Schaltfläche für Kantenbearbeitung



① DoppelnutungTiefe/ Breite

② Polieren

③ Front Sicherheitsabschrägung

④ Hintere Sicherheitsabschrägung

NOTIZ

Eine Sicherheitsfase ist nicht verfügbar, wenn die Bearbeitungsart Fasen + Nuten oder Fasen + Flachkanten lautet.

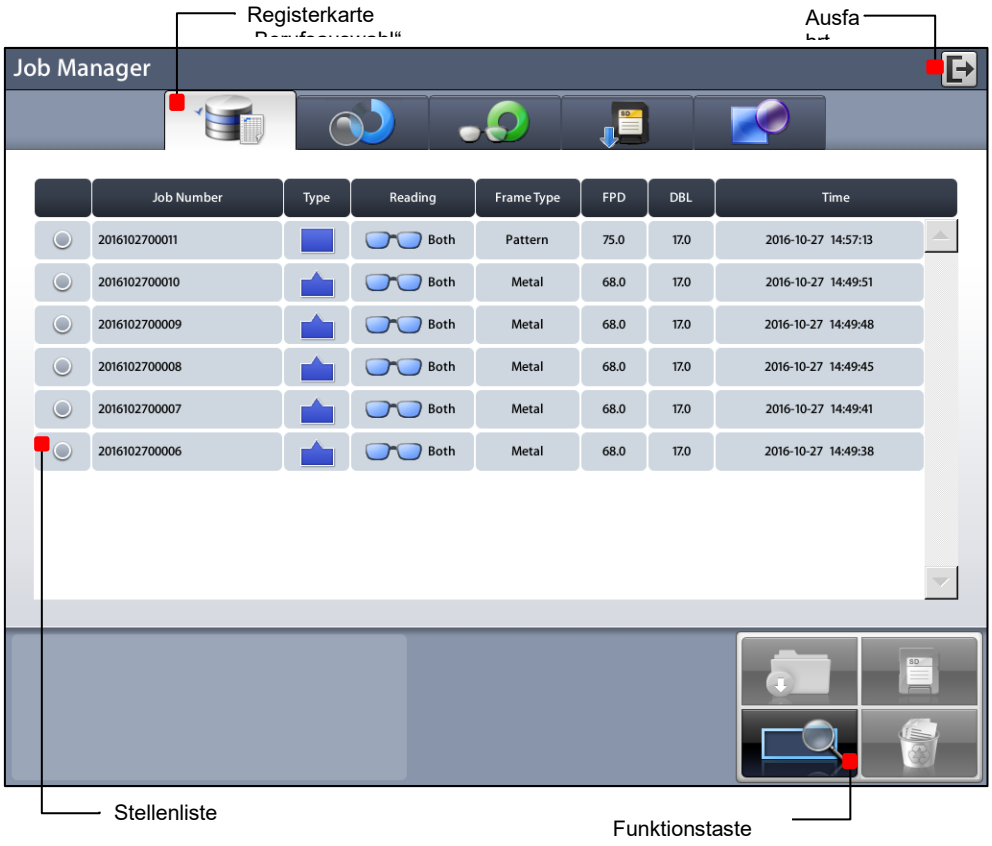
6.3.4. Zurücksetzen- und Anwenden-Schaltfläche



① Reset-Taste – Änderungen rückgängig machen und zum Ausgangszustand zurückkehren.

② Schaltfläche „Anwenden“ – Änderungen übernehmen und mit der Verarbeitung fortfahren.

6.4. Jobmanager



6.4.1. Registerkarte „Berufsauswahl“



① Wartender Auftrag: Neu empfangene Auftragsdaten vom integrierten Frame-Reader oder externen Auto-Blocker.

② Berufliche Tätigkeit: Redaktionstätigkeit

③ Abgeschlossener Auftrag: Fertiggestellter Auftrag

④ Liste gespeicherter Aufträge: Auftragsdaten, die auf der SD-Karte gespeichert sind.

⑤ Interne Daten: Interne Auftragsdaten für Edger Test

6.4.2. Funktionstaste



① Öffnen: Laden Sie den ausgewählten Auftrag

② Speichern: Den ausgewählten Auftrag auf der SD-Karte speichern

③ Suche: Stellenangebotnummer suchen

④ Löschen: Ausgewählten Auftrag löschen

NOTIZ

- Die Speicherfunktion ist nur in den Listen „Warteliste“, „In Bearbeitung“ und „Abgeschlossen“ verfügbar.
- Wird das System ausgeschaltet, werden alle Auftragsdaten in den Listen „Wartend“, „In Bearbeitung“ und „Abgeschlossen“ gelöscht. Speichern Sie daher gegebenenfalls die Auftragsdaten auf der SD-Karte, bevor Sie das System ausschalten.
- Interne Daten können nicht gelöscht werden.
- Wenn Sie einen Auftrag in der Liste der gespeicherten Aufträge löschen, wird er endgültig von der SD-Karte gelöscht. Seien Sie daher vorsichtig.

6.4.3. Wartejob



① Auftragsnummer: Zeigt die Auftragsnummer an.

② Typ: Zeigt den Kantentyp mit Symbol an.

③ Lesen: Zeigt den Aufzeichnungsstatus mit Symbol an.

④ Rahmentyp: Zeigt den Rahmentyp an.

⑤ FPD: Zeigt den FPD-Wert an.

⑥ DBL: Zeigt den DBL-Wert an.

⑦ Zeit: Zeigt die Zeit an, zu der der Auftrag eingegangen ist.Die

6.4.4. Arbeit



6.4.5. Abgeschlossener Auftrag



① Kantenbearbeitung: Zeigt den Status der Kantenbearbeitung an.

② Zeit: Zeigt die Endzeit des Auftrags an.

NOTIZ

- Den aktuellen Verarbeitungsstatus können Sie anhand der folgenden Symbole überprüfen.

① R L WartenBearbeitun

② R L , R L Vollständig (eine Seite)

③ R L Vollständig (beide

6.4.6. Jobsuche

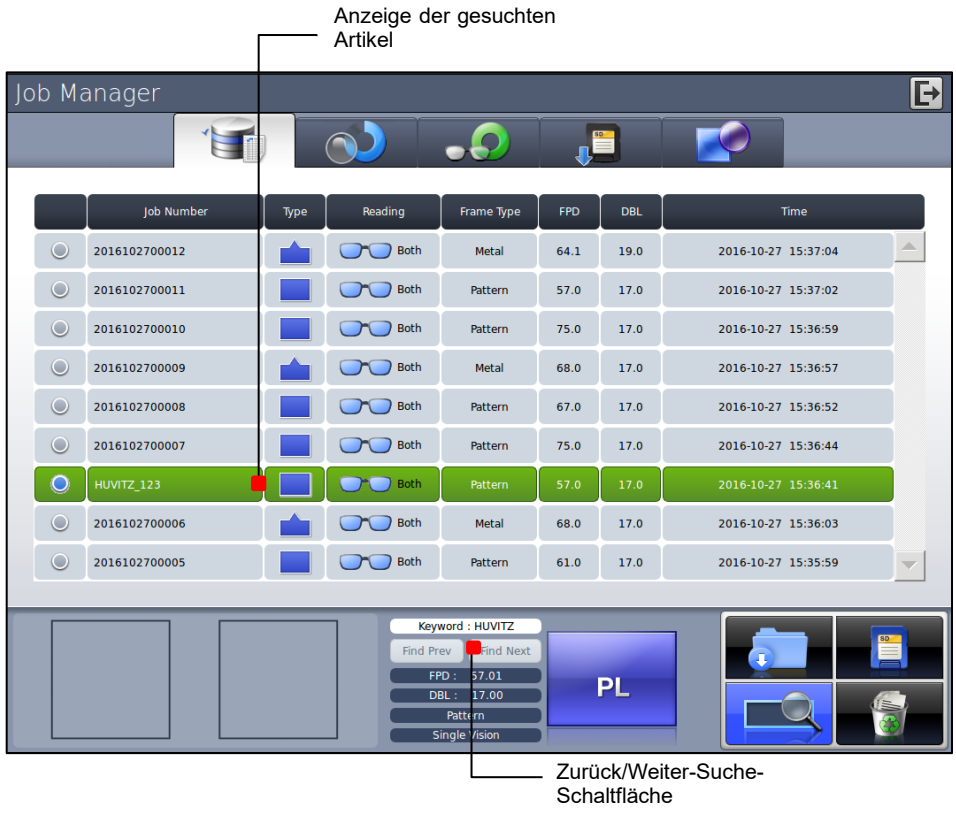
Sie können in der Stellenliste nach einer Stelle suchen.

① Starten Sie den „Jobsuche-Modus“ durch Drücken der Suchtaste.

② Geben Sie die gewünschte Auftragsnummer über die virtuelle Tastatur ein.

③ Überprüfen Sie die Liste.





NOTIZ

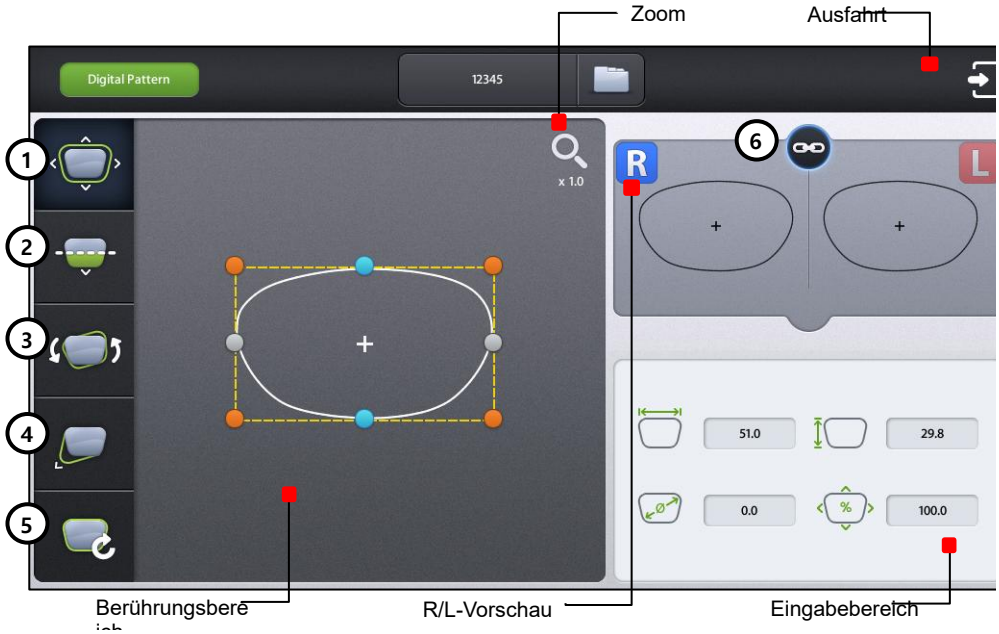
- Sie können auch nur mit wenigen Buchstaben suchen, nicht mit ganzen Wörtern. Beispielsweise können Sie die Auftragsnummer „HUVITZ_123“ nur mit „HUVITZ“ oder „123“ suchen.

- Sie können sich die anderen Forschungsergebnisse mit den Schaltflächen „Weiter“ und „Zurück“ ansehen.Die

- Sie können den Jobsuche-Modus beenden, indem Sie die Suchtaste erneut drücken. Die Suchtaste zeigt den Statuswechsel dieses Modus an.

6.5. Digitales Muster

Das „digitale Muster“()Verändert die Linsenform in Links/Rechts-, Oben/Unten- sowie Rotationsrichtung und optimiert die Passform für randlose und halbrandlose Brillen.



① Vergrößerung/Verkleinerung

② Vergrößerung/Verkleinerung des Nahsichtbereichs

③ Drehung

④ Teilmodifikation

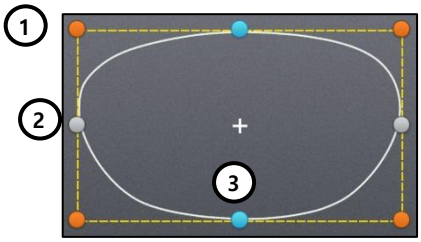
⑤ Zurücksetzen

⑥ R/L-Synchronisation

6.5.1. Vergrößerung/Verkleinerung

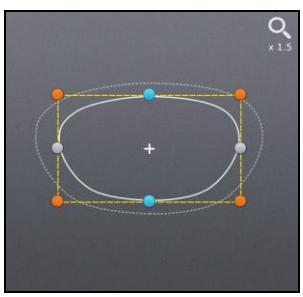
Die Linsenform kann sowohl horizontal als auch vertikal verändert werden.

Touch-Oberfläche

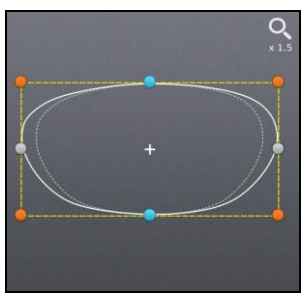


Um die Linsenform zu verändern, nutzen Sie die 8 Berührungspunkte rund um die Linsenform.

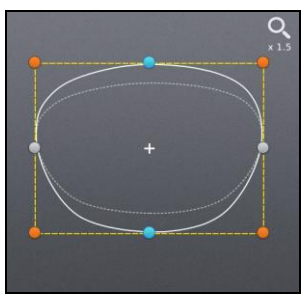
① Horizontal + Vertikal
② Horizontal
③ Vertikal



[Horizontal + Vertikal]

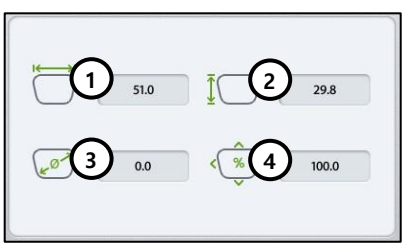


[Horizontal]



[Vertikal]

Werteingabe



Sie können die Linsenform ändern, indem Sie die Werte direkt im Eingabebereich eingeben.

① Breite
② Höhe
③ Größe (mm)
④ Prozent (%)

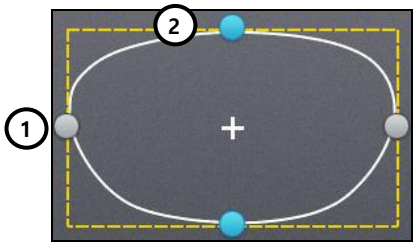


Nachdem Sie den zu ändernden Eintrag ausgewählt haben, geben Sie den Wert über den Ziffernblock ein.

6.5.2. Vergrößerung/Verkleinerung des Nahsichtbereichs

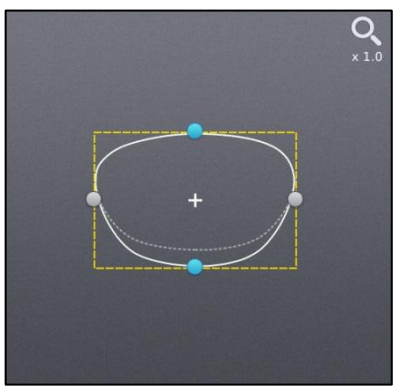
Die Linsenform kann in vier Richtungen verändert werden (Unten - Nahsichtbereich, Oben, Links, Rechts).

Touch-Oberfläche

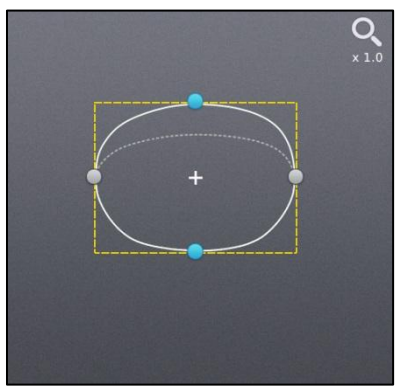


Um die Linsenform zu verändern, verwenden Sie 4 Berührungspunkte um die Linsenform herum.

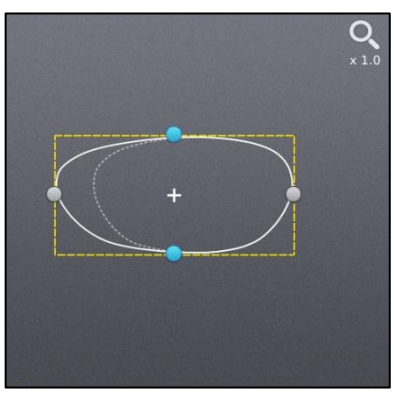
① Links oder Rechts
② Oben oder unten



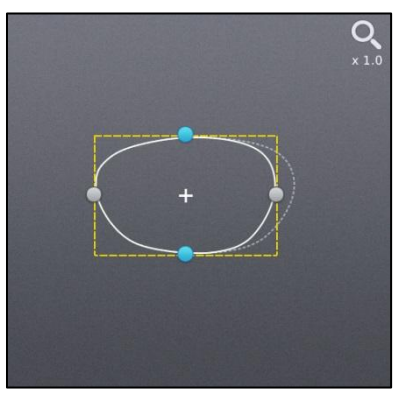
[Nahsichtbereich (unten)]



[Spitze]

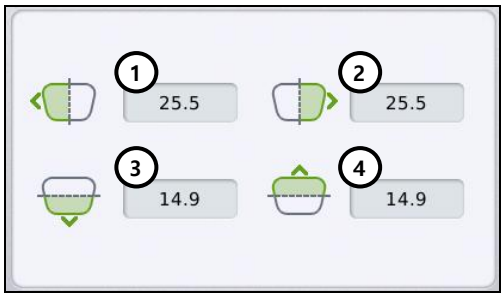


[Links]



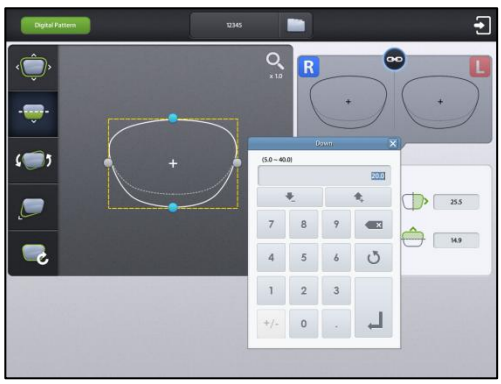
[Rechts]

Werteingabe



Sie können die Linsenform ändern, indem Sie die Werte direkt im Eingabebereich eingeben.

① Links
② Rechts
③ Nahsichtbereich (unten)
④ Spitze

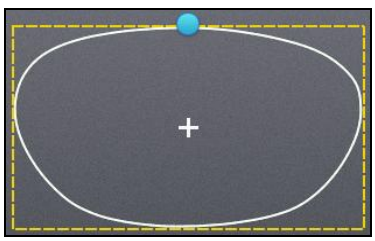


Nachdem Sie den zu ändernden Eintrag ausgewählt haben, geben Sie den Wert über den Ziffernblock ein.

6.5.3. Drehung

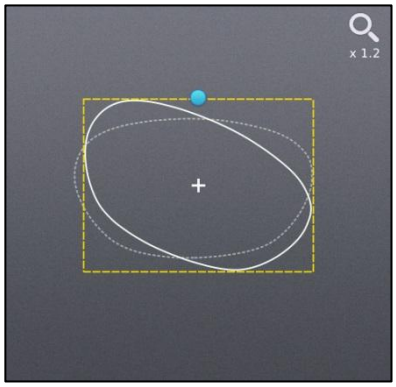
Die Linsenform kann gedreht werden.

Touch-Oberfläche

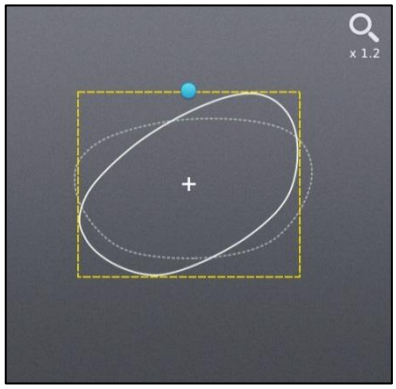


Um die Linsenform zu drehen, berühren und ziehen Sie den Berührungspunkt oberhalb der Linsenform.

Berührungspunkt

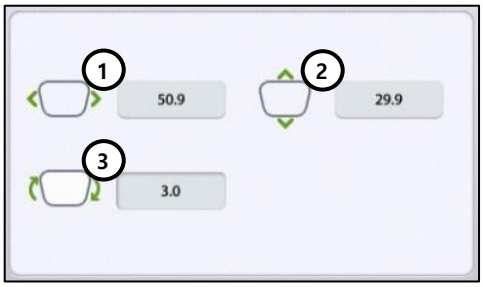


[Im Uhrzeigersinn]



[Gegen den Uhrzeigersinn]

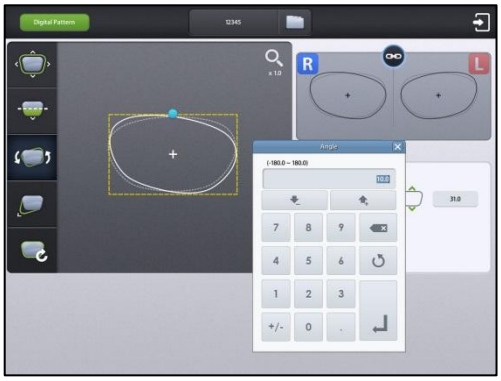
Werteingabe



Sie können die Linsenform ändern, indem Sie direkt im Eingabebereich einen Wert eingeben.

① Breite
② Höhe
③ Winkel (im Uhrzeigersinn, 0 ~ 360)

- Funktion von①Und②sind die gleichen wie im Vergrößerungs-/Verkleinerungsmodus.

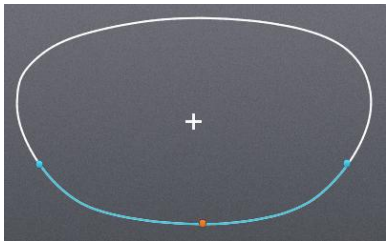


Nachdem Sie den zu ändernden Eintrag ausgewählt haben, geben Sie den Wert über den Ziffernblock ein.

6.5.4. Teilmodifikation

Die Linsenform kann teilweise verändert werden.

Touch-Oberfläche

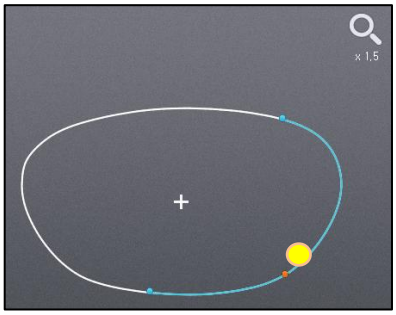


ÄndernDer Modifikationsbereich kann durch Berühren eines beliebigen Punktes auf der Linsenform verändert werden. Dieser Punkt wird zum Mittelpunkt des Modifikationsbereichs. Um den Modifikationsbereich anzupassen, berühren und ziehen Sie einen der beiden Berührungspunkte um die Linsenform.ausgewähltLinsenform(Blau).

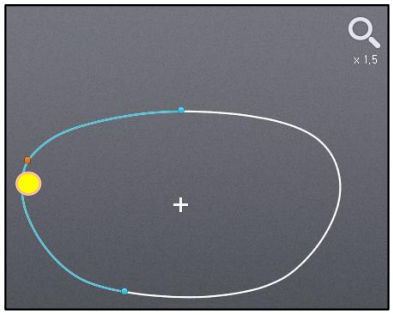
RWinkelanpassungPunkt

Position bearbeiten (Position mit den meisten Positionsänderungen)

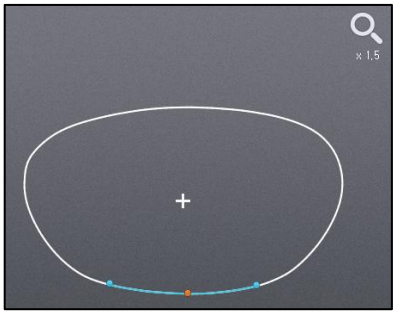
Benutzer-Touchposition



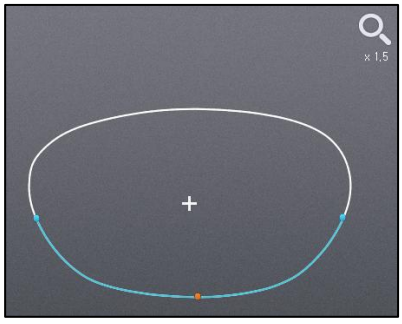
[Unten rechts]



[Links]

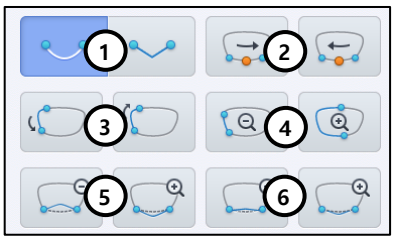


[Verringerung des Modifikationsbereichs]



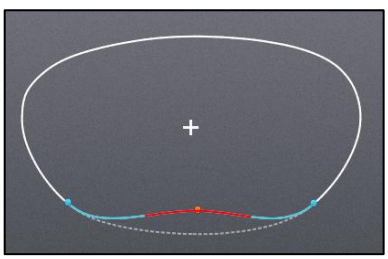
[Vergrößerung des Modifikationsbereichs]

LinseSFormÄnderung

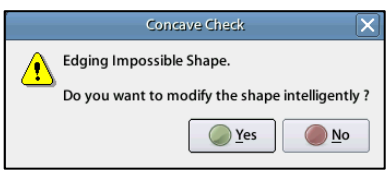


Die Linsenform kann über die Eingabetaste verändert werden.

① Bearbeitungsmodus (Gebogen oder Linear)
② Position bearbeiten
③ Positionsänderung (gegen den Uhrzeigersinn, im Uhrzeigersinn)
④ Bereichsänderung (Vergrößerung, Verkleinerung)
⑤ Breite partielle Modifikation (konkav, konvex)
⑥ Partielle Modifikation (konkav, konvex)



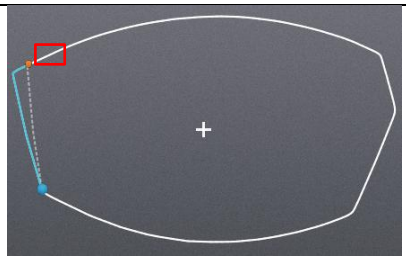
Bei der Teilmodifikationder modifizierte TeilBereiche, die nicht physikalisch verarbeitet werden können, werden rot eingefärbt. AUnd beim Schließen des digitalen Musters kann die Form zu einer Kante modifiziert werden.ermöglichtIntelligent formen.

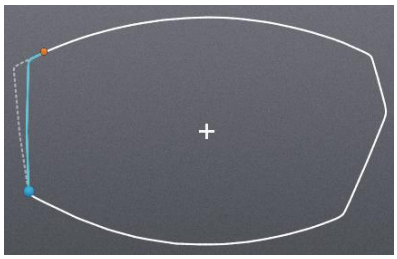


NOTIZ

- Das Symbol des EndpunktesÄnderungenvergrößert werden, wenn eund Punktist an der Ecke der Linsenform positioniert und da der Endpunkt nahe an der Ecke liegt, schnappte der Punkt einzumAutomatische Kurve.

- ImIm linearen Bearbeitungsmodus ist die Folgebearbeitung möglich, indem die Bearbeitungsposition zu einem der Endpunkte und der andere Endpunkt zur Ecke der Linsenform verschoben wird.TDer vergrößerte Bereich folgt dem äußeren Rand der Bearbeitungsposition (roter Rahmen).Die



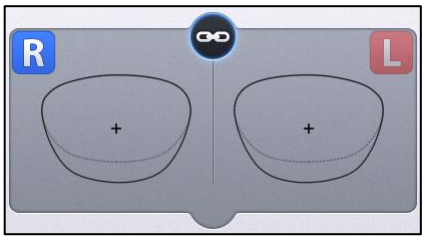


[Konvexe Bearbeitung] [Konkave Bearbeitung]

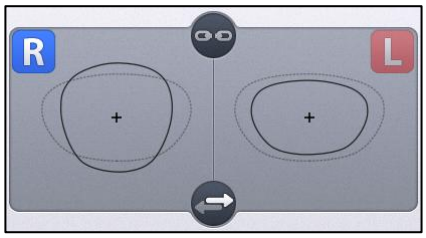
- Die Bearbeitungspositionkann seinumgeschaltetDurch Gedrückthalten der Taste zum Bearbeiten der Positionsänderung schnell zum Mittelpunkt oder zum anderen Endpunkt navigieren.( ).

6.5.5. R/L-Synchronisierung umschalten

Funktion für R/L-Synchronisierung.



[R/L-Synchronisierung eingeschaltet]



[R/L-Synchronisierung aus]

NOTIZ

- „Kopieren“-Schaltfläche ()Diese Funktion ist verfügbar, wenn die R/L-Synchronisierung deaktiviert ist. Durch Drücken dieser Taste wird die Form der aktuellen Seite auf die andere Seite kopiert.

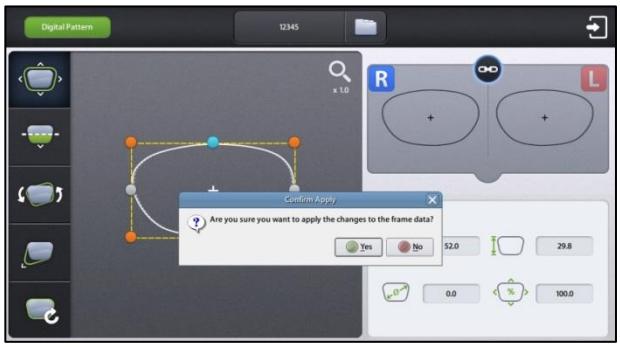
- Drücken  oder Knopf zum Umschalten der Seite.

6.5.6. Zurücksetzen

Die ursprüngliche Linsenform wiederherstellen.

6.5.7. Ausfahrt

Digitales Muster beenden und zum Hauptbildschirm zurückkehren. Um die geänderte Linsenform anzuwenden, drücken Sie im Bestätigungsdialogfeld die Schaltfläche „Anwenden“.

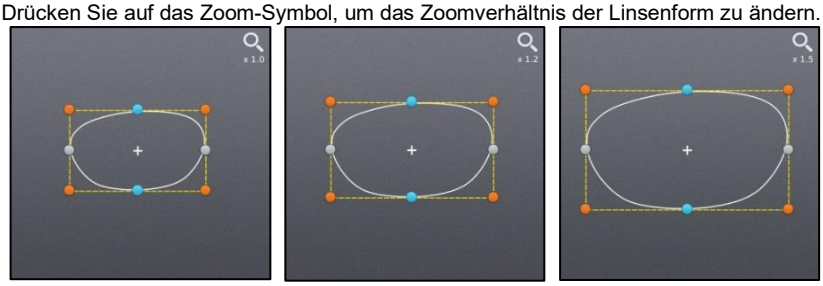


NOTIZ

- Halbrahmengläser oder randlose Gläser können Sie bequem mit Hilfe des digitalen Musters modifizieren.
- Das digitale Muster ist nützlich für Bifokal- oder Gleitsichtgläser. ManchmalSEine zu kleine Rahmenform könnte den Nahsichtbereich einschränken. In diesem Fall sorgt das digitale Muster für eine Vergrößerung der Rahmenform.
- Überprüfen Sie unbedingt die optische Zentrumsposition und den PD/OH-Wert, nachdem das digitale Muster angewendet wurde.

- Nach Anwendung des digitalen Musters wird die FPD- oder Brückengröße entsprechend der im Konfigurationsmenü gewählten Option zur Anwendung des digitalen Musters neu berechnet.
  - FPD-Korrektur – Korrektur der FPD, Neuberechnung der Stegbreite je nach geänderter Linsenform
  - Steggröße korrigieren – Steggröße anpassen, FPD je nach geänderter Linsenform neu berechnen
- Überprüfen Sie unbedingt die optische Zentrumsposition und den PD/OH-Wert, nachdem das digitale Muster angewendet wurde.

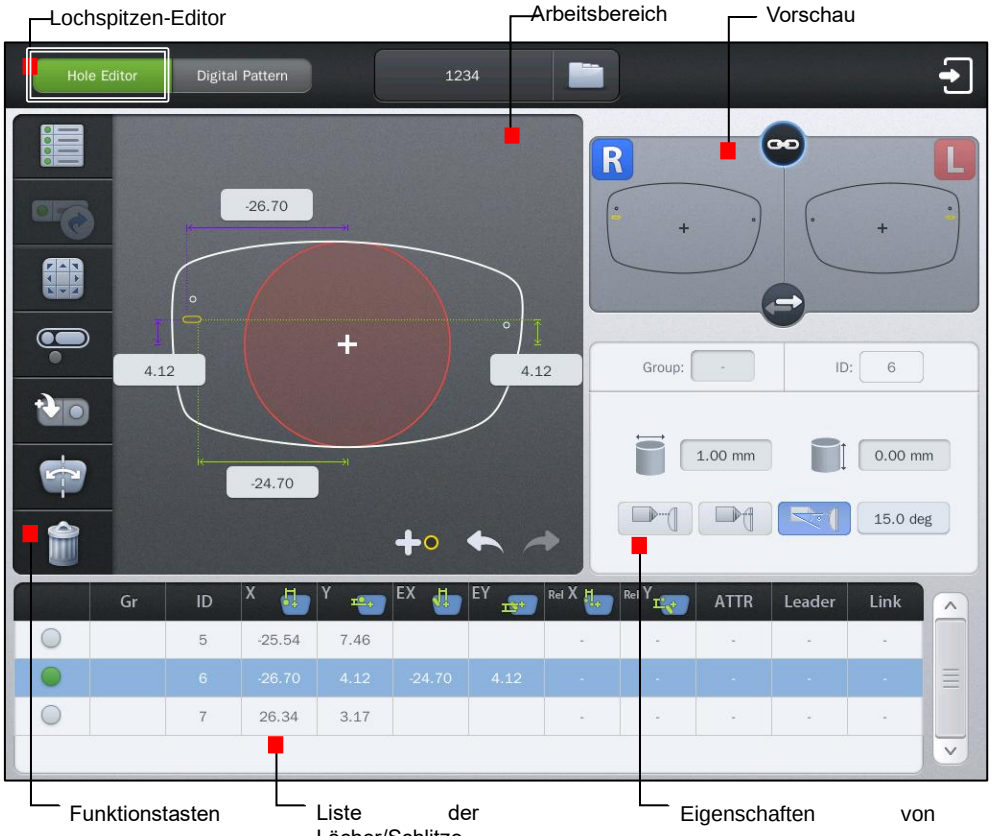
- Drücken Sie auf das Zoom-Symbol, um das Zoomverhältnis der Linsenform zu ändern.



[1.0x] [1,2x] [1,5x]

6.6. Loch-Editor

Dieser Bildschirm dient zur Auswahl der Lochposition für die Bohrung. Um den Locheditor zu verwenden, klicken Sie auf die Schaltfläche()Klicken Sie auf dem Hauptbildschirm direkt darunter und wählen Sie dann oben links die Schaltfläche „Loch-Editor“ aus.

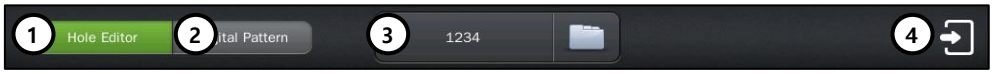


NOTIZ

- Der Locheditor ist nur in verfügbarTRTyp D/NTD. Beim Typ NTR wird der Locheditor aktiviert, sobald die Bohrmaschine (HDM-8000) angeschlossen ist.

- Zum Durchführen einer Bohrung muss der Blockiermodus auf die Mitte des Rahmens (Kastenmitte) eingestellt werden.
- Wenn Sie im Locheditor einen Schlitz oder ein Loch hinzufügen, wird der Blockierungsmodus automatisch auf die Mitte des Rahmens (Boxmitte) geändert. In diesem Fall ist der Blockierungsmodus auf die Mitte des Rahmens (Boxmitte) festgelegt und kann vom Benutzer nicht geändert werden.
- Wenn im Locheditor alle Löcher/Schlitze entfernt wurden, kann der Benutzer den Blockierungsmodus ändern.

6.6.1. Oberseite des Locheditors



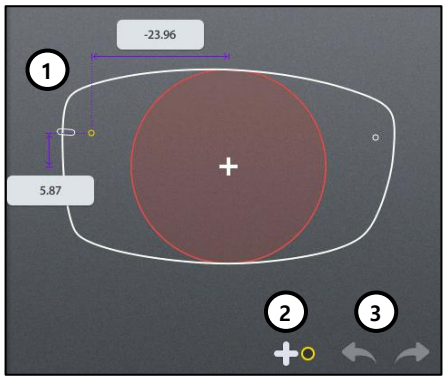
① Loch-Editor : Startet den Locheditor. Wenn die Schaltfläche grün ist, ist der Locheditor jetzt verfügbar.

② Digitales Muster :Startet das digitale Muster.

③ Auftragsnummer:Zeigt die Auftragsnummer des aktuell bearbeiteten Auftrags an. Sie können die Nummer hier ändern.

④ Ausfahrt : Beendet den Locheditor.

6.6.2. Arbeitsbereich



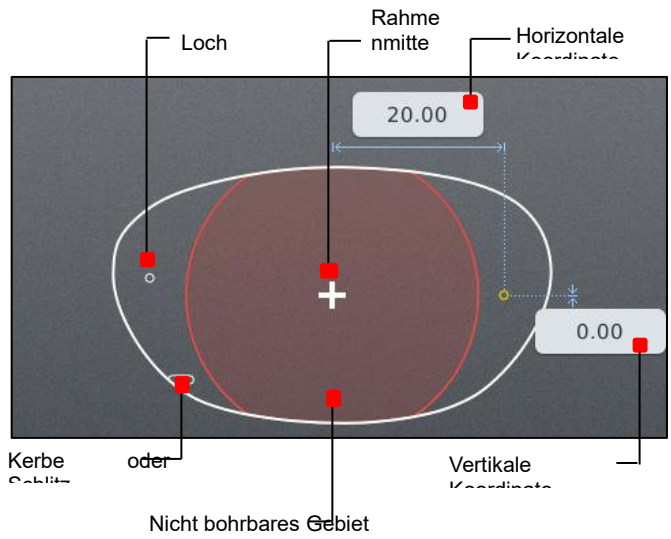
① Arbeitsbereich Der Arbeitsbereich zeigt die Form des Rahmens und die Löcher/Schlitze an. Das gelb markierte Loch/der gelb markierte Schlitz ist ausgewählt. Die orangefarbenen Löcher/Schlitze gehören zur selben Gruppe. Das ausgewählte Loch/der ausgewählte Schlitz wird zusammen mit seinen/ihren Koordinaten angezeigt. Der Benutzer kann das ausgewählte Loch/den ausgewählten Schlitz durch Berühren des LCD-Displays oder durch direkte Eingabe der Koordinaten verschieben.

② Loch/Schlitz hinzufügen Der Benutzer kann durch Drücken von [Taste einfügen] ein Loch/einen Schlitz hinzufügen.  Knopf oder vordefiniertes Loch/Schlitz, eingestellt durch Drücken vordefinierter Tasten ().

③ Rückgängig machen()/Redo() Das Hinzufügen, Löschen, Verschieben und Ändern von Löchern/Schlitzen kann rückgängig gemacht werden oder erneut durchführen.

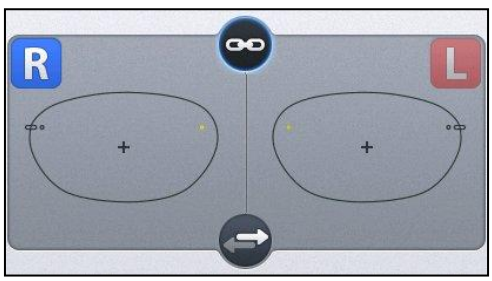
NOTIZ

- Die für die Bohrung benötigten Elemente werden im Arbeitsbereich angezeigt. Die Abbildung unten beschreibt jedes Element.



6.6.3. Vorschau

①



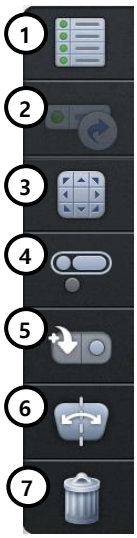
① Rechts/Links auswählen :
Sie können die Auswahl von links/rechts ändern.

② Rechts/Links-Synchronisation :
Der Die Synchronisierung der rechten und linken Seite kann ein- oder ausgeschaltet werden. Eigenschaften oder Änderungen der ausgewählten Seite werden identisch auf die andere Seite angewendet. wenn die Synchronisierung aktiviert ist.

③ Vorschau :
Man kann die Form der Löcher/Schlitze auf beiden Seiten gleichzeitig erkennen.

④ Auf die andere Seite kopieren :
Sie können die Bohrungen/Nuten der ausgewählten Seite auf die andere Seite kopieren. Änderungen, die ohne Synchronisierung vorgenommen wurden, können mit dieser Funktion auf die andere Seite angewendet werden. Beim Ausführen dieser Funktion werden zunächst alle Bohrungen/Nuten auf der anderen Seite gelöscht.

6.6.4. Funktionstasten



① Alle auswählen / Auswahl aufheben :
Sie können alle Löcher/Schlitze gleichzeitig auswählen oder abwählen.

② Retuschierloch / -schlitz :
Sie können die ausgewählten Löcher/Schlitze zur Retusche registrieren.

③ Loch / Schlitz Leicht zu bewegen :
Sie können die ausgewählten Löcher/Schlitze verschieben.
Diese Funktion ermöglicht Ihnen präzise Bewegungen.

④ Gruppierung :
Sie können mehrere Bohrungen/Nuten auswählen und diese zu einer Gruppe zusammenfassen. Wählen Sie Bohrungen/Nuten aus, die keiner Gruppe angehören oder verschiedenen Gruppen angehören, und drücken Sie diese Schaltfläche. Um die Gruppierung aufzuheben, wählen Sie eine oder mehrere Bohrungen/Nuten innerhalb der Gruppe aus und drücken Sie diese Schaltfläche.

⑤ Voreinstellung :
Dies bietet die Möglichkeit, voreingestellte Konfigurationen zu verwalten.

⑥ Spiegelung :
Das ausgewählte Loch/der ausgewählte Schlitz wird symmetrisch zur Rahmenmitte positioniert. Gehört das ausgewählte Loch/der ausgewählte Schlitz zu einer Gruppe, werden alle Löcher/Schlitze dieser Gruppe kopiert und bilden eine neue Gruppe.

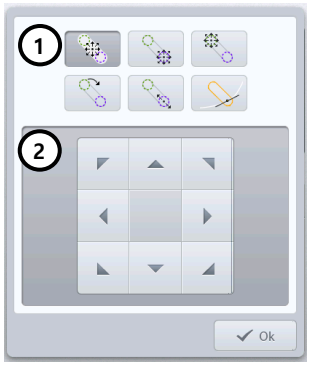
⑦ Loch/Schlitz löschen :
Diese Funktion löscht das ausgewählte Loch/den ausgewählten Schlitz. Gehört es/er zu einer Gruppe, werden auch alle Löcher/Schlitze dieser Gruppe gelöscht.

NOTIZ

- Die Schaltfläche zum Nachbearbeiten von Löchern/Schlitzen ist nach Abschluss des Bohrvorgangs verfügbar. Das zum Nachbearbeiten ausgewählte Loch/der ausgewählte Schlitz wird wie abgebildet mit „(R)“ markiert.N.



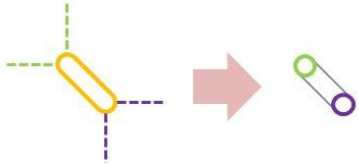
- Wenn Sie die Taste „Loch/Schlitz leicht verschieben“ drücken, erscheint der folgende Bildschirm. Damit können Sie das Loch/den Schlitz verschieben.T.



① Bewegungsart auswählen: Sie können die Bewegungsart auswählen. Bei Auswahl eines Lochs wird nur eine Bewegungsart unterstützt. Bei Auswahl eines Schlitzes werden 6 Bewegungsarten unterstützt.

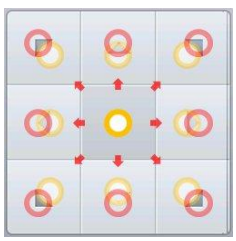
② Loch/Schlitz verschieben: Die Schaltflächen zum Verschieben des ausgewählten Lochs/Schlitzes richten sich nach der gewählten Bewegungsart. Die Vorgehensweise zum Verschieben des ausgewählten Lochs/Schlitzes wird im Folgenden erläutert.

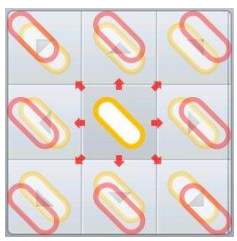
- Das Slot-Symbol auf den beweglichen Schaltflächen stellt den Start dar ( ) und Ende( ) Position wie in der folgenden Abbildunge.



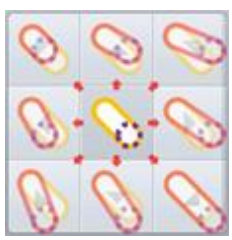
- Die Details zur Verschiebung des Lochs/Schlitzes durch Verschieben des Typs sind wie folgt.

 Dies ermöglicht die Parallelbewegung. Die Bewegung des Lochs Der / Slot sieht wie folgt aus.

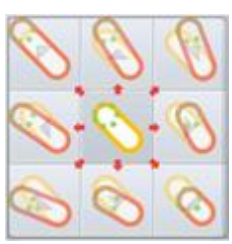

[Loch]

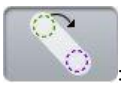

[Slot]

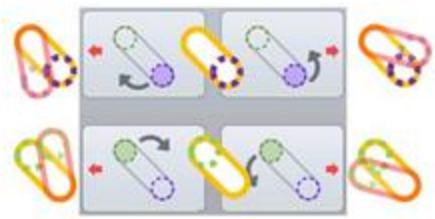
: (Nur Slot) Dies bietet die Möglichkeit, die Startposition eines Slots zu verschieben.



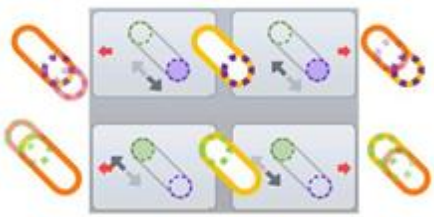
:(Nur für Slots) Diese Funktion ermöglicht das Verschieben der Endposition eines Slots.



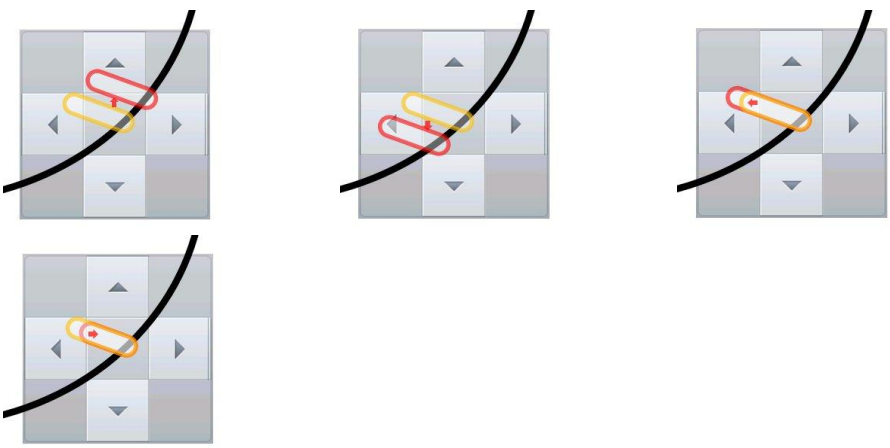
: (Nur für Steckplätze) Dies bietet die Funktion zum Drehen eines Steckplatzes.



: (Nur Slot) Dies bietet die Möglichkeit, die Länge eines Slots zu ändern.



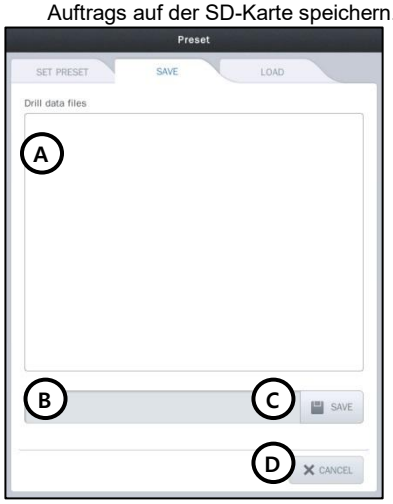
: (Nur Schlitz) Diese Funktion ermöglicht es, einen Schlitz in eine Kerbe umzuwandeln und diese Kerbe zu verschieben. Der Schlitz wird an den Rand eines Rahmens nahe seiner aktuellen Position verschoben und wird so zur Kerbe. Mithilfe der Verschiebetasten kann der Schlitz verschoben werden, während die Kerbe erhalten bleibt. Die Auf- und Ab-Tasten dienen der parallelen Bewegung des Schlitzes entlang des Rahmens. Mit den Links- und Rechts-Tasten lässt sich die Länge des Schlitzes, der quer über den Rahmen liegt, verändern. Die Abbildung unten zeigt ein Beispiel für die Verschiebung der Kerbe. (Die dicke schwarze Linie stellt den Rahmenrand dar.)



NOTIZ

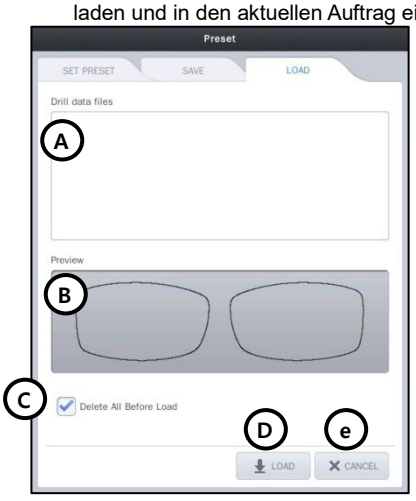
- Im Preset gibt es drei Funktionen.Die

① Loch-/Steckplatzdaten speichern: Sie können die Loch-/Steckplatzdaten des aktuellen Auftrags auf der SD-Karte speichern.



a. Liste der Loch-/Nutdaten :
Hier wird eine Liste der Steckplatzdaten auf der SD-Karte angezeigt.
b. Dateiname :
Sie können den Dateinamen der zu speichernden Loch-/Schlitzdaten festlegen.
c. Speichern :
Sie können die Loch-/Schlitzdaten durch Drücken dieser Taste speichern.
d. Stornieren :
Die voreingestellte Konfiguration verlassen.

② Loch-/Steckplatzdaten laden: Sie können die Loch-/Steckplatzdaten von der SD-Karte laden und in den aktuellen Auftrag einbeziehen.



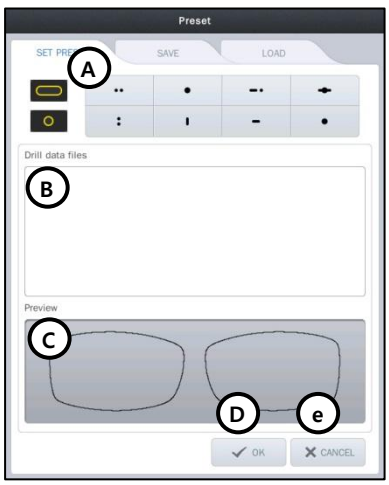
a. Liste der Loch-/Nutdaten :
Hier wird die Liste der Steckplatzdaten auf der SD-Karte angezeigt.
b. Vorschau :
Hier wird die Form der ausgewählten Loch-/Schlitzdaten angezeigt.
c. Ladeoption :
Sie können wählen, ob die vorhandenen Loch-/Schlitzdaten vor dem Hinzufügen der geladenen Daten beibehalten oder gelöscht werden sollen. Der Standardwert für diese Option kann in den Einstellungen festgelegt werden.
d. Laden :
Sie können die Loch-/Schlitzdaten durch Drücken dieser Taste laden.
e. Stornieren :
Die voreingestellte Konfiguration verlassen.

③ Voreinstellungen festlegen: Sie können die 8 Voreinstellungen auf den Tasten festlegen.



Sie können jedem Knopf eine auf der SD-Karte gespeicherte Bohrung/einen Schlitz zuweisen. Mithilfe dieser 8 Voreinstellungen können Sie die

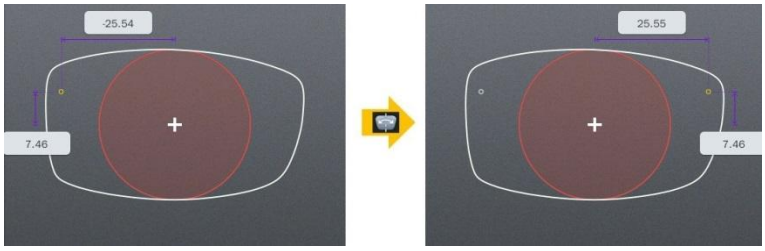
bevorzugten Bohrungs-/Schlitzdaten einfach zum aktuellen Auftrag hinzufügen.



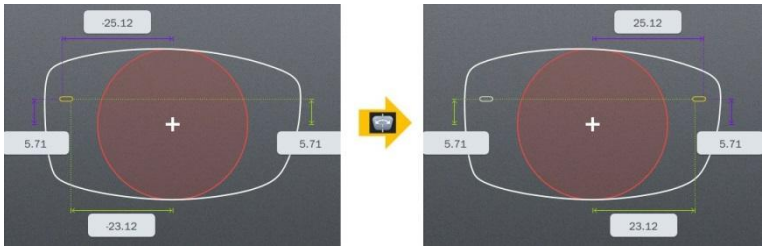
a. Voreinstellungstaste auswählen :
Wählen Sie die voreingestellte Schaltfläche, um die Loch-/Nutdaten anzuwenden. Wählen Sie anschließend die gewünschten Loch-/Nutdaten aus.
b. Liste der Loch-/Nutdaten :
Hier wird die Liste der Loch-/Steckplatzdaten auf der SD-Karte angezeigt.Die
c. Vorschau :
Hier wird die Form der gespeicherten Loch-/Schlitzdaten angezeigt.
d. OK :
Alle Änderungen werden angewendet.
e. Stornieren :
Die voreingestellte Konfiguration verlassen.

NOTIZ

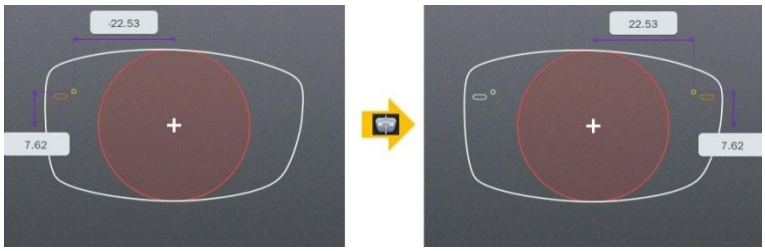
Die Spiegelungsfunktion kopiert das ausgewählte Loch/den ausgewählten Schlitz auf die gegenüberliegende Seite. Der Abstand zwischen dem gespiegelten Loch/Schlitz und der Rahmenkante entspricht dem Abstand zwischen dem Original und der Rahmenkante. Bei einem Schlitz muss der Abstand zwischen dem Anfangspunkt einer Seite (dem dem Rahmen nächstgelegenen Punkt) und dem Rahmen identisch sein mit dem Abstand zwischen dem Endpunkt der anderen Seite (dem dem Rahmen nächstgelegenen Punkt) und dem Rahmen (die beiden Punkte müssen symmetrisch sein). Gehört das ausgewählte Loch/der ausgewählte Schlitz zu einer Gruppe, werden alle Löcher/Schlitze ebenfalls gespiegelt und bilden eine neue Gruppe.



[Das Loch spiegeln]



[Spiegelung des Schlitzes]



[Spiegelung der Loch-/Schlitzgruppe]

6.6.5. Liste der Löcher/Schlitze

Es zeigt die Liste der Bohrungen/Nuten des aktuellen Auftrags an. Sie können die Position der Bohrung/Nut ändern, indem Sie die in der Liste angezeigten Koordinaten antippen.



① Wählen Sie das Loch/den Schlitz aus. :
Durch Klicken hier können Sie die Löcher/Schlitze auswählen, um eine Gruppe zu erstellen. Der grüne Kreis markiert die Auswahl.

② Gruppen-ID :
Hier wird die Gruppen-ID angezeigt, zu der das Loch/der Steckplatz gehört. Gehört das Loch/der Steckplatz jedoch keiner Gruppe an, wird hier nichts angezeigt.

③ Loch-/Schlitz-ID :
Es zeigt die Loch-/Schlitz-ID zur gegenseitigen Klassifizierung an.

④ Ändern Sie die Darstellungsweise der X-Koordinate. :
Sie können die Darstellung der X-Koordinate ändern. Im Folgenden finden Sie die drei Optionen.


Ausgehend vom Mittelpunkt des Bildes (Abstand vom Mittelpunkt des Bildes)

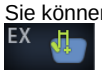

Basierend auf dem Rahmen (Abstand von dem Rahmen, der den Rahmen umschließt)


Basierend auf der Rahmenkante (Abstand von der Rahmenkante)

⑤ Ändern Sie die Darstellungsweise der Y-Koordinate. :
Sie können die Darstellung der Y-Koordinate ändern. Im Folgenden finden Sie die beiden Optionen.


Ausgehend vom Mittelpunkt des Bildes (Abstand vom Mittelpunkt des Bildes)

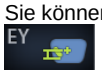

Basierend auf der Unterseite des Kastens (Abstand von der Unterseite des Kastens)

⑥ Ändern Sie die Darstellung der X-Koordinate eines Steckplatzes.
Sie können die Darstellungsweise der X-Koordinate eines Slots ändern.


Basierend auf der Option von④


DieLängeeines Schlitzes in X-Richtung


die Neigung eines Schlitzes

⑦ Ändern Sie die Darstellung der Y-Koordinate eines Schlitzes.
Sie können die Darstellungsweise der Y-Koordinate eines Slots ändern.


Basierend auf der Option von⑤


die Länge eines Schlitzes in Y-Richtung



die Länge eines Schlitzes

⑧ Relativer Abstand in X-Richtung
Abstand in X-Richtung vom Referenzloch/-schlitz. Anzeigen–Wert auf der linken Seite oder positiver Wert auf der rechten Seite, abhängig von der Referenzposition. Im Falle des Referenzlochs/-schlitzes,Anzeigen Die ReferenzPositions sindseparated auf der linken und rechten Seite, basierend auf der Mitte der Box, und die relativen Abstände werden angezeigt, wenn die Anzahl der Löcher/Schlitze auf einer Seite größer als 2 ist.

⑨ Relativer Abstand in Y-Richtung. Abstand in Y-Richtung vom Referenzloch/-schlitz. Anzeigen–Wert auf der unteren Seite oder positiver Wert auf der oberen Seite, abhängig von der Referenzposition. Im Falle des Referenzlochs/-schlitzes,Anzeigen Die

⑩ Loch/Schlitz

Loch
Schlitz/Kerbe

⑪ Anzeigedie Seite des Lochs/Schlitzes und die Referenz ändern
Zeigt an, ob sich das Loch/der Schlitz links oder rechts von der Mitte des Gehäuses befindet. Sind auf einer Seite mehr als zwei Löcher/Schlitze vorhanden, dient das Loch/der Schlitz, der der Linsenform am nächsten kommt, als Referenz. Wenn Sie das Symbol des anderen Lochs/Schlitzes berühren, wird dieses Loch/dieser Schlitz ebenfalls zur Referenz. Berühren Sie die Schaltfläche.Leader, DieListeHole/SDie Lose werden seitlich sortiert.


Referenzloch/-schlitz auf der linken Seite, bezogen auf die Mitte des Gehäuses

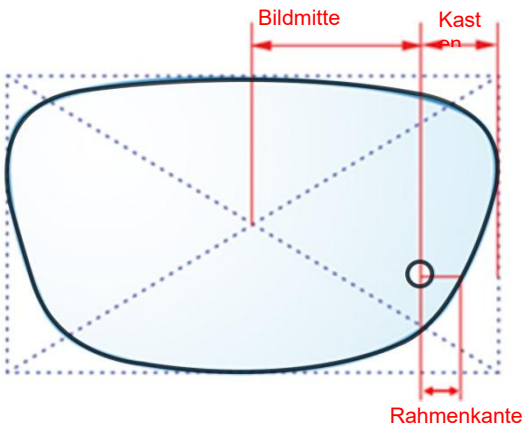

Loch/Schlitz auf der linken Seite, ausgehend von der Mitte der Box


Referenzbohrung/-schlitz auf der rechten Seite, bezogen auf die Mitte des Gehäuses

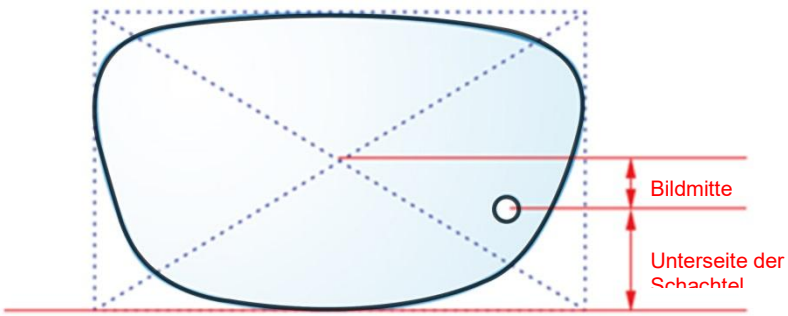

Loch/Schlitz auf der rechten Seite, ausgehend von der Mitte der Box

NOTIZ

- Anzeigeoptionen für die X-Koordinate

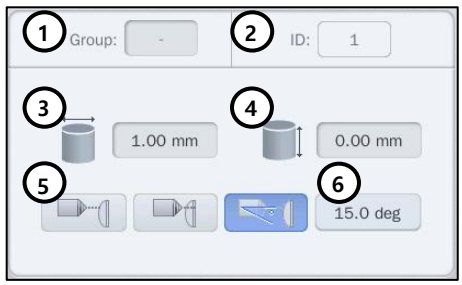


- Anzeigeoptionen für die Y-Koordinate



6.6.6. Eigenschaften von Loch/Schlitz

Es zeigt die Eigenschaften des ausgewählten Lochs/Schlitzes an.



① Gruppe : Wenn die ausgewählte Bohrung/Nut zu einer Gruppe gehört, wird die Gruppen-ID angezeigt.NWenn ein Loch/Schlitz keiner Gruppe angehört, wird es mit einem '-' angezeigt.

② AUSWEIS : Es zeigt die Seriennummer des Loch / Schlitz, der automatisch bereitgestellt wird.

③ Durchmesser: Es zeigt den Durchmesser des ausgewählten Lochs/Schlitzes an (0,8 ~ 5,0 mm).

④ Tiefe : Es zeigt die Tiefe des ausgewählten Lochs/Schlitzes an. (0,0 ~ 6,0 mm)
Die Tiefe 0,0 mm kennzeichnet das Loch/den Schlitz, der durch eine Linse hindurchgeht.

⑤ Winkelmodus : Sie können den Winkelmodus auswählen.


Auto (vorne): Bohren Sie im Winkel senkrecht zur Linsenfront.

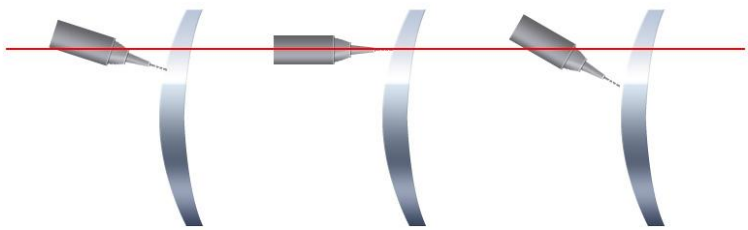

Auto (hinten): Bohren Sie im Winkel senkrecht zur Linsenrückseite.


Anleitung: Bohren Sie mit dem vom Benutzer angegebenen Winkel.

⑥ Bohrwinkel : Bei Auswahl von „manuell“ können Sie den Bohrwinkel einstellen. (0° ~ 30°)

NOTIZ

- Bohrwinkel

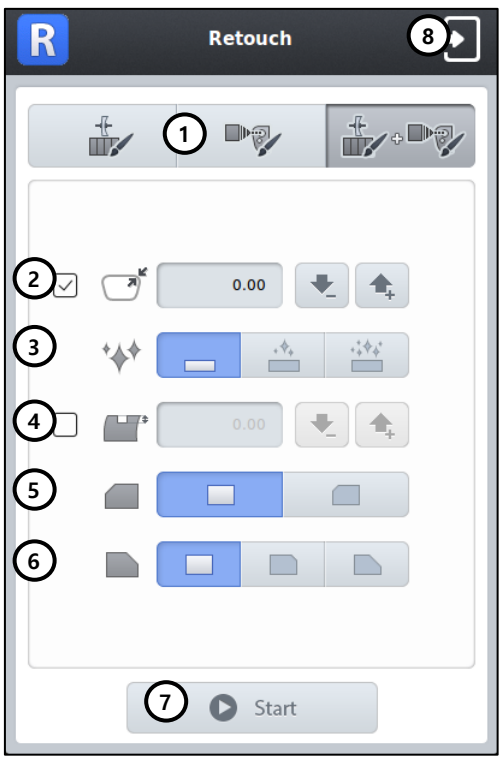


[Auto-Front (senkrecht zur Linsenfront))] [Manuell 0°] [Manuell 30°]

- TRBohrmaschinen des Typs D/NTD unterstützen keine Neigungsfunktion, daher wird der Winkelmodus nur bei Bohrmaschinen (HDM-8000) angewendet.

6.7. Retuschemodus

Falls das bearbeitete Objektiv zu groß für den Bildausschnitt ist, können Sie das Objektiv mit dem Retusche-Modus erneut bearbeiten.



① Retuscheart–Formretusche, Lochretusche, Alles retuschieren (Form & Loch) (TRD/NTD-Typ)

② Retuschegröße (Minuswert ~ 0,0) - Eingabe-Retuschegröße
(Sie können das Fertigstellen und Polieren überspringen, indem Sie das Kontrollkästchen deaktivieren.)

③ Polieren aktivieren – Sie können das Polieren auch dann aktivieren, wenn die Linse noch nie poliert wurde.

④ Nuten aktivieren – Sie können das Nuten aktivieren, indem Sie den Wert für die Nutentiefe eingeben.nach Auswahl des Kontrollkästchens.(Die Position und Breite der Nut können nicht verändert werden).

⑤ Frontale Sicherheitsabschrägung

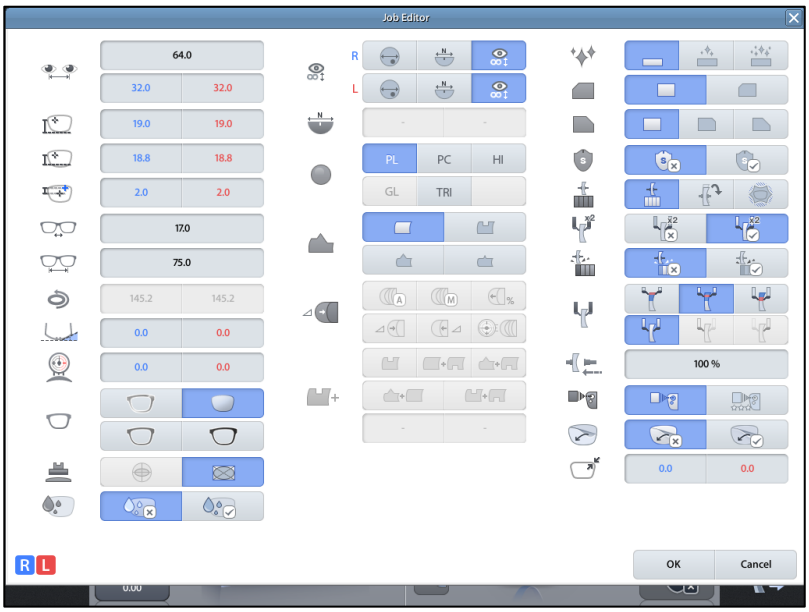
⑥ Hintere Sicherheitsfase

⑦ Retuscheprozess starten

⑧ Retuschemodus abbrechen

6.8. Stellenredakteur

Der Job-Editor bietet alle Kantenbearbeitungsoptionen auf einmal und ist daher besonders für erfahrene Benutzer nützlich.



6.8.1. Layout-Option

	PD (Binokulare PD, R/L Monokulare PD)		Kastenhöhe
	ΔY		Mischhöhe
	Brückengröße (DBL)		FPD
	Umfang		Z-Neigung
	Rahmenkurve		Demo-Linsenkurve
	Rahmentyp		Blockierungsmodus
	Linsentyp		Durchmesser des Nahsichtbereichs

6.8.2. Kantenbearbeitungsoption

	Kantenart		Linsenmaterial
	Fasen-/Nutposition		Teilnutung
	Polieren		Sicherheitsmodus
	Frontale Sicherheitsabschrägung		Sicherheitsabschrägung hinten
	Schruppart		Gefühl nach dem Raufen
	Vorschruppen		Gefühlsmodus & Position
	Klemmdruck		Hydrophober Modus
	Größe		Bohrqualität (TRD/NTD-Typ, HDM-8000)
			Entfernung der Folie (TRD/NTD-Typ)

NOTIZ

- Die Optionen des Job-Editors werden gleichzeitig auf die rechte und linke Seite angewendet. Wenn die Optionen jedoch die beiden Seiten unterscheiden, werden sie nur auf die ausgewählte Seite angewendet.
- Der Auftragseditor ist nur vor dem Kantenschneiden verfügbar. Sobald das Kantenschneiden einer Seite abgeschlossen ist, steht der Auftragseditor nicht mehr zur Verfügung.

6.9. Kantenbearbeitung

6.9.1. Kantenbeginn

Beginnen Sie den Prozess mit den folgenden Schritten, nachdem alle Einstellungen für die Kantenbearbeitung vorgenommen wurden.

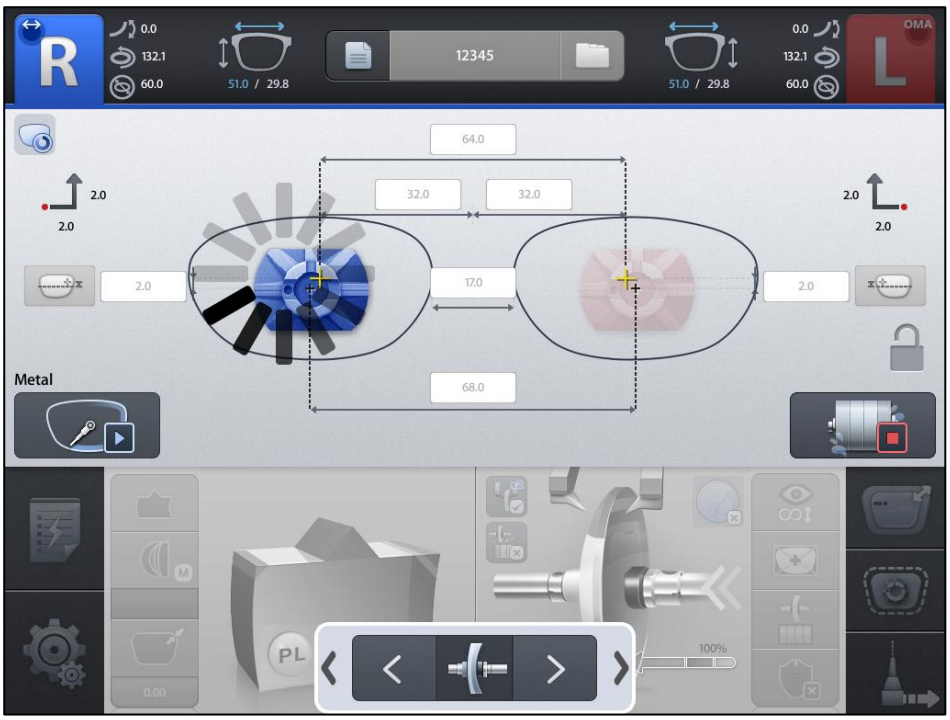
① Öffnen Sie das Fenster des angrenzenden Zimmers.
② Lösen Sie die Klemme durch Drücken der Klemmtaste auf dem Bildschirm und stellen Sie dann die blockierte Linse ein.
③ Halten Sie das Objektiv fest, indem Sie den Klemmknopf erneut drücken.
④ Starten Sie den Vorgang der ausgewählten Seite, indem Sie die Starttaste auf dem Bildschirm drücken.



NOTIZ

- Die gesamte Verarbeitung erfolgt automatisch. Bitte überprüfen Sie daher vor dem Start die Kantenbearbeitungsoptionen.
- Zur Sicherheit sind alle Knöpfe vorübergehend gesperrt.
- Die Fortschrittsanzeige signalisiert, dass kein Problem vorliegt.

6.9.2. Kantenschutz



NOTIZ

- Einige Schaltflächen werden nach einer Weile freigeschaltet. Anschließend können Sie mit der Schaltfläche „Neu“ oben auf dem Bildschirm einen weiteren Auftrag annehmen.
- Während des Grobbearbeitungsprozesses wird die Schaltfläche zur Linsenpositionsanpassung am unteren Bildschirmrand angezeigt. Ist die Linse zu dick, kann sie in Echtzeit nach links oder rechts verschoben werden.

- Löschen Sie den Hauptbildschirm mit der Schaltfläche „Neu“ und drücken Sie diese anschließend erneut, um den nächsten wartenden Auftrag zu laden. Auf die gleiche Weise können Sie den laufenden Auftrag wieder aufrufen.(Ein bereits abgeschlossener Auftrag kann nicht geladen werden, da es sich um eine Funktion zur Vorbereitung des nächsten Auftrags handelt.)



[* Das Symbol für den Bearbeitungsstatus wird für den laufenden Vorgang angezeigt.]

- Je nach Randstatus werden folgende Symbole angezeigt aufdie HauptBildschirm.

  ➢ Randsymbole



Verarbeitung Verarbeitet

  ➢ Bohrsymbole (TRD/NTD-Typ, HDM-8000)



Bohrauftrag Bohren pVerarbeitung BohrenVerarbeitet

6.9.3. Kantenanschlag

Der Kantenbearbeitungsprozess kann jederzeit durch Drücken der Stopptaste auf dem Bildschirm angehalten werden. Er wird auch gestoppt, wenn ein unerwartetes Ereignis eintritt.



⚠ VORSICH

- Stoppen Sie im Notfall die Maschine sofort, indem Sie die Stopptaste drücken. (In dringenden Fällen muss die Maschine sofort über die Arretierungstaste angehalten werden.)
- Wenn Sie die Maschine während der Verarbeitung anhalten, benötigt der Motor eine gewisse Zeit, um seinen Betrieb einzustellen.
- Wenn die Maschine nicht anhält, drücken Sie die TastestoppenTastewieder.(Sollte die Maschine nicht eingeschaltet werden, müssen Sie sie erneut auf den Knopf drücken.)

6.9.4. Kantenfehler

Im Falle einer unerwarteten Situation wird eine Fehlermeldung angezeigt und der Vorgang sofort gestoppt.

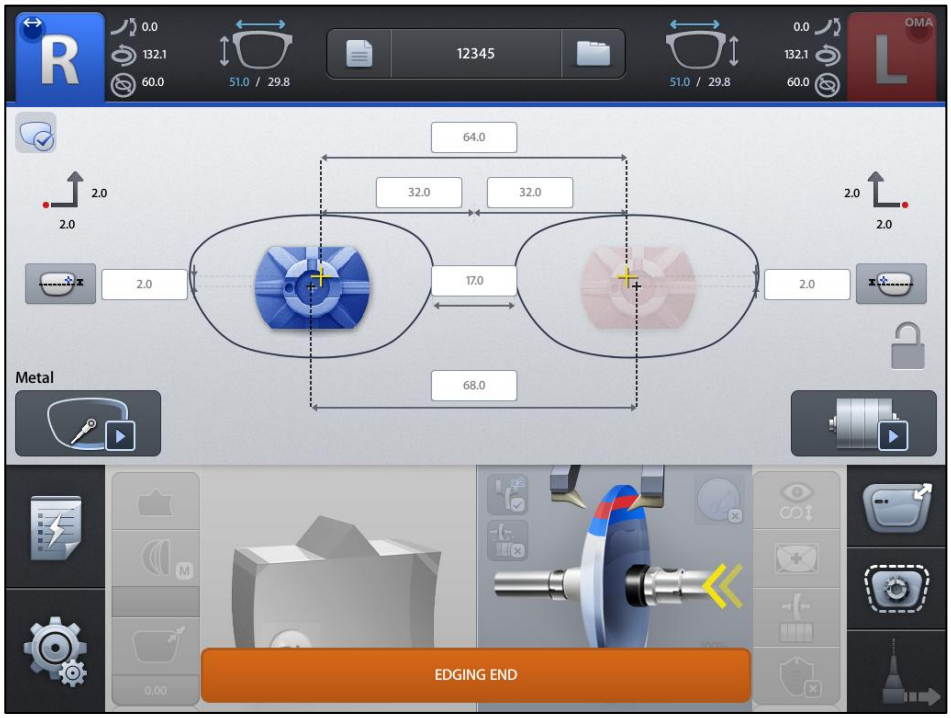


NOTIZ

Bitte prüfen Sie die Fehlermeldung und ergreifen Sie die erforderlichen Maßnahmen. Starten Sie anschließend den Vorgang neu.

6.9.5. Kantenabschluss

Nach Abschluss des Kantenbearbeitungsprozesses werden ein Signalton und eine Abschlussmeldung auf dem aktivierten Hauptbildschirm angezeigt.



Gehen Sie wie folgt vor, um die bearbeitete Linse zu entnehmen.

① Wenn das Rad vollständig zum Stillstand gekommen ist, öffnen Sie das Fenster des Schleifraums.
② Drücken Sie den Klemmknopf. Nehmen Sie die bearbeitete Linse aus dem Schleifraum.Die
③ Schließen Sie aus Sicherheitsgründen das Fenster des angrenzenden Zimmers.
④ Weiter zum nächsten Job.

NOTIZ

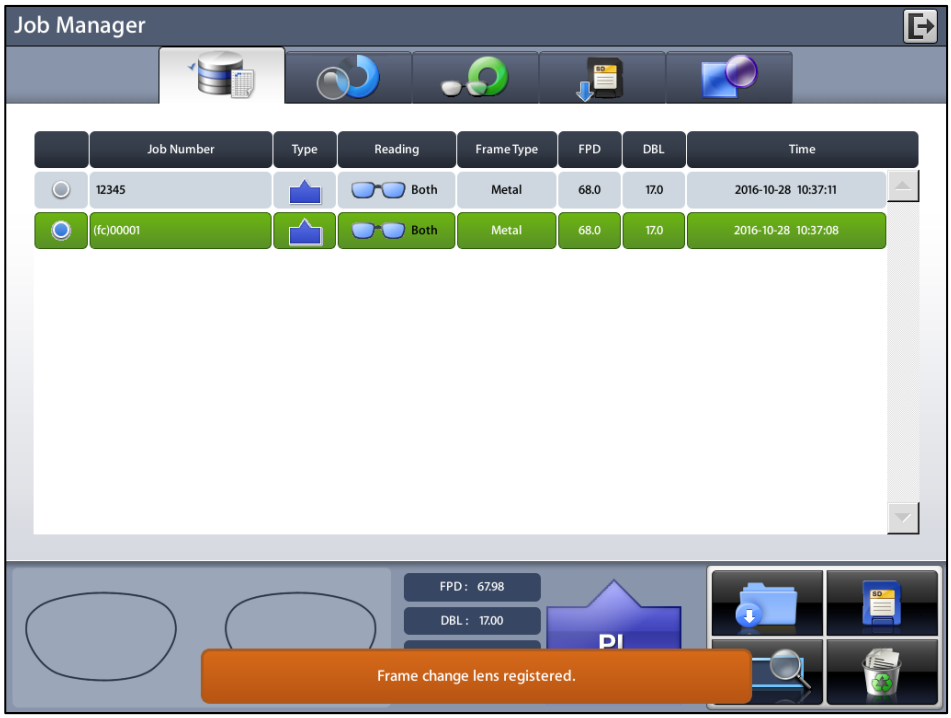
- Automatische Klemmöffnungsfunktion–Sobald die Schleifscheibe vollständig zum Stillstand gekommen ist, öffnen Sie das Fenster des Schleifraums und halten Sie die Linse fest; die Klemme öffnet sich nach einer Weile automatisch.

- Sie können die bearbeitete Linse mit dem retuschieren lassen.'Retuschieren'Taste.

6.10. Rahmenwechsel

6.10.1. Rahmenwechsel-Linsenregistrierung

Diese Funktion dient der Registrierung der Fassungswechsellinse für die Fassungswechselverarbeitung. Um das Wechselobjektiv zu registrieren, doppelklicken (oder klicken Sie lange) auf den Bereich mit der Auftragsnummer, nachdem Sie das Wechselobjektiv auf der Registerkarte „Warten“ ausgewählt haben. Nach erfolgreicher Registrierung des Fassungswechsels wird der Auftragsnummer das Kürzel '(fc)' vorangestellt, das anschließend als Richtlinie für den Fassungswechsel dient.



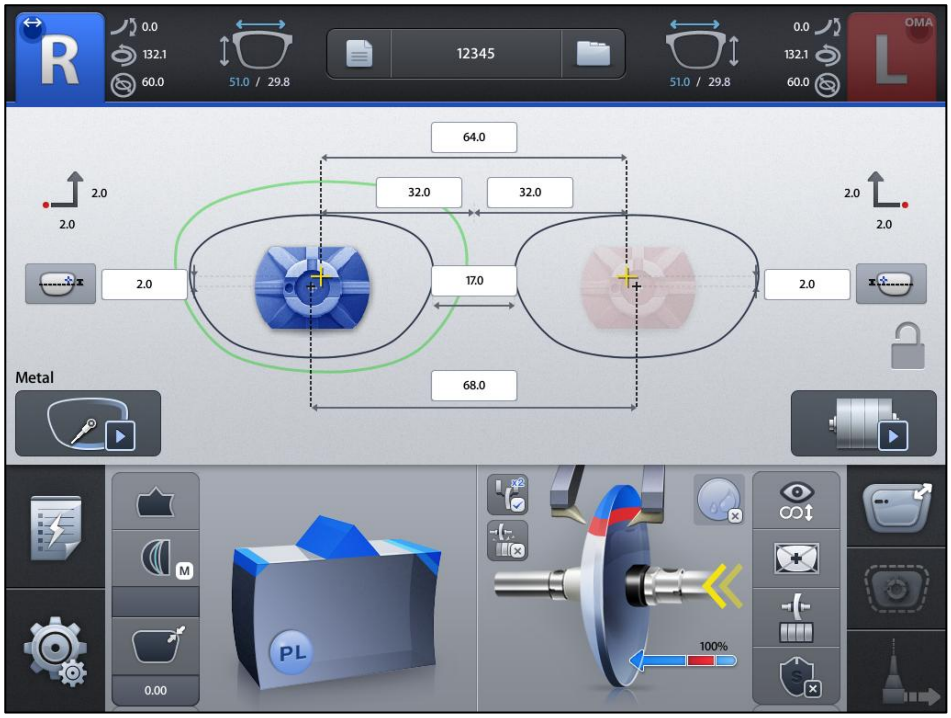
NOTIZ

- Es kann nur ein Wechselglas registriert werden.
- Wenn Sie versuchen, einen weiteren Job zu registrieren, wird der zuvor registrierte Job storniert.
- Um die Registrierung des Rahmenwechsels abzubrechen, doppelklicken Sie (oder klicken Sie lange) auf den Bereich mit der Auftragsnummer des registrierten Auftrags.

6.10.2. Rahmenänderungsmodus

Sie können den Rahmenänderungsmodus aktivieren, indem Sie das Tastsymbol in den Detailkantenoptionen unten rechts auf dem Hauptbildschirm antippen. In diesem Modus misst der Tastsensor die Linsengröße 1 mm kleiner als die tatsächliche Größe. Dadurch wird eine problemlose Verarbeitung ermöglicht, selbst wenn die Größe der Rahmenänderungslinse und die Kantengröße ähnlich sind.

Wird der Rahmenwechselmodus aktiviert, nachdem das Wechselglas registriert wurde, werden die Richtlinien für den Rahmenwechsel angezeigt, damit Sie die Kantenform mit der Form des Wechselglases vergleichen können. Sollte es in diesem Fall zu Überschneidungen zwischen Kantenform und Wechselglasform kommen, kann der Schleifvorgang nicht fortgesetzt werden.



NOTIZ

Die Position der Fasen/Nuten kann aufgrund der Angabe der Linsendicke, die 1 mm innerhalb ihrer tatsächlichen Messung liegt, ungenau sein.

6.10.3. Rahmenwechselverfahren

① Der Rahmenleser erfasst die Linse, die beim Rahmenwechsel verwendet wird. (Wenn Sie die Linse am Musterhalter halten, müssen Sie den Linsenadapter im optischen Zentrum der Linse blockieren.)
② Die Daten werden nach Abschluss des Lesevorgangs im Auftragsmanager registriert.
③ Starten Sie den Jobmanager, wählen Sie die Daten für den Fassungswechsel im Reiter „Warten“ aus und registrieren Sie diese anschließend als Fassungswechselglas.
④ Der Rahmenleser liest das Muster oder den Rahmen.
⑤ Starten Sie den Jobmanager, laden Sie den Kantenbearbeitungsauftrag und geben Sie die Kantenbearbeitungsinformationen ein.
⑥ Bei den Optionen für detaillierte Kantenbearbeitung wählen Sie den Rahmenänderungsmodus durch Berühren des Tastsymbols.
⑦ Schauen Sie sich die angezeigte Richtlinie zum Rahmenwechsel an und prüfen Sie, ob die Kantenform verarbeitet werden kann.
⑧ Die übrigen Verfahrensschritte entsprechen denen des normalen Kantenschleifens.ㅈ

NOTIZ

In der Umgebung mit Kantenglätter und automatischer Blockierung ist der Objektivwechsel bereits durch die automatische Blockierung verhindert. Daher müssen Sie die Funktion zur Registrierung des Objektivwechsels nicht verwenden. Aktivieren Sie einfach den Objektivwechselmodus und beginnen Sie mit dem Kantenglätten.

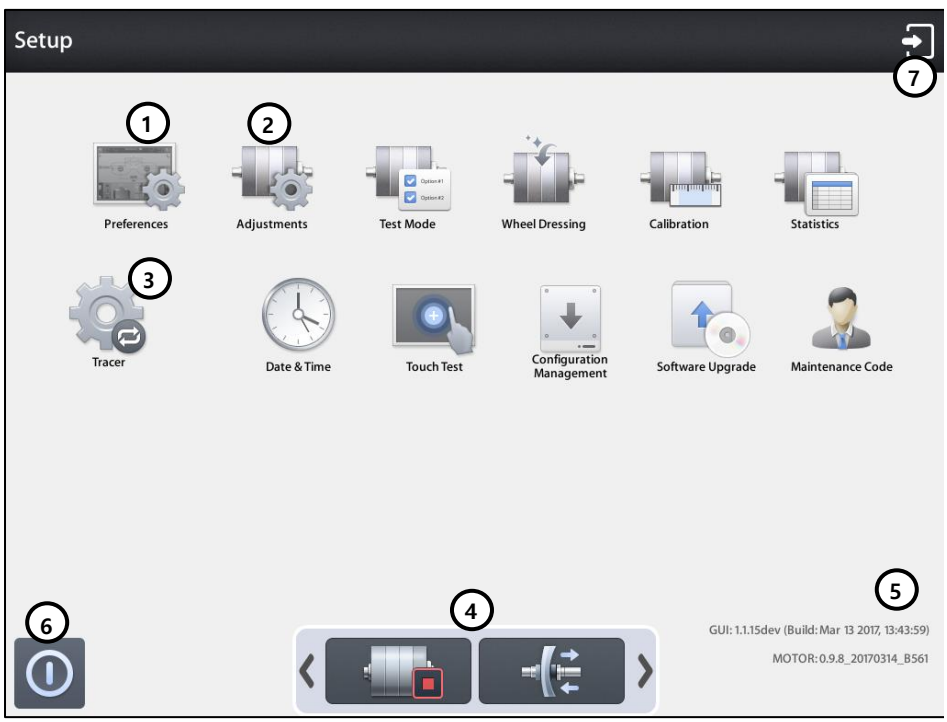
7

Konfiguration

7.1. Konfiguration des Kantenschneiders

Drücken Sie die MENU-Taste unten links auf dem Hauptbildschirm.

Menübildschirm



① Präferenzen
② Anpassungen
③ Rahmenlesemenü
④ Bedienknopf (Kantenschneideranschlag, Klemme)
⑤ Softwareversion
⑥ Abschalten
⑦ Verlassen Sie den Menübildschirm

NOTIZ

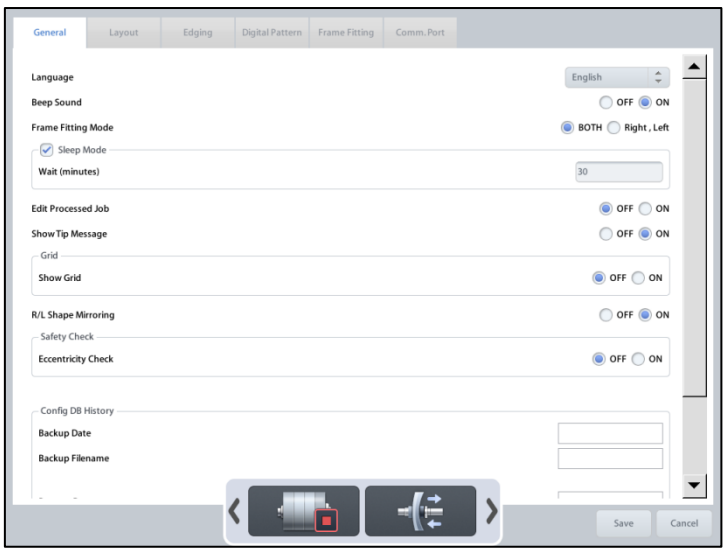
- Das cSteuerknopfBar (Kantenschneider-Anschlag, Klemme)IstWird immer am unteren Rand des Menübildschirms angezeigt.
- Mit dem Steuerknopf können Sie die Klemme öffnen oder schließen und den Betrieb des Kantenschneiders stoppen.
- Wenn die SteuertasteBarversteckenSDie Menüfunktion, Sie können die Steuertaste bewegenBardurch Drücken der Taste < oder >SymbolDie
- Informationen zur Konfiguration des integrierten Frame-Lesers finden Sie in Kapitel 7.2.
- Weitere Funktionen sind im Abschnitt „Kapitel 8. Systemwartung“ beschrieben.
- Bitte achten Sie darauf, das Gerät während des Gebrauchs nicht plötzlich auszuschalten.
- Unerwartete Abschaltungen können zu einer Beschädigung interner Konfigurationsdaten führen.
- Bitte drücken Sie die Ausschalttaste auf dem Menübildschirm, bevor Sie den Netzschalter ausschalten.

7.1.1. Präferenzen

Die Benutzeroberfläche kann an die Vorlieben des Benutzers angepasst werden.

Allgemein

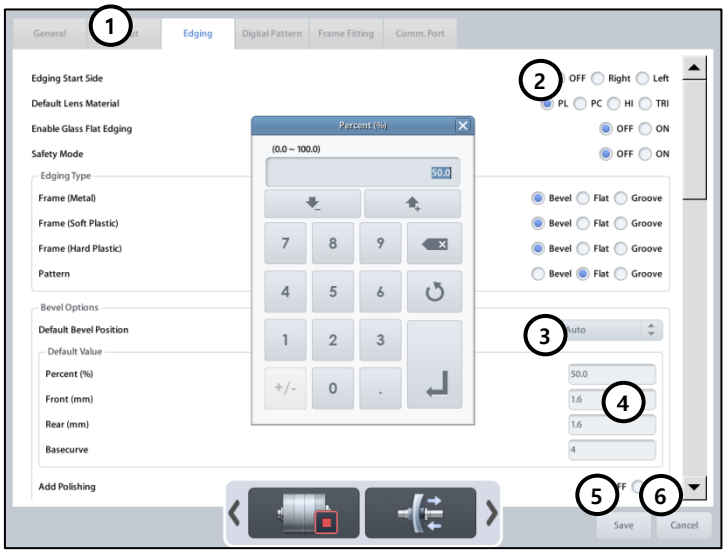
Standardeinstellungen für die Benutzeroberfläche



- Sprache – Legt die Standardsprache festDie
- Piepton – Schaltet den Piepton ein oder ausDie
- Rahmenanpassungsmodus – Wendet die Rahmenanpassungswerte R/L separat oder R/L gleichmäßig anDie
- Schlafmodus – Eingaben Wartezeit für den Schlafmodus (Minuten)Die
- Bearbeiten des verarbeiteten Auftrags – Erlaubt oder verbietet die Bearbeitung eines verarbeiteten AuftragsDie
- Tipp anzeigenDie
- Raster – Zeigt oder blendet die Rasterlinien des Hauptbildschirms ein oder ausDie
- R/L-Formspiegelung – Spiegelung der Form (nicht der Größe)Die
- Sicherheitsprüfung – Prüft, ob die Kantenbearbeitung ohne mechanische Störungen durchgeführt werden kann.Die
- Exzentrizitätsprüfung – Zeigt eine Warnmeldung an, wenn die Blockierposition zu exzentrisch ist.Die
- Schriftgröße im Meldungsfeld–Schriftgröße im Meldungsdialogfeld festlegen.
- Konfigurationsdatenbankverlauf – Zeigt das Datum der Sicherung/Wiederherstellung der Konfigurationsdaten anDie
- Exportoptionen – Standarddateiformat und Optionen für Aufträge festlegen.

NOTIZ

- Einstellungsbildschirm



① RegisterkartenmenüDie

② Optionsfeld – Wählen Sie nur eine der vordefinierten Optionen aus.Die

③ Auswahlliste – Wählen Sie eine Liste aus den vorhandenen Optionen ausDie

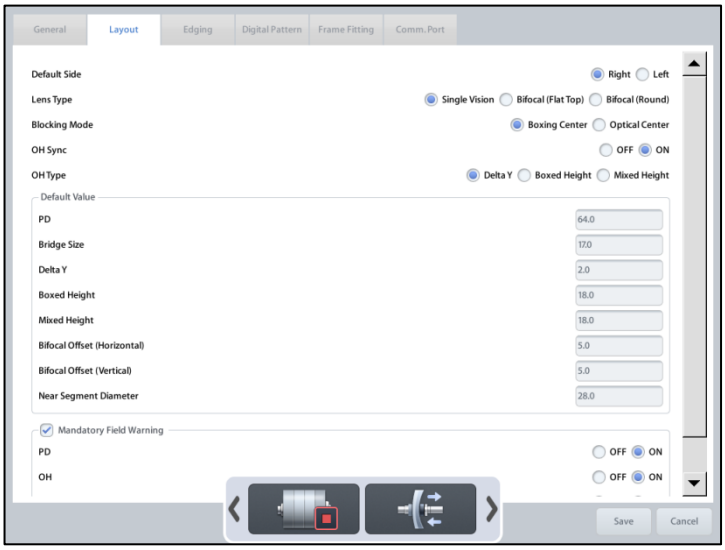
④ Eingabefeld – Geben Sie den vom Programm zu verwendenden Wert ein.Die

⑤ OK-Schaltfläche – Änderungen speichernDie

⑥ Abbrechen-Schaltfläche – Änderungen verwerfenDie

Layout

Standardeinstellungen für die Option „Hauptbildschirm-Layout“



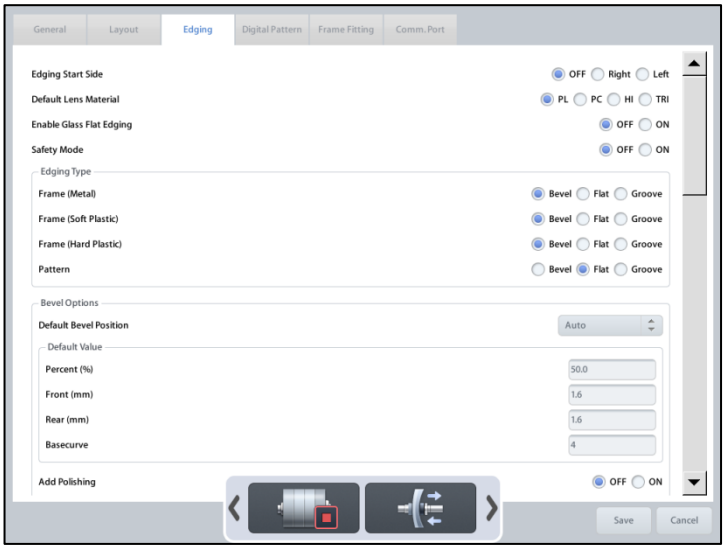
- Standardseite – Standardbearbeitungsseite festlegenDie
- Objektivtyp – Standard-Layoutmodus des Hauptbildschirms festlegenDie
- Blockierungsmodus – Standard-Blockierungsmethode festlegenDie
- OH-Synchronisation – OH-Wert R/L gleichzeitig anwendenDie
- OH-Typ – Standard-OH-Anzeigemethode festlegenDie
- Standardwert – Standardwerte für PD, Brückengröße, Delta Y, Sichtfeldhöhe, Mischhöhe, Bifokalversatz (horizontal), Bifokalversatz (vertikal) und Nahfelddurchmesser festlegenDie
- Warnung vor Pflichtfeldern – Prüfen Sie, ob Pflichtfelder eingegeben wurden.Die
  - PD – Eine Warnmeldung erscheint, wenn kein PD-Wert eingegeben wird.Die
  - OH – Eine Warnmeldung erscheint, wenn kein Wert für OH (Delta Y, Boxed Height oder Mixed Height) eingegeben wird.Die
  - Brückengröße – Eine Warnmeldung erscheint, wenn die Brückengröße oder der FPD-Wert nicht eingegeben wurde.Die

NOTIZ

Behalten Sie den werkseitigen Standardwert (5 mm) für den Bifokal-Offset bei.

Kantenbearbeitung

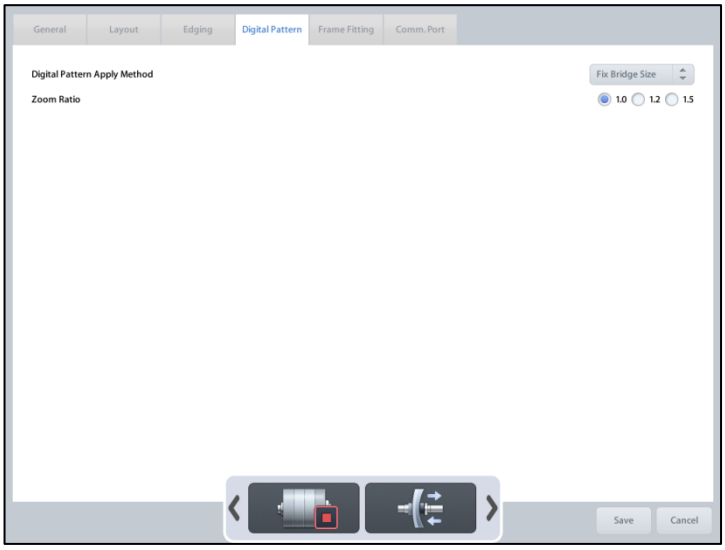
Standardeinstellungen für die Option „Hauptbildschirmrand“



- Kantenstartseite – Wählen Sie links oder rechts, um mit dem Kantenschneiden zu beginnen. Eine Warnmeldung erscheint, wenn die Bearbeitung nicht von der ausgewählten Seite aus gestartet wird.Die
- Standard-Linsenmaterial – Standard-Linsenmaterial festlegenDie
- Flachkantenbearbeitung aktivieren – Flachkantenbearbeitung für Glaslinsen zulassenDie
- Sicherheitsmodus – Standard-Sicherheitsmodus festlegenDie
- Kantenart – Standardkantenart für jedes Rahmenmaterial festlegen (Rahmen, Muster)Die
- Fasenoptionen – Standardwerte für die Fase festlegenDie
- Randlose Optionen – Standardwerte für randloses Design festlegenDie
- Sicherheitsfasebetrag – Standardwerte für die Sicherheitsfase festlegenDie
- Standardwert für die Mini-Fasenung – Standardwerte für die Mini-Fasenung festlegen.Die
- Tastprüfung außerhalb der Fase – Aktiviert den Tastzyklus für das FasenendeDie
- Gefühl nach dem Grobschliff – Fügt einen zusätzlichen Gefühlszyklus hinzu, wenn der Grobschliff abgeschlossen istDie
- Vorrauung (PC/TRI)- Fügt einen speziellen Vorbearbeitungszyklus hinzu, um die Größe des Rohlings zu reduzieren und so eine Beeinträchtigung der Linse zu vermeiden.
- Benutzeroberfläche für manuelle Positionierung – Standardwerte der Benutzeroberfläche für manuelle Positionierung festlegenDie
- Standard-Schruppmodus – Standard-Schruppmodus für jedes Linsenmaterial festlegenDie
- Hydrophober Modus – Standardwerte für den hydrophoben Modus festlegenDie

Digitales Muster

Standardeinstellungen für digitales Musterdisplay

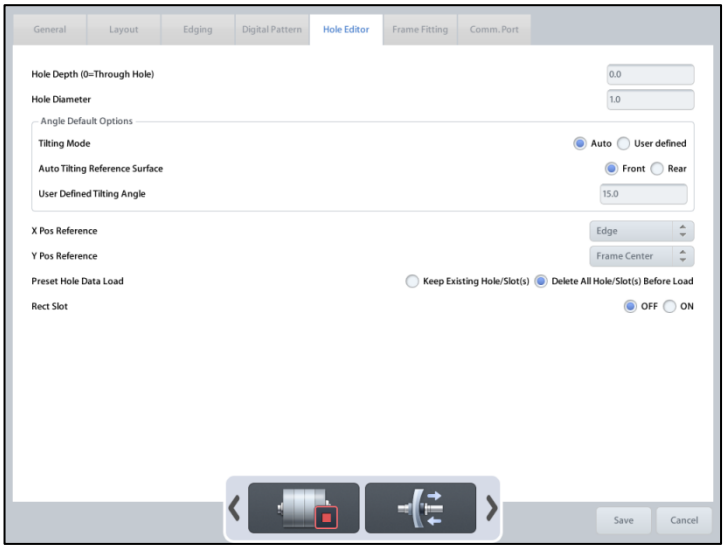


- Methode zum Anwenden digitaler MusterDie
  - FPD-Fix – Berechnet den Brückengrößenwert basierend auf dem FPDDie
  - Brückengröße fixieren – Berechnet den FPD-Wert basierend auf der BrückengrößeDie

- Zoomverhältnis – Standard-Zoomverhältnis des Touch-Eingabebereichs festlegenDie

Loch-Editor

Standardeinstellungen fürLocheditor-Bildschirm



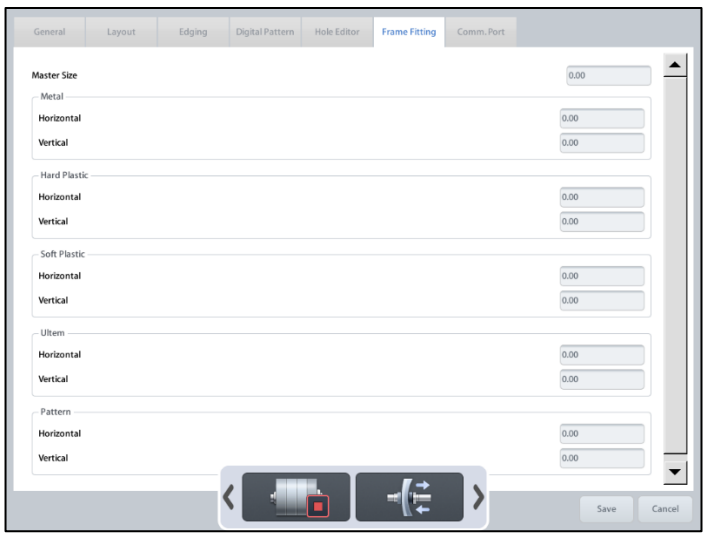
- Lochtiefe–Standardwert für die Loch-/Schlitztiefe festlegen.
- Lochdurchmesser–Standardwert für den Loch-/Schlitzdurchmesser festlegen.
- Standardeinstellungen für Winkel–Standard-Neigungswinkelmodus und manuellen Neigungswert festlegen.
- X-Positionsreferenz–Standardmäßige horizontale Koordinatenreferenz festlegen.
- Y-Positionsreferenz–Standardmäßige vertikale Koordinatenreferenz festlegen.
- Voreingestellte Bohrlochdaten laden–SatzStandardVerhalten beim Laden von Voreinstellungen.
- Rechteckschlitz–Rechteckiges Formfeld aktivieren.

NOTIZ

Das Einstellungsmenü für den Locheditor ist nur in verfügbarTRTyp D/NTD oder wenn die Bohrmaschine (HDM-8000) im Typ NTR angeschlossen ist.

Rahmenanpassung

Die Rahmenanpassungswerte dienen dazu, die durch Materialunterschiede im Rahmen verursachten Größenabweichungen auszugleichen.



- Mastergröße – Eingabewert für die Größenanpassung aller RahmenmaterialienDie
- Metall – Eingabegrößenanpassungswert für MetallrahmenDie
- Hartplastik – Eingabegrößenanpassungswert für den HartplastikrahmenDie
- Weicher Kunststoff – Eingabegrößenanpassungswert für den WeichkunststoffrahmenDie
- Ultem - Eingabewert für die Größenanpassung des Ultem-Rahmens.
- Muster – Eingabewert für die Größenanpassung des Musters oder der DemolinseDie

NOTIZ

- So stellen Sie die Rahmenanpassungswerte einDie
  ① Den Metallrahmen mit dem Rahmenleser nachfahren.
  ② Den Schleifvorgang mit einer Linse mit mittlerem Brechungsindex (eine Linse mit niedriger Dioptrienzahl wird bevorzugt) durchführen und anschließend die Anpassung mit der geschliffenen Linse vornehmen.
  ③ Ist der Rand der Linse größer als der Rahmen, verringern Sie den Wert; ist der Rand der Linse kleiner als der Rahmen, erhöhen Sie den Wert.
  ④ Wiederholen①~③Schritte für alle Rahmenmaterialien.

- Geben Sie die horizontalen und vertikalen Werte separat ein, falls eine horizontale und vertikale Abweichung auftritt.Die

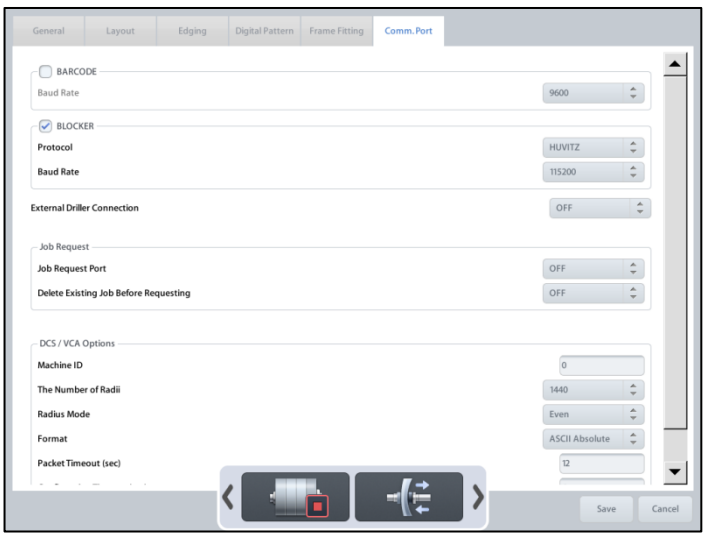
- Die Rahmenpasswerte werden im Durchmesser (Einheit: mm) angegeben.Die

- Verwenden Sie den Wert „Mastergröße“ für alle Rahmenmaterialien.Die

- Um die Werte für die rechte und linke Rahmenanpassung separat einzugeben, ändern Sie die Option „Rahmenanpassungsmodus“ auf der Registerkarte „Allgemein“.Die

Handelshafen

Kommunikationsoptionen festlegenDie



- Barcode-Lesegerät(BARCODE)- Verwenden Sie den Barcode-Leser.Die
  - Baudrate – Kommunikationsgeschwindigkeit einstellen

- Blocker-Port(BLOCKER)– Blocker-Port verwenden.
  - Protokoll – Kommunikationsprotokoll festlegen
  - Baudrate – Kommunikationsgeschwindigkeit einstellen

- Externer Bohranschluss–Anschlussanschluss für Setbohrmaschine (HDM-8000). (NTR-Typ)
  - Sobald der Port eingestellt ist, werden die mit dem Bohren verbundenen Funktionen aktiviert.
  - Die Bohrmaschine darf nur an diesen Anschluss angeschlossen werden. Andernfalls kann es zu Fehlfunktionen der Maschine kommen.

- Jobanforderungsport – Kommunikationsport für den Job-Download festlegenDie

- DCS-/VCA-Optionen – Kommunikationsoptionen für LMS festlegenDie
  - Maschinen-ID – Maschinen-ID festlegen
  - Die Anzahl der Radien – Legen Sie die Anzahl der Radien fest
  - Radius-Modus – Winkeltyp einstellen
  - Format – Datenformat festlegen
  - Paket-Timeout – Paket-Timeout festlegen
  - Bestätigungs-Timeout – Bestätigungs-Timeout festlegen

7.1.2. Anpassungen

Sie können die Optionen im Zusammenhang mit dem Kantenbearbeitungsprozess anpassen.

⚠ VORSICH

- Die Anpassungseinstellungen hängen eng mit der Kantenqualität zusammen. Behalten Sie daher so weit wie möglich die Standardwerte des Systems bei. (Die Einstellungsparameter richten sich nach der Qualität der Kante und bewahren Sie sie nicht auf, um die standardmäßigen Werte des Systems zu erhalten.)

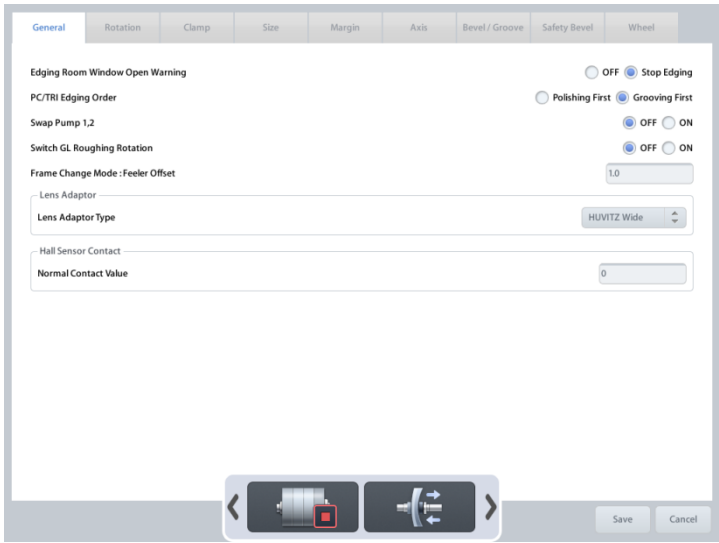
- Wenn Sie Einstellwerte ändern möchten, wenden Sie sich an den Servicetechniker von HUVITZ oder an den von HUVITZ autorisierten Techniker.

- Bitte sichern Sie die Konfigurationsdaten auf Ihrer SD-Karte, bevor Sie Einstellwerte ändern. (Bewahren Sie die Konfigurationsdaten auf Ihrer SD-Karte auf, bevor Sie die Einstellungswerte ändern.)

- Wenn sich die Kante aufgrund des falschen Anpassungswerts nicht gut verarbeiten lässt, können Sie zum vorherigen Zustand zurückkehren.

Allgemein

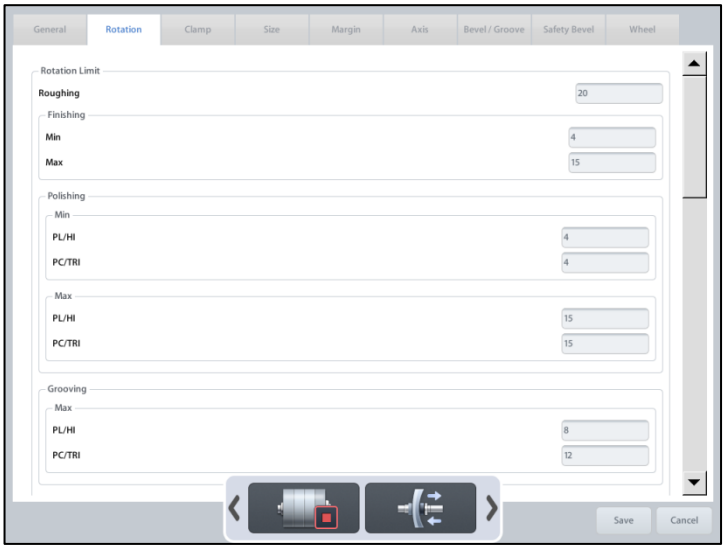
Grundlegende Kantenoptionen festlegen.



- Warnung bei geöffnetem Fenster im Edging-Raum – Der Verarbeitungsprozess wird gestoppt, wenn Sie während der Verarbeitung das Fenster gewaltsam öffnen.
- PC/TRI-Bearbeitungsreihenfolge – Die Reihenfolge des Polierens und Nutens für PC/TRI-Linsen ist festgelegt.
- Tauschen Sie Pumpe 1 und 2 – Wenn Pumpe 1 außer Betrieb ist, können Sie sie durch Pumpe 2 ersetzen.
  - AUS – So verwenden, wie es ist
  - EIN – Pumpe 2 durch Pumpe 1 ersetzen
- Änderung der GL-Rauheitsrotation – Bei jeder Drehung der Glaslinse ändert sich die Drehrichtung.
- Rahmenwechselmodus: Gefühlsversatz – Legen Sie den Gefühlsversatz für den Rahmenwechselmodus fest.Die
- Objektivadaptertyp – Sie können den Typ des Objektivadapters auswählen. (Die Größe kann bei Bedarf manuell eingegeben werden.)
- Hall-Sensor-Kontakt: Normaler Kontaktwert–Standardwert für den Hall-Sensor-Kontakt festlegen.
- Automatische Klemmöffnung – Die Klemme öffnet sich automatisch, wenn nach Abschluss der Kantenbearbeitung das Fenster des Kantenbearbeitungsraums geöffnet wird.

Drehung

Sie können die Anzahl und die Rotationsgeschwindigkeit einstellen.



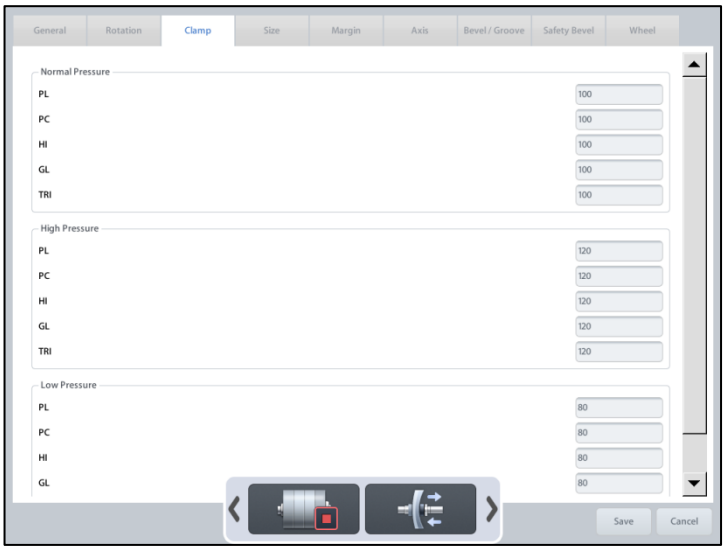
- Rotationsbegrenzung – Die Anzahl der Umdrehungen wird entsprechend den Verarbeitungsschritten und den Linsenmaterialien festgelegt.
- Drehzahl – Die Rotationsgeschwindigkeit wird entsprechend den Bearbeitungsschritten und den Linsenmaterialien eingestellt.
- Vorschruppgeschwindigkeit Y – Die Sinkgeschwindigkeit der Linse im Vorschruppprozess wird eingestellt.

NOTIZ

- Achten Sie darauf, keinen zu hohen Drehzahlwert einzugeben. Eine zu hohe Drehzahl kann zu einer Achsenverschiebung führen.
- Um die Fallgeschwindigkeit zu verringern, geben Sie einen niedrigeren Wert für die Roughing Y Speed ein.
- Der Wert für den Sicherheitsmodus in der Vorschubgeschwindigkeit Y ist nur verfügbar, wenn der Sicherheitsmodus aktiviert ist.

Klemme

Sie können einen Standardwert für den Klemmdruck festlegen.



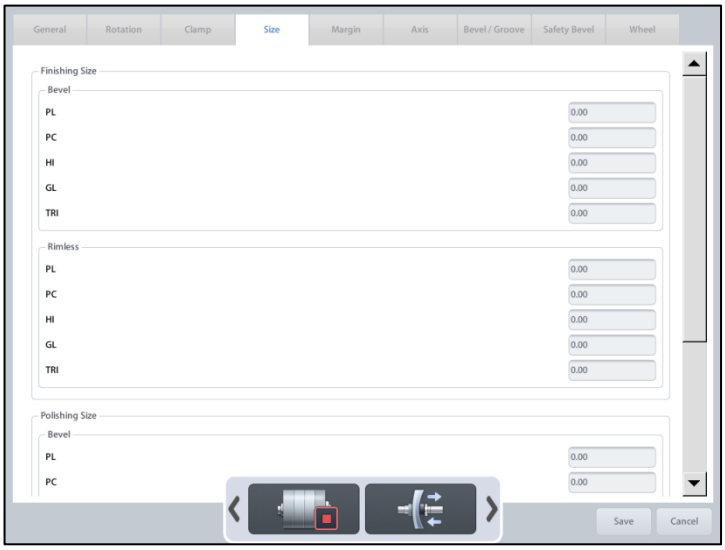
- Normalwert für den NormaldruckmodusDie
- Hoch – Wert für HochdruckmodusDie
- Niedrig – Wert für NiederdruckmodusDie

NOTIZ

Sie können einen Wert zwischen 50 % und 150 % eingeben. 100 % bedeutet60kgf±5.

Größe

Sie können die Kantengröße anpassen.



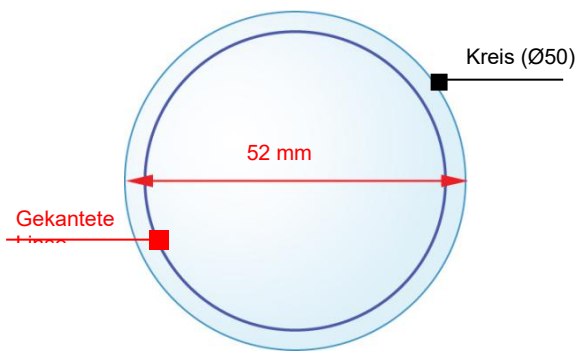
- Endgröße – Größenanpassungswert für den Endbearbeitungsschritt.
- Poliergröße – Größenanpassungswert für den PolierschrittDie

NOTIZ

- Wie man die Endgröße anpasstDie
  ① Last internes Kreismuster (O50).
  ② Führen Sie den Facettenschliff und den randlosen Schliff für alle Linsentypen durch.
  ③ Überprüfen Sie die Größe der bearbeiteten Linsen und geben Sie den Anpassungswert ein.

- Wie man die Poliergröße einstellt
  Fügen Sie die Polieroption hinzu und fahren Sie mit dem gleichen Schritt fort, um die Endgröße anzupassen.

- Wie man den Einstellwert eingibt (Flachkantenbearbeitung ohne Polieren, PL-Linse)Die
  Wenn die Größe des Innenkreises(Ø50) Daten sind 52 mm, Eingabe -1,0 für Endgröße→Randlos→PL-Wert.

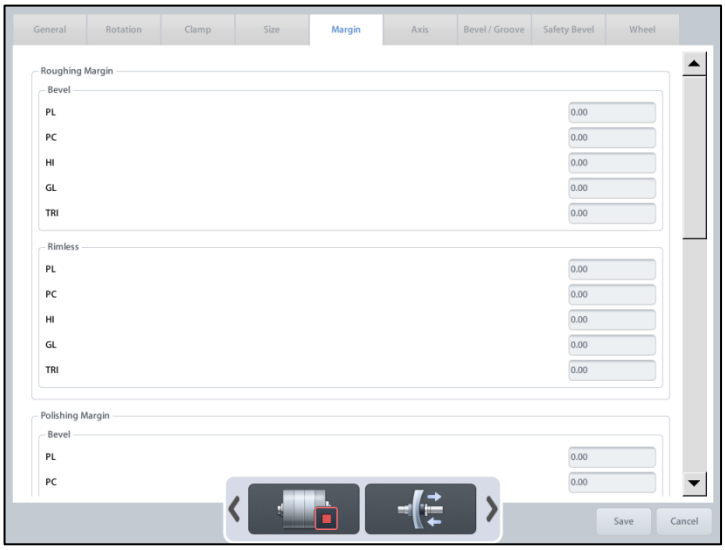


- Beachten Sie, dass der Einstellwert auf dem Radius basiert. (Nicht zu verwechseln mit dem Rahmenanpassungswert. Der Rahmenanpassungswert basiert auf dem Durchmesser.)Die

- Passen Sie den Wert innerhalb der Toleranz an.±0,1 mm.

Marge

Sie können für die folgenden Kantenbearbeitungsschritte einen Rand festlegen.



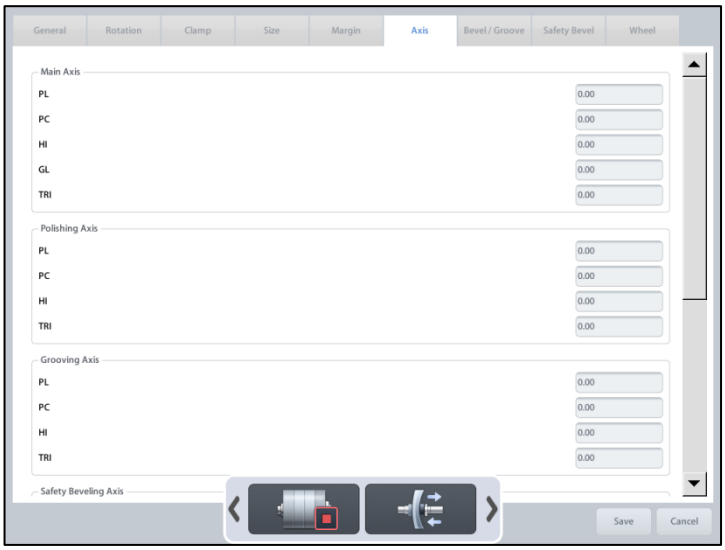
- Schruppmarge – Margenwert für das SchruppenDie
- Poliermarge – Margenwert für das PolierenDie

⚠ VORSICH

Randwerte haben Einfluss auf das Linsenmaterial oder die Kantenqualität. Es wird daher empfohlen, die werkseitigen Standardeinstellungen so weit wie möglich nicht zu ändern. (Die Werte haben einen Einfluss auf das Linsenmaterial oder die Qualität der Bordüren. Es wird nicht empfohlen, keine Änderung vorzunehmen, damit die Standardparameter nicht geändert werden können.)

Achse

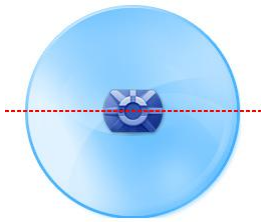
Sie können die Achsenverzerrung anpassen.



- Hauptachse – Kompensationswert für die HauptachseDie
- Polieren – Kompensationswert für die PolierachseDie
- Nuten – Kompensationswert für die NutachseDie
- Sicherheitsfasen – Kompensationswert für SicherheitsfasenDie

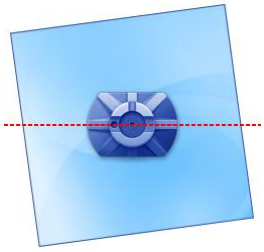
NOTIZ

- Wie man die Achse einstelltDie
  ① Innenquadratmuster laden (40 mm x 40 mm).
  ② Zeichnen Sie eine horizontale Linie auf das Objektiv und positionieren Sie den Objektivadapter in der Mitte und parallel zu dieser Linie.

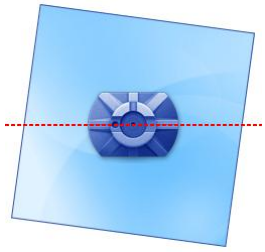


  ③ Führen Sie eine Kantenglättung durch, überprüfen Sie die Hauptachse und geben Sie den Anpassungswert ein.
  ④ Führen Sie alle Arten von Kantenbearbeitungen für alle Arten von Linsenmaterialien durch, überprüfen Sie die Achse und geben Sie den Anpassungswert ein.

- Die Einstelleinheit ist Grad.(°)
- Addiere den Wert (–), um die Achse im Uhrzeigersinn zu verschieben.
- So stellen Sie den Wert der Hauptachse einDie

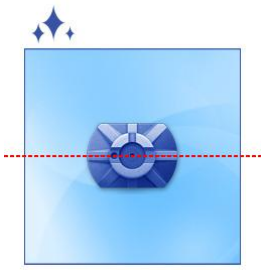


[Addiere (-) Wert]

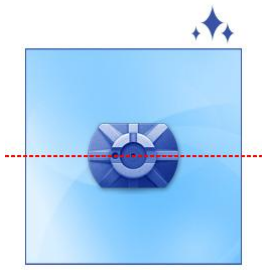


[Wert hinzufügen (+)]

- Wie man den Wert der Polierachse einstelltDie

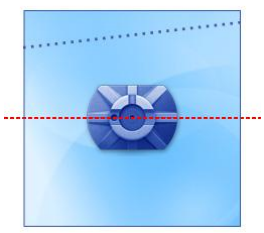


[Addiere (-) Wert]

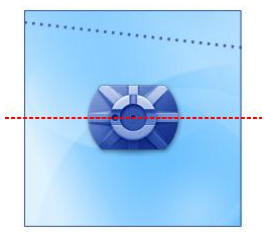


[Wert hinzufügen (+)]

- Wie man den Wert der Nutachse anpasstDie



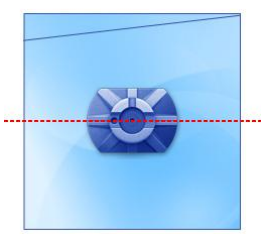
[Addiere (-) Wert]



[Wert hinzufügen (+)]

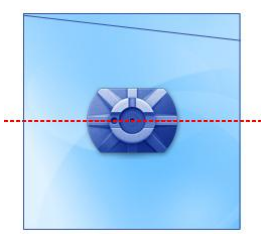
- Wie man den Wert der Sicherheitsfasenachse einstelltDie

[Front]



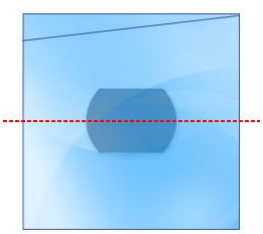
[Addiere (-) Wert]

[Hinteren]



[Wert hinzufügen (+)]

[Front]

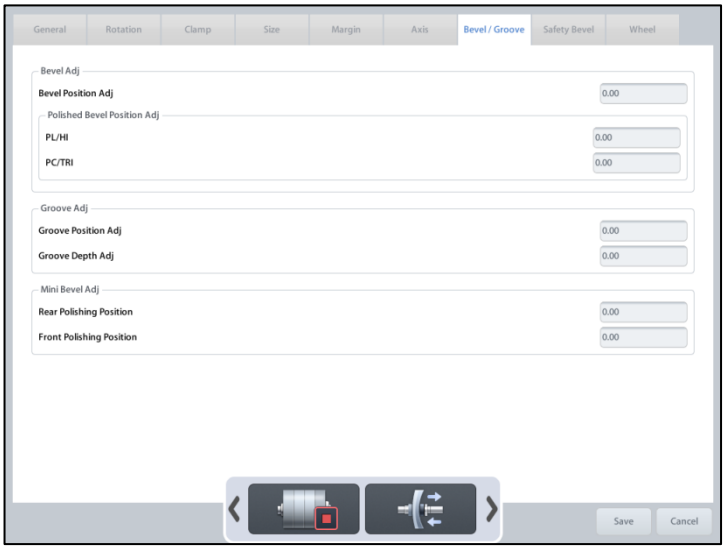


[Wert hinzufügen (+)]

- Bei der Hauptachsenjustierung drehen Sie das quadratische Muster vor dem Kantenschneiden mithilfe der digitalen Musterfunktion um 45 Grad. Dadurch lassen sich Hauptachsenverzerrungen leichter erkennen.

Fase / Nut

Sie können die Position der Fase/Nut anpassen.

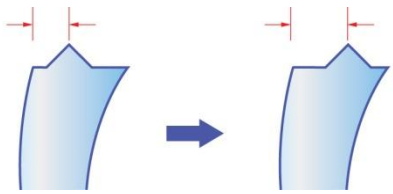


- Fasen – Einstellwert für die Fasenposition festlegen.
- Nut – Einstellwert für Nutposition und -tiefe festlegen
- Mini-Fase – Einstellwert für die Polierposition der Mini-Fase festlegenDie

NOTIZ

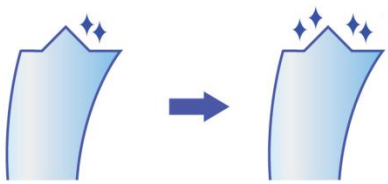
- Wie man die Fasen einstelltDie
  ① Lastmuster im inneren Kreis (O50).
  ② Die Fasenposition auf 50 % einstellen und die Fasenbearbeitung für den Kreis mit Polieren bzw. den Kreis ohne Polieren durchführen.
  ③ Überprüfen Sie die Position der Fasen und passen Sie den Wert an.
  ④ Die Toleranz muss innerhalb±0,1 mm.

- Wie man den Wert der Fasenposition einstelltDie



[Addiere (-) Wert]

- Wie man den Wert für die Position der polierten Fase einstelltDie

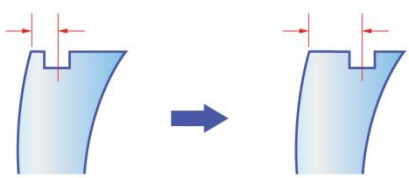


[Addiere (-) Wert]

NOTIZ

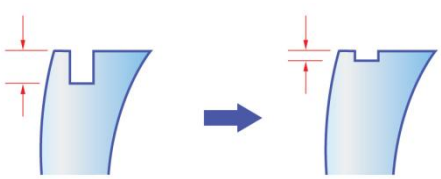
- Wie man die Nut einstelltDie
  ① Lastmuster im inneren Kreis (O50).
  ② Die Nutposition auf 50 % einstellen und das Nuten ausführen.
  ③ Prüfen Sie die Position und Tiefe der Nut.
  ④ Die Toleranz muss innerhalb±0,1 mm.

- Wie man den Wert der Nutposition anpasstDie



[Addiere (-) Wert]

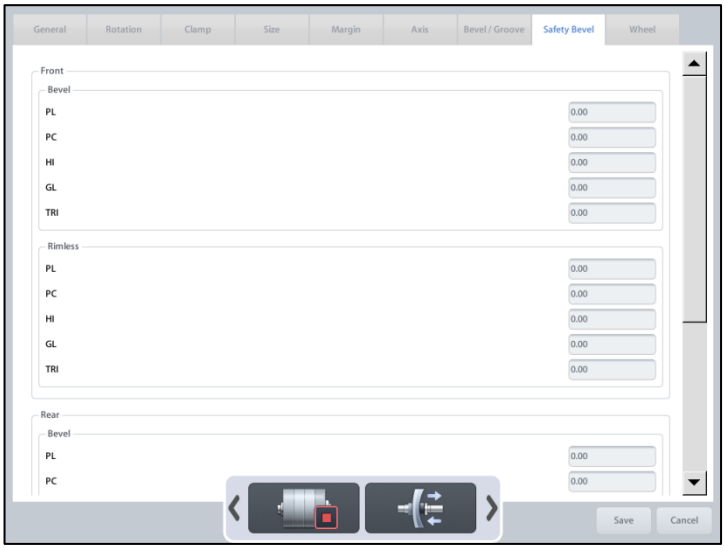
- Wie man den Wert der Nutentiefe einstelltDie



[Addiere (-) Wert]

Sicherheitsfase

Sie können die Position der Sicherheitsfasen einstellen.Die

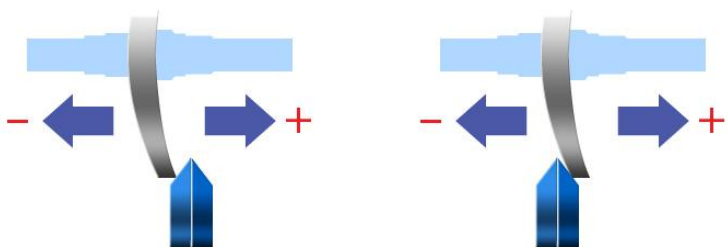


- Vorderseite – Position der vorderen Sicherheitsschräge einstellenDie
- Hinten – Position der hinteren Sicherheitsschräge einstellenDie

⚠ NOTIZ

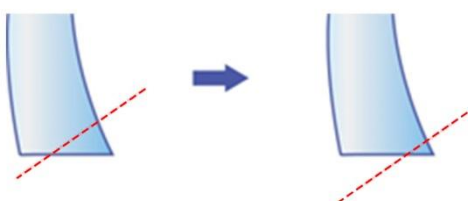
- Wie man die Sicherheitsfasen einstelltDie
  ① Lastmuster im inneren Kreis (O50).
  ② Aktivieren Sie die Optionen für die vordere und hintere Sicherheitsfase und führen Sie das Faseschleifen (50%-Position) für alle Arten von Linsenmaterialien durch.
  ③ Aktivieren Sie die Optionen für die vordere und hintere Sicherheitsfase und führen Sie eine Plankantenbearbeitung für alle Arten von Linsenmaterialien durch.
  ④ Passen Sie den Wert innerhalb der Toleranz an.±0,1 mm.

- Die Bewegungsrichtung gemäß dem EinstellwertDie



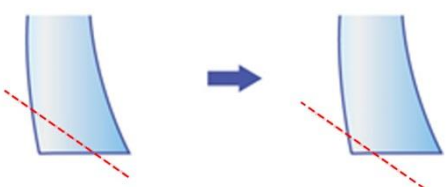
[Hintere Sicherheitsfase] [Vordere Sicherheitsfase]

- Wie man den Wert der hinteren Sicherheitsfasen einstelltDie



[Addiere (-) Wert]

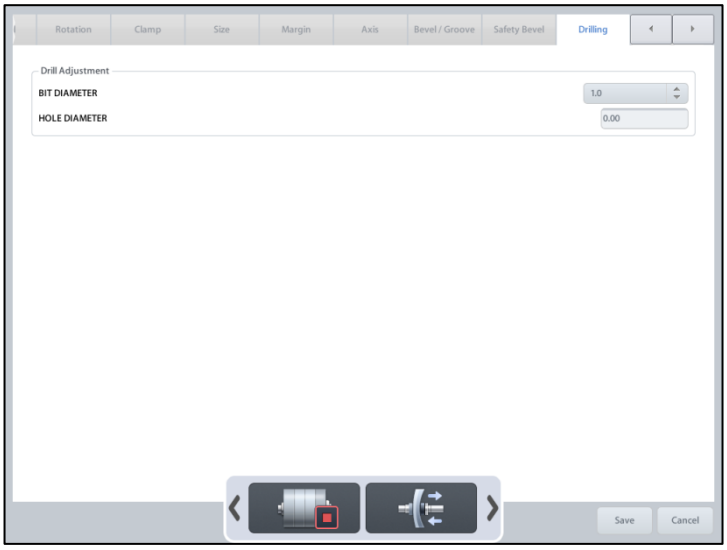
- Wie man den Wert der vorderen Sicherheitsschräge einstelltDie



[Wert hinzufügen (+)]

Bohrening

Sie können die zugehörigen Optionen festlegenBohren.



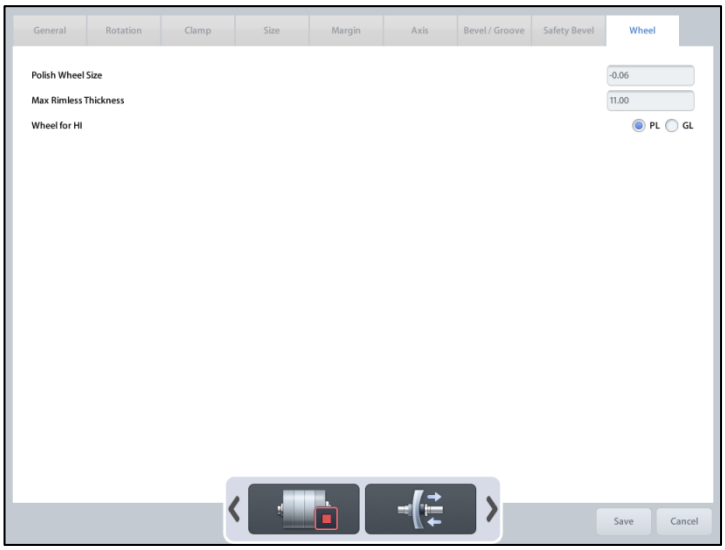
- BIT DURCHMESSER- SatzBohrerdurchmesser.
- Lochdurchmesser- Satzder Einstellwert für den Lochdurchmesser.

NOTIZ

- Das Bohrmenü ist nur verfügbar inTRD/NTD-Typ.
- Die Einstellwerte der Bohrmaschine beeinflussen die Bohrqualität. Wenn Sie die Einstellwerte ändern möchten, wenden Sie sich bitte an einen Servicetechniker von HUVITZ oder einen von HUVITZ autorisierten Techniker.

Rad

Sie können die Optionen für die Kantenschleifscheiben einstellen.Die



- Polierscheibengröße – Einstellwert für die Größenkompensation der PolierscheibeDie
- Maximale randlose Dicke – Maximale Linsenbreite für flache Kanten einstellen.
- Schleifscheibe für HI – Set Hi-Index-Linsen-SchruppschleifscheibeDie

NOTIZ

- Ist die Polierscheibe abgenutzt, kann die Polierqualität durch Anpassen des Werts für die Polierscheibengröße verbessert werden. Eine unsachgemäße Anpassung des Werts kann jedoch zu Größenproblemen oder einer mangelhaften Polierqualität führen.

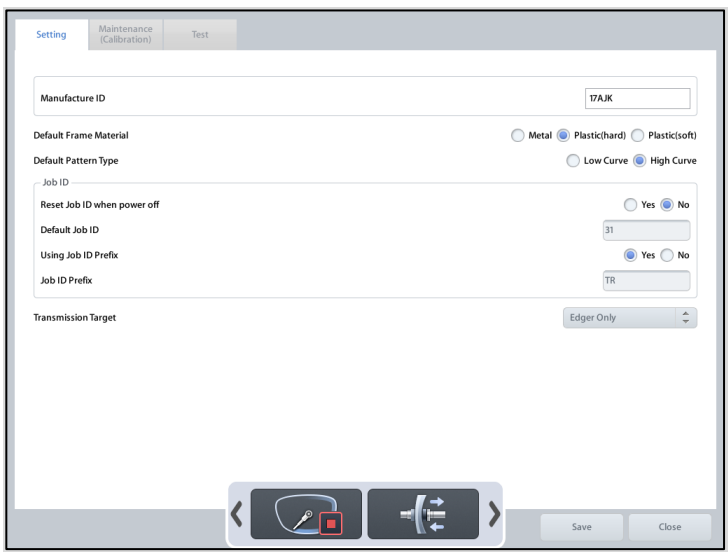
- Ist die Linse dicker als der Wert für die maximale randlose Dicke, kann sie zwar bearbeitet werden, die Qualität der Linse kann jedoch nicht garantiert werden, da die Linse aus der Walze herausrutschen kann.

7.2. Konfiguration des integrierten Rahmenlesers

So starten Sie die Konfiguration

① Drücken Sie die Taste „Menü“ auf dem Hauptbildschirm.
② Drücken Sie auf dem Menübildschirm die Taste „Tracer“ und wählen Sie dann die Registerkarte „Einstellungen“.

Einstellungsbildschirm



- Standard-Rahmenmaterial – Legt den Standardwert für das Rahmenmaterial der Tracer-Benutzeroberfläche fest.Die
- Standardmustertyp – Legt den Standard-Kurvenmodus des Tracer-UI fest.Die
- Job-ID beim Ausschalten zurücksetzen–Die vorab zugewiesene Job-ID-Nummer wird beim Ausschalten zurückgesetzt.
- Standard-Auftrags-ID–Standard-Job-ID festlegen (nur Zahl).
- Verwendung des Job-ID-Präfixes–Fügen Sie vor der Job-ID eine Präfixzeichenfolge ein.
- Job-ID-Präfix–Präfixzeichenkette festlegen (maximal 4 Zeichen).
- Übertragungsziel–Zielport für die Frame-Datenübertragung festlegen.

NOTIZ

- Der Stoppknopf für den Tracer istWird immer am unteren Rand des Menübildschirms angezeigt.
- Mit der Stopptaste des Tracers können Sie den Betrieb des Tracers beenden.
- Weitere Funktionen sind im Abschnitt „Kapitel 8. Systemwartung“ beschrieben.

8

Systemwartung

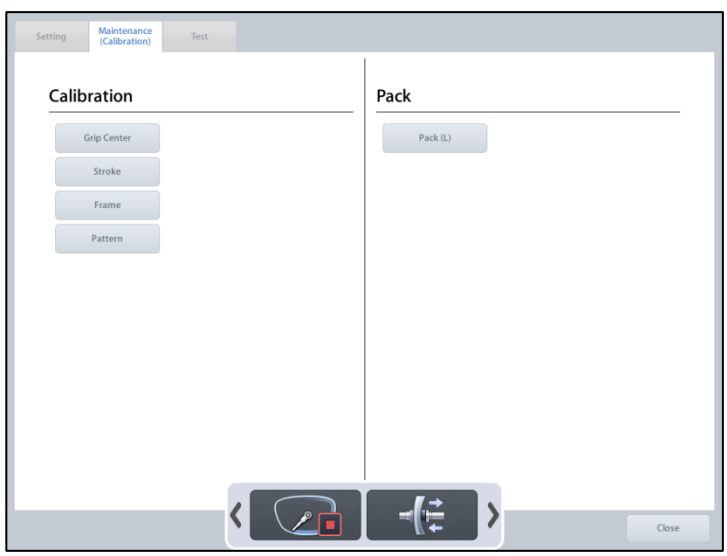
8.1. Automatische Kalibrierung des integrierten Rahmenlesers

Eine automatische Kalibrierung des Rahmenlesers ist in folgenden Fällen erforderlich:

- Wenn die Größe oder der Achsenwert der aufgezeichneten Daten ein Problem zu haben scheint,
- Wenn der Frame Reader anscheinend nicht normal funktioniert.

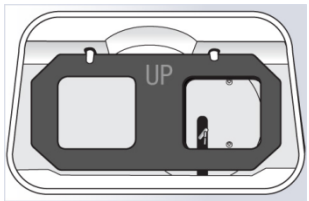
Die automatische Kalibrierung des Rahmenlesers besteht ausvierTeile:GreiferStrich, Rahmen, Muster. Sollten sich Änderungen am Stift ergeben,GreiferDie Hubkalibrierung muss durchgeführt werdenvor den anderenDie Kalibrierung erfolgt in folgender Reihenfolge:Greifer→ Schlaganfall→Rahmen→Muster.

Kalibrierungsbildschirm



8.1.1. Greiferkalibrierung

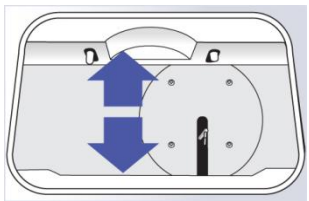
Verfahren fürGreiferKalibrierung



① Drücken Sie die Taste „Menü“ auf dem Hauptbildschirm.
② Drücken Sie die Taste „Tracer“ im Menübildschirm.
③ Wählen 'Wartung(Kalibrierung)' Tab auf dem Bildschirm.
④ Standard ladenRahmenDie
⑤ Drücken Sie die'Griffzentrum'Taste.
⑥ Setzen Sie die Stiftspitze auf den Standardrahmen und drücken Sie'OK'Schaltfläche im Dialogfeld.

8.1.2. Hubkalibrierung

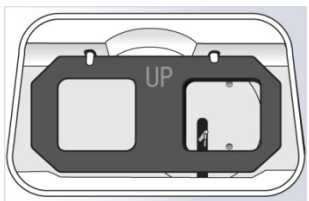
Verfahren zur HubkalibrierungDie



① Drücken Sie die Taste „Menü“ auf dem Hauptbildschirm.
② Drücken Sie die Taste „Tracer“ im Menübildschirm.
③ Wählen 'Wartung(Kalibrierung)' Tab auf dem Bildschirm.
④ Ziehen Sie die Griffstangen bis zum Anschlag.
⑤ Drücken Sie die Taste „Stroke“, um die Kalibrierung zu starten.

8.1.3. Rahmenkalibrierung

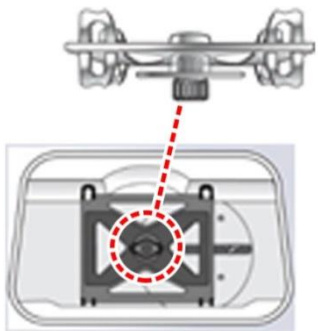
Verfahren fürrahmenKalibrierung



① Drücken Sie die Taste „Menü“ auf dem Hauptbildschirm.
② Drücken Sie die Taste „Tracer“ im Menübildschirm.
③ Wählen 'Wartung(Kalibrierung)' Tab auf dem Bildschirm.
④ Standard ladenRahmenDie
⑤ Drücken Sie 'Rahmen' Taste zum Starten der Kalibrierung.

8.1.4. MusterKalibrierung

Verfahren zur MusterkalibrierungDie



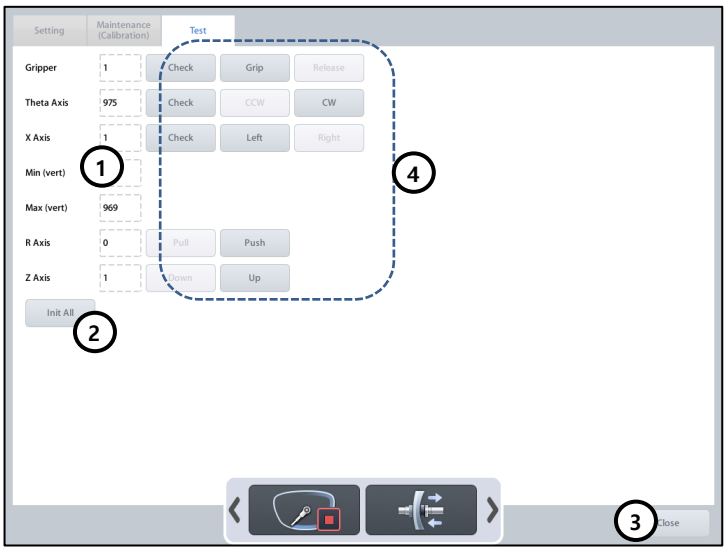
① Drücken Sie die Taste „Menü“ auf dem Hauptbildschirm.
② Drücken Sie die Taste „Tracer“ im Menübildschirm.
③ Wählen 'Wartung(Kalibrierung)' Tab auf dem Bildschirm.
④ Laden Sie das Standardmuster.
⑤ Drücken Sie die Taste „Muster“, um die Kalibrierung zu starte

NOTIZ

- Das Ergebnis der automatischen Kalibrierung wird automatisch gespeichert.
- Prüfen Sie unbedingt die zugehörigen Informationen, bevor Sie die Kalibrierungsarbeiten durchführen, da Sie nicht zum vorherigen Zustand zurückkehren können.
- Drücken Sie die Taste „Tracer Stop“ am unteren Rand des Menübildschirms, um die Kalibrierung zu stoppen.

8.2. Integrierter Rahmenleser-Testmodus

Der Testmodus eignet sich gut, um herauszufinden, ob der eingebaute Frame-Leser ordnungsgemäß funktioniert oder nicht.



① Alle Sensorinformationen
② Tracer initialisieren
③ Testmodus beenden
④ Greifer / Theta / X / R-/Z-Achsen-Test
- Prüfung – PI-Erkennungstest
- Greifen / Lösen – Greiferbewegungstest
- CCW / CW – Theta-Achsen-Bewegungstest
- Links / Rechts – Test der X-Achsenbewegung
- Zug-/Drucktest – Bewegung der R-Achse
- Abwärts / Aufwärts – Z-Achsen-Bewegungstest

NOTIZ

- Sensorliste
  - Greifer – Status des Greiferschalters (0 – Greifen, 1 – Loslassen)
  - Theta-Achse – Wert des Theta-Achsen-PI-Sensors
  - X-Achse – Wert des PI-Sensors der X-Achse
  - Min (vert.) – Minimaler Wert des PI-Sensors im Erfassungsbereich
  - Max (vert.) – Mustererkennungsvorrichtung erkennt PI-Sensorwert
  - R-Achse – Wert des R-Achsen-Encoders
  - Z-Achse – Wert des Z-Achsen-Encoders

8.3. Automatische Kalibrierung des Kantenschneiders

Die Kalibrierung kann mit einer Standard-Kantenschneidvorrichtung durchgeführt werden.



8.3.1. Tastkalibrierung

① Wählen Sie den Artikel „Fühler“ aus.
② Den Objektivadapterhalter entfernen und durch die Standard-Kantenschneidvorrichtung ersetzen.
③ Drücken Sie die [Start]-Taste, um die Kalibrierung zu starten.
④ Sie müssen die Kalibrierungsdaten speichern, nachdem die Kalibrierung erfolgreich abgeschlossen wurde.

8.3.2. Kalibrierung des Hall-Sensor-Kontakts

Wenn während der Verwendung des Kantenschneiders die Meldung „Prüfen Sie den Hall-Sensor-Kontakt“ angezeigt wird, können Sie den Sensorwert mit der Funktion „Hall-Sensor-Kontaktkalibrierung“ kalibrieren.

① Entfernen Sie die Linse oder die Standard-Schneidvorrichtung im Schleifraum.
② Drücken Sie die Taste [Hall Sensor Contact Calibration], um die Kalibrierung zu starten.
③ Sie müssen die Kalibrierungsdaten speichern, nachdem die Kalibrierung erfolgreich abgeschlossen wurde.

NOTIZ

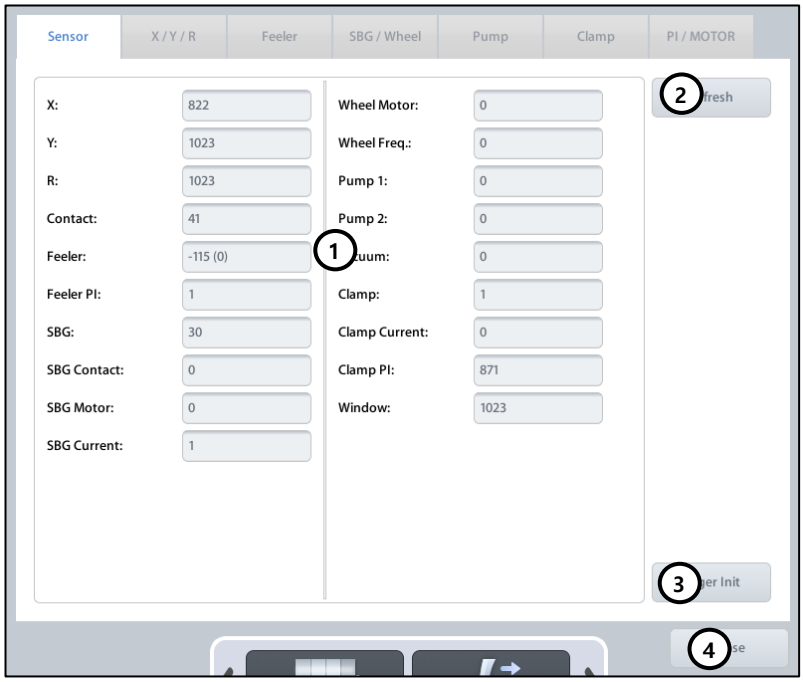
- Die Kalibrierungsfunktion hat Einfluss auf die Kantenqualität. Fragen Sie daher gegebenenfalls den Servicetechniker von HUVITZ oder einen von HUVITZ autorisierten Techniker um Rat.
- Nach der Kalibrierung des Tastfühlers müssen entsprechende Anpassungen wie die Faseneinstellung vorgenommen werden. / Mini-Schrägfasen / Rille / Sicherheitsfasenposition.

8.4. Testmodus

Der Testmodus eignet sich gut, um festzustellen, ob die Maschine ordnungsgemäß funktioniert oder nicht.

SSensor

ICHt zeigt alle Sensorwerte des Kantenschneiders an.



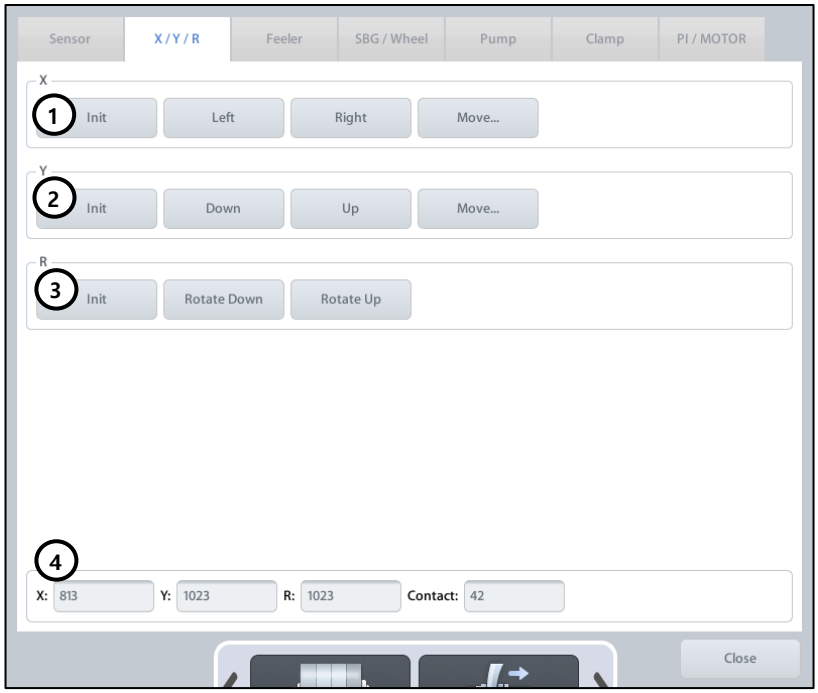
① Alle Sensorinformationen
② Sensorstatus aktualisieren
③ Initialisiere den Kantenschneider
④ Testmodus beenden

NOTIZ

- Sensorliste
  - X – Wert des PI-Sensors auf der X-Achse
  - Y – Wert des PI-Sensors auf der Y-Achse
  - R – R-Achsen-PI-Sensorwert
  - Kontakt – HauptkontaktSensorwert
  - Fühler – Wert des Fühlergebers und Schaltzustand
  - Feeler PI – Wert des Feeler PI-Sensors
  - SBG – SBG-Baugruppe PI-Sensorwert
  - SBG-Motor – SBG-Motorstatus (0 – Aus, 1 – Ein)
  - SBG-Strom – SBG-Motorstromwert
  - Radmotor – Status des Hauptradmotors (0 – Aus, 1 – Ein)
  - Radfrequenz – Wechselrichterfrequenzwert
  - Pumpe 1 – Status von Pumpe 1 (0 – Aus, 1 – Ein)
  - Pumpe 2 – Status von Pumpe 2 (0 – Aus, 1 – Ein)
  - Vakuum–Vakuumstatus (0–Aus, 1–An)
  - Klemme – Status des Klemmschalters (0 – Offen, 1 – Geschlossen)
  - Klemmstrom – Stromwert des Klemmmotors
  - Clamp PI – Wert des Clamp PI-Sensors
  - Fenster – Wert des Fenstersensors für den Randbereich

X / Y / R

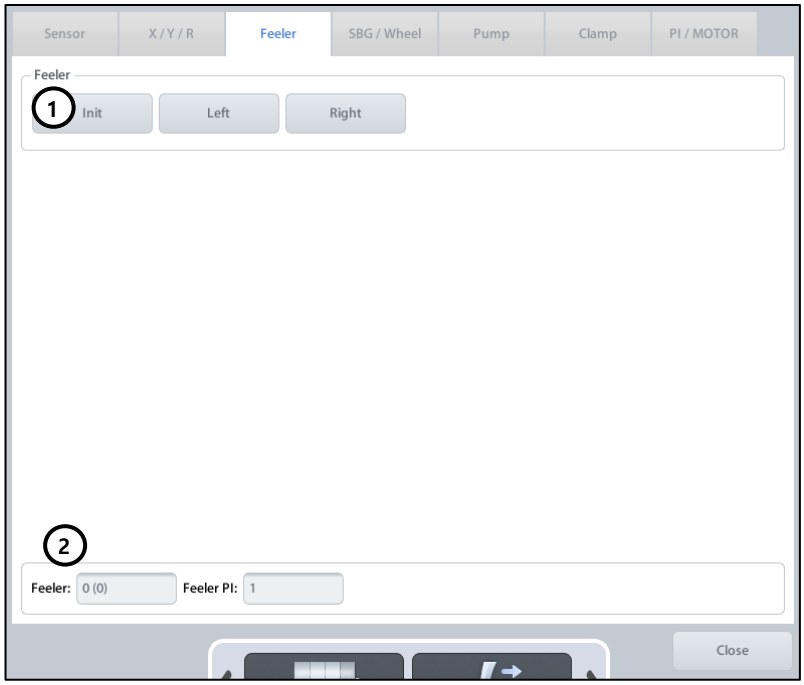
Sie können die X-, Y- und R-Achse überprüfen.



① X-Achsen-Test
② Y-Achsen-Test
③ R-Achsen-Test
④ X / Y / R Sensorzustand

Fühler

Sie können den Fühler überprüfen.

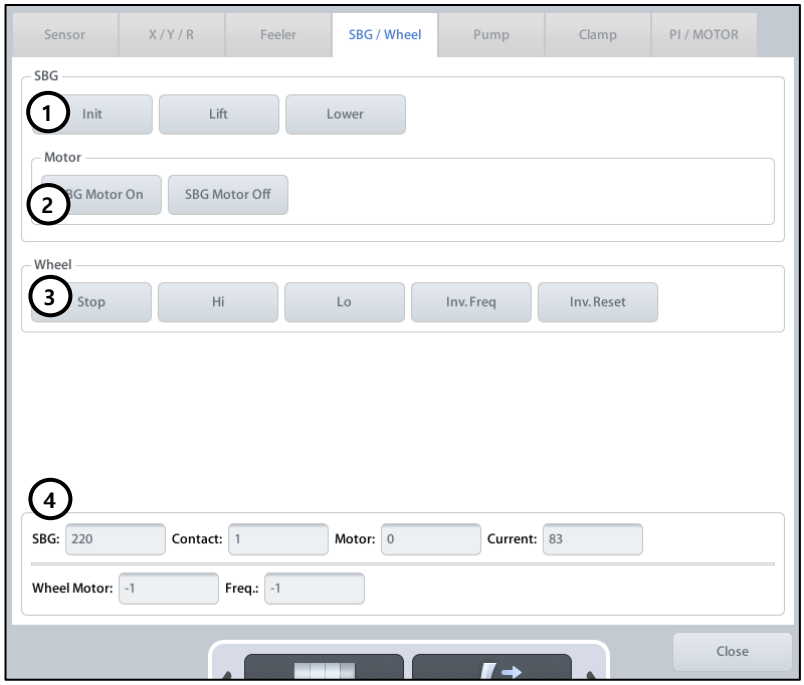


① Fühler / Fühlertest initialisieren

② Tastsensor und Schaltzustand

SBG / Rad

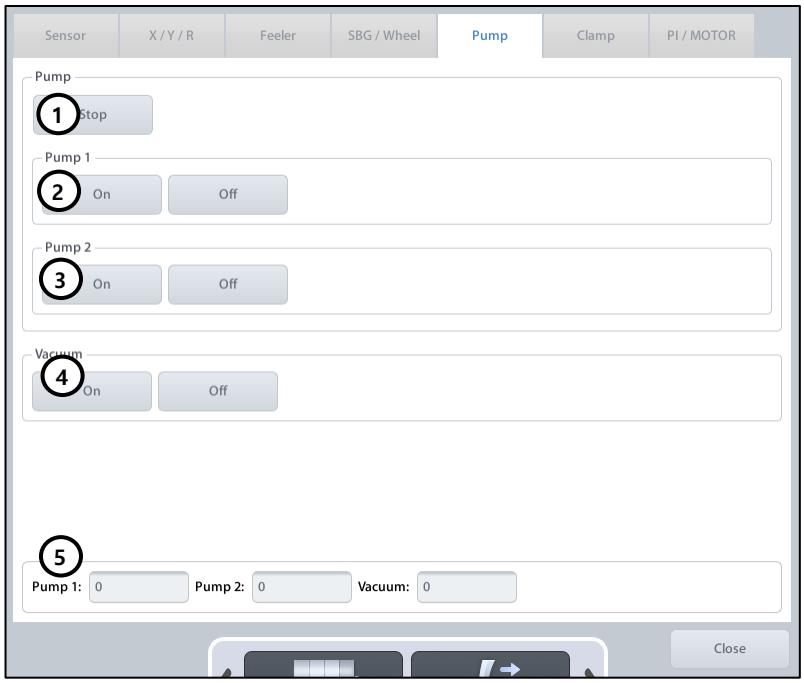
Sie können die SBG-Baugruppe und das Rad überprüfen.



① SBG-Assemblierungstest
② SBG-Motortest
③ Radtest
④ SBG- und Radsensorstatus

Pumpe

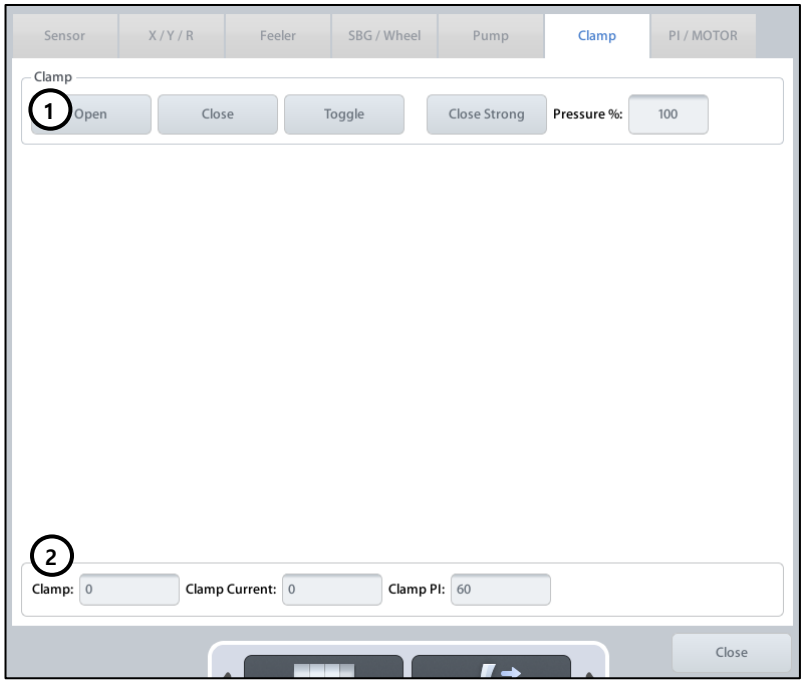
Sie können die Pumpe überprüfen.und VakuumDie



① Alle Pumpen anhalten
② Pumpentest 1
③ Pumpentest 2
④ Vakuumtest
⑤ Pumpe& StaubsaugerZustand

Klemme

Sie können die Klemme überprüfen.

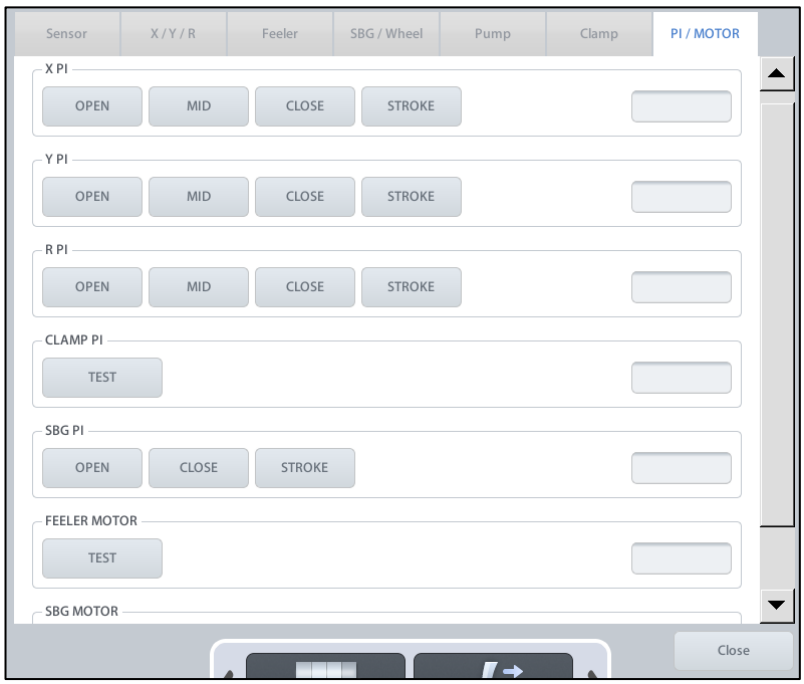


① Klemmprüfung

② Klemmensensorzustand

PI / Motor

Sie können alle PI-Sensoren und Motoren überprüfen. Wenn der Test fehlschlägt, holen Sie Rat beim Servicetechniker von HUVITZ oder einem von HUVITZ autorisierten Techniker ein.

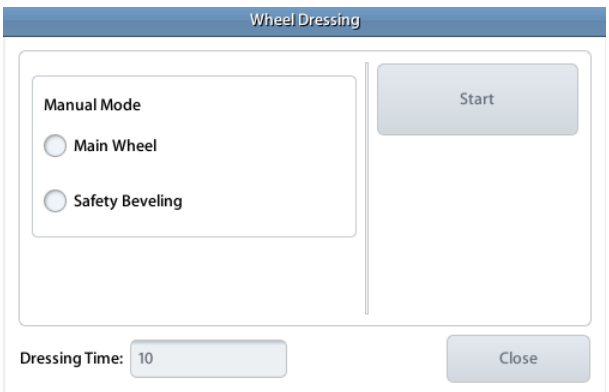


NOTIZ

Wenn das Testergebnis anzeigt„Fehlschlagen“ kann das Ergebnis eines vorübergehenden Fehlers sein.Fremdkörper oderEin teilweiser Empfindlichkeitsverlust deutet nicht zwangsläufig auf einen Defekt hin. Solange keine Probleme mit der Linsenverarbeitung vorliegen, kann das Produkt noch kurzzeitig verwendet werden. Es wird empfohlen, den optimalen Zustand zu überprüfen.

8.5. Felgenpflege

Felgenpflege ist nützlich, um die Leistungsfähigkeit der Felge zu erhalten, da sie den Linsenabrieb in der Felge entfernt.



- Hauptscheibe – Manueller Abrichtmodus für die Schrupp-, Fein- und Polierscheibe für Glas
- Sicherheitsfasen – Manueller Abrichtmodus der Sicherheitsfasenscheibe

NOTIZ

- Sie können eingebenDRessingTZeitwert in Sekunden für den Eintrag „Anziehzeit“.
- Es wird empfohlen, die Schleifscheibe nach 1.500 bis 2.000 Kantenschleifvorgängen abzurichten, um ihre Leistungsfähigkeit zu erhalten. (Dies kann je nach Kantenbearbeitungszustand variieren.)
- Achten Sie darauf, dass das Abrichten der Scheibe nicht an der Nutenschneidescheibe durchgeführt wird.

WARNUNG

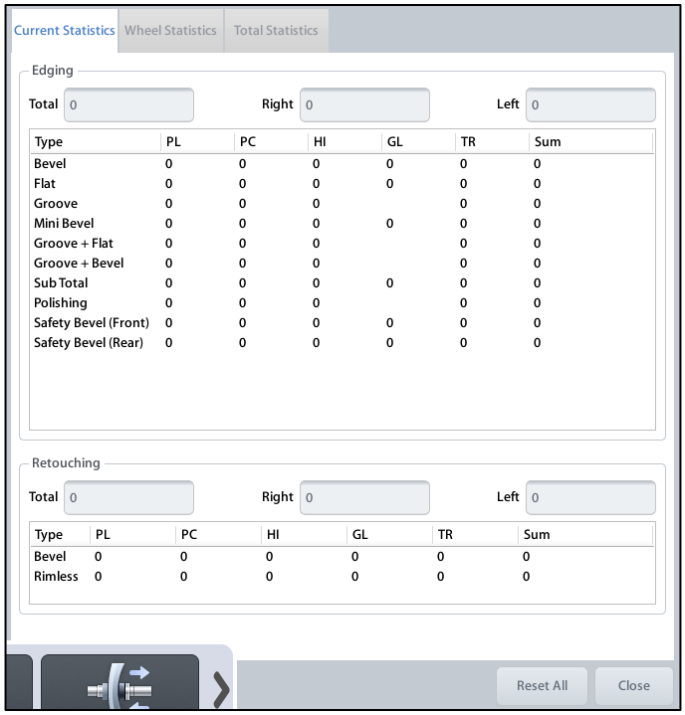
Achten Sie darauf, die Schleifscheibe beim Abrichten der Scheibe nicht zu berühren. Andernfalls kann es zu schweren Verletzungen kommen. (Achten Sie darauf, dass Sie die Bordüre nicht berühren, wenn die Dressur auf der Strecke ist. Dies kann jedoch zu schweren Verletzungen führen.)

8.6. Statistiken

Es zeigt statistische Informationen über die bearbeitete Linse.

Aktuelle Statistiken

Es zeigt die Anzahl der Linsen an, die seit dem Reset-Punkt bearbeitet wurden.

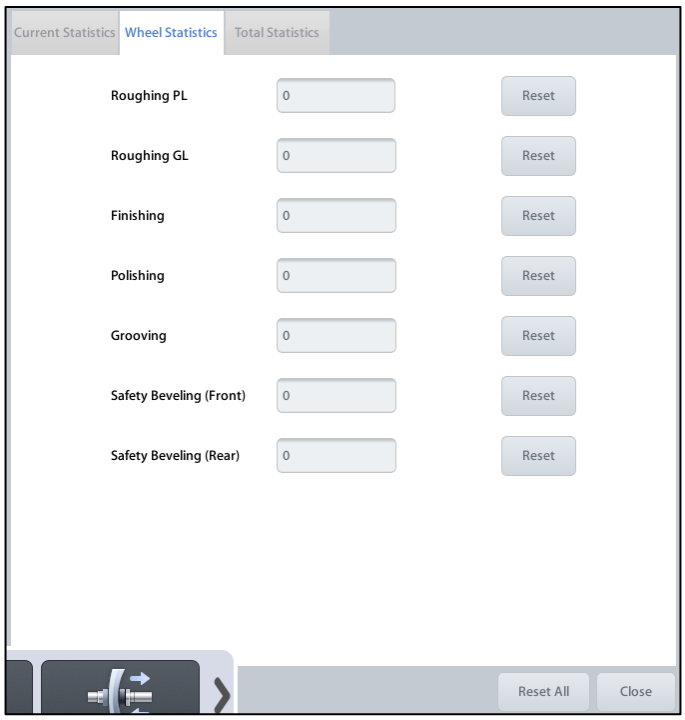


NOTIZ

- Die Kantenbearbeitung wird erst gezählt, nachdem sie erfolgreich abgeschlossen wurde.
- Die detaillierten Informationen variieren je nach Radtyp.
- Sie können die aktuellen Statistikwerte jederzeit zurücksetzen.

Radstatistik

Es zeigt die Radnutzung an

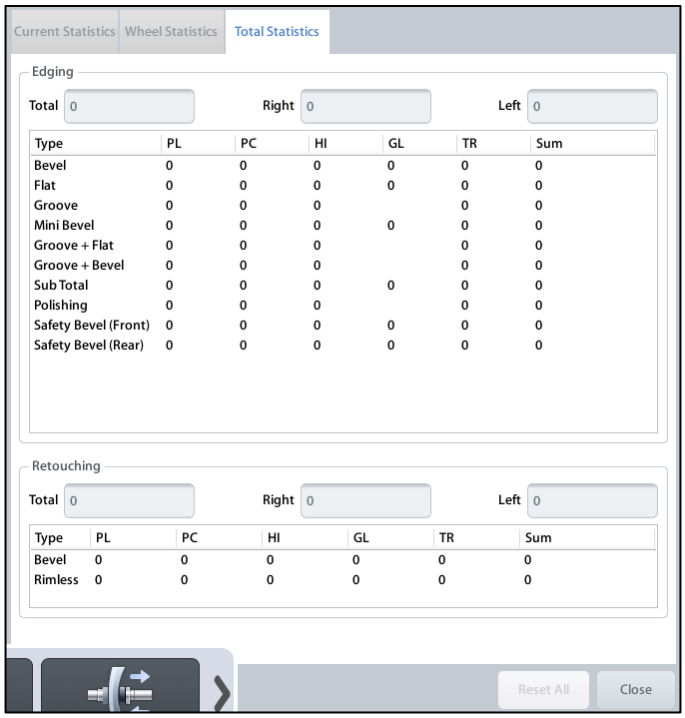


NOTIZ

- Der Radstatistikwert wird unmittelbar nach der Bearbeitung des Objektivs auf dem entsprechenden Rad ermittelt.
- Sie können die Radstatistikwerte jederzeit zurücksetzen.
- Die statistischen Werte des Rades dienen als Referenzwert zur Bestimmung des Austauschzeitpunkts und geben daher keinen Aufschluss über die tatsächliche Lebensdauer des Rades.
- Bitte beachten SiewFersenstatistikwerte, um das Rad abzurichten oder das Rad zu ersetzen.

Gesamtstatistik

Es zeigt die Gesamtzahl der Linsen an, die seit der ersten Installation bearbeitet wurden.ationDie

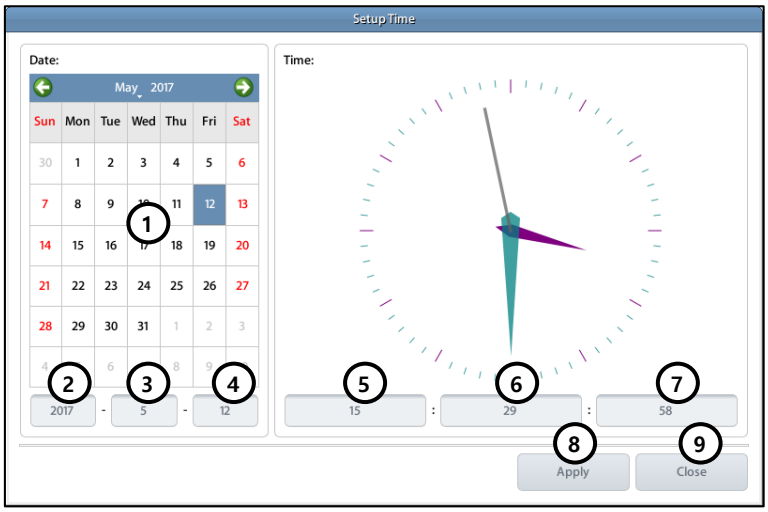


NOTIZ

- Die Kantenbearbeitung wird erst gezählt, nachdem sie erfolgreich abgeschlossen wurde.
- Die Gesamtstatistikwerte können nicht initialisiert werden.

8.7. Datum und Uhrzeit

Sie können die Systemzeit ändern. Bitte stellen Sie Datum und Uhrzeit nach der Installation des Geräts ein.



① Datumsauswahlkalender

② Jahr

③ Monat

④ Tag

⑤ Stunde

⑥ Minute

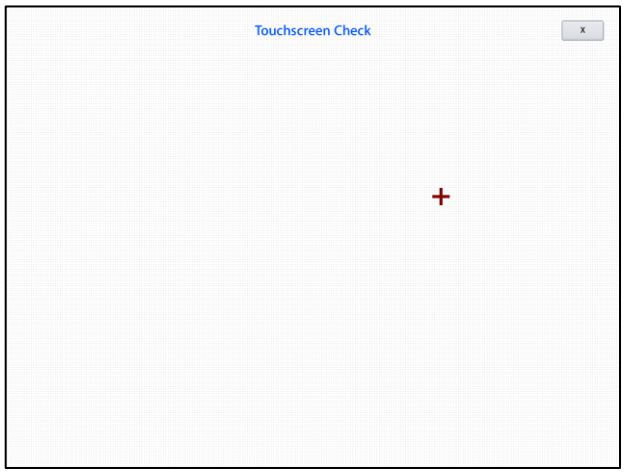
⑦ Zweite

⑧ Änderungsdatum und -uhrzeit anwenden

⑨ Das Menü verlassen, ohne die Änderungen zu speichern

8.8. Berührungstest

Sie können die normale Funktion des Touchscreens überprüfen.



NOTIZ

- Sie können die Notfall-Touchscreen-Testfunktion verwenden, wenn der Touchscreen-Test nicht möglich ist.
  ① Schalten Sie das Gerät aus und wieder ein. Sobald der Bildschirm angeht, halten Sie den Bildschirm gedrückt.
  ② Halten Sie den Bildschirm gedrückt, bis die Initialisierung abgeschlossen ist.Nach Abschluss des Vorgangs wird die Touchscreen-Testfunktion automatisch ausgeführt.

8.9. Konfigurationsverwaltung

Sie können Systemkonfigurationsdaten sichern oder wiederherstellen.



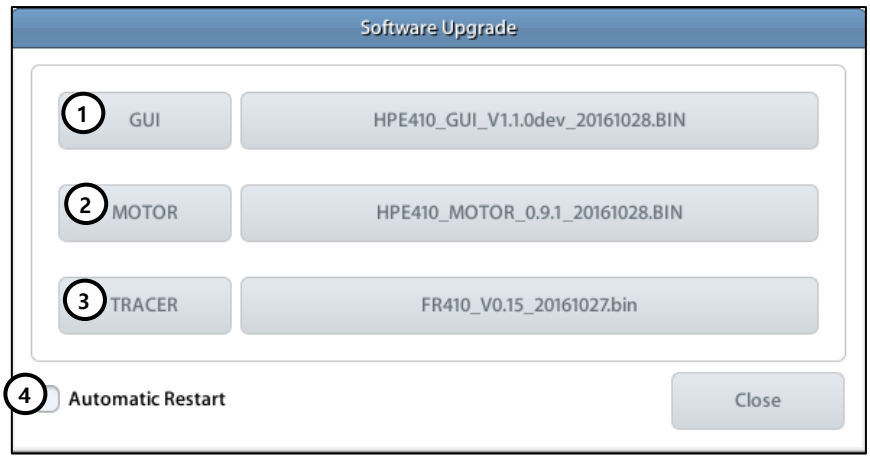
① Backup – Konfigurationsdaten auf SD-Karte sichern.
② Wiederherstellen – Konfigurationsdaten von der SD-Karte wiederherstellen
③ Werkseinstellungen zurücksetzen – Auf die Werkseinstellungen zurücksetzen

NOTIZ

- Sie können die Konfigurationsdaten sichern.so oft wie nötigweil man kannDateinamen angebenDie
- Sichern Sie unbedingt zuerst die Konfigurationsdaten, bevor Sie Anpassungswerte ändern. Falls das System aufgrund einer fehlerhaften Änderung nicht ordnungsgemäß funktioniert, stellen Sie die Konfigurationsdaten aus der zuvor gespeicherten Sicherungsdatei wieder her.

8.10. SW-Upgrade

Sie können die Software aktualisieren. HPE-410 besteht aus drei Softwarearten. Die GUI-Software verarbeitet Benutzereingaben, die MOTOR-Software steuert die mechanischen Teile der Kantenschneidemaschine und die TRACER-Software steuert den integrierten Rahmenleser.



① GUI – GUI-Software aktualisieren

② MOTOR – Motor-Software aktualisieren

③ TRACER – Upgrade der integrierten Rahmenlesesoftware

④ Automatischer Neustart – Startet das System nach einem GUI-Software-Update automatisch neu.

NOTIZ

- Es wird dringend empfohlen, die neueste Software zu verwenden.
- In den meisten Fällen sollten sowohl die GUI- als auch die MOTOR-Software aktualisiert werden.
- Die Softwareversion wird im Menübildschirm angezeigt.
- Falls sich mehrere Versionen der Software auf der SD-Karte befinden, können Sie die gewünschte Version durch Drücken der Versionstaste auswählen.

- Wie man GUI-Software aktualisiert
  ① Kopieren Sie die Upgrade-Datei auf eine SD-Karte und legen Sie die SD-Karte in das System ein.
  ② Überprüfen Sie die im Upgrade-Dialogfeld angezeigte Softwareversion.
  ③ Drücken Sie die GUI-Schaltfläche, um das Upgrade zu starten.
  ④ Der GUI-Aktualisierungsprozess dauert etwa 10 bis 20 Sekunden.
  ⑤ Nach Abschluss des Aktualisierungsprozesses muss das System neu gestartet werden.

⑥ Wenn das System neu gestartet wird, wird neue Software gestartet.

- Wie man den MOTOR aufrüstetoder TRACERSoftware
  ① Kopieren Sie die Upgrade-Datei auf eine SD-Karte und legen Sie die SD-Karte in das System ein.
  ② Überprüfen Sie die im Upgrade-Dialogfeld angezeigte Softwareversion.
  ③ Drücken Sie den MOTORoder TRACERSchaltfläche zum Starten des Upgrades.
  ④ Der Motor-Upgrade-Prozess dauert etwa 2 bis 5 Minuten.
  ⑤ Nach Abschluss des Aktualisierungsprozesses startet das Motorprogramm automatisch neu.

8.11. Wartungscode

Der Wartungscode dient dem Techniker zur Diagnose des Systems.



8.12. Wartungstipps

8.12.1. Radwechsel

Es wird empfohlen, den Austauschzyklus der Schleifscheibe einzuhalten, um die Kantenschneidleistung aufrechtzuerhalten.

- Austauschzyklus: 7.000 bis 8.000 Stück geschliffene Linsen

⚠ NOTIZ

Achten Sie darauf, die Finishing- und die Polierscheibe gemeinsam auszutauschen.

8.12.2. Bohrerwechsel(TRD/NTD-Typ)

- Austauschzyklus: 500 Löcher aus Kunststofflinse(Ø 2 mm)

⚠ NOTIZ

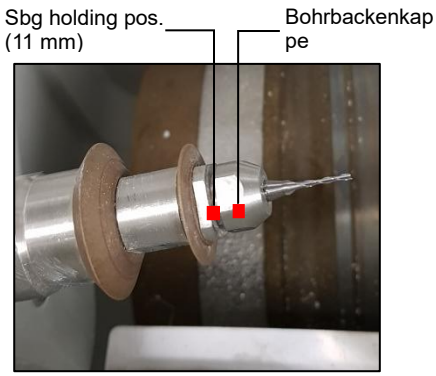
- Verfahren zum Austausch des Bohrers

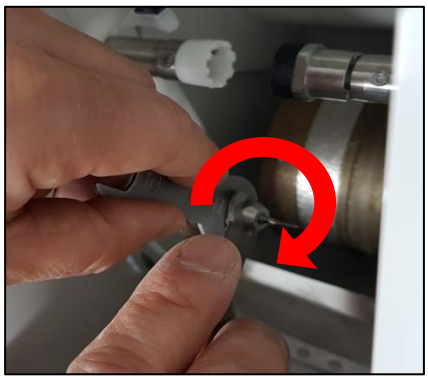
- Vorbereitung
  ① Schalten Sie den Strom ab.
  ② Bereiten Sie die Schraubenschlüssel im Werkzeugkasten vor.



- Den alten Bohrer entfernen

  ③ Lösen Sie die Bohrbackenkappe. (Halten Sie die SBG-Baugruppe fest und drehen Sie die Backenkappe im Uhrzeigersinn.)





  ④ Den Bohrer entfernen.



- Einen neuen Bohrer einsetzen

  ⑤ Setzen Sie einen neuen Bohrer ein und schieben Sie ihn bis zum Ende.

  ⑥ Befestigen Sie die Backenkappe (gegen den Uhrzeigersinn).

⚠ VORSICH

- Vor dem Austausch des Bohrers unbedingt den Strom abschalten.
  (Versichern Sie sich, dass die Stromversorgung erfolgt, bevor Sie die Maschine ersetzen.)
- Tragen Sie beim Auswechseln des Bohrers unbedingt Schutzhandschuhe.
  (Assurez-vous de porter des gants de protection lors du remplacement de la mèche.)

8.12.3. Regelmäßige Wartung

Um die Kantenleistung zu erhalten, wird die regelmäßige Wartung empfohlen. Bitte lassen Sie die Wartung von einem HUVITZ-Servicetechniker oder einem von HUVITZ autorisierten Techniker durchführen.

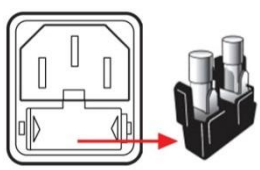
- Regelmäßiger Wartungszyklus: 1.500 bis 2.000 Stück geschliffene Linsen

8.12.4. Sicherungswechsel

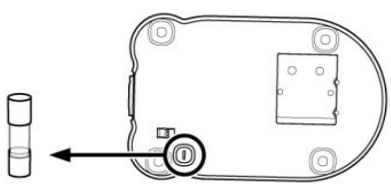
Prüfen Sie unbedingt die Sicherungsspezifikation für den Austausch.

- Kantenschneider(HPE-410):250 V 10 A
- Blocker (CBK-4000) : 250 V 5 A

KantenschneiderSicherungswechsel



Blocker (CBK-4000)Sicherungswechsel



WARNUNG

Stellen Sie sicher, dass Sie die entsprechende Sicherung verwenden. Andernfalls könnte das Produkt beschädigt werden oder ein Brand entstehen.

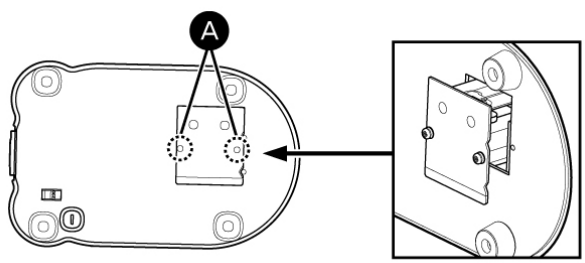
8.12.5. Lampenwechsel für Blocker (CBK-4000)

Im Falle eines Austauschs der Blockierlampe muss unbedingt die unten beschriebene Lampe verwendet werden.

- Lampe: 6V 8W (Optische Lampe)
- Lampenlebensdauer: Ungefähr 5.000 Stunden (Die Lebensdauer kann je nach Arbeitsbedingungen variieren)

LampeErsatz

① UBefestigen Sie zwei Schrauben in (A) und demontieren Sie die Lampenbefestigungsplatte.
② Entfernen Sie die Lampe



NOTIZ

Sei dir sicherDie Schrauben oben (A) dürfen nicht gelöst werden. Andernfalls kann es zu Ausrichtungsproblemen und Funktionsstörungen kommen.

8.12.6. Reinigung

① Wischen Sie die Außenfläche und das LCD-Panel mit einem weichen Stoff ab.
② Wenn Sie dieses Gerät nicht benutzen, wickeln Sie es in die Staubschutzhülle ein.

⚠ VORSICH

- Trennen Sie vor der Reinigung des Produkts das Netzkabel.
  (Bevor Sie Ihr Produkt netto verkaufen, entfernen Sie die Stromversorgungskette.)
- Da die Außenseite des Produkts leicht zerkratzt werden kann, verwenden Sie unbedingt ein weiches Reinigungstuch.
- Vermeiden Sie beim Reinigen des Produkts, Reinigungsmittel direkt auf das Produkt zu sprühen. Dies kann dazu führen, dass sich die Außenseite verformt oder der Aufdruck entfernt wird. (Wenn Sie das Produkt reinigen, achten Sie darauf, dass der Reiniger nicht direkt auf das Produkt aufgetragen wird. Dies kann zu einer Verformung des Äußeren oder zur Unterdrückung des Drucks führen.)
- Da die Verwendung starker Chemikalien zu Verfärbungen oder Rissen auf der Außenseite des Produkts führen kann, achten Sie darauf, nur sauberes Wasser zu verwenden. (Verwenden Sie ausschließlich sauberes Wasser.)

8.12.7. So entfernen (oder setzen) Sie die interne SD-Karte ein

Die SD-Speicherkarte zum Speichern der Auftragsdaten ist im Hauptgehäuse installiert und kann wie folgt entnommen (oder eingesetzt) werden.

① Schalten Sie den Strom ab.
② Lösen Sie die Schraube an der Vorderseite des Hauptgehäuses und heben Sie die Abdeckung an.
③ Die SD-Karte ist in der Hauptplatine installiert, die sich unter der linken Seite der Abdeckung befindet.
④ Nehmen Sie die SD-Karte aus der Hauptplatine heraus (oder setzen Sie sie ein).
⑤ Bringen Sie die Abdeckung wieder in ihre ursprüngliche Position und ziehen Sie die Schraube fest.
⑥ Schalten Sie den Strom ein

⚠ VORSICH

Das Entfernen (oder Einsetzen) der SD-Karte muss bei ausgeschaltetem Gerät erfolgen. Andernfalls besteht die Gefahr eines Stromschlags, schwerer Verletzungen oder einer Fehlfunktion des Produkts. Wenden Sie sich gegebenenfalls an einen Servicetechniker von HUVITZ oder einen von HUVITZ autorisierten Techniker.
(Die Rücksendung (oder die Einfügung) der SD-Karte ist nach Ablauf der Frist wirksam. Dies kann jedoch zu elektrischer Belastung oder zu Störungen des Grabes führen oder eine Fehlfunktion des Produkts hervorrufen. Wenden Sie sich bei Bedarf an einen HUVITZ-Servicetechniker oder einen mit HUVITZ vereinbarten Techniker.)

9

Leitfaden zur Fehlerbehebung

Sollten Probleme auftreten, überprüfen Sie bitte die folgende Liste und ergreifen Sie gegebenenfalls Abhilfemaßnahmen. Falls Sie das Problem nach Überprüfung der gesamten Liste nicht lösen können, wenden Sie sich bitte an HUVITZ.

Problem	Ursache	Lösung
Die Größe der Konturen wurde geändert.	Spitzenabrieb, Spaltbildung.	Rahmen-/Musterkalibrierung.
Der LCD-Touchscreen funktioniert nicht richtig.	Der Touchscreen wird durch die LCD-Abdeckung eingedrückt.	Bestätigen Sie das Quetschen entlang der Kante des LCDs durch einen Berührungstest.
Die Größe der Linsenränder ist groß.	① Die Fase kann nicht in die Nut montiert werden, da die Nut zu schmal ist. ② Die Höhe der Mini-Fase ist geringer als die der Nut. ③ Rahmenkurve < Linsenkurve. ④ Die Position der Fasen/Nuten ist nicht an die Rahmenkurve angepasst. ⑤ Die Nuttiefe/-breite ist zu gering/zu schmal.	① Mini-Fasenkante. ② Die Kanten sind gut auf die Höhe der Mini-Fase und der Nut abgestimmt. ③ Automatische Kantenglättung oder Auswahl der an das Objektiv angepassten Rahmenkurve. ④ Automatische Kantenbearbeitung oder manuelle Anpassung der Fasen-/Nutposition zur Anpassung an die Rahmenkurve. ⑤ Die Nuttiefe/-breite muss für die Drahtpassung neu eingestellt werden.
Die Größe der Linsenränder ist klein.	① Rahmenkurve > Linsenkurve. ② Die Position der Fasen/Nuten ist nicht an die Rahmenkurve angepasst. ③ Die Rillentiefe ist zu groß.	① Automatische Kantenglättung oder Auswahl der an das Objektiv angepassten Rahmenkurve. ② Automatische Kantenbearbeitung oder manuelle Anpassung der Fasen-/Nutposition zur Anpassung an die Rahmenkurve. ③ Die Nuttiefe für die Drahtpassung neu einstellen.
Die Größe der rechten und linken Linse ist unterschiedlich.	① Der Dioptrienunterschied zwischen rechter und linker Linse ist zu groß. ② Der Rahmen wird bewegt, während der Rahmenleser den Rahmen einliest.	① Die Kantenbearbeitung bezog sich auf die Dicke der R/L-Linse. ② Den Rahmen maximal in der Mitte positionieren und dann nachzeichnen.

Problem	Ursache	Lösung
Die Fasen-/Nutposition ist voreingenommen, ungleichmäßige Sicherheitsfasung	① Abrieb der Fühlerspitze. ② Die Linse wird durch Einklemmen (nach dem Vorbearbeiten) modifiziert.	① Prüfen Sie die Fühlerspitze und tauschen Sie sie gegebenenfalls aus. (Führen Sie nach dem Austausch die Fühlerkalibrierung durch.) ② Das Gefühl nach dem Aufrauen anwenden.
Die automatische Fasenposition kann nicht ausgewählt werden.	Die Informationen zur Rahmenkurve liegen nicht vor.	Geben Sie die R/L-Rahmenkurvenwerte im Job-Editor ein.
Die Fasen-/Nutposition ist unterbrochen.	Bei Linsen mit großem Durchmesser und starker Krümmung kann es zu Interferenzen mit Instrumenten kommen, was zu Fehlern bei der Positionsberechnung führt.	Sollte es beim Fühlen zu Störungen kommen, wenden Sie den Vorrauhmodus an.
Die Linse stoppt am Polierrad.	DerHaupt-CKontaktSensorDen Fremdkörper entfernen.	CverdammtHauptkontaktsensorbeiDieTestmodus.
Falsche Systemzeit	Die Akkulaufzeit ist erschöpft. (Lebensdauer: 5 Jahre. Kann sich je nach Einsatzumgebung verkürzen)	Tauschen Sie die Batterie der GUI-Platine aus. Typ: CR1210

10

Spezifikationen und Zubehör

10.1. Standardzubehör

Benutzerhandbuch ····· 1
Objektivadapter ····· ...0
LEAP-III Tape ····· 100 Stück
Objektivadapter-Entferner ····· 1
Standardrahmen (für die Kalibrierung des Rahmenlesers) ····· 1
Standardmuster (für die Kalibrierung des Rahmenlesegeräts) ····· 1
Musterhalter ·· .. ····· 1
Polierstab (Polierscheibe, PWD-A) ····· 1
Abrichtstab (Feinpolierscheibe, WA Nr. 400) ····· 1
Abrichtstab (Glas-Schleifscheibe, WA Nr. 80) ····· 1
Fühlerspitze ····· 1
Kalibrierungslehre für Kantenschneider ····· 1
Sicherung (10A, Edger) ····· 2
Schraubenschlüsselsatz ·· . ····· 1
Bohrer (TRD/NTD-Typ)····· 2
Schraubenschlüssel (10-11) (TRD/NTD-Typ)····· 2
Befestigungswinkel für Schlitten ····· 1
Wasserablaufschlauch ·· ····· 1
Wasserzulaufschlauch ·· . ····· 1
Befestigungsklammer für Wasserablaufschlauch ····· 1
Stromkabel(Kantenschneider)····· ...
Netzteil (HMB-8000Blocker) ····· 1
Stromkabel(CBK-4000 Blocker)····· 1
Lampe (CBK-4000 Blocker)····· 1
Sicherung (5A,CBK-4000-Blocker) ····· 1

Option

Wasserversorgungssystem

Wassertank ·· ····· 1
Wassertankträger ····· 1
Sieb ·· ... ····· 1
Pumpe 1 ····· 1
Pumpe 2 ····· 1
Kantenschneidertisch····· ...

10.2. Spezifikationen

10.2.1. Spezifikationen des Kantenschneiders

Kantenbearbeitungsmodus	Fasen – Normal, Mini, Teilweise, Automatisch, Manuell
	Flache Kanten
	Rillen – Normal, Teilweise, Hybrid, Dual, Auto, Manueller Modus
	Sicherheitsfasen
	Polieren
	Bohren (TRD/NTD-Typ)
Linsenmaterial	Kunststoff, Glas, Hochbrechendes Polycarbonat, Trivex®
Kantengröße	Max.: 80 mm Mindestgröße: Randlos 18,5 mm (ohne Sicherheitsfase) Fase 20,0 mm (ohne Sicherheitsfase)
Abmessungen	604 (B) x 571 (T) x 369 (H)
Gewicht	47 kg (110 V), 45 kg (220 V)
Stromversorgung	Wechselstrom 100–120 V / Wechselstrom 200–230 V, 50/60 Hz
Stromverbrauch	1400 W (110 V), 1500 W (220 V)
Outlet	Max. 430 W (100–120 V AC, 200–230 V AC)

10.2.2. Spezifikationen des integrierten Rahmenlesers

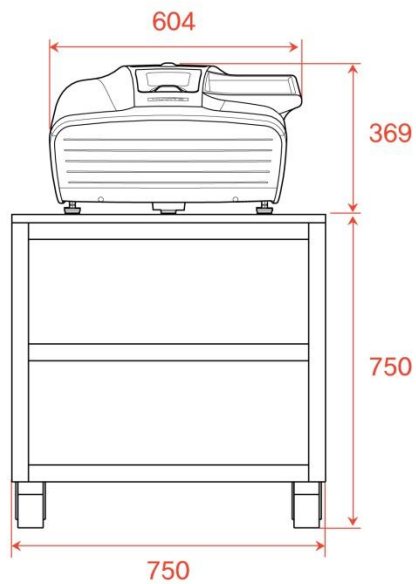
Nachverfolgungstyp	Automatische 3D-Binokularverfolgung
Aufzeichnungsmodus	Automatisch, Halbautomatisch
Zeichnungsgröße	RahmenO16,0 ~ 92,0 mm, MusterO16,0 ~ 84,0 mm
Rahmenmaterial	Metall, Hartplastik, Weichplastik
Datenverarbeitung	FPD, Rahmenkurve, Umfang, 3D-Winkel, konkave Form

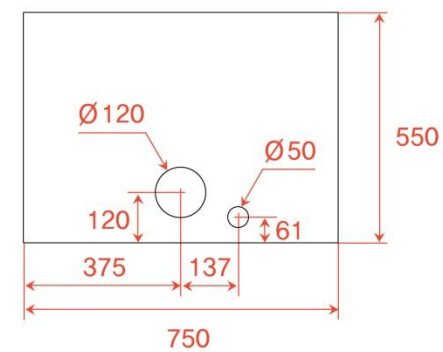
10.2.2. Spezifikationen des Blockers

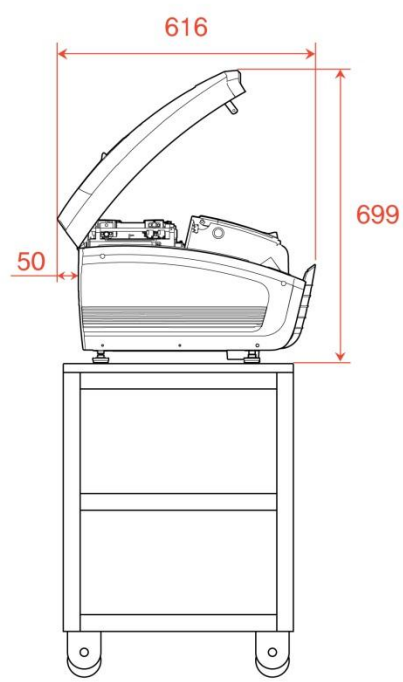
Modell	HMB-8000	CBK-4000
Beleuchtung	Weiße LED-Quelle Lichtintensitätseinstellung Automatischer Energiesparmodus	Optische Lampe
Abmessungen	177 (B) x 184 (T) x 206 (H)	193 (B) x 204 (T) x 224 (H)
Gewicht	2 kg	3,3 kg
Stromversorgung	Gleichstrom 5 V 3,5 A	Wechselstrom 100–120 V / 200–240 V, 50/60 Hz
Stromverbrauch	2,5 W	15 W (Maximal)

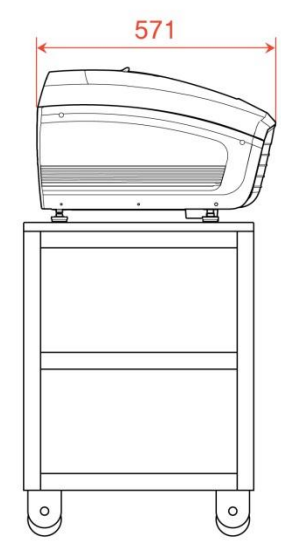
10.3. Systemzeichnungen

10.3.1. Zeichnungen von Edger

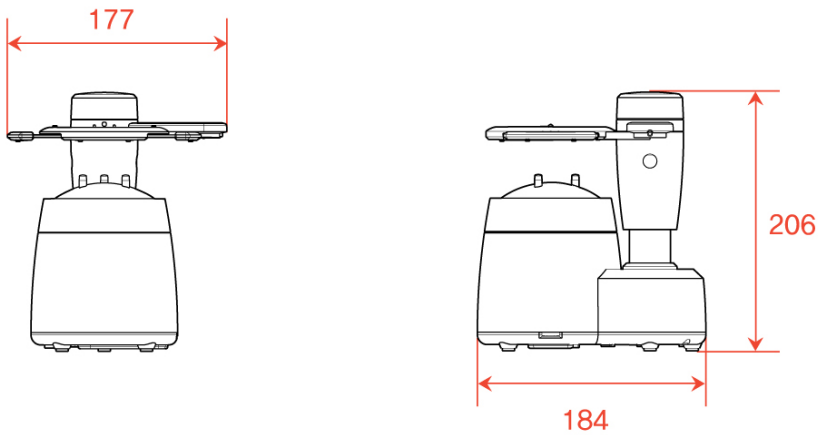




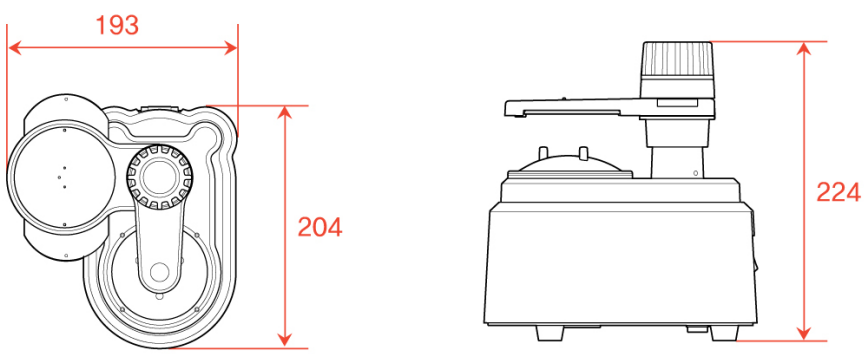




10.3.2. Zeichnungenvon Blocker (HMB-8000)



10.3.3. Zeichnungenvon Blocker (CBK-4000)



11

SERVICEINFORMATIONEN

Sollte das Gerät Fehlfunktionen aufweisen, wird dringend empfohlen, das Gerät gemäß der Fehlerbehebungsprozedur in Kapitel 9 dieses Handbuchs zu überprüfen. Sollten weiterhin Probleme auftreten oder das Gerät beschädigt sein oder nicht richtig funktionieren, befolgen Sie bitte die nachstehenden Schritte.

- Bitte kontaktieren Sie zunächst den lokalen Vertriebspartner in Ihrer Provinz oder Ihrem Land.
- Bevor Sie den örtlichen Händler kontaktieren, überprüfen Sie bitte unbedingt die Modell- und Seriennummern.
- Die Seriennummer ist für dieses Gerät eindeutig und auf der Rückseite aufgedruckt. Wir empfehlen Ihnen, die folgende Tabelle so bald wie möglich nach dem Kauf unseres Produkts auszufüllen.
- Bitte bewahren Sie diese Bedienungsanleitung als dauerhafte Aufzeichnung Ihres Kaufs auf und bewahren Sie Ihre Kaufquittung als Kaufnachweis auf.

Kaufdatum: _____

Name des Händlers: _____

Händleradresse: _____

Händler-Telefonnummer: _____

Modellnr.: _____

Seriennummer: _____

- Falls Sie Ihren lokalen Händler nicht erreichen können, können Sie sich direkt an die Serviceabteilung von HUVITZ wenden. Die Telefonnummer und die Adresse finden Sie in der untenstehenden Tabelle.

So erreichen Sie die HUVITZ Co., Ltd.

HUVITZ Co., Ltd.
38, Burim-ro 170beon-gil, Dongan-gu,
Anyang-si, Gyeonggi-do, 14055,
Republik Korea

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