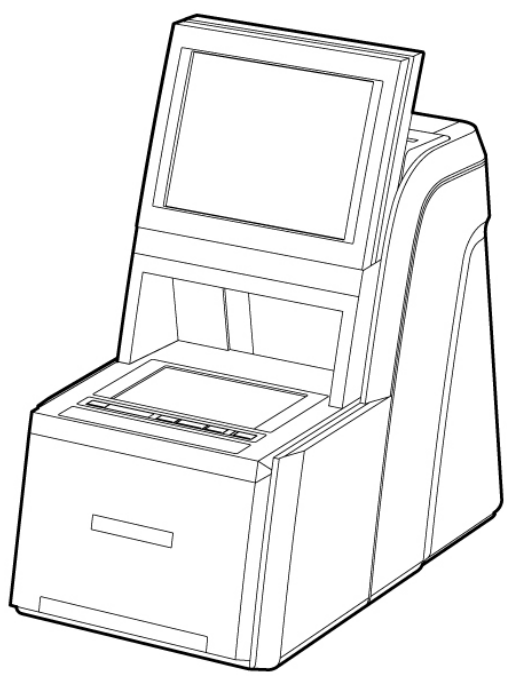
GER

Huvitz

AUTO BLOCKER

HAB-8000X

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.

9000GER0044-A
Version 1.2(2025.04)

©2018HUVITZ 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. Hauptmerkmale 6
1.2. Systemkonfiguration 7
1.3. Einstufung 7
2. Sicherheitsinformationen 8
2.1. Einführung 8
2.2. Sicherheitssymbole 9
2.3. Umweltaspekte 11
2.4. Sicherheitsvorkehrungen 13
3. Systemübersicht 17
3.1. Vorderansicht 17
3.2. Rückansicht 17
3.3. Standardzubehör (Werkzeugkasten) 18
4. Installation 19
4.1. Installationsverfahren 19
5. Rahmenleser 20
5.1. Rahmenlesetaste 20
5.2. Frame-Tracing 21
5.3. Musterverfolgung 21
6. Benutzeroberfläche des automatischen Blockers 23
6.1. Hauptbildschirm 23
6.1.1. Seitlicher Knopf 23
6.1.2. Auftragsverwaltung 27
6.1.3. Rahmeninformationen 30
6.1.4. Layout-Option 30
6.1.5. Kantenbearbeitungsoption 34
6.1.6. Objektivinformationen 39
6.1.7. Funktionstaste 44
6.2. Sperrbildschirm 45
6.2.1. Linsenerkennungsmodus 45
6.2.2. Linsentyp 46
6.2.3. Linsenleistung 46
6.2.4. Lensmeter 47
6.2.5. Blockierungsmodus 47
6.2.6. Blockieren / Senden des Auftrags 47
6.3. Blockierung für die verschiedenen Linsentypen 48
6.3.1. Einstärkenlinse 48
6.3.2. Bifokallinse 52

6.3.3. Gleitsichtgläser 54
6.3.4. Gleitsichtglas – Halbautomatisch 55
6.3.5. 3-Punkt-Linse....58
6.3.6. Rahmenverlagerung 59
6.3.7. Manueller Blockierungsmodus 60
6.4. Jobmanager....64
6.4.1. Registerkarte „Berufsauswahl“ 65
6.4.2. Funktionstaste 65
6.4.3. Wartejob 66
6.4.4. Arbeit 66
6.4.5. Abgeschlossener Auftrag 67
6.4.6. Jobsuche 68
6.5. Digitales Muster 70
6.5.1. Vergrößerung/Verkleinerung 71
6.5.2. Vergrößerung/Verkleinerung des Nahsichtbereichs오류! 책갈피가 정의되어 있지 않습니다.
6.5.3. Drehung....72
6.5.4. Teilmodifikation 74
6.5.5. R/L-Synchronisierung umschalten....76
6.5.5. Zurücksetzen 77
6.5.7. Ausfahrt 77
6.6. Loch-Editor 78
6.6.1. Oberseite des Locheditors 79
6.6.2. Arbeitsbereich....79
6.6.3. Vorschau....81
6.6.4. Funktionstasten 82
6.6.5. Liste der Löcher/Schlitze....89
6.6.6. Eigenschaften von Loch/Schlitz 92
6.7. Benutzeroberfläche für digitales Scannen und Nachzeichnen 93
6.7.1. Digitaler Scan 93
6.7.2. Tracer-Benutzeroberfläche....95
6.8. Stellenredakteur....98
6.8.1. Layout-Option 98
6.8.2. Kantenbearbeitungsoption 99
6.9. Stufen-Fasen-Editor....100
6.9.1. Stufenfasen-Bearbeitungsmodus 103
6.9.2. Bearbeitungsbereich für Teilstufen-Fasen 103
6.9.3. Option für Teilstufen-Fasen 106
6.9.4. Bearbeitungsbereich für Vollstufen-Fasen....107
6.9.5. Option für Vollstufenfase 107
6.9.6. Feinabstimmung 108
6.9.7. Vorschau....110
6.9.8. Aktuelle Positionsinformationen 111
6.9.9. Sicherheitsfasen- und Polieroption....112
6.9.10. Zurücksetzen- und Anwenden-Schaltfläche....113
6.10. Editor für die Abschrägungshöhe 114
6.10.1. Bearbeitungsbereich 115
6.10.2. Vorschau....117
6.10.3. Aktuelle Positionsinformationen 118

6.10.4. Kantenbearbeitungsoption 119
6.10.5. Zurücksetzen- und Anwenden-Schaltfläche 119
6.11. Scan- und Schnittdaten-Editor 120
7. Konfiguration 122
7.1. Präferenz 123
8. Systemwartung 132
8.1. Automatische Kalibrierung des Rahmenlesers 132
8.1.1. Greiferkalibrierung 133
8.1.2. Hubkalibrierung 133
8.1.3. Rahmenkalibrierung 133
8.1.4. Musterkalibrierung 134
8.2. Helligkeitstest & Kalibrierung 135
8.3. Bild speichern 136
8.4. Testmodus 140
8.5. Datum und Uhrzeit 145
8.6. Berührungstest 146
8.7. Konfigurationsverwaltung 147
8.8. SW-Upgrade 148
8.9. Wartungscode 149
8.10. Wartungstipps 150
8.10.1. Sicherungswechsel 150
8.10.2. Regelmäßige Wartung 150
8.10.3. Reinigung 151
9. Leitfaden zur Fehlerbehebung 152
10. Spezifikationen und Zubehör 153
10.1. Standardzubehör 153
10.2. Spezifikationen 153
10.3. Systemzeichnungen 154
11. SERVICEINFORMATIONEN 155

1

Einführung

Bei diesem Produkt handelt es sich um den Auto Blocker HAB-8000.XLinsen können automatisch analysiert und blockiert werden.mit dieser Maschine. Also der HAB-8000Xmacht eine manuelle Inspektion überflüssigoder HandbuchVerdeckung der Linse. Außerdem HAB-8000X kann den Frame mit einfachen Schritten lesen.

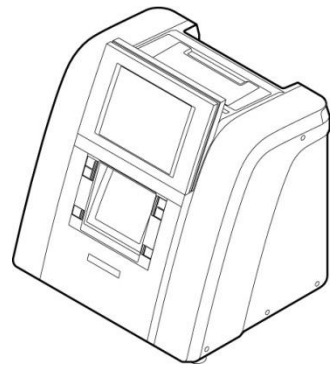
1.1. HauptsächlichMerkmale

- DasProduktkann alle Arten von Linsen blockierenDasDazu gehören die normale Linse ohne 3 Punkte, die Bifokallinse, diefortschrittlichLinse und die Linse mit 3 PunktenDie
- 10.4„ Das TFT-LCD-Echtfarbendisplay und der Touchscreen sind harmonisch aufeinander abgestimmt und bieten folgendes Angebot:die tatsächliche Größe (Rahmen, PD und FPD usw.).AnzeigeUndmaximaler Komfort für den täglichen GebrauchDie
- DerFrame Reader Modul liestDieRahmen sowieDieMuster, und sendet danndie Datenzum Haupt-GUI-Anzeigemodul.
- DasProduktEs umfasst nicht nur das Bildverarbeitungsmodul, sondern auch das Objektivbelichtungsmodul, sodass es von einem normalen Objektiv ohne 3-Punkt-Sensor bis hin zu einem Objektiv mit 3-Punkt-Sensor alles abdecken kann.GleitsichtgläserDie
- Benutzerkann alle Informationen gestaltenumLayout und Kantenbearbeitung auf einer Seite, anschließend wird diese an zwei weitere Kantenbearbeitungsmaschinen gesendet.gleichzeitigDie
- Der grafisch gestaltete Testmodus ermöglicht es dem Bediener, die routinemäßige Wartung effektiv und ohne technische Unterstützung durchzuführen.Die
- Jede Form und jedes Material eines Rahmens, von randlosen Brillen bis hin zu Skibrillen, wird automatisch und präzise mit 3D-Technologie gescannt.Das garantiert keinerlei Fehlertoleranz.
- Die digitale Scantechnologie kann die Rahmenform einer Demolinse ohne herkömmliche Schablone scannen. Dies bietet Ihnen enormen Komfort und spart Ihnen Zeit.
- Rahmendaten wird gespeichertInSD-Speicherkartepermanently. Daher,Dudürfenladenihnenen everDuwollen.
- Der ComplEs herrscht Harmonie zwischen dieser Blockiermaschine undDieKantenschneiderWilledie vollständige Automatisierung erreichenvonKantenbearbeitungsprozesse.

1.2. Systemkonfiguration



Auto Blocker (HAB-8000X)



Kantenschneider (HPE-910)

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 Verlust von wichtigem Material begleitet wird und 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.)

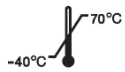
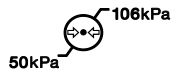
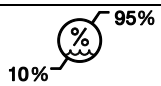
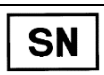
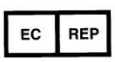
⚠ NOTIZ

Dies dient dazu, wichtige Informationen hervorzuheben.
Bitte lesen Sie diese Informationen sorgfältig durch, um eine Fehlbedienung des Geräts zu vermeiden.
(Diese Informationen werden verwendet, um die wesentlichen Informationen zu erhalten. Stellen Sie sicher, dass Sie diese Informationen lesen, um zu vermeiden, dass das Gerät erneut verwendet wird.)

2.2. Sicherheitssymbole

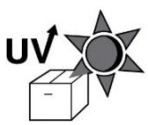
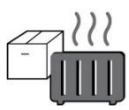
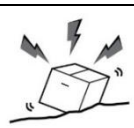
Die Internationale Elektrotechnische Kommission (IEC) hat eine Reihe von Symbolen festgelegt, die im Folgenden aufgeführt sind. Dies gilt nur für Geräte, bei denen das Zertifizierungssymbol ausdrücklich auf dem Produktetikett oder Aufkleber aufgedruckt ist.

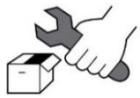
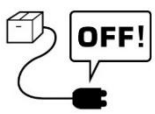
	I und O am Netzschalter bedeuten EIN bzw. AUS. (I und O auf der Stromversorgungsunterbrechung stellen jeweils ON bzw. OFF dar.)
	Dieses Symbol kennzeichnet eine Gefahr. Machen Sie sich mit der Funktion dieses Bedienelements vertraut, bevor Sie es verwenden. Die Funktion ist im entsprechenden Benutzer- oder Servicehandbuch beschrieben. (Diese Symbole weisen auf Vorsicht und Gefahr hin. Stellen Sie sicher, dass Sie die Funktion dieser Steuerung vor dem Benutzer gut verstehen. Die Funktion der Steuerung wird im Handbuch des Benutzers oder im entsprechenden Service beschrieben.)
	Schutzerdung (Connexion de Protection à la terre)
	**Entsorgung Ihres alten Geräts** 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 Kommunen über die von der Regierung oder den örtlichen Behörden bestimmten Sammelstellen getrennt.) 3. Die sachgemäße Entsorgung Ihres Altgeräts trägt dazu bei, potenzielle negative Folgen für die Umwelt und die menschliche Gesundheit zu vermeiden. (Die korrekte Widerlegung Ihres alten Geräts hilft, 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 Ihren Mairie-Service, den Reinigungsdienst oder das Magazin, oder Sie haben das Produkt gekauft.)
	Wechselstrom (Courant-Alternative)

	TROCKEN HALTEN (Garder au sec)
	Temperaturbegrenzung (Limitation de température)
	Begrenzung des atmosphärischen Drucks (Begrenzung des atmosphärischen Drucks)
	Feuchtigkeitsbegrenzung (Limite d'humidité)
	Stapelrichtung (Direction de la pile)
	Zerbrechlich, bitte vorsichtig behandeln (Zerbrechlich, manipulierbar mit Körper)
	Vor Sonnenlicht schützen (Tenir à l'écart de la lumière du soleil)
	Begrenzung der Stapelschicht (Limiter la couche de pile)
	Verwenden Sie keine Haken. (N'utilisez aucun crochet)
	Seriennummernsymbol (Symbole der Numéro de Série)
	Es gibt das Herstellungsjahr und den Hersteller an. (Es zeigt das Herstellungsjahr und den Hersteller an.)
	Hersteller (Stoff)
	CE-Kennzeichnung (Marke CE)
	CE-Kennzeichnung für RoHS, Konformität mit der RoHS-Richtlinie 2011/65/EU (CE für RoHS, Conformité à la Directive RoHS 2011/65/UE)
	UL-Zeichen (Marke UL)
	Bevollmächtigter Vertreter in der Europäischen Gemeinschaft (Autorisierter Vertreter in der europäischen Gemeinschaft)

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 Lüfter der Maschine nicht zu blockieren.
	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

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. Um die Gefahr eines Stromschlags zu vermeiden, darf diese Maschine nur an eine Schutzerde angeschlossen werden.

17. Stellen Sie die Maschine nicht an einem Ort auf, an dem die Bedienung der Trennvorrichtung schwierig ist.Die(Trennvorrichtung: Netzkabel)

18. Die Maschine kann beschädigt werden, wenn sie auf eine Weise verwendet wird, die nicht vom Hersteller oder der Bedienungsanleitung vorgegeben ist.

⚠ WARNUNG

- Fassen Sie während des Blockierens nicht in die Maschine.Andernfalls kann es zu schweren Verletzungen kommen.
  (Ne mettez pas vos mains dans la machine en bloquant. Sinon, cela pourrait provoquer des blessures Graves.)

- Nicht ohne Objektivadapter blockieren, da das Objektiv sonst beschädigt oder zerkratzt werden kann.
  (Es wird nicht ohne Objektadapter blockiert, da das Objekt nicht in den Schrank oder in die Kamera gelangt.)

- Blockieren Sie die Halterung nicht, wenn sich keine Linse darauf befindet. Andernfalls kann es zu Funktionsstörungen des Produkts kommen.
  (Es wird nicht blockiert, dass das Objekt auf dem Support des Objekts steht. Dies führt jedoch zu einer Fehlfunktion des Produkts.)

- Die Maschine muss gemäß den Anweisungen in diesem Handbuch ordnungsgemäß installiert

und betrieben werden. Wird die Stromzufuhr unterbrochen, ohne zuvor Befestigungsmaterialien wie Styroporkügelchen zu entfernen, kann dies zu Schäden am Produkt und zu Funktionsstörungen führen.
(Die Maschine muss entsprechend den Anweisungen in diesem Handbuch installiert und verwendet werden. Wenn das Gerät unter Spannung steht, ohne das Befestigungsmaterial zu verwenden, das über Polystyrole hinausgeht, kann dies dazu führen, dass das Produkt beschädigt wird und eine Fehlfunktion des Produkts hervorgerufen wird.)

- Das Produkt darf nicht ohne entsprechende Schulung zerlegt werden. Es besteht die Gefahr eines Stromschlags, schwerer Verletzungen während des Betriebs oder einer Fehlfunktion des Produkts.
(Demmontieren Sie das Produkt nicht, ohne dass es einer regulären Formation bedarf. Es kann zu elektrischem Strom oder zu einer Funktionsstörung des Produkts kommen.)

- Das Produkt muss ordnungsgemäß auf ebenem und flachem Untergrund installiert und gewartet werden. Andernfalls kann die normale Funktion des Produkts beeinträchtigt werden.
(Das Produkt muss korrekt installiert und gestartet werden, sobald die Sohle auf dem Boden liegt. Dies kann jedoch die normale Funktion des Produkts beeinträchtigen.)

- Achten Sie darauf, dass der Stift des Lesegeräts während des Betriebs nicht mit dem menschlichen Körper oder anderen Gegenständen in Berührung kommt. Andernfalls kann es zu Verletzungen oder Funktionsstörungen des Produkts kommen.
(Vielen Dank, dass der Stil des Kaderlehrers nicht mit dem menschlichen Körper oder anderen Objekten im Zusammenhang mit dem Betrieb interferiert. Dies kann jedoch zu Problemen oder einer Fehlfunktion des Produkts führen.)

- Üben Sie keinen Druck auf den Stift des Lesegeräts aus. Dies kann zu Fehlfunktionen des Produkts führen.Die
(Zwingen Sie nicht den Stilett des Kaderlektors. Dies kann zu einer Fehlfunktion des Produkts führen.)

⚠ VORSICH

- Beim Transport der Maschine muss zunächst der Tisch fixiert und die Stromzufuhr überprüft werden. Anschließend sollten zwei oder mehr Personen das Produkt mit beiden Händen am Boden anheben.
(Wenn Sie die Maschine verschieben, fixieren Sie die Platine und prüfen Sie, ob die Stromversorgung abgeschlossen ist. Ensuite, zwei Personen oder mehr, um die Produktbasis mit den beiden Hauptleitungen zu versorgen.)

- Achten Sie beim Abstellen der Maschine darauf, dass keine Hindernisse im Weg sind. Stellen Sie das Produkt langsam ab, um Verletzungen oder Beschädigungen zu vermeiden.
(Wenn du die Maschine in Position bringst, vergisst du nicht, dass die Hindernisse auftauchen. Halte das Produkt kurz vor dem Ausscheiden aus dem Körper oder verliere den Schaden am Produkt.)

- Achten Sie beim Transport der Maschine darauf, dass die Verriegelung und die Schraube der Abdeckung ordnungsgemäß festgezogen sind.
  (Wenn Sie die Maschine verschieben, versichern Sie sich, dass das Gerät zur Sicherung und die Abdeckung nicht korrekt sind.)

- Verwenden Sie zum Verpacken der Maschine empfohlene Verpackungs- und stoßdämpfende Materialien, um Transportschäden zu vermeiden.
  (Wenn Sie die Verpackung in der Maschine verwenden, empfehlen wir Ihnen, die Verpackung und das Schokolade absorbierende Material zu verwenden, bevor Sie sie während des Transports vollständig beschädigen.)

- Verwenden Sie für die Wartung unbedingt das mit dem Produkt gelieferte Standardzubehör bzw. -werkzeug. Andernfalls kann es zu Funktionsstörungen 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.)

- 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.)

- Die Taste „Lensmeter" auf dem Sperrbildschirm dient zur Ermittlung der für die Linsenblockierung erforderlichen optischen Zentrumsinformationen. Da sie sich vom eigentlichen Linsenmessgerät unterscheidet, verwenden Sie bitte für genaue Linsenmessungen das Linsenmessgerät.
  (Der Knopf zum Messen des Objekts auf dem Blockierungsrahmen dient dazu, die für die Blockierung des Objekts erforderlichen optischen Informationen zu erhalten. Da es sich bei der Messgröße des Objekts um einen Unterschied handelt, verwenden Sie bitte die Messgröße des Objekts, um eine präzise Messung des Objekts zu erzielen.)

⚠ NOTIZ

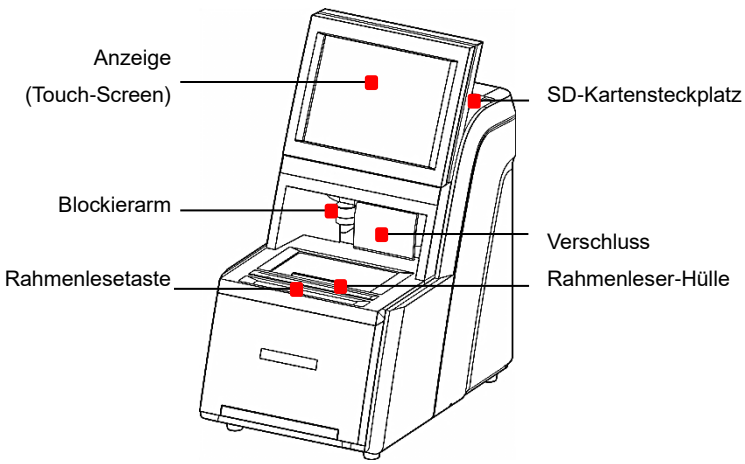
Dieses Gerät wurde getestet und entspricht den Grenzwerten für ein digitales Gerät der Klasse A gemäß Teil 15 der FCC-Bestimmungen.
Diese Grenzwerte sollen einen angemessenen Schutz vor schädlichen Störungen gewährleisten, wenn das Gerät in einer kommerziellen Umgebung betrieben wird.

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.

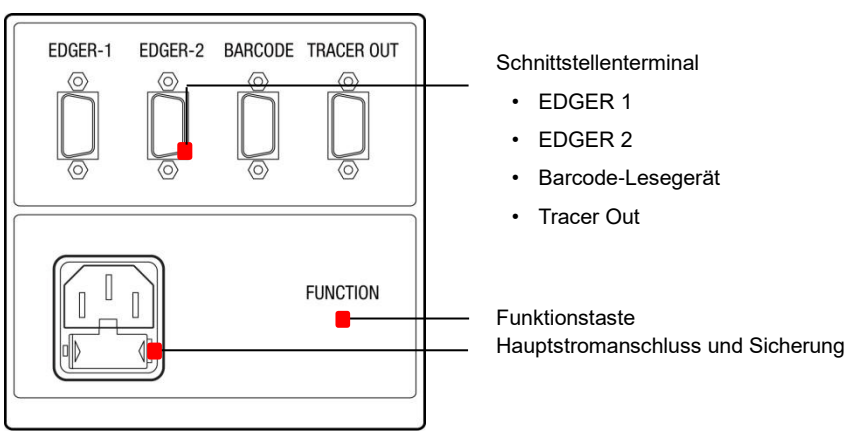
3

Systemübersicht

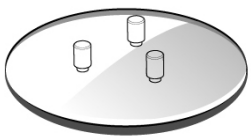
3.1. Vorderansicht



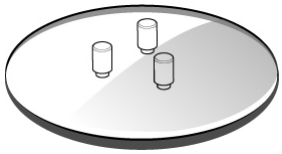
3.2. Rückansicht



3.3. Standardzubehör (Werkzeugkasten)



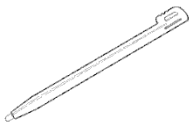
Objektivhalterung



Linsenhalterung für Rahmenwechsel



Objektivhalterung für digitales Scannen



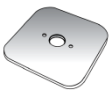
Touchpen



Musterhalter



Standardrahmen



Standardmuster

NOTIZ

- Bitte verwenden SieoffiziellObjektivadapterband (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

Installation

4.1. Installationsverfahren

① Nehmen Sie das stoßdämpfende Material aus dem Verpackungskarton und entnehmen Sie den automatischen Blocker vorsichtig.

② Entfernen Sie die stoßdämpfenden Materialien vom Blockierarm und vom Arbeitsbereich des Stylus.

③ Stecken Sie das Netzkabel in die Buchse auf der Rückseite des Produkts und schalten Sie das Gerät ein, um die erste Funktion zu überprüfen.

④ Wenn die Ersteinrichtung erfolgreich war, verbinden Sie Edger und Auto-Blocker mit dem 9-poligen D-Sub-Kreuzkabel.Die

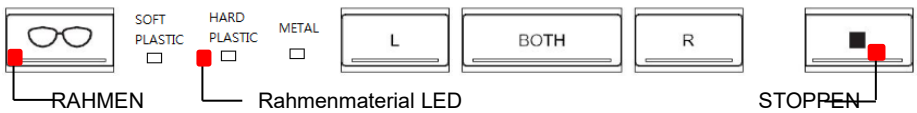
⚠ NOTIZ

Bewahren Sie das stoßdämpfende Material im Werkzeugkasten auf und verwenden Sie es wieder, wenn Sie die Maschine bewegen.e.

5

Rahmenleser

5.1. Rahmenlesetaste



Materialauswahl–Rahmen-Schaltfläche

DuSie müssen die Taste FRAME drücken und eine der folgenden Optionen (Rahmenmaterialien) auswählen, bevor der Rahmen nachgezeichnet wird.

- METALL
- HARTER KUNSTSTOFF (KUNSTSTOFF)
- WEICHKUNSTSTOFF (OPTYL)
- ULTEM (Beide)(LEDs für weiche und harte Kunststoffe sind eingeschaltet)

Der angegebene Wert wird in Edger zur Größenanpassung verwendet.

Kurvenauswahl–Rahmen-Schaltfläche

WennWenn das Muster oder die Demolinse im Tracer platziert wird, ändert sich die Schaltfläche FRAME automatisch von der Materialauswahl zur Kurvenauswahl.

- METAL – LO CURV (2D-Nachzeichnung)
- HARTER KUNSTSTOFF - HOHE KURVEN (3D-Nachzeichnung)

Wilm Modus „HI CURV“ wird die Neigungskorrektur automatisch durchgeführt. Wählen Sie daher den Modus „HI CURV“ für Objektive mit extremer Krümmung.Die

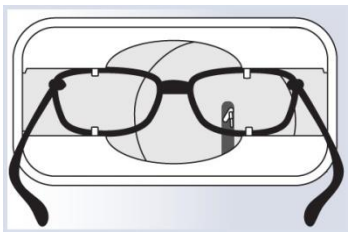
L / BEIDE / R-Taste–Nachverfolgung

- BEIDE–Zwei-Augen-Tracking. Dies dient nur dem Frame-Tracking.
- R–Blickverfolgung mit dem rechten Auge
- L–Blickverfolgung des linken Auges

STOP-Taste

Hör auf, die Spur zu verfolgen.

5.2. RahmenNachverfolgung



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 Taste FRAME, um das Rahmenmaterial auszuwählen.

④ Drücken Sie die LesungButton (BEIDE, R, L)Die

5.3. Musterverfolgung

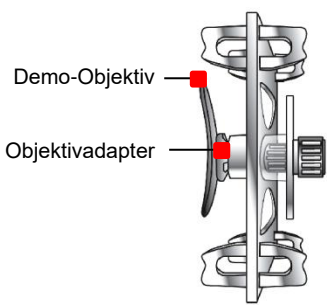
① Markieren Sie mit dem Lensmeter den optischen Mittelpunkt der Demolinse.

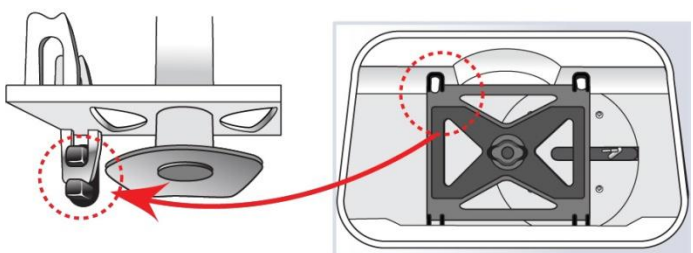
② Den Objektivadapter in der Mitte der markierten Stelle mit dem Blocker abblocken.

③ Legen Sie es auf den Schnittmusterhalter.

④ Drücken Sie die FRAME-Taste und wählen Sie den Aufzeichnungsmodus (LO CURV, HI CURV).

⑤ Drücken Sie die LesungBUttonDie(R, L).





[So platzieren Sie den Musterhalter am Greifer]

⚠ NOTIZ

- Die Daten werden nach Abschluss der Aufzeichnung automatisch übertragen.
- Beim Tracking einer Seite (R oder L) werden die Daten für R oder L automatisch symmetrisch auf die Daten der anderen Seite kopiert.
- Beim Nachzeichnen von Mustern oder Demolinsen drücken Sie die Taste „L“ oder „R“ länger als 3 Sekunden, um den Modus zum Nachzeichnen konkaver Formen zu aktivieren.
- Drücken Sie beim Nachzeichnen des Rahmens die Taste „L“, „BEIDE“ oder „R“ länger als 3 Sekunden, um den Modus zum Nachzeichnen konkaver Formen zu aktivieren. (Wenn die Option MENU >> ETC >> SEMI-AT auf JA gesetzt ist, wird der halbautomatische Nachzeichnungsmodus anstelle des konkaven Modus verwendet.)Die)
- Der halbautomatische Abtastmodus ist nützlich, um den Rahmen mit der asymmetrischen Nut abzutasten.
- Für eine präzise Pupillendistanzmessung wird die binokulare Nachzeichnung der monokularen Nachzeichnung vorgezogen. Andernfalls muss der Neigungswinkel des Bildes vor Beginn des Kantenbearbeitungsprozesses manuell eingegeben werden.
- In diesem Handbuchdie Bedingungen„Tracer“ und „Frame Reader“ werden verwendet.austauschbar.

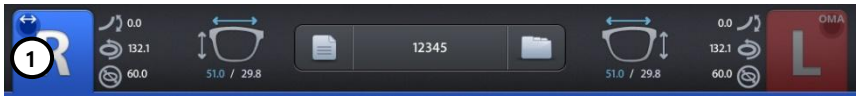
6

Benutzeroberfläche des Auto-Blockers

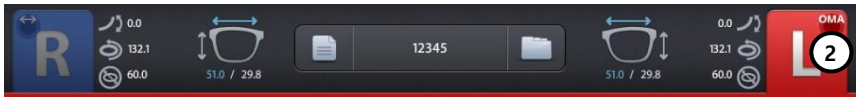
6.1. Hauptbildschirm



6.1.1. Seitlicher Knopf



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



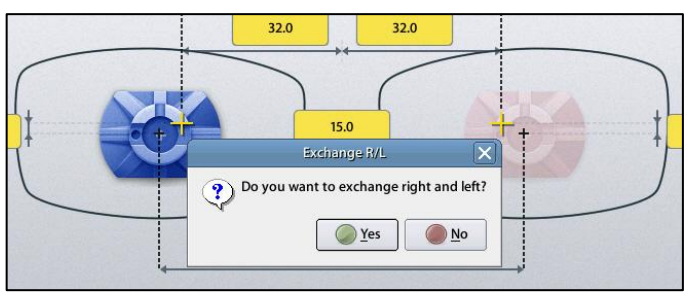
② Drücken Sie die Taste L, um die linke Seite auszuwählen.

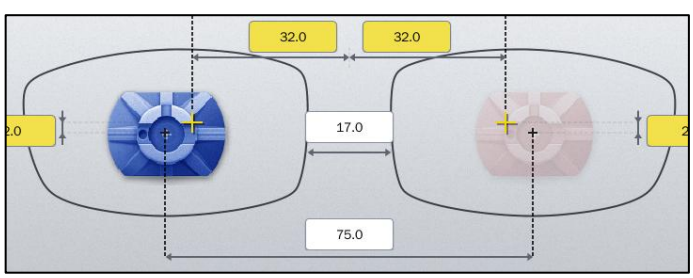
NOTIZ

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

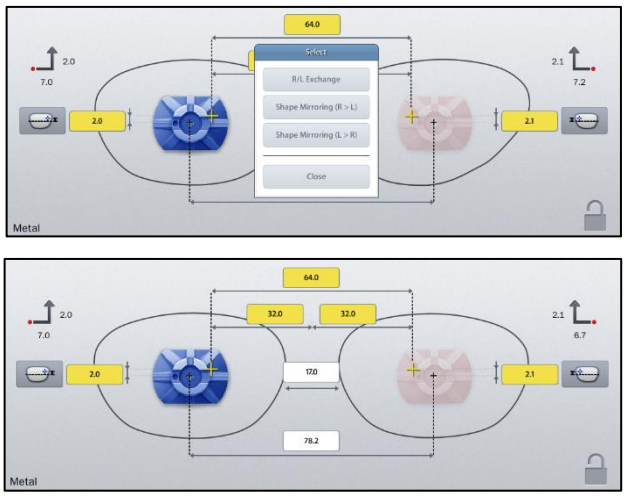


- Wenn Sie beim Betrachten von Demolinsen oder Mustern die falsche Seite ausgewählt haben, können Sie die Form mithilfe der Funktion „R/L-Tausch“ ganz einfach tauschen.



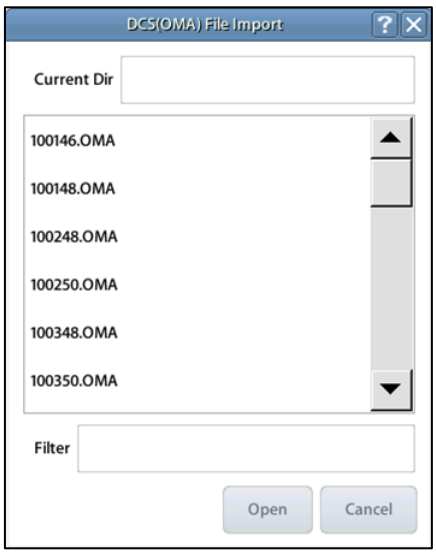


- Wenn auf einer Seite ein Formproblem vorliegtnachdem ich beide Seiten gelesen hatteMit dem Rahmen können Sie die Form der anderen Seite unter Beibehaltung der Größe kopieren.Funktion „Formspiegelung“.



⚠ NOTIZ

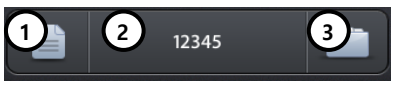
- Eine OMA-kompatible Jobdatendatei kann durch längeres Drücken der L-Taste importiert werden.



- Wie importiert man eine OMA-Datei?
  ① CErstelle einen Ordner namens „oma“ auf der SD-Karte.AnIhrem PC.
  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



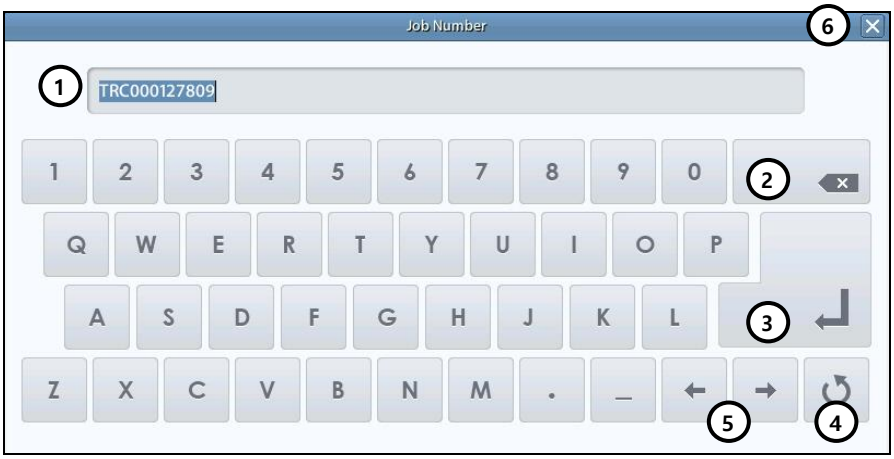
① Neu: Aktuellen Jobbildschirm löschen und auf einen neuen Job warten.

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 drücken Mit der Schaltfläche „Neu“ können Sie den aktuellen Auftrag sofort löschen.



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



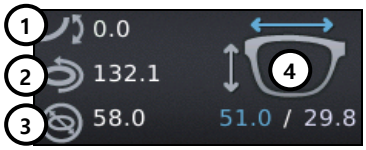
- Wenn Sie eine Dateiendung wie „.OMA“ oder „.DXF“ an das Ende der „Auftragsnummer“ anhängen, können Sie einen Auftrag in eine OMA-Datei oder eine CAD-Datei im Ordner „oma/export“ bzw. „dxf/export“ der SD-Karte exportieren (z. B. 12345.oma).

- Du kannstAnfrageArbeitvonRemote Edge-Host-PC durch DrückenDieDie Schaltfläche „Jobmanager“ für eine Weile.



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

6.1.3. Rahmeninformationen



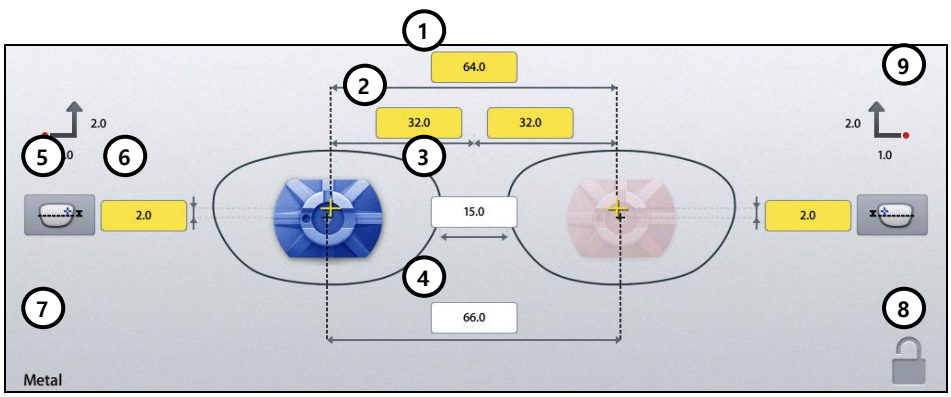
① Rahmenkurve (Im Falle eines Musters, Eingabe der Demo-Linsenkurve)

② Umfang

③ Minimaler Linsendurchmesser

④ Breite/Höhe

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.

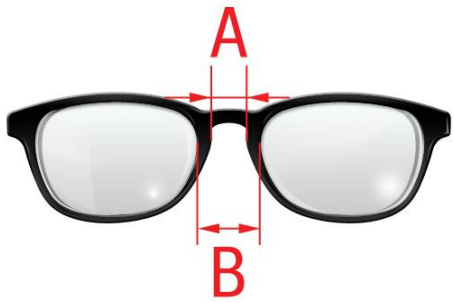
⑦ Rahmenmaterial: DisplayrahmenmaterialDie

⑧ Touchscreen-Sperre Ein/AusDie

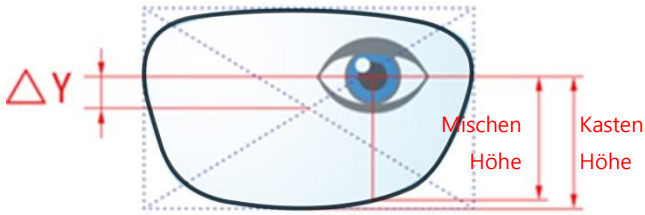
⑨ Blockierungsversatz: Bewegungsbetrag des Blattes anzeigenNs, um die Blocktechnik im Boxzentrum auszuführenimmanueller Blocking-ModusDie

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 Funktion „Brückengrößen-Eingabe“ hilfreich. (Die Brückengröße lässt sich damit wesentlich 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.



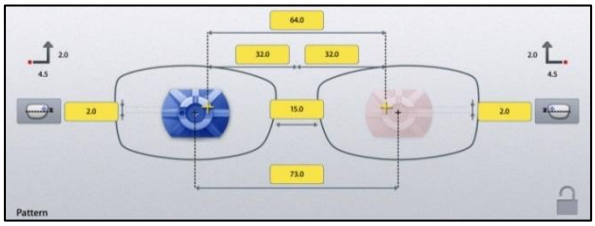
- Der OH-Wert wird neu berechnet, wenn Sie den OH-Typ ändern.
- Die genaue Bedeutung der Mischhöhe und der Kastenhöhe ist wie folgt.



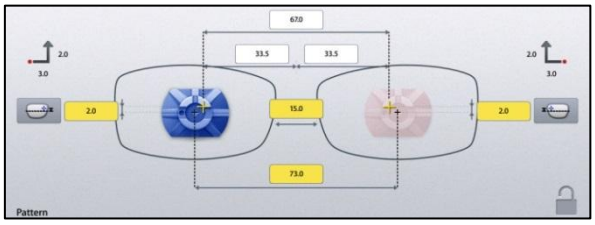
- Um den OH-Wert R/L auf unterschiedliche Weise einzugeben, halten Sie den OH-Eingabebereich lange gedrückt.
- Bei der Anpassung von Gleitsichtgläsern ist es wichtig, die optische Höhe des Patienten präzise zu messen. Eine zu geringe optische Höhe kann den Nahsichtbereich einschränken.

NOTIZ

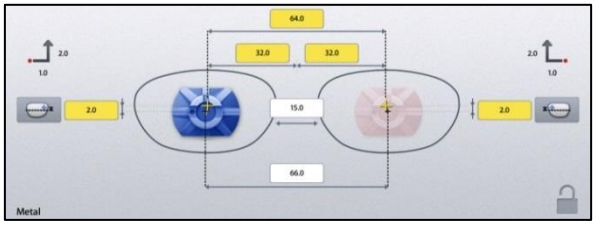
- Im Dialogfeld „Layoutinformationen“ sind die Felder PD, OH, Brückengröße und FPD Pflichtfelder. Die Farbe des Eingabefelds für diese Werte ändert sich, sobald Sie einen Wert eingeben.



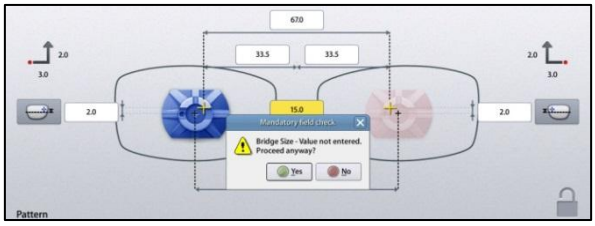
- Das Feld, dessen Standardwert unverändert bleibt, ist gelb. Es ändert seine Farbe zu Weiß, sobald Sie einen Wert eingeben.



- 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 startenBlockierungwobei das gelbe Feld erhalten blieb.



- Diese Warnmeldung erscheint jedoch nur, wenn die Warnoption im Menü „Einstellungen“ aktiviert ist. (Siehe Kapitel 7.1 „Einstellungen – Layout“)

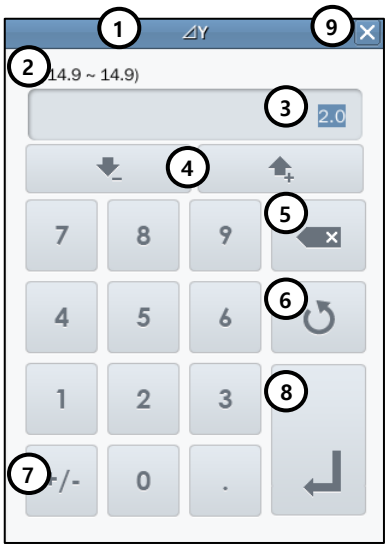
NOTIZ

- LLayout-, Kanten- und Linseninformationen können vor oder während der Erfassung der Rahmeninformationen durch das Rahmenlesegerät oder den digitalen Scan angepasst werden. Die geänderten Informationen werden dann vom Rahmenlesegerät oder dem digitalen Scan auf den neuen Auftrag angewendet.



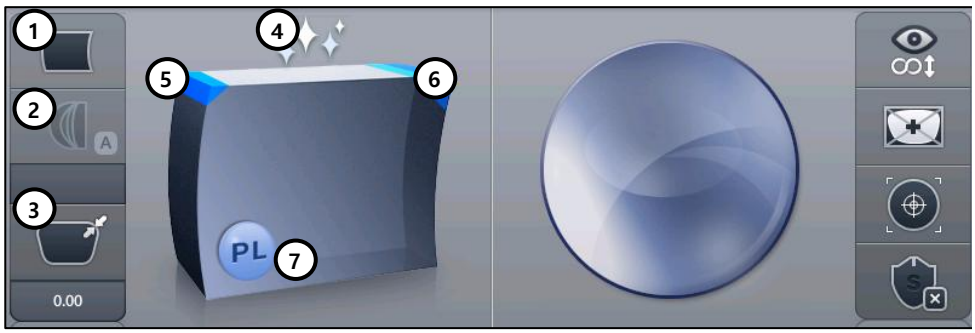
NOTIZ

- 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 | Rillen | Mini-Fase | Asymmetrische Fase | Halb-U-Fase

NOTIZ

- Die verfügbaren Kantenbearbeitungsarten können je nach Radtyp des Kantenschneiders variieren.

  Rollenspiel, Rollenspiel-Typ

  RPA, RPGTyp A

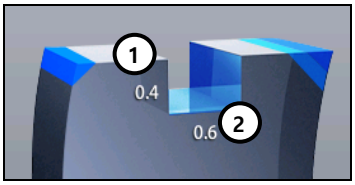
- Je nach Art des Kantenschneiders,Die Kantenart „Stufenfase“ ist verfügbar.(HPE-8000X, HPE-910 (XD), HPE-910 (X))

- Der angeschlossene Kantenschneider und der Radtyp können im Menü „7.1 Einstellungen >> Allgemein >> Kantenschneidertyp“ eingestellt werden.

NOTIZ

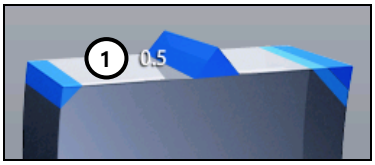
- Je nach gewähltem Kantentyp können Sie zusätzliche Parameter eingeben.
- Rillen



① Nuttiefe

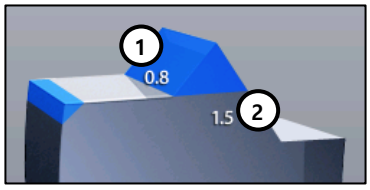
② Nutbreite

- Mini-Fase



① Fasenhöhe

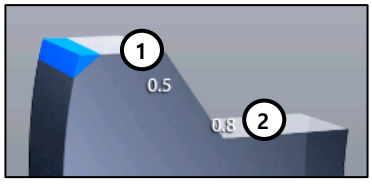
- AsymmetrischFase



① FrontHöhe

② Heckhöhe

- Halb-U-Fase



① Frontbreite

② Heckhöhe

- Je nach Art des Kantenschneiders, 'Editor für die Abschrägungshöhe'wird anstelle der Eingabe für die Höhe der asymmetrischen Fase / der halben U-Fase bereitgestellt.

NOTIZ

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

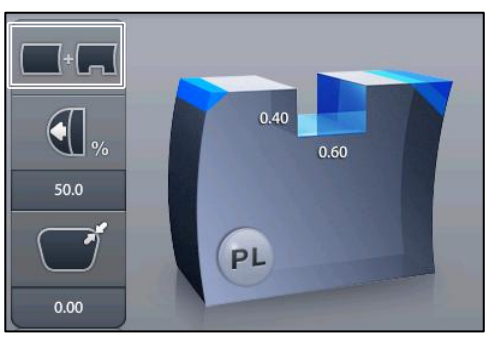


- Es gibt vier Arten der Teilnutung.



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.



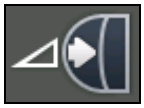
- Um den Teilnutmodus abzubrechen, drücken Sie die Taste für den Kantentyp und wechseln Sie in einen anderen Modus.

- 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



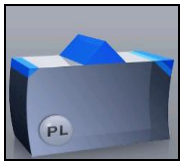
Auto



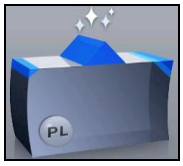
Handbuch

③ Größenverstellung (-2,0 ~ 2,0 mm)

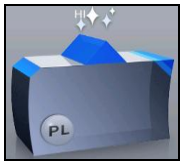
④ Polieren



Polieren

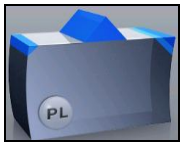


Polieren

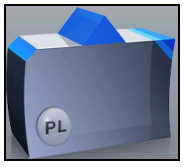


Hochglanzpolieren

⑤ Front Sicherheitsabschrägung

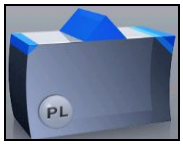


Sicherheitsfasen ab

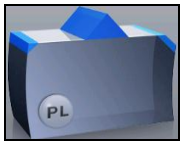


Sicherheitsfasen

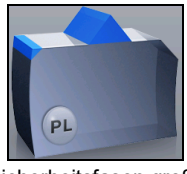
⑥ Hintere Sicherheitsabschrägung



Sicherheitsfasen ab



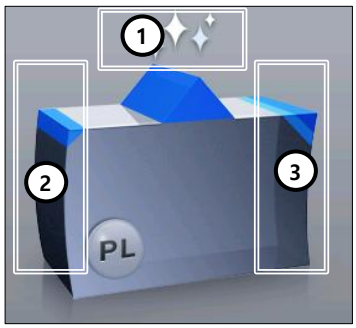
Sicherheitsfasen klein



Sicherheitsfasen groß

NOTIZ

- Polieren / Sicherheitsfasen im Touchscreen-Bereich



① Polieren Ein/Aus

② Front Sicherheitsabschrägung / Aus

③ Hintere Sicherheitsabschrägung Aus / Klein / Groß

- Als Sie ausgewählt haben'Asymmetrische Fase'oder'Halb-U-Fase'Eine hintere Sicherheitsabschrägung ist nicht verfügbar.
- Die Option „Sicherheitsfase“ ist bei Hybrid-Nuten (Fase + Nut) deaktiviert.und Teilfase (Fase + Plan)Die

⑦ Linsenmaterial



Plastik



Polycarbonat



Hi-Index



Glas



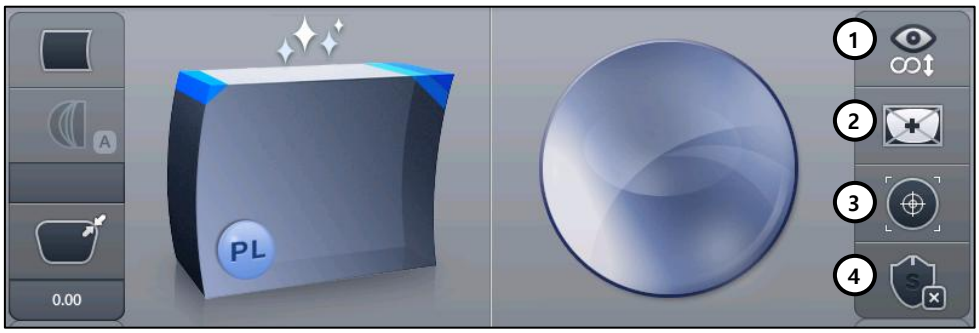
Trivex®

NOTIZ

- Wenn der Radtyp des Kantenschneiders asymmetrisch oder breit ist, kann keine Glaslinse ausgewählt werden.Die
- Glaslinsen können im folgenden Schleifprozess nicht bearbeitet werden:

  Polieren, Nuten, Fräsen, Bohren, Stufenfasen

6.1.6. Objektivinformationen



① Linsentyp



Einsicht | Bifokalbrille (Wohnung) | Bifokalbrille (Runden) | Bifokalbrille (Gebogen) | EX | 3-Punkte | Progressiv

② Blockierungsmodus



Optisches Zentrum | Boxzentrum (Rahmen)

③ Automatischer/Manueller Blockiermodus



Auto | Handbuch

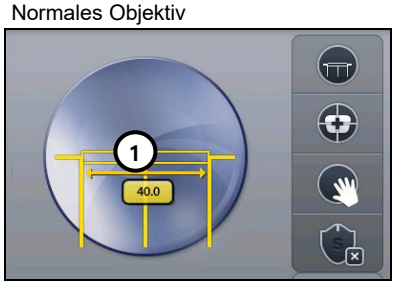
④ Sicherheitsmodus



Sicherheitsmodus aus | Sicherheitsmodus aktiviert

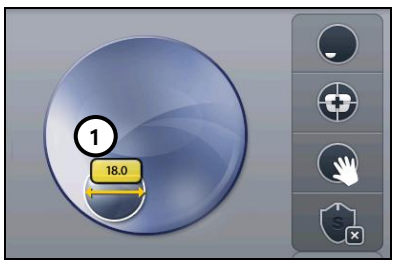
⚠ NOTIZ

- Im manuellen Blockiermodus können Sie die Führungslinie je nach Objektivtyp ändern.Die
- Normales Objektiv



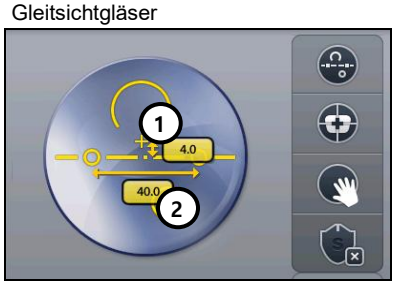
① 3-Punkt-Länge

- Bifokallinse



① Durchmesser des Nahsichtbereichs

- Gleitsichtgläser

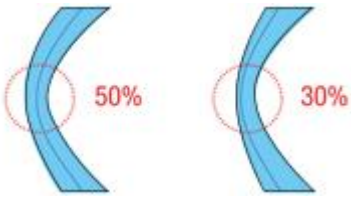


① Augenpunkthöhe

② Achsenlänge

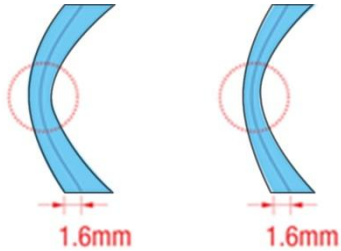
⚠ NOTIZ

- 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]

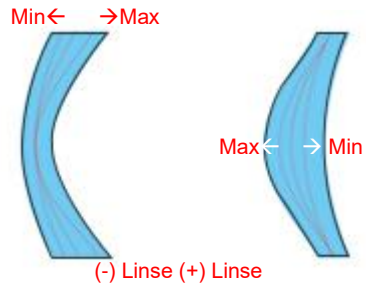
- Bitte beachten Sie, dass der dünnste Teil einer Linse beschädigt werden kann, wenn Sie den Verhältnismodus (%) von vorne verwenden.



[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

- Führen Sie den Kantenbearbeitungsprozess unbedingt im Sicherheitsmodus durch, wenn die Linse empfindlich ist oder sich die Achse leicht bewegt.
  (Vergewissern Sie sich, dass der Randvorgang im Sicherheitsmodus durchgeführt wird, wenn das Objekt zerbrechlich ist oder sich die Axt leicht entfernen lässt.)

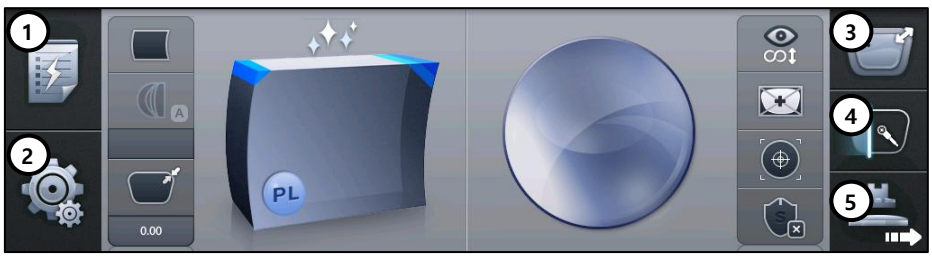
- Das Nuten und Polieren ist für Glaslinsen nicht möglich. Stellen Sie vor Beginn des Schleifvorgangs sicher, dass das Linsenmaterial mit den im Display ausgewählten Bearbeitungsoptionen übereinstimmt.
  (Für die Linse im Glas sind Regen und Spülung nicht verfügbar. Stellen Sie sicher, dass das Material des Objekts mit den auf dem Bildschirm ausgewählten Arbeitsoptionen übereinstimmt, bevor mit dem Bearbeitungsprozess begonnen wird.)

- Verwenden Sie stets neues Klebeband oder einen neuen Aufkleber und entfernen Sie Feuchtigkeit von der Linsenoberfläche.
  (Benutzen Sie immer ein neues Tuch oder einen automatischen Aufkleber und entfernen Sie die Feuchtigkeit auf der Oberfläche des Objekts.)

- Die Sicherheitsfasen für Glaslinsen müssen sowohl an der Vorder- als auch an der Rückseite angebracht werden. Andernfalls kann es zu Verletzungen der Haut oder der Augen kommen.
  (Die Bissfestigkeit der Linsen im Glas wirkt bereits vor und nach der Ankunft. Bitte beachten Sie, dass dies nicht der Fall ist.)

- Um die Achse zu verhindernSchichtSie müssen die vom Linsenhersteller mitgelieferten Aufkleber zur Blockierung hydrophober Linsen verwenden. Wir übernehmen keine Gewähr für die Qualität der Aufkleber.
  (Um die Dekalierbarkeit der Axt zu vermeiden, müssen Sie unbedingt Autocollants von den Linsenherstellern verwenden, um die hydrophoben Linsen zu blockieren. Wir bieten keine Garantie für die Qualität der Autocollants.)

6.1.7. Funktionstaste



① Experte Job Editor

② Speisekarte

③ DigitalDesigner (DigitalMuster+ Loch-Editor)

④ Benutzeroberfläche für digitales Scannen und Nachzeichnen

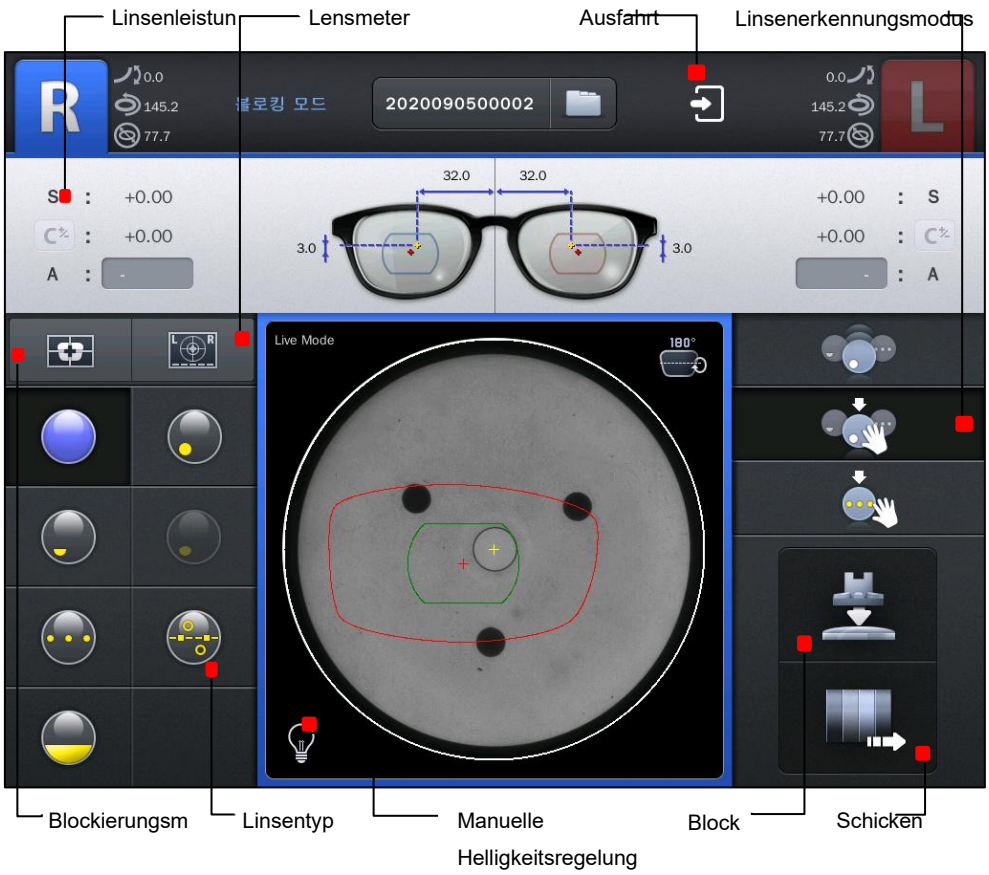
⑤ Blockierung

NOTIZ

Der erfahrene Benutzer kann durch die Verwendung des „Expert Job Editors“ schneller arbeiten.

6.2. Sperrbildschirm

Drücken  Schaltfläche auf dem Hauptbildschirm, um zum Sperrbildschirm zu gelangenDie



6.2.1. Linsenerkennungsmodus

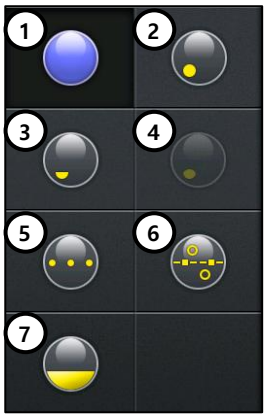


① Intelligent Wenn eine Linse auf dem Linsenhalter platziert wird, erkennt HAB intelligent den Linsentyp und dessen optisches Zentrum.

② Auto: HAB erkennt das optische Zentrum automatisch entsprechend dem ausgewählten Linsentyp.

③ Anleitung: Es wird eine Anleitung zum manuellen Blockieren angezeigt.

6.2.2. Linsentyp



① Einstärkenlinse

② Bifokallinse (rund)

③ Bifokallinse (flach)

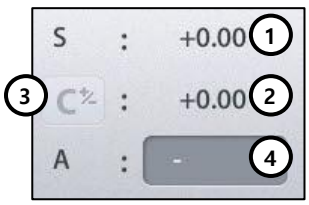
④ Bifokallinse (gebogen)

⑤ 3-Punkt-Linse

⑥ Gleitsichtgläser

⑦ EX-Objektiv

6.2.3. Linsenleistung



① SPH

② ZYL

③ Dioptrienformat ändern

④ Verschreibungsachse

NOTIZ

Das Zylinderzeichen und die Zylinderachse auf Ihrem Rezept müssen mit denen auf dem Abdeckbildschirm übereinstimmen. Andernfalls könnte die eingestellte Zylinderachse falsch sein.Die

6.2.4. Lensmeter



Es misst die SPH- und CYL-Leistung, die Achse und das optische Zentrum der Linse.

NOTIZ

- Die Linse darf nach Abschluss der Messung nicht mehr bewegt werden. AndernfallsDie Pupillendistanz (PD) oder die Augenhöhe (OH) der blockierten Linse werden falsch.
- WennDa Sie die Linse nach der Messung bewegt haben, sollten Sie die Linse erneut messen.
- Die Taste „Lensmeter" auf dem Sperrbildschirm dient zur Ermittlung der für die Linsenblockierung erforderlichen optischen Zentrumsinformationen. Da sie sich vom eigentlichen Linsenmessgerät unterscheidet, verwenden Sie bitte für genaue Linsenmessungen das Linsenmessgerät.

6.2.5. Blockierungsmodus

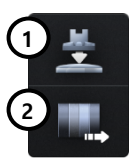


① Boxmitte: Blockierungsort auf die Boxmitte festlegen.



② Optisches Zentrum: Blockierungsort auf das optische Zentrum festlegen.

6.2.6. Blockieren / Senden des Auftrags



① Blockieren: Die Linse blockieren.

② Senden: Sende die Auftragsdaten an den Kantenschneider.

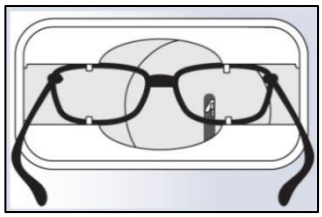
NOTIZ

- DerDas Verfahren zum Blockieren ist wie folgt:S:
  - ① Bringen Sie ein LEAP III-Klebeband am Objektivadapter an.
  - ② Setzen Sie den Objektivadapter in die Objektivadapter-Einstellvorrichtung ein.
  - ③ Ermitteln Sie das optische Zentrum, indem Sie den Linsenerkennungsmodus und den Linsentyp einstellen.
  - ④ Drücken Sie die Schaltfläche „Blockieren" auf dem Bildschirm „Blockieren".

6.3. Blockierung für die verschiedenen Linsentypen

6.3.1. Einstärkenlinse

① Legen Sie einen Rahmen auf den Greifer des Rahmenlesers und lesen Sie den Rahmen aus.Die



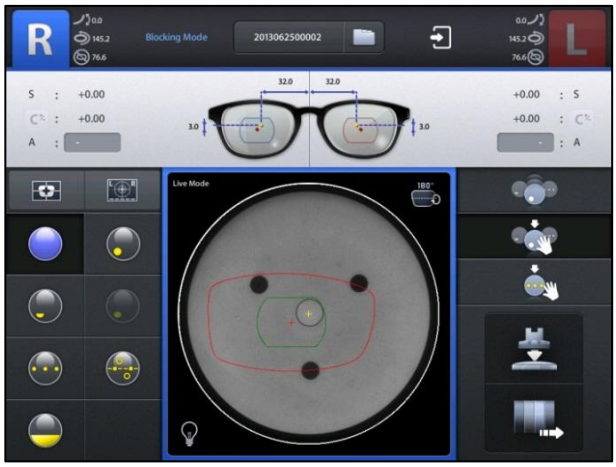
② Laden Sie die verfolgten Jobdaten in den Jobmanager.Die



③ Legen Sie bei Bedarf Layoutdaten oder Randoptionen auf dem Hauptbildschirm fest.



④ Wechseln Sie zum Blockierungsbildschirm.Die



⑤ Setzen Sie die Linse auf die Linsenhalterung und wählen Sie dann auf dem Sperrbildschirm „Einstärkenlinse“ als Linsentyp aus.Die



⑥ Drücken Sie dieLinsenmesserTaste zum Überprüfen des optischen Zentrums und der LinsenleistungDie



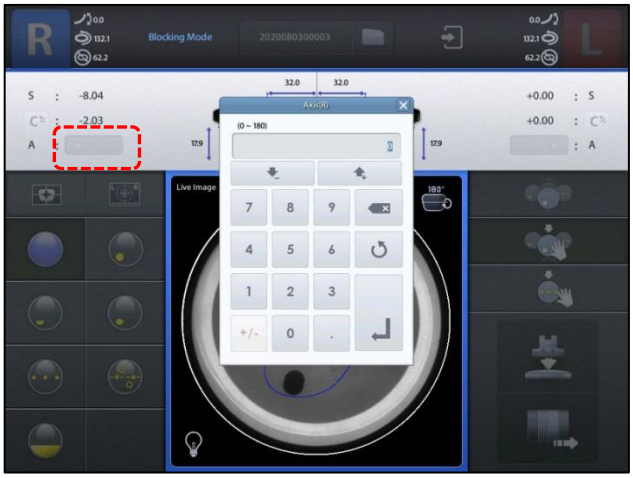
⑦ Nach Abschluss der Messung blinkt die BLOCK-Taste. Drücken Sie die BLOCK-Taste, um die Blockierung zu starten.Die

⚠ NOTIZ

- AnachAnhand der Messwerte wird die Rahmenform auf dem Sperrbildschirm in blauer Farbe angezeigt.
- Niedrigzylindrische Einstärkenlinsen mit einer Brechkraft von 0,5 Dioptrien oder weniger könnenUrsacheVerzerrung in axialen Daten, gemessen durch dielEnsmeter-Modul.Bitte markieren Sie mit dem Objektivbelichtungsmesser 3 Punkte und wählen Sie den 3-Punkt-Modus, um diese Art von Objektiv zu blockieren.

⚠ NOTIZ

- Wenn Sie das Linsenmessgerät zur Messung zylindrischer Einstärkengläser verwenden, ohne den Achsenwert vorher einzugeben, erscheint ein Ziffernfeld zur Eingabe des Werts. Die Messung wird abgeschlossen, wenn Sie den Wert vorher eingegeben haben. So vermeiden Sie, die Eingabe des Achsenwerts zu vergessen. Standardmäßig wird der Wert vor der Eingabe mit '-' (leerer Zustand) markiert.



- Die folgende Meldung erscheint, wenn das Objektiv vom Objektivmessgerät nicht als zylindrisches Einstärkenobjektiv vermessen wurde (auch wenn Sie den Achsenwert zuvor eingegeben hatten).DrückenDieRESET-Tastedann dieWertwird'-' (leerer Zustand)wiederUndSie können nun zum nächsten Schritt übergehen.



NOTIZ

- Folgende Nachrichterscheintwenn die Messung durch Staub unterbrochen wirdoderMarkierungs auf derLinse. Versuchen Sie in diesem Fall nach der Reinigung erneut zu messen.ingdie Linse oder Bewegungingdie LinseDie



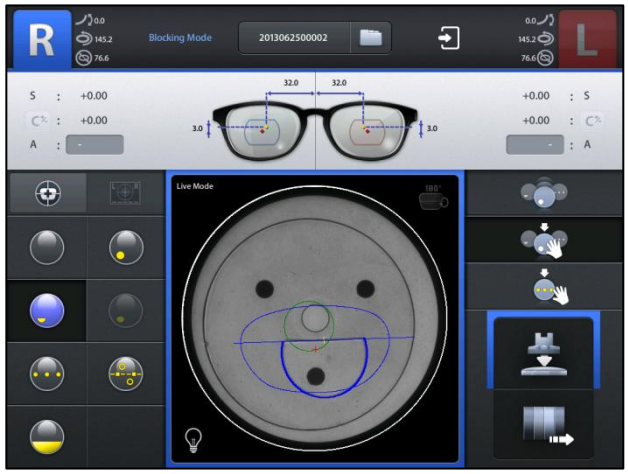
6.3.2. Bifokallinse

① Die Vorgehensweise zur Aufbereitung der Auftragsdaten ist die gleiche wie bei Einstärkenobjektiven (siehe 6).3.1)Die

② Setzen Sie das Objektiv auf die Objektivhalterung.

③ Stellen Sie den Linsenerkennungsmodus auf „Intelligenter Modus“ ein oder wählen Sie im Automatikmodus den Linsentyp „Bifokal“.

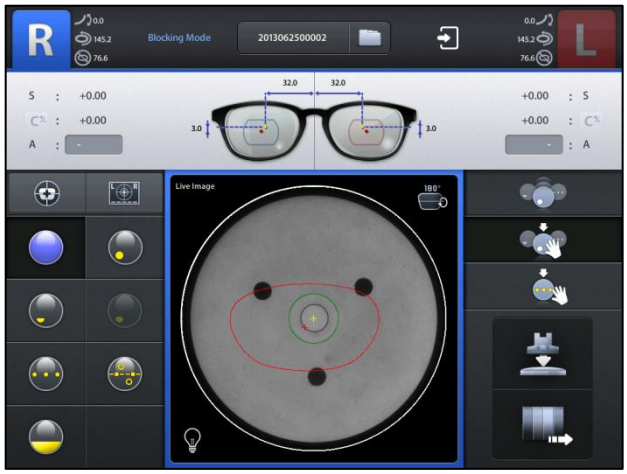
④ Nach der Linsenerkennung wird die Rahmenform auf dem Sperrbildschirm blau angezeigt und die BLOCK-Taste blinkt.



⑤ Drücken Sie die BLOCK-Taste, um die Blockierung zu starten.Die

NOTIZ

- Für eine genaue Messung platzieren Sie die Linse so, dass der Nahsichtbereich und der Kreis nicht überlappen, und zwar in der Mitte der Platte.
- Es wird empfohlen, die Platte wie ein umgekehrtes Dreieck anzuordnen, um Störungen zu minimieren (siehe Abbildung unten).



- Wenn der Nahsichtbereich von Bifokal- oder Gleitsichtgläsern zu stark beschnitten ist, kann man die Form mit Digital Pattern anpassen oder sie sogar so verändern, dass sie zum Gesicht des Trägers passt.
- Die optische Blockierung wird üblicherweise bei Bifokallinsen bevorzugt, um ein Verkippen der Linse beim Kantenschneiden zu verhindern.

6.3.3. Gleitsichtgläser

① Die Vorgehensweise zur Aufbereitung der Auftragsdaten ist die gleiche wie bei Einstärkenobjektiven (siehe 6).3.1)Die

② Stellen Sie den Linsenerkennungsmodus auf „Intelligent“ oder wählen Sie im Automatikmodus den Linsentyp „Gleitsichtlinse“ aus.Die

③ Setzen Sie eine Linse auf die Linsenhalterung.

④ Nach der Linsenerkennung wird die Rahmenform auf dem Sperrbildschirm blau angezeigt und die BLOCK-Taste blinkt.Die

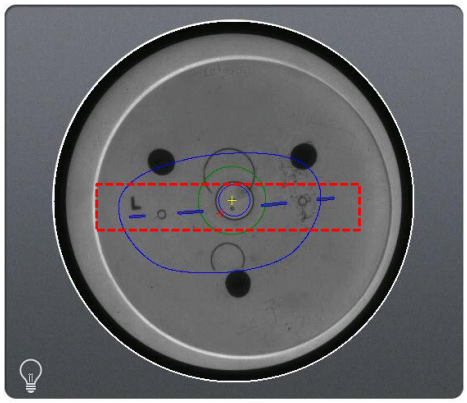


⑤ Drücken Sie die BLOCK-Taste, um die Blockierung zu starten.

NOTIZ

- Bei Gleitsichtgläsern muss die Linse so eingesetzt werden, dass der Bereich für die Fernsicht nach oben zeigt.DieHeutzutage gibt es viele individuell angepasste Gleitsichtgläser, daher kann diese Maschine die Linsenrichtung nicht automatisch einstellen.Daher ist dies für Betreiber obligatorisch.Die
- Der Blickpunkt kann automatisch erkannt werden, wenn horizontale Linien, ein Kreuz als Blickpunktmarkierung und ein Bogen für die Fernsicht exakt vorhanden sind.
- Wenn ein Fadenkreuz als Blickpunktmarkierung oder horizontale Linien nicht perfekt sind, können SiewählenAugenpunkt und horizontale Liniemit DieTouch-Pointer im halbautomatischen Gleitsichtglasmodus.
- Sie können den Halbautomatikmodus einstellen.Gleitsichtglasmodus durch Berührunging theerkannte horizontale Linie, auch wenndu hattestdas optische Zentrum gefundenDie

6.3.4. Gleitsichtgläser– Halbautomatisch

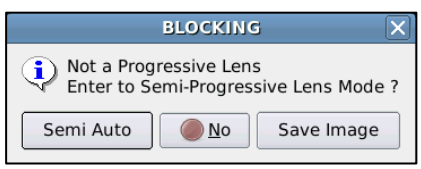


① Dieser halbautomatische Gleitsichtglasmodus kommt zum Einsatz, wenn das Erkennungsergebnis aufgrund undeutlicher Markierungen auf dem Gleitsichtglas nicht genau ist.

② Stellen Sie den Linsenerkennungsmodus auf Gleitsichtgläser im Automatikmodus ein.

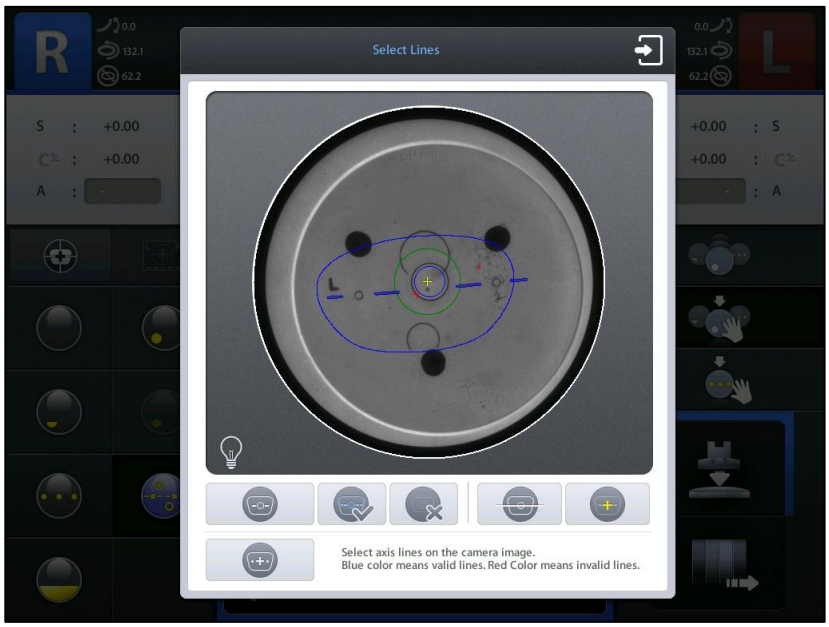
③ Folgende Meldungen erscheinen, wenn Sie eine Zeile auf dem Bildschirm auswählen oder der Blocker die Gleitsichtbrille nicht erkennen kann.





④ Durch Drücken der Halbautomatik-Taste wird der Halbautomatik-Gleitsichtglasmodus aktiviert.Die

Bildschirm für halbautomatischen Gleitsichtglasmodus





① Automatische Linienerkennung. Sie können die erkannte Linie durch Berühren auswählen oder abwählen.



② Wählen Sie alle erkannten Linien aus.



③ Alle erkannten Zeilen abwählen.



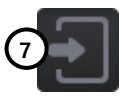
④ Die Achse wird durch Ziehen zweier Punkte festgelegt.



⑤ Den Blickpunkt durch Ziehen festlegen.



⑥ Stellen Sie Achse und Augenpunkt mithilfe der Lasermarkierungen auf der Linse ein. Bitte markieren Sie zwei Punkte manuell.



⑦ Beenden – Die ausgewählte Achse und der Blickpunkt werden auf dem Sperrbildschirm angezeigt, wenn Sie diese Taste drücken.

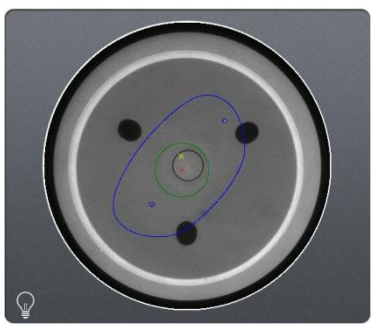


⑧ Stellen Sie die Helligkeit der LED manuell ein.

NOTIZ

- Lasermarkierungsmodus ( ) bietet eine Methode zum Festlegen von Achse und Augenpunkt mithilfe einer LasermarkierungSauf der Linsenoberfläche, wennDieDie Markierung der Gleitsichtgläser ist beschädigt.

- Lasermarkierung



① Finden Sie zwei Lasermarkierungenauf der Linse und Markierungspunkte.

② Nachdem Sie die Linse eingesetzt habenUndLASERMARKIERUNGS-Taste drücken.

③ Geben Sie die Höhe von der Achse bis zum Augenpunkt über die numerische Tastatur ein.(0~6 mm)

④ Dann automatisch Der Blocker erkennt die beiden Markierungen und ermittelt anhand der Höheninformationen Achse und Blickpunkt.

6.3.5. 3-Punkt-Linse

① Die Vorgehensweise zur Aufbereitung der Auftragsdaten ist die gleiche wie bei Einstärkenobjektiven (siehe 6).3.1)Die

② Stellen Sie den Linsenerkennungsmodus auf „Intelligent“ ein oder wählen Sie im Automatikmodus den Linsentyp „3-Punkt-Linse“ aus.

③ Setzen Sie eine Linse auf die Linsenhalterung.

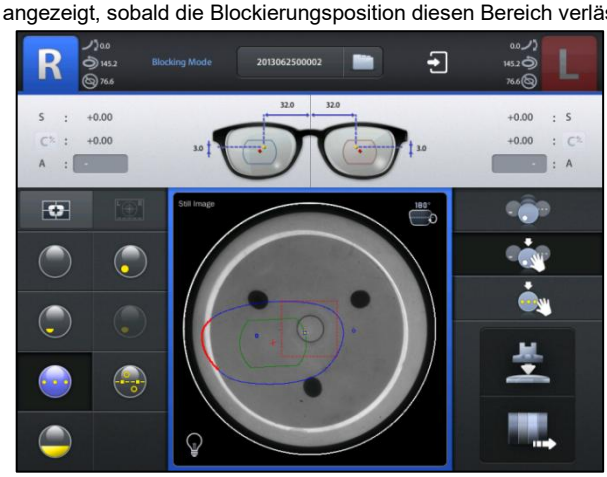
④ Nach der Linsenerkennung wird die Rahmenform auf dem Sperrbildschirm blau angezeigt und die BLOCK-Taste blinkt.



⑤ Drücken Sie die BLOCK-Taste, um die Blockierung zu starten.Die

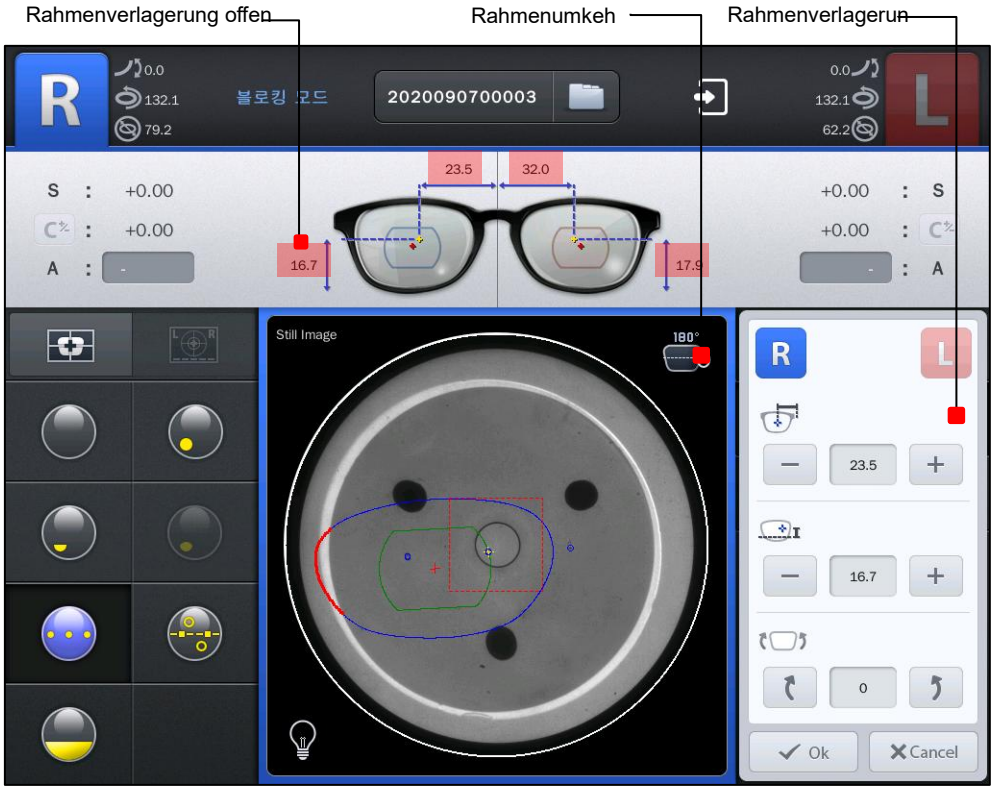
NOTIZ

Der Blockierungsbereich befindet sich innerhalb eines Quadrats (2 cm Seitenlänge). Dieser Bereich wird rot angezeigt, sobald die Blockierungsposition diesen Bereich verlässt. (wie folgt)

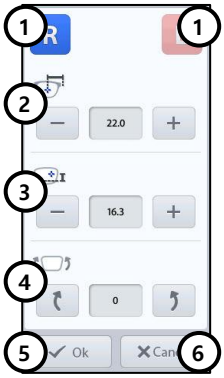


6.3.6. Rahmenverlagerung

Nach der Erkennung des optischen Zentrums positioniert der automatische Blocker die Rahmenform auf der Linsenform, um eine optimale Kantenbearbeitung zu gewährleisten. Aufgrund der Rahmenform, des Pupillenabstands (PD) und des Augenabstands (OH) kann die Rahmenform jedoch geringfügig von der Linsenform abweichen. In diesem Fall können Sie die Rahmenform durch manuelle Anpassung von PD, OH oder der Achse korrigieren.



Der Bereich außerhalb der Linsenform wird rot dargestellt (siehe Abbildung oben). Drücken Sie auf den PD- oder OH-Wert, um das Einstellungsfenster für die Rahmenverschiebung zu öffnen.



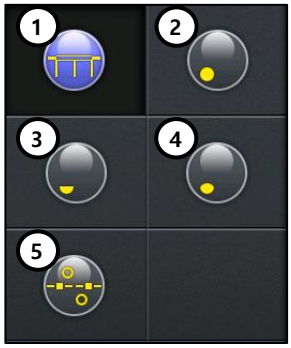
① SeiteAuswahl
② PDEinstellung
③ OHEinstellung
④ AchseEinstellung(-30 Grad ~ 30 Grad)
⑤ Anwenden
⑥ Stornieren

6.3.7. Manueller Blockierungsmodus

Dieser manuelle Blockiermodus dient zum manuellen Blockieren einer Linse.



Linsentyp



① 3-Punkt-Linse

② Bifokallinse (rund)

③ Bifokallinse (flach)

④ Bifokallinse (gebogen)

⑤ Gleitsichtgläser

Werkzeugschaltfläche



① Anpassung der Rahmenposition



② Manuelle Einstellung der LED-Helligkeit



③ Livebild Normal / Zoom (x2)

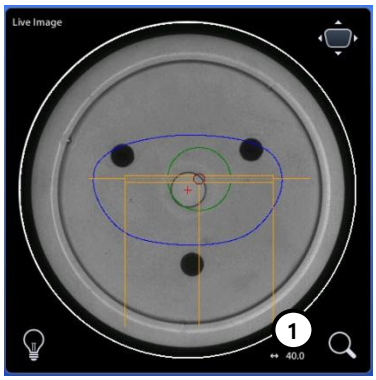


④ Änderung der Richtlinie

NOTIZ

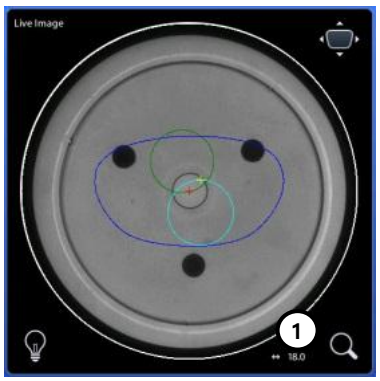
- Sie können die Führungslinie je nach Objektivtyp manuell ändern.

- 3-Punkt-Linse



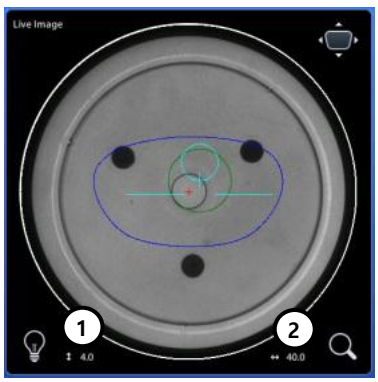
① 3-Punkt-Länge

- Bifokallinse



① Durchmesser des Nahsichtbereichs

- Gleitsichtgläser



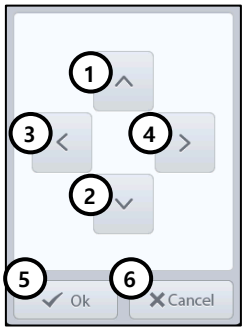
① Augenpunkthöhe

② Achsenlänge

Rahmenpositionsanpassung

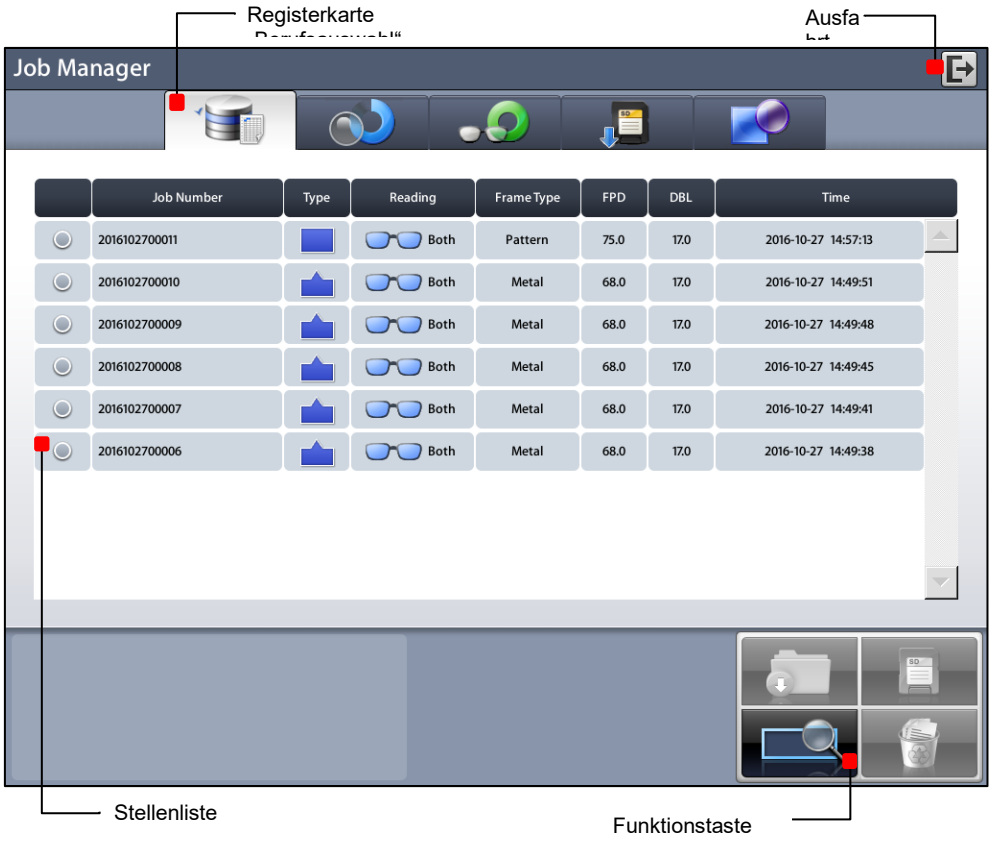
Wenn die Positionierung der Linse aufgrund ihrer Größe oder eines exzentrischen optischen Zentrums schwierig ist, verändern Sie die Rahmenform mithilfe von TasteDie





① Hoch
② Runter
③ Links
④ Rechts
⑤ Anwenden
⑥ Stornieren

6.4. Jobmanager



6.4.1. Registerkarte „Berufsauswahl“



① Wartender Auftrag: Neu empfangene Auftragsdaten vom integrierten Frame-Reader oderDigitaler ScanDie

② Aktuelle Tätigkeit:Blockierender Job oderBearbeitungsjob

③ Abgeschlossener Auftrag:BlockiertArbeit

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

⑤ Interne Daten: Interne Stelleninformationen fürTesten

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

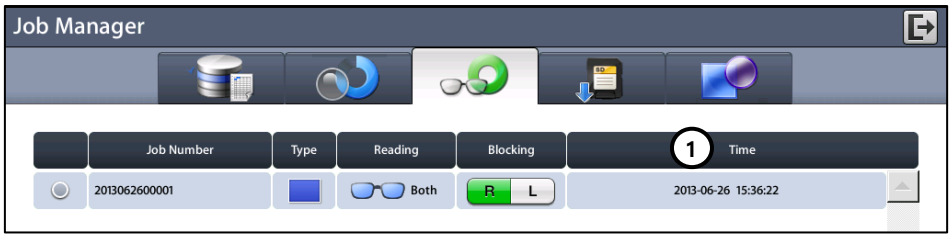
6.4.4. Arbeit



① Blockierung: Zeigt den Fortschritt der Blockierung an.

② Zeit: Zeigt die Startzeit des Auftrags an.Die

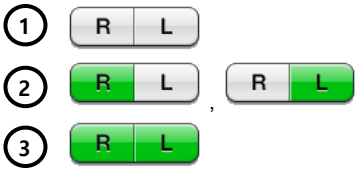
6.4.5. Abgeschlossener Auftrag



① Zeit: Zeigt die Endzeit des Auftrags an.

NOTIZ

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



① Warten

② Einseitige Blockierung abgeschlossen

③ Beide Seiten blockieren vollständig

6.4.6. Jobsuche

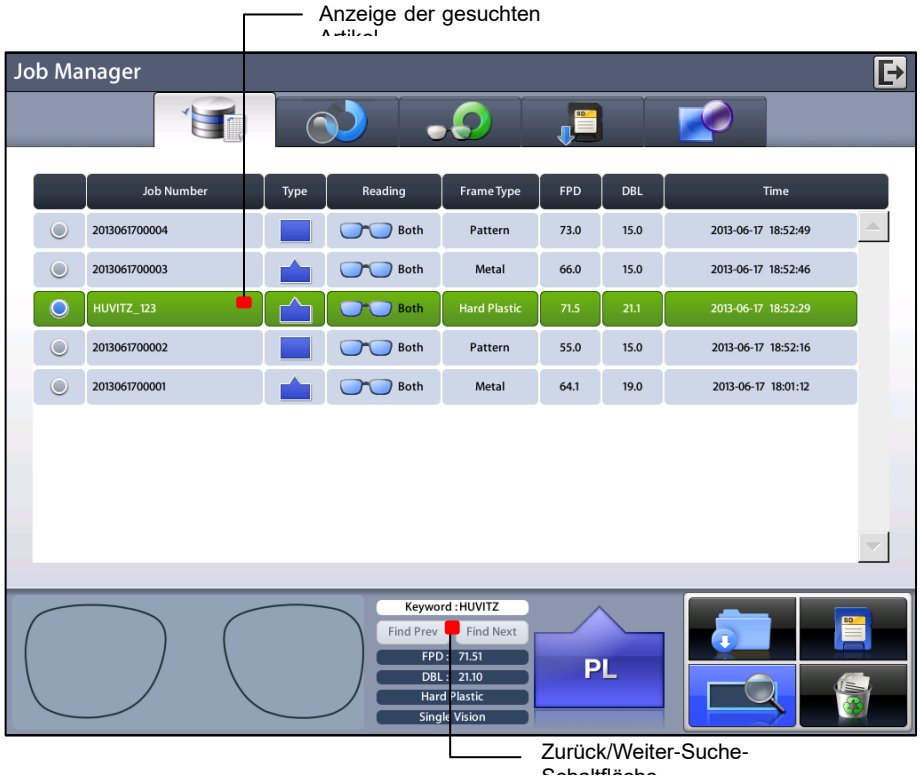
Sie können in der Stellenliste nach einer Stelle suchen.

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.



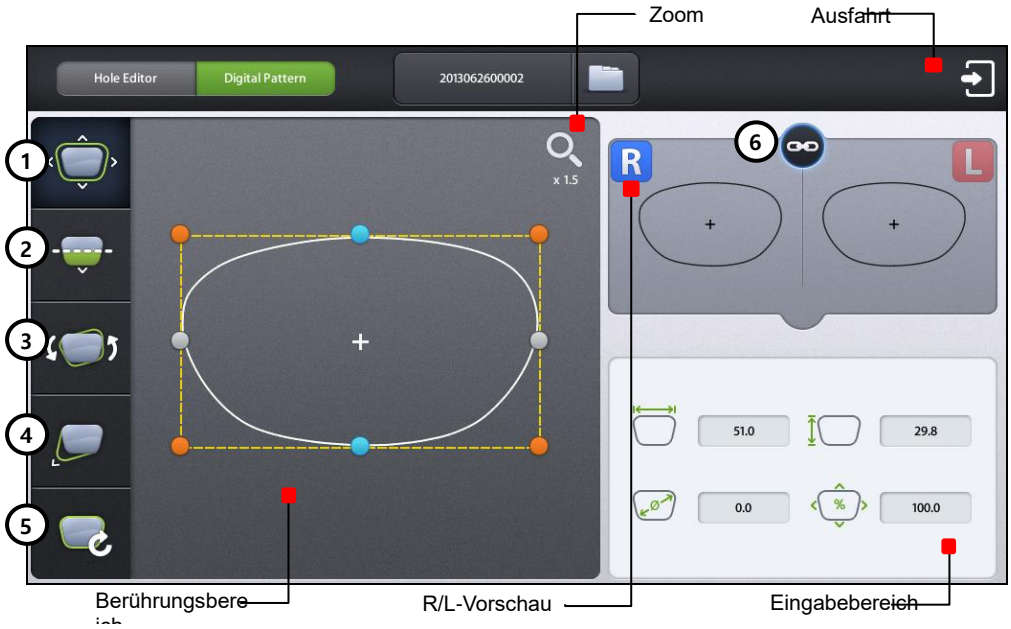


NOTIZ

- 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. Um das digitale Muster zu verwenden, drücken Sie Klicken Sie auf die Schaltfläche unten rechts auf dem Hauptbildschirm und wählen Sie dann aus.das digitale MusterRegisterkarte oben links auf dem Bildschirm.



① Vergrößerung/Verkleinerung

② Vergrößerung/Verkleinerung des Nahsichtbereichs

③ Drehung

④ Teilmodifikation

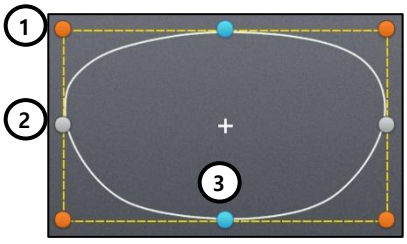
⑤ Zurücksetzen

⑥ R/L-Synchronisation

6.5.1. Vergrößerung/Verkleinerung

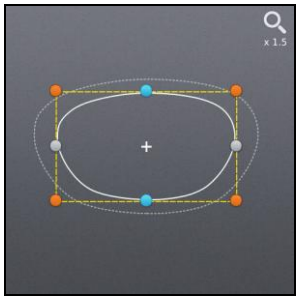
Die Linsenform kann sowohl horizontal als auch vertikal verändert werden.

Touch-Oberfläche

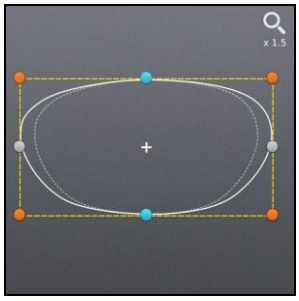


Um die Linsenform zu verändern, nutzen Sie die 8 Berührungspunkte rund um die Linsenform.

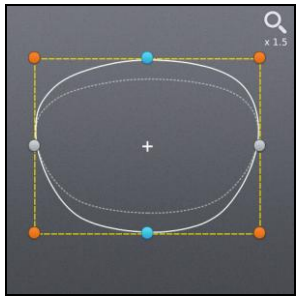
① Horizontal + Vertikal
② Horizontal
③ Vertikal



[Horizontal + Vertikal]

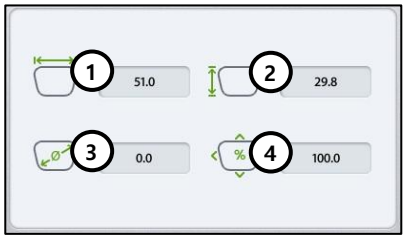


[Horizontal]



[Vertikal]

Werteingabe



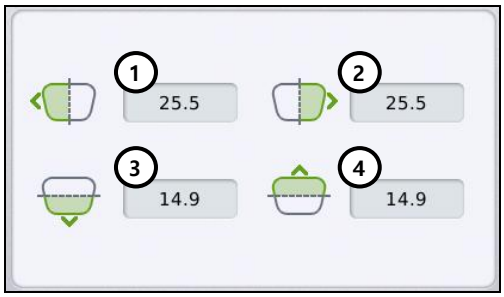
Sie können die Linsenform ändern, indem Sie die Werte direkt im Eingabebereich eingeben.

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.

Kunjizya Muulo



Ulakonzya kuchincha chiimo cha lensi kwiinda mukunjizya mpindu mubusena bwakunjizya.

① Chimweensi
② Chilisyo
③ Aafwaafwi abusena bwakulanga (ansi)
④ Etala

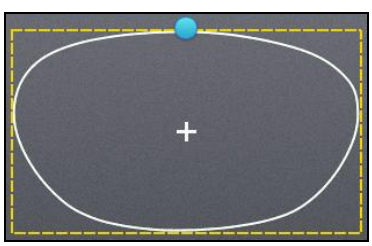


Mwamana kusala chintu nchoyanda kuchincha, lemba mpindu kubelesya namba.

6.5.3. Kuzinguluka

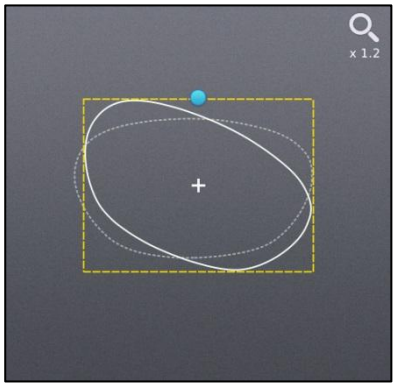
Chiimo cha lensi chilakonzya kuzungaanisigwa.

Kuguma nzila yakubelesya

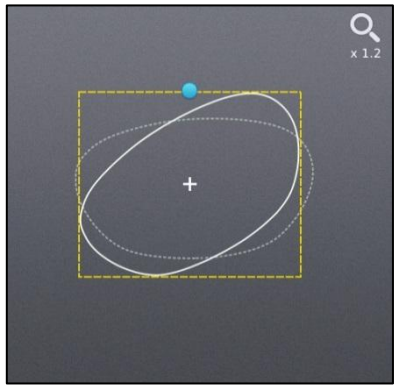


Kuti uchinche chiimo cha lensi, jata mpawo ukwelelezye busena bwakuguma atala achiimo cha lensi.

Aawo Aaguma

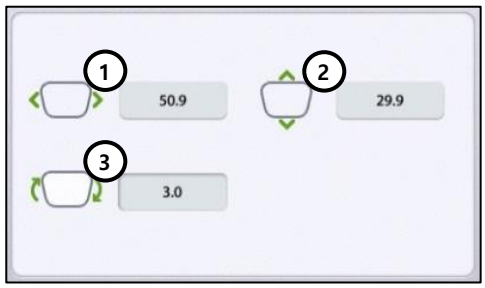


[Kuunka kuwoola]



[Kukazyanya awoola]

Kunjizya Muulo





Ulakonzya kuchincha chiimo cha lensi kwiinda mukulemba mpindu mubusena bwakunjizya.

① Kukwazamuka

② Bulamfu

③ Mweelwe (Kuya kuwoola, 0 ~ 360)

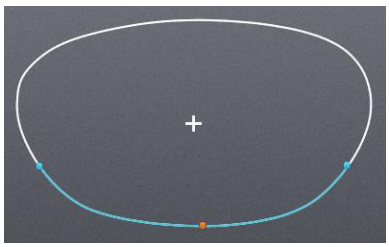
➢ Mulimu wa①lubo②zili mbubonya azyeezyo zyakuyungizya/kucesya.

Mwamana kusala chintu nchoyanda kuchincha, bikka mpindu kubelesya namba.

6.5.4. Kuchincha kwachibeela

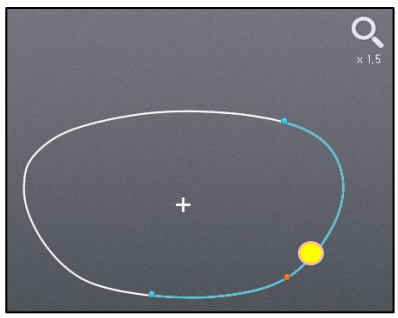
Chiimo cha lensi chilakonzya kuchinchululwa mbichani.

Kuguma nzila yakubelesya

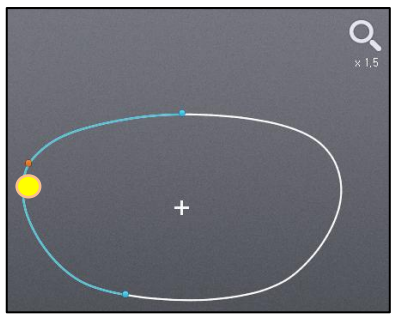


Sandulabusena bwakucinca kwiinda mukuguma kufumbwa busena buli achiimo cha lensi. Kaambo kakaba aakati ka busena bwakucinca.
Kuti uchinche kucinca, jata mpawo ukwela chimwi chazibeela zyobile zyakuguma kuzyungulukazyasalwachiimo chalensi(syamuteme).

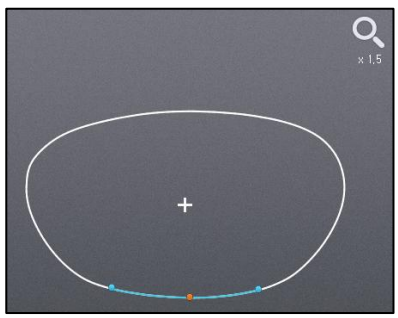
Rkuchincha kwabukalitondeka
Bambulula busena (Chibaka chichincha loko)
Mubelesyi ulakonzya kuguma busena



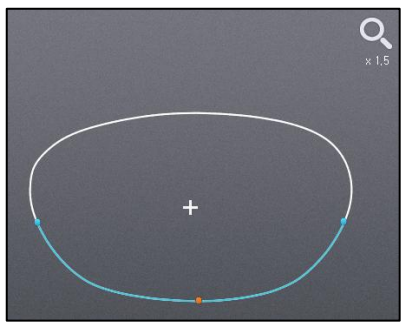
[MunsiChilisyo]



[Chimweensi]

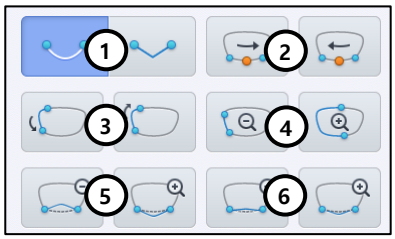


[Kucheya kwabusena bwakucinca]



[Kuyungizya busena bwakucinca]

IlensiShapeKuchincha



Ulakonzya kuchincha chiimo cha lensi a Input button.

① Nzila yakubambulula (Iimvwi naa Iili Mulongo)

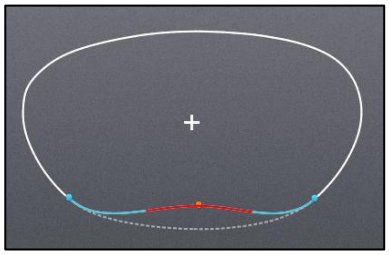
② Kuchincha Kuchincha Kwabusena

③ Kuchincha kwachiimo (kuzwa kulubazu lwawoola, kuya kulubazu lwawoola)

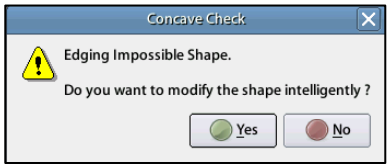
④ Kuchincha kwachiimo (kukomezya, kuchesya)

⑤ Kuchincha kwachibeela chipati (kuvwumbilidwe, convex)

⑥ Kuchincha kwachibeela (kuvwumbilidwe, kuvwumbilidwe)



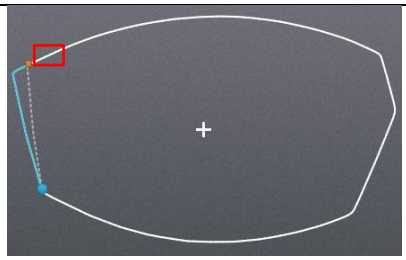
Muchiindi chakucinca mbichaani,cibeela chakacincwaooko nkokutakonzyi kuchita zintu munzila yakumubili kwabikkwa mubala uusalala pyu. CHImpawo nikujala nzila ya dijitali, chiimo chilakonzya kuchinchululwa kuba mumbaliyakazumizigwabumba chabusongo.



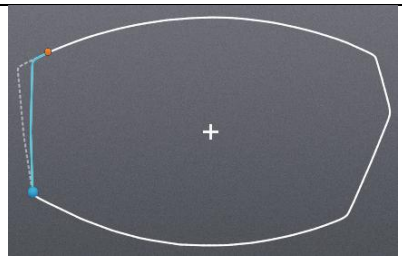
KAGW

- Ichikozyano chamamaninokuchinchakuti zikomezyegwe aawo end pointilibikkidwe aakona lyachikozyano cha lensi mpawo mbuli mamanino aali afwaafwi aakona, mpo azwakulikkona lyomwe.

- Munzila yakubambulula, kuchincha kwakutobela kulakonzyeka kwiinda mukutola busena bwakubambulula kuli bumwi bwamamanino mpawo akutola busena bumbi bwakumamanino kukkona lyachikozyano cha lensi.Tcibeela chipati chitobela chibeela chaanze chabusena bwakubambulula (bbokesi lisalazya).



[Convex Edit]

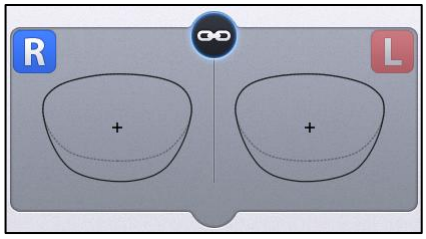


[Concave Edit]

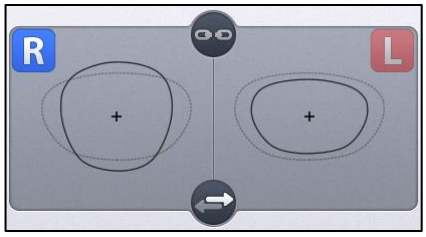
- Busena bwakubambululainga wabawakasandulwakuya akati naa kumamanino aambi chakufwambaana kwiinda mukujatisya bbatani lyakucinca busena( ).

6.5.5. Sandula R/L Sync

Mulimu wa R/L Sync.



[R/L Sync On]



[R/L Sync Off]

KAGW

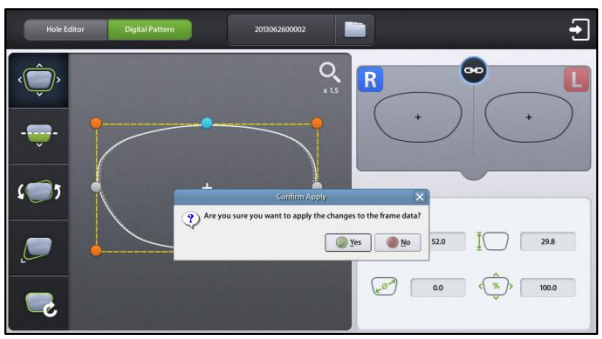
- "Kopa" bbatani ( ))lilajanika aawo R/L sync option niyazima. Chiimo chalubazu luliwo lino chilakkopololwa kulubazu lumwi kwiinda mukutinika bbatani eeli.
- Tyanka R naakuti L bbatani lyakusandula lubazu.

6.5.5. Kubweedezya

Bweedezya chiimo che lensi yakusaanguna.

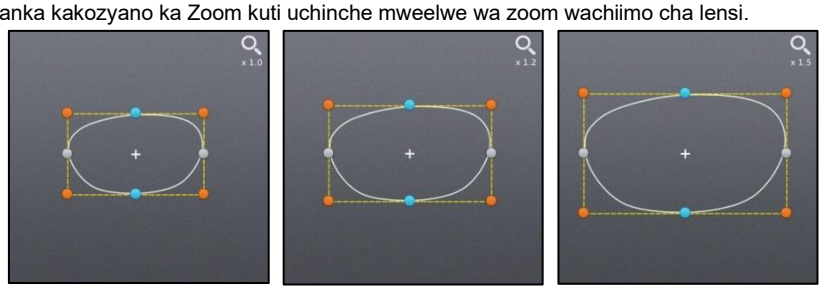
6.5.7. Kuzwa

Leka kubelesya nzila ya dijitali mpawo ujokele kuchipekupeku chipati. Kuti ubelesye chiimo cha lensi chakacincwa, tyanka bbatani lya "Apply" aabbokesi lyakusinizya.



KAGW

- Ulakonzya kuchincha lensi iijisi fulemu iili akati-akati naa lensi iitakwe mweengwe munzila iili kabotu kwiinda mukubelesya nzila ya dijitali.
- Inzila ya dijitali ilagwasya ku bi-focal lens naakuti progressive. Chimwi chiindischiimo chafulemu chiniini loko chilakonzya kutyola busena bwakubona afwaafwi. Muchiimo eechi, nzila ya dijitali ilapa kukomezya chiimo chafulemu.
- Waawo nzila ya dijitali noibelesyegwa, FPD naakuti bupati bwa bbulogwe ilabalilwa lubo kweendelanya anzila yakubelesya nzila ya dijitali a Configuration menu.
  - Bambulula FPD –Fixing FPD, amubale alimwi bupati bwabbulogwe kweendelanya abwaanda bwa lensi bwakacincwa
  - Bambulula bupati bwabbulogwe –Fkusandula bupati bwabbulogwe, kobala alimwi FPD kweendelanya a len yakacincwaskubumbwa
- Bona kuti walanga busena bwaakati-kati bwamumuni antoomwe a PD/OH value nikwakamana kubelesegwa nzila ya dijitali.
- Tyanka kakozyano ka Zoom kuti uchinche mweelwe wa zoom wachiimo cha lensi.



[1.0x] [1.2x] [1.5x]

6.6. Mulembi wamigodi

Eechi chipekupeku nchakutondezya busena bwamabbanga aakubboola. Kuti ubelesye nzila yakubamba mpako, tyanka bbatani())aachipekupeku chipati munsi, mpawo usale bbatani lyakubamba mpako atala kulumwensyi.



KAGW

- Kuti uchite mulimo wakubboola, nzila yakujala yeelede kubikwa akati-kati kafulemu (akati kabbokesi).
- Kuti wayungizya busena naakuti mpako aachibelesyo chakubamba mpako, nzila yakujala ilasanduka kuya akati-kati kafulemu (akati kabbokesi) buya. Muchiimo eechi, nzila yakusinkila ilibikkidwe akati-kati kafulemu (akati kabbokesi) mpawo taikonzyi kuchinchululwa amuntu uubelesya.
- Kuti mabbanga woonse / mabbanga agwisigwa a hole edita, sikubelesya ulakonzya kuchincha nzila yakujala.

6.6.1. Lubazu lwaatala lwa Mulembi



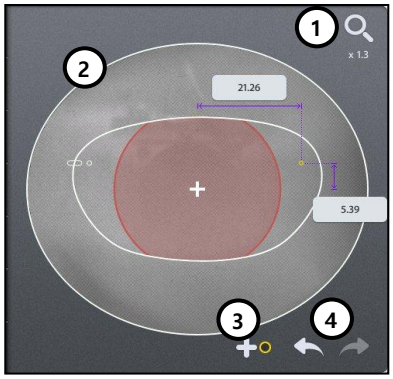
① Mulembi wamigodi :
Kutalisya mweendelezi wamalindi. Ikuti naa bbatani kalimubala wa sokwe, nzila yakubamba mpako lino ilajanika.

② Nzila ya Dijitali :
Kutalisya nzila ya dijitali.

③ Namba yamulimu :
Kutondezya namba yamulimu wamulimu uubeleka lino. Ulakonzya kuchincha namba kwiinda mukuguma aawa.

④ Kuzwa : Kumanizya mweendelezi wa hole.

6.6.2. Busena bwakubelekela



① Kukomezya: Ulakonzya kusala nguzu zyakukomezya naa ziindi zili 1.3 (zyakachitika) naa ziindi zili 5 (zyakakomezyegwa). Cifwanikiso chachiimo chafulemu chitondezyegwa aabusena bwakubelekela mbuli mbomukomezya chipekupeku. Kuti yeboukoyanda kubona zimwi zibeela zyachifanikisyo, ndakulomba kuti jate muzyunguluko uusalala pyu mukulanga.

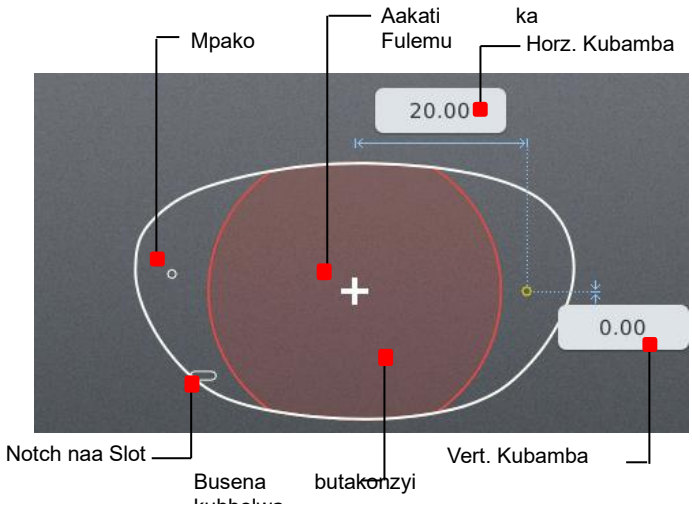
② Busena bwakubelekela: Busena bwakubelekela butondezya chiimo chefulemu amabbanga/mabbanga. Ibbanga/busena buli mubala wamubala wa yellow ngu ooyo wasalwa. Mabbanga/mabbanga aamubala wa orenji aamba kabunga komwe akasalwa. Ibbanga/busena bwakasalwa bulatondezyegwa antoomwe ama coordinate aabo. Sikubelesya ulakonzya kunyamuna busena/busena bwakasalwa kwiinda mukuguma LCD naakuti kubikka ma coordinates aakwe.

③ Bikka mpako/busena: Mubelesi ulakonzya kuyungizya mpako/busena kwiinda mukutinika bbatani naakuti mpako/busena bwakabikkidwe kale kwiinda mukutinika mabbatani aabikkidwe kale ( ).

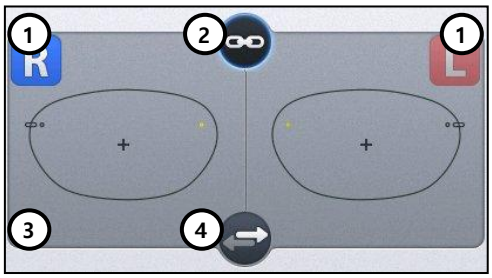
④ Kujokolosya( )/Chita alimwi( ): Kuyungizya, kugwisya, kunyamuna akucinca mpako/busena

KAGW

Zintu ziyandika mukubboola zilatondezyegwa aabusena bwakubelekela. Cifwanikiso chili munsi chipandulula chintu chimwi achimwi.



6.6.3. Kulanga-langa



① Sala kululyo/kulumwensyi:
Ulakonzya kuchincha kusala kwalumwensyi/kululyo. Eelyo nzila yakkamera niyabikkwa kuti 'cifwanikiso chiimvwi', tokonzyi kuchincha lubazu (L/R) nkaambo chikozyano tachikozyenye achifanikisyo. Weelede kuchincha nzila yakkamela kuzwa kuchifanikisyo chiimvwi kuya kuchifanikisyo chipona kusaanguna kuti uchinche kusala kumbali.

② Kweendelanya kululyo/kulumwensyi:
Kweendelanya kwalulyo akulumwensyi kulakonzya kujulwa naa kuzima. Zibeela naakuti kuchincha kulubazu lwakasalwa zilabelesegwa mbubwenya kulubazu lumwi, aawo kujatana nikwaliwo.

③ Kulanga-langa:
Ulakonzya kubona bupange bwamabbanga / mabbanga kumabazu oonse obile achiindi chomwe.

④ Kopa kulubazu lumwi:
Ulakonzya kukkopa mabbanga / mabbanga aali kulubazu lwakasalwa kulubazu lumwi. Kuchincha kwakachitwa kakunyina kweendelana kulakonzya kubelesegwa kulubazu lumwi amulimu ooyu. Nuchita mulimu ooyu, mabbanga woonse/mabbanga aali kulubazu lumwi ayoosaanguna kugwisigwa.

6.6.4. Mabbatani aakubeleka



① Kuzyiba Mulyango / Mulyango:
Ulakonzya kubelesya bbatani eeli aawo noyanda kuyungizya mabbanga/mabbanga nikwakamana kuti sikubala zifwanikiso wamana kubala lensi yakutondezya. Ikuti naa kkamera ili muchiimo chakutola zifwanikiso, ulakonzya kutalika kubona kwiinda mukutinika bbatani eeli. Kuti kkamera ili muchiimo chakutola zifwanikiso, ulakonzya kuchincha nzila kuti ibe aachifwanikiso chiliwo mpawo utalike kubona kwiinda mukutinika bbatani eeli.

② Sandula nzila yakkamela:
Ulakonzya kuchincha nzila ya camera. Nusandula nzila kuzwa kubuumi kuya kuliimvwi, chiimo cha lensi yakutondezya chilabalwa mpawo chiimo cha LCD akkamera zilakozyanisigwa. Eelyo kkamera noili muchimo chechifanikisyo chiliwo, taibeleki buyo kuchincha chiimo chakkamera kuba mufanikisyo uutazungaani pe, pesi akuchita kuti chiimo chafulemu aa LCD chivwumbilile chiimo chafulemu achifanikisyo chakamera.

③ Mulyango / Mulyango Kuubauba Kweenda :
Ulakonzya kunyamuna mabbanga aasalwa. Mulimo ooyu ulakupa kweenda kabotu.

④ Kubunganya :
Ulakonzya kusala zyiingi kwiinda mpako/busena mpawo uzianga kazili nkamu. Sala mabbanga/masena aatakwe nkamu naakuti aali mutubunga tuindene, mpawo utyanke bbatani eeli. Kuti koyanda kuleka kupanga nkamu, sala lyomwe naakuti zyiingi mukati kankamu mpawo utyanke bbatani eeli.

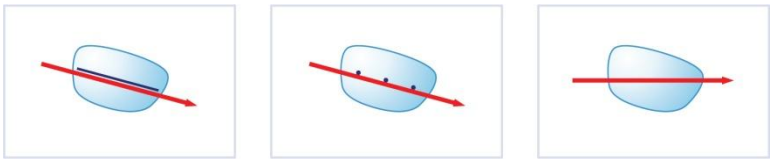
⑤ Chibikkidwe kale :
Eezi zipa mulimo wakulanganya zyintu zyakabambilwa kale.

⑥ Kulanga mbuli cimbonimboni :
Mulyango / busena busalidwe bulakopololwa kubusena bweelene kweendelanya aakati kafulemu. Ikuti naa mpako / mpako yasalwa njakabunga, maanda woonse / mpako zili mukabunga aako alakkopololwa, mpawo ziyoopanga kabunga kapya.

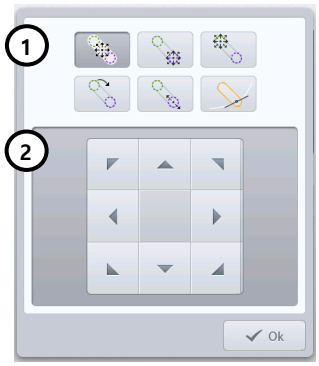
⑦ Zima mpako / busena :
Mulimo ooyu ulagwisya mpako / busena bwakasalwa. Kuti kachili mukabunga, mabbanga woonse / masena aali mukabunga aako alagwisigwa.

KAGW

- Ilensi yakutondezya yakucinca nzila yakkamera akuzyiba mpako/busena yeelede kuba achitondezyo cha axis. Kuli nzila zyobile zyakutondezya ntalisyo.①Kuzekaula muzila uululamika kumbali aamugwagwa.②Kulemba madoti otatwe aali mumulongo. Kuti kakunyina chitondezyo cha axis, muzila uulangene achifanikisyo chakamera ulabonwa kuti ngo axis ya demo lens. Mizila iisalala pyu iili ansi aawa yiiminina nzila iizyibidwe.



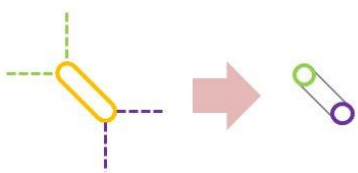
- Nutinya bbatani lya Hole / Slot Easy Moving, chipekupeku chitobela chiyooboneka. Ulakonzya kubelesya eechi kunyamuna mpako / slot.



① Sala musyobo weenda: Ulakonzya kusala musyobo weenda. Eelyo eeyo yasalwa niili mpako, ilagwasyilizya buyo musyobo omwe weenda. Eelyo eeyo yasalwa ninzila, ilagwasyilizya misyobo iili 6 yakunyamuka.

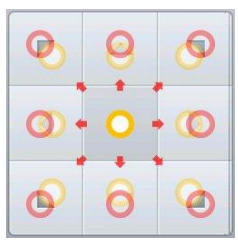
② Move hole / slot: Ilapa mabbatani aakunyamuna kweendelanya amusyobo wakunyamuna wasalwa. Mbuti mbokonzya kunyamuna mpako / busena bwakasalwa kweendelanya amusyobo wakunyampula zilapandululwa munsi.

- Ichikozyano chabusena aamabbatani aamusyobo weendeenda chiiminina matalikilo ( ) antoomwe amamanino( ) busena buli ansi aawae.

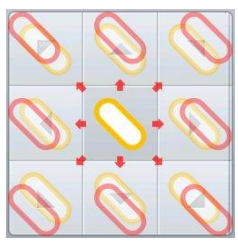


- Twaambo twakuti inga twanyamuna biyeni mpako / busena kwiinda mukweendela musyobo zilimbuli ansi aawa.

 Eezi zipa mulimo wakunyamuka kweendelana. kweenda kwampako / busena buli mbuli munsi.

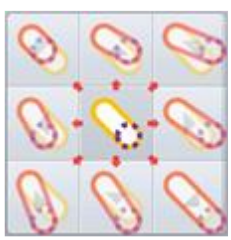


[Mpako]

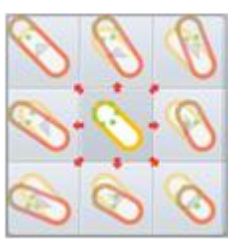


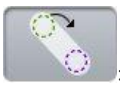
[Chibaka]

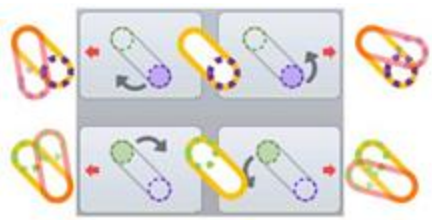
: (Chibaka luzutu) Eezi zipa mulimo wakugwisya busena bwakutalikila bwachibaka.



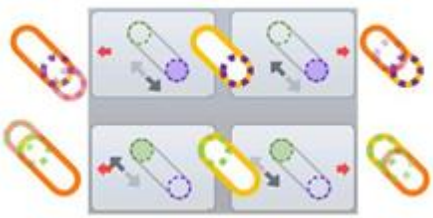
:(Chibaka luzutu) Eezi zipa mulimo wakunyamuna busena bwakumamanino bwachibaka.



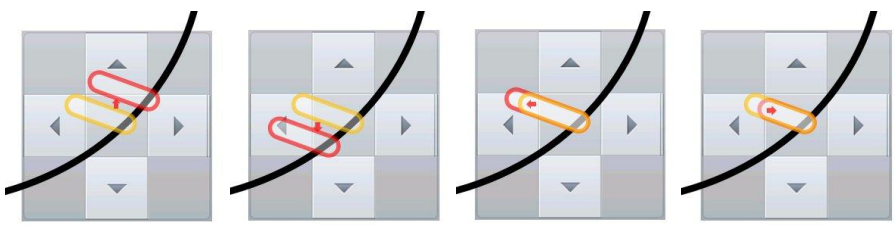
: (Slot buyo) Eezi zipa mulimo wakuzungaanya slot.



: (Chibaka luzutu) Eezi zipa mulimo wakucinca bulamfu bwachibaka.



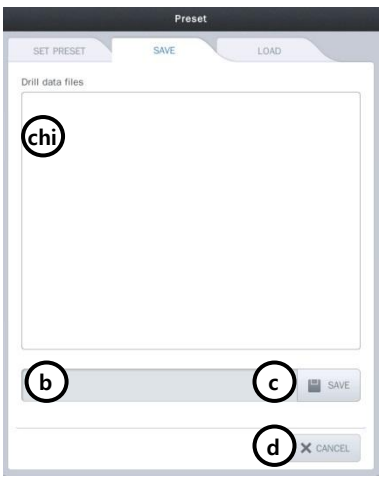
:(Chibaka luzutu) Eezi zipa mulimo wakusandula chibaka kuba chibaka mpawo akutola chibaka. Icibaka chiyootolwa kunkomwe yafulemu afwaafwi aawo mpochili lino, mpawo chiba chibaka. Ibbanga lilakonzya kunyangwa kakuli bbazu lyakasyaala kubelesya mabbatani aakunyamuna. Mabbatani aakujulu aansi ngakweendeenda antoomwe afulemu. Ibbatani lyakulumwensyi alyakululyo ndyakucinca bulamfwu bwechibaka chili atala afulemu. Cifwanikiso chili munsi aawa nchikozyano chakweenda kwa notch. (Muzila mulemu muubauba uusiya ngomugoti wafulemu.)



KAGW

- Aawo mpobeelede kuchita, kuli milimu yotatwe.

① Bamba data yamulyango / busena: Ulakonzya kubamba data yamulyango / busena bwamulimu ngochita lino ku SD card.



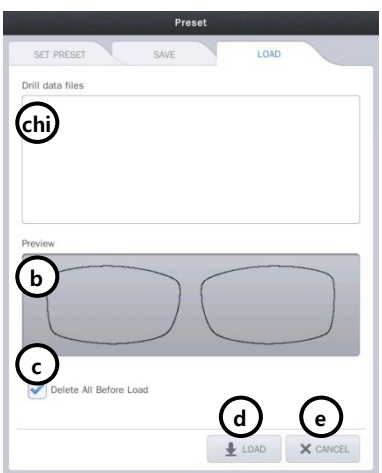
a. Mulongo wa data yamabbanga / maanda :
Eezi zitondezya mulongo wa data yamabbanga / busena mukkaadi ya SD.

b. Izina lyafailo :
Ulakonzya kubikka zina lya fayela lya data ya hole / slot kuti ikwabililwe.

c. Londola :
Ulakonzya kubamba data yamulyango / busena kwiinda mukutinika bbatani eeli.

d. kwiimika :
Kozwa mububambe bwakabikkidwe kale.

② Bika data yamulyango / busena: Ulakonzya kubikka data yamulyango / busena kuzwa ku SD card mpawo uyibikkilizye amulimu ngochita lino.



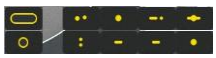
a. Mulongo wa data yamabbanga / maanda :
Eezi zitondezya mulongo wazyintu zili mu SD card.

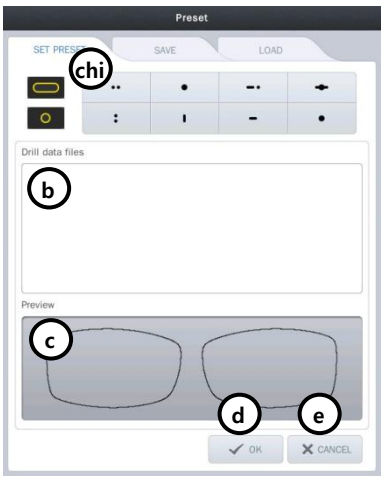
b. Kulanga-langa :
Eezi zitondezya chiimo cha data yachibaka / chibaka chakasalwa.

c. Nzila yakubikka :
Ulakonzya kusala kuti ubambe naa kuzima data ya hole / slot iiliwo katanayungizya data yakabikkidwe. Muulo uubikkidwe wachintu eechi ulakonzya kwaambwa aawo mpokuyanda.

d. Longela :
Ulakonzya kubikka data yamugoti / busena kwiinda mukutinika bbatani eeli.

e. kwiimika :
Kozwa mububambe bwakabikkidwe kale.

③ Bikka zyakusaanguna: Ulakonzya kubikka mabbatani aali 8 aakusaanguna. (). Ulakonzya kubikka mpako/busena bubikkidwe mu SD card kubbatani lyomwe lyomwe. Aaya ma preset aali 8 alakonzya kubelesegwa kuyungizya seti njoyandisya ya hole / slot data kumulimu uuliwo lino, kakunyina kukatazya.



a. Sala bbatani lyakusaanguna :
Sala bbatani lyakabikkidwe kale kuti ubelesye data ya hole / slot. Mpawo usale data ya hole / slot njoyanda.

b. Mulongo wa data yamabbanga / maanda :
Eezi zitondezya mulongo wazyintu zili mu SD card.

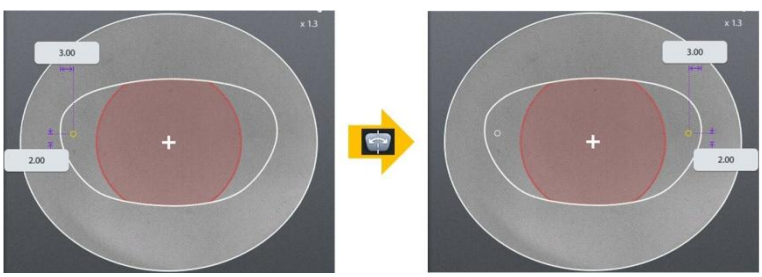
c. Kulanga-langa :
Eezi zitondezya chiimo cha data yachibaka / chibaka chakabambwa.

d. KABOTU :
Kubelesya zyoonse zyakachinchwa.

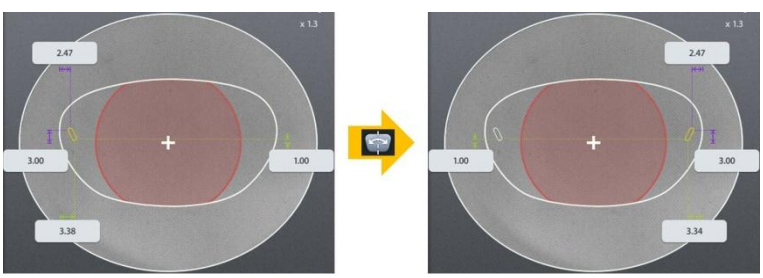
e. kwiimika :
Kozwa mububambe bwakabikkidwe kale.

KAGW

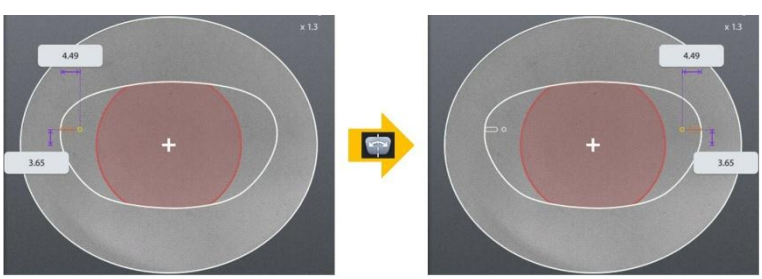
Kulanga mbuli cimbonimboni nchintu chikopa mpako / busena busalidwe kulubazu lumbi. Musinzo uuliko aakati ka mpako/mulyango uuli mbuli cimbonimboni amumbali lyafulemu ulikozyene amusinzo uuli akati kachikozyano chakusaanguna ankomwe yafulemu. Muchiimo cha slot, musinzo uuliko aakati kakutalikila kulubazu (aafwaafwi kapati afulemu) afulemu weelede kweendelana amusinzo uuliko aakati kamamanino aalubazu lumwi (aafwaafwi afulemu) afulemu (Masena aaya obile ayelede kuba aakozyenye). Ikuti naa mpako / mpako yasalwa ili mukabunga, mpako zyoonse / mpako zilatondezyegwa, mpawo ziyoopanga kabunga kapya.



[Kulanga-langa mpako]



[Kulanga busena]



[Kutondezya nkamu ya mpako / mpako]

6.6.5. Mulongo wamabbanga/mabbanga

Chitondezya mulongo wamabbanga / masena aamulimu uuliwo lino. Ulakonzya kuchincha busena bwa mpako / busena kwiinda mukusinikizya ma coordinates aatondezyedwe amulongo.



① Sala mpako / busena :

Ulakonzya kusala mabbanga / zibeela zyakupanga kabunga kwiinda mukutinika aawa. Muzyunguluko uusalala pyu ngonguwe wasalwa.

② ID ya Kabunga :

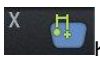
Chitondezya id ya nkamu eeyo mpako / busena mboili. Asi kuti mpako / busena tabuli bwakabunga, kunyina chiyootondezyegwa aawa.

③ ID ya mpako / busena :

Itondezya ID ya hole / slot yakusanganya umwi amweenzinyina.

④ Sandula mbokutondezyegwa X coordinate :

Ulakonzya kuchincha nzila X mboitondezyegwa. Eezyi nzintu zyotatwe nzyokonzya kusala.



Kwiinda akati-kati kafulemu (Dkulampa kuzwa akati kafulemu)



Kwiinda mubbokesi (Dkulampa kuzwa kubbokesi lizingulukide fulemu)



Kwiinda mumbali lyafulemu (Dkulampa kuzwa kunkomwe yafulemu)

⑤ Sandula mbokutondezyegwa Y coordinate :

Ulakonzya kuchincha nzila Y mboitondezyegwa. Zitobela nzintu zyobile nzyotukonzya kusala.



Kwiinda akati-kati kafulemu (Dkulampa kuzwa akati kafulemu)



Kwiinda munsi lyabbokesi (Dkulampa kuzwa munsi lyabbokesi)

⑥ Sandula mbokutondezyegwa X coordinate ya slot

Ulakonzya kuchincha nzila X coordinate ya slot mboitondezyegwa



Kwiinda mukusala kwa④



chibulamfuyachibaka munzila ya X



kuseluka kwachibaka

⑦ Sandula mbokutondezyegwa Y coordinate ya slot
Ulakonzya kuchincha nzila Y coordinate ya slot mboitondezyegwa



Kwiinda mukusala kwa⑤



bulamfu bwechibaka mu Y



bulamfu bwechibaka

⑧ Musinzo uuliko mumbali lya X
Musinzo munzila ya X kuzwa kubusena bwakutondezya. Zitondeezyo–mpindu kulubazu lwakumusanza naakuti + mpindu kulubazu lwalulyo kweendelanya abusena bwakutondezya. Muchiimo cha mpako/chibaka,zitondezya －. Chitondezyochuunos zilianzaaniad kulubazu lwakumusanza akulumwensyi kweendelanya aakati kabbokesi mpawo misinzo itondezyegwa aawo mweelwe wabbanga/mulyango nouli mupati kwiinda 2 kulubazu lomwe.

⑨ Musinzo uuliko mumbali lya YMusinzo mumbali lya Y kuzwa kubusena bwakutondezya. Zitondeezyo–mpindu kulubazu lwaansi naa + mpindu kulubazu lwaatala kweendelanya aawo mpoili. Muchiimo cha mpako/chibaka,zitondezya －.

⑩ Mulyango/Mulyango
Mpako
Slot/Notch

⑪ Kubika entangananalubazu lwa mpako/chibaka mpawo uchinche chikozyano
Chitondeezya kuti naa mpako/busena buli kulumwensyi naa kululyo aakati kabbokesi.
Kuti kakuli mabbanga/mabbanga aayinda kubili kulubazu lomwe, mabbanga/mabbanga aali afwaafwi achiimo cha lensi ngaakonzya kubelesegwa. Nuguma chikozyano chachikozyano/chikozyano chimwi, chikozyano/chikombelo chiba chikozyano. Amujate bbatani



, chimulongo wahole/szyoonse ziyoobikkwa kumbali


Chikozyano/chibaka chili kulubazu lwakumusanza kweendelanya aakati kabbokesi

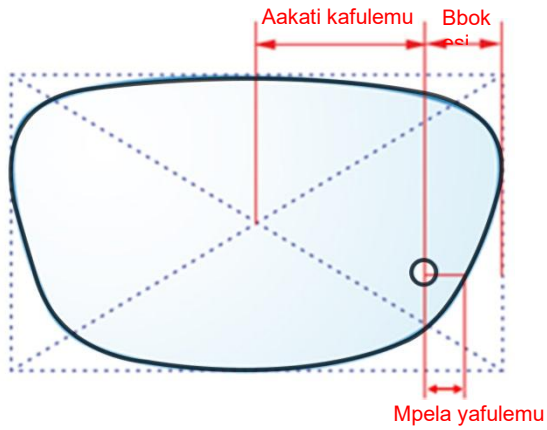

Mulyango/Mulyango kulubazu lwakumusanza kweendelanya aakati kabbokesi


Chikozyano/chibaka chili kulubazu lwalulyo kweendelanya aakati kabbokesi

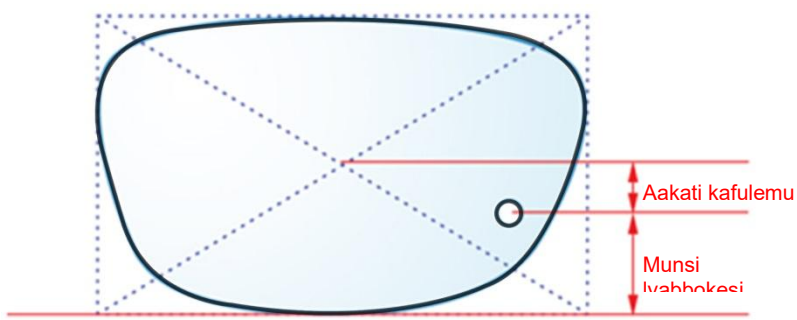

Mulyango/Mulyango kulubazu lwalulyo kweendelanya aakati kabbokesi

KAGW

- Tondezya nzila zya X coordinate

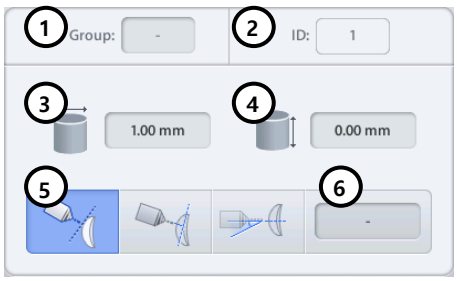


- Tondezya nzila zyakusala zya Y



6.6.6. Lubono lwa Hole/Slot

Itondezya bube bwamulyango / busena bwakasalwa.



① Kabunga : Kuti mpako / busena busalidwe buli bwakabunga, butondezya id yakabunga. Kuti wasalwanmpako / busena tabuli bwakabunga, butondezya a '-'.

② ID : Chitondezya namba ya mpako / busena bupegwa buya.

③ Bulamfu: Butondezya bupati bwamulyango / busena bwakasalwa (0.8 ~ 5.0 mm)

④ Kubbila : Chitondeezya kuyaansi kwa mpako / busena bwakasalwa. (0.0 ~ 6.0 mm)
Kuya ansi 0.0 mm kutondeezya mpako/mulyango uunjila mu lensi.

⑤ Inzila ya angle : Ulakonzya kusala nzila ya angle.


Auto (kunembo): kuboola aakona liimvwi kunembo lyalensi

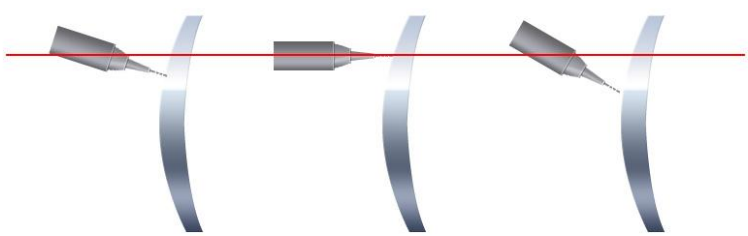

Mootokala (kusule): kuboola aakona liimvwi kusule lyalensi


Bbuku lyakubelesya: bbola aangle njaakaamba sikubelesya

⑥ Mweelwe wakuboola : Kuti wasala 'manual', ulakonzya kubikka nzila yakuboola. (0° ~ 30°)

KAGW

- Mweelwe wakuboola

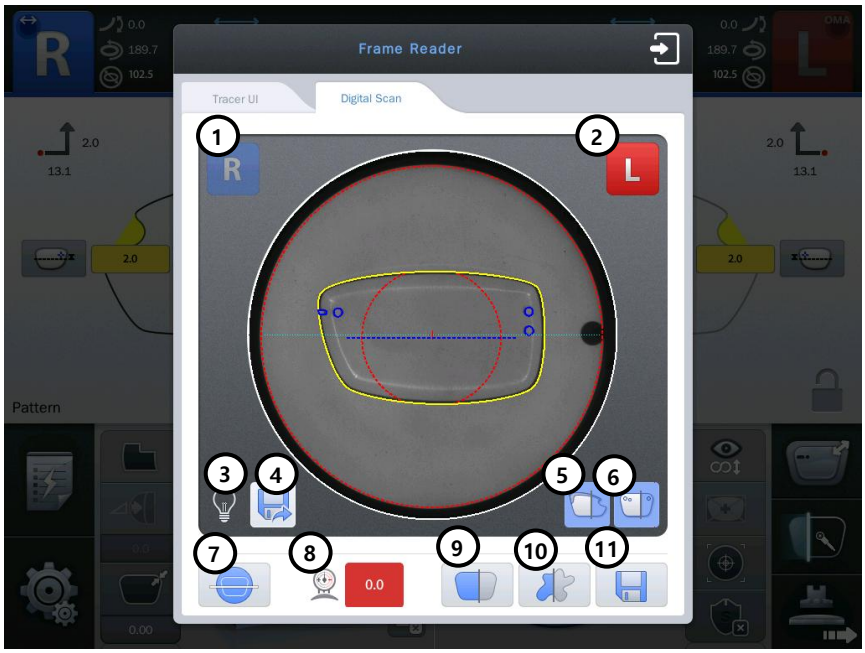


[Kuli-kunembo (kuboneka kunembo lya lensi))] [Bbuku 0°] [Bbuku lyamaanza 30°]

6.7. Digital Scan + Tracer UI

6.7.1. Kuvwuntauzya kwa Dijitali

Eezi nzyakuziba fulemu/mabbanga/busena/bbanga kwiinda mukulanga demo-lens. Kuti ubelesye nzila yakuskena, tyanka bbatani munsi kululyo lwachipekupeku chipati, mpawo usale nzila yakuskenatab.



① Sala lubazu lwalulyo.

② Sala lubazu lwakumusanza.

③ Bambulula kumweka kwa LED amaanza.

④ Jula nzila yakusandula ma fayela

⑤ Yanduula ntaamu zya bevel naakuti mulongo wa asymmetric bevel mukuskena kwa dijitali.

⑥ yanduula mpako/busena mukulanga-langa kwa dijitali.

⑦ Bikka nzila ya demo-lens amaanza kwiinda mukukwelela twaambo tobile.

⑧ Bika chitondeezyo cha lensi kuti ubone bupati bwachoonzyo

⑨ Sangunadscan ya igitalkuti ube achiimo chili kabotu.

⑩ Talika kuskena mpawo ugele scan ya dijitali kuti ujane chiimo chikatazya kumvwisisisya.

⑪ Bamba mpindu ya Digital Scan kuli Job Manager.

Mbuti mbokubelesegwa Digital Scan

① Sandula kuya ku Digital Scan lens plate.

② Bika madoti otatwe naakuti lemba muzila uululeme wa axis a demo-lens. Mpawo, bikka lensi aapuleti.

③ Sala lubazu.

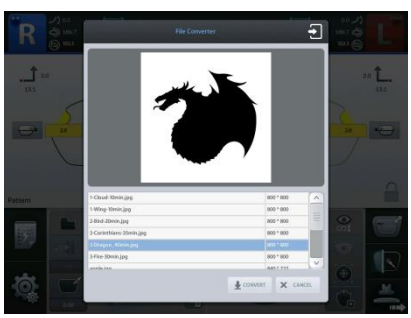
④ Tyanka bbatani lyakutalisya lya Digital Scan.

⑤ Nikwakamana kuchitwa kabotu-kabotu Digital Scan, chiimo chafulemu chilatondezyegwa mubala wamubala wa yellow. Naape kuti pe, chiimo chafulemu chilatondezyegwa mubala uusalala pyu.

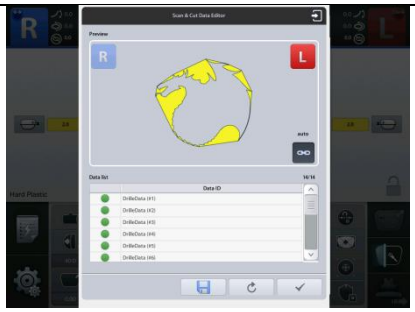
⑥ Tyanka bbatani lyakuyobola kuti utume mpindu yakuvwuntauzya kuli Job Manager.

⚠ KAGW

- Amulumbaizye bbazu lyakusandula fulemu kuti kube bubotu bwakuskena aawo nomulanga lensi iitondezya mbuli magilazi aazisobano muciindi chakubelesya bbaaji lya digital scan.
- Sikusandula fayela sandula fayela lyachifanikisyo naakuti fayela lya CAD kuba data yamulimu.



- BMP, JPG, JPEG, PNGluboTIFFma fayela alakonzya kweendelana mpawo bupati buli kabotu mbu800X800mapikiseli ajisi mubala uusalala mumufanikisyo wamubala omwe.
- ASCIImusyobo wa DXF mu CAD ulakonzya kweendelana.
- Ibbatani lyakusandula fayela ziyootondezyegwa aawo nokwaba ma fayela aakonzya kweendelana mufooloda yazifwanikiso mu SD card.
- Aawo mulimu mupya wakapangwa nuulanga akugela data yamulimu, kkeyala akugela iyoojalulwa nikwakamana kuguma bbatani lyakuyobola. Yulakonzya kuzuzya chibeela chamubala wamubala wamubala wamubala wamubala wamubala wamubala wamubala wamubala wamubala wamubala wamubala wamubala wamubala wamulovu kwiinda mukugusya kusala menyu yamuwailesi (kuleka kuboola).

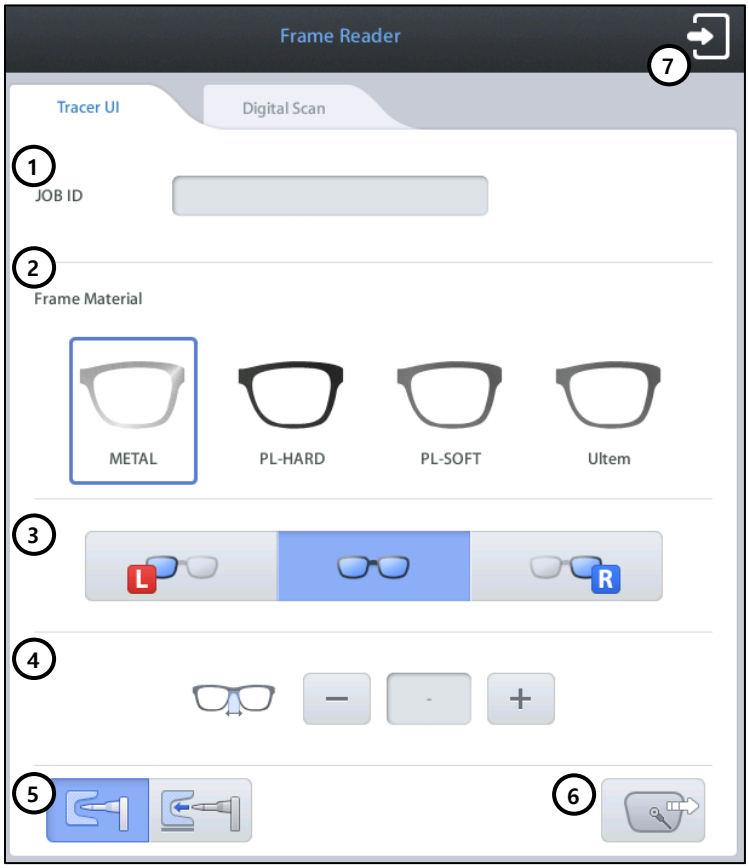




6.7.2. Tracer UI

Eechi chipekupeku nchakubelesya Tracer. Zilakonzyeka kulemba namba yamulimu, aboobo mulimo ooyu ulabelesyegwa kuzyiba ma barcode aabusena bwakuchita zintu kule. Kuti ubelesye Tracer UI, tyanka bbatani munsi kululyo lwachipekupeku chipati, mpawo usale Tracer UItab.

Nzila yakutobelezya mafulemu



① Namba yamulimu: Amujate windo lyamalembe mpawo mulembe namba yamulimu.

② Zibelesyo Zyafulemu: Sala chimwi chazibelesyo zyafulemu kaatana tobela.

- NSIMBI
- PL-HARD (Pulasitiki lyumu)
- PL-SOFT (Pulasitiki Iteteete)
- Ultem

③ Nzila yakubala

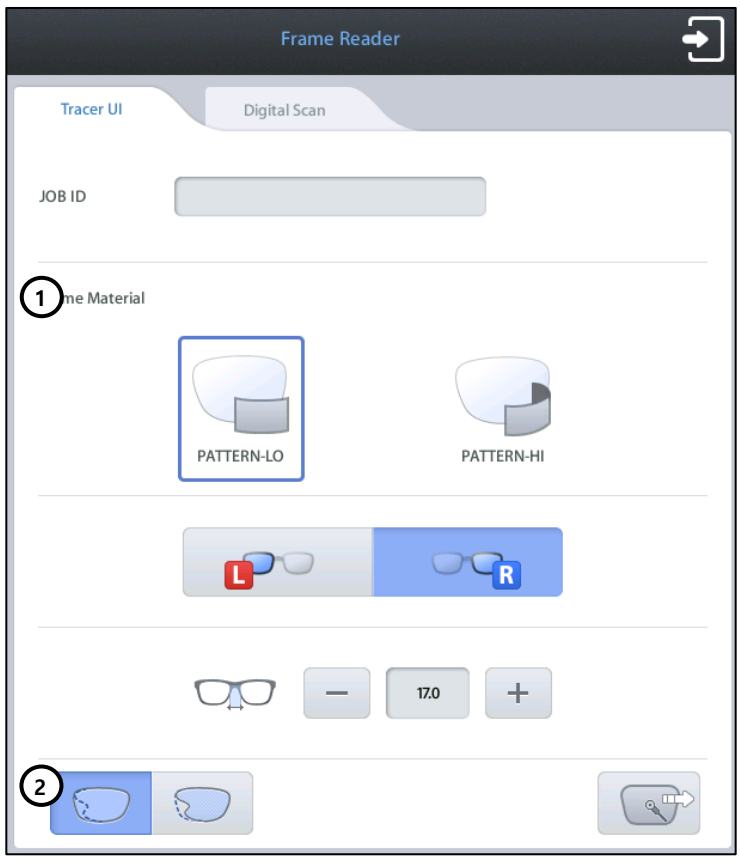
- L–kulanga liso lyalumwensyi
- ZYOBILWE–kulanga meso obile
- R–kulanga liso lyalulyo

④ Bupati bwabbulogi: Munzila yakutobelezya liso lyomwe ulakonzya kulemba bupati bwabbulogwe katanatobelezya.

⑤ Auto/Semi-Auto : Nzila yakutobelezya ya Semi-Auto ilagwasya mukutobelezya fulemu iijisi nzila iiteendelani.

⑥ Kubala: Talika kutobelezya. I tracer ui yajalwa ndilyona.
⑦ Kuzwa: Leka kutobelezya.

Nzila Yakutobela Nzila



① Kugolela
- KWEENDA KWEZYO-LO(Ibbazu lyaansi,2D Tracing)
- KWEENDA KWEZYO-Hime (Wapona Curve,3D Tracing)

A Hi Curve mode, kululamika kuseluka kuyoochitwa biyo. Aboobo, sala nzila ya Hi Curve ku lensi iijisi curve mpati.

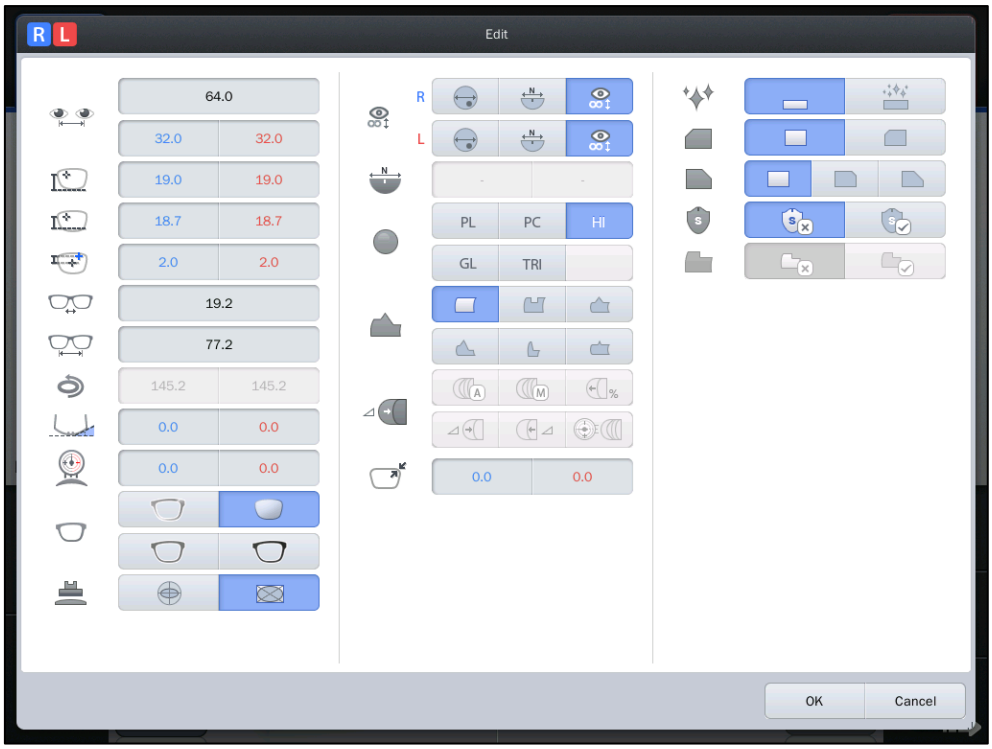
② Nzila yakutobelezya chiimo cha Concave

KAGW

Kuti chikozyano naakuti lensi yakutondezya yabikkwa muchibelesyo chakutobela, chitondeezyo ui chilasanduka buya kuba nzila yakutobelezya chikozyano.

6.8. Mweendelezi wamilimu

Mweendelezi wamulimu ulapa nzila zyoonse zyakusala achiindi chomwe, aboobo ulagwasya kuli baabo bajisi luzibo.



6.8.1. Nzila Yakubamba

	PD (Binocular PD, R/L Monocular PD)		Bulamfu bwabbokesi
	ΔY		Kusanganya Bulamfu
	Bupati bwabbulogwe (DBL)		FPD
	Chikozyano chafulemu		Muzinguluko
	Musyobo wafulemu		Nzila yakusinkila
	Musyobo wa lensi		Bulamfu bwabusena bwakubona afwaafwi

6.8.2. Nzila yakubamba

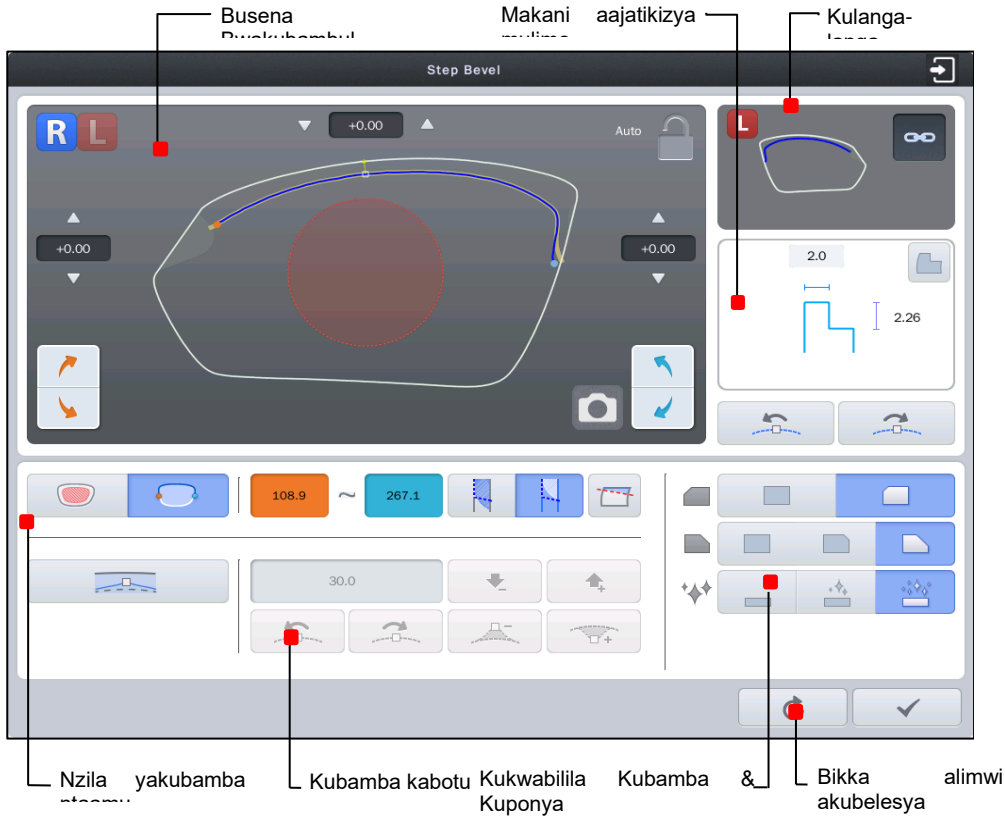
	Musyobo wakubamba		Zibelesyo zya lensi
	Busena bwa Bevel/Grooving		Nsayizi
	Kuponya		Nzila yakukwabilila
	Kukwabililwa kunembo		Kukwabilila kusule
	Ntaamu zyakutanta		

KAGW

Nzila zyakubamba mulimu zilabelesegwa kululyo/lumwensyi kumabazu oonse obile aciindi comwe. Asi kuti nzila eezyo zyaandaanya mbazu zyobile, eezyo zibelesegwa buyo kulubazu lwakasalwa.

6.9. Sikubamba ntaamu zya Bevel

Mulembi wa step bevel upa mulimo wakubamba kabotu wa step bevel edging. Chipekupeku chakubamba chiyootondezyegwa aawo nusala musyobo wakubamba kuti uchite bevel naakuti kutyola bbatani lyakubamba ( ) munsi lyachipekupeku chipati.



KAGW

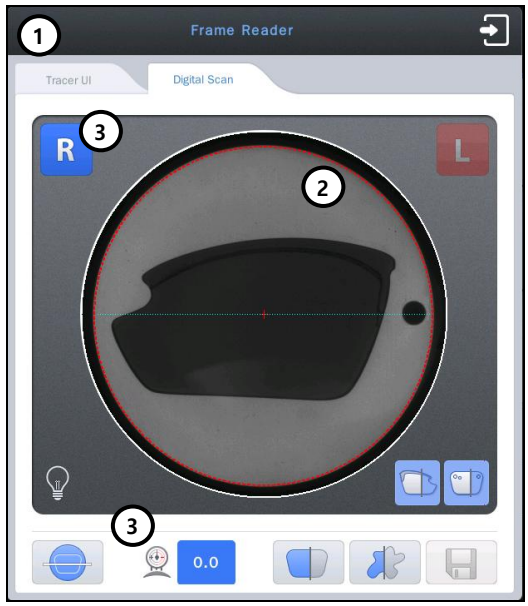
I Step Bevel Editor ilajanika aawozijatikizyidweedgernchikozyano chigwasyilizya ntaamu zyakutanta. (HPE-8000X, HPE-910 (XD), HPE-910 (X))

Mbuti mbomukonzya kujana data ya Step Bevel kwiinda mukubelesya nzila ya digital scan

① Twalomba, libambile kuskena akubelesya nzila ya digital scan. (Langa'Chaandano 6.7 Digital Scan & Tracer UI'))

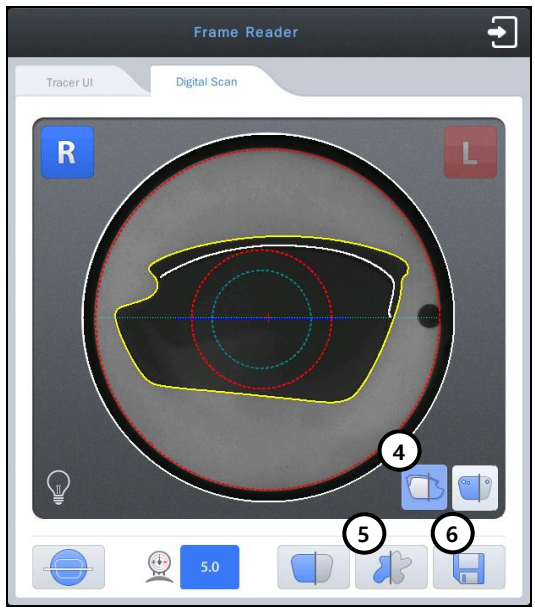
② Bika lensi yakutondezya yakazwa kumagilazi aachipekupeku cha digital scan.

③ Sala lubazu lwa demo lens.
Mpawo, Input curve ya lensi njoyanda.



④ Dina kuti eamuzumizyebbatani lyakusala lya step bevel scan.

⑤ Mpawo, tyanka bbatani lyakulanga chiimo chaalubazu.
Zyakazwa mukuskenaziyootondezyegwa.

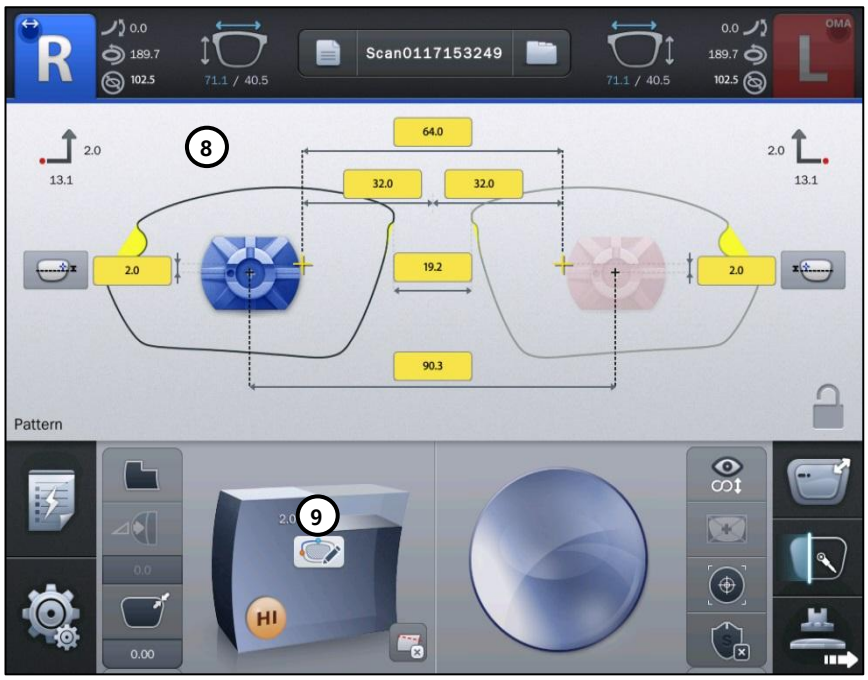


⑥ Tyanka'Londola'nkopelo.
(Ikuti data kajisi kuboola ziindi zyiingicheengele, weelede kusala data yeelede kwiinda mukubelesya scan & cut data editor (Langa'Chaandano 6.11 Kulanga-langa akugela Data Editor'))

⑦ Bika namba yamulimu yakulanga data.



⑧ Lino,data ya step bevel iyootondezyegwa achipekupeku chipati.



⑨ Ulakonzya kubamba busena bwa step bevel kwiinda mukutinika bbatani lyakubamba.

6.9.1. Nzila yakubamba ntaamu

Ulakonzya kusala nzila yakuchita zintu kwiinda mukubelesya mabbatani aakusala.

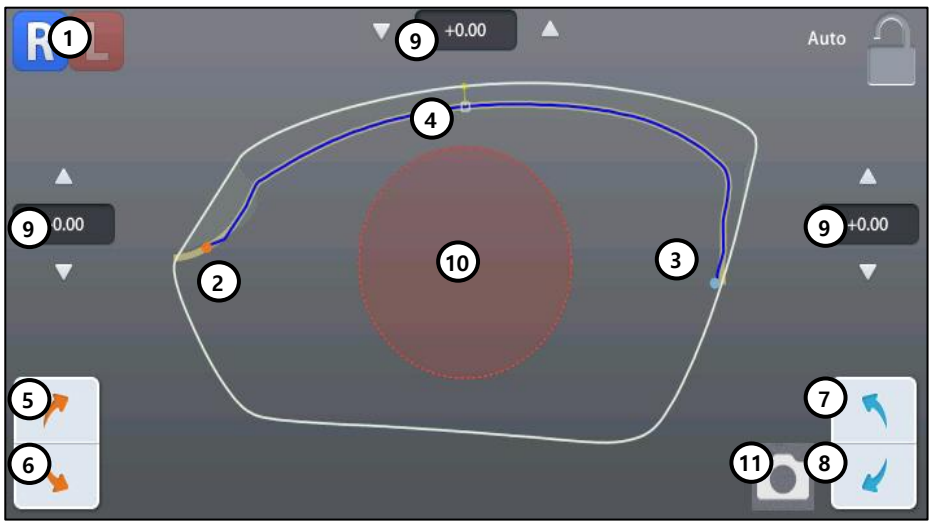


Ntaamu yachibeela:Chibelesyo chibaka chakasalwa amuntu (Kuli half frame goggle)



Ntaamu yoonse ya Bevel:Belekela busena boonse (Kuti ubone magilazi aajisi fulemu yoonse)

6.9.2. Busena bwakubamba ntaamu zya Bevel



① Kusala kulubazu

② Aawo mpokutalikila ntaamu ya bevel (muzyunguluko wa orenji)

③ Mamanino aabusena bwa step bevel (muzyunguluko wa bbululu)

④ Busena bwakubambulula lino (Chikozyano chituba)

⑤ Kozya aawo mpokutalikila kuya kulubazu lwawoola

⑥ Bweza aawo mpokutalikila kuya kumbali

⑦ Konyamuna aawo mpokugolela

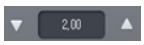
⑧ Koya kumamanino kuya kulubazu lwawoola

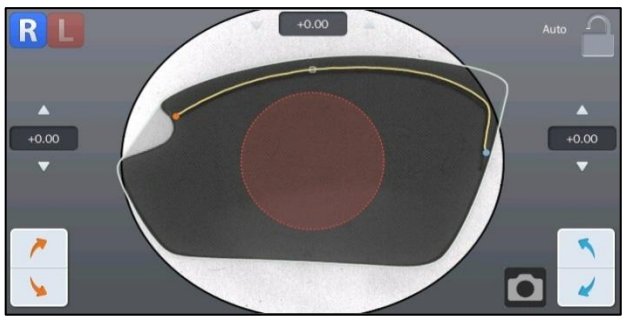
⑨ Ntaamu ya bevel yakunjizya

⑩ Kugwisya busena butakonzyeki

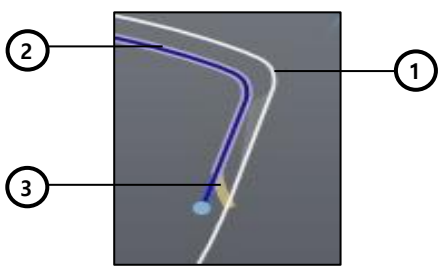
⑪ Tondezya mufanikisyo wakkamera (kujula/kuzima)

KAGW

- Muchiimo cha ntaamu ya bevel, ulakonzya kulemba mweelwe wakuya ansi muzibeela zyotatwe (ajulu/kulumwensyi/kululyo) zyakutondezya. (chibeela: mm)
- Belesya bbatani lya ntaamu () kuti ubambulule mweelwe wakuya ansi. (1 ntaamu = 0.05mm)
- Impindu ya data yakajanwa kwiinda mukulanga yakabikkwa a 0.0. chiyoobambululwa kusika amweelwe weelene amweelwe wakusaanguna.
- Belesya mufanikisyo wakkamerankopelo( ) kutondezya vidiyo ya demo lens yamazubaano.



- Mubala wakutondezya waamba boobu:



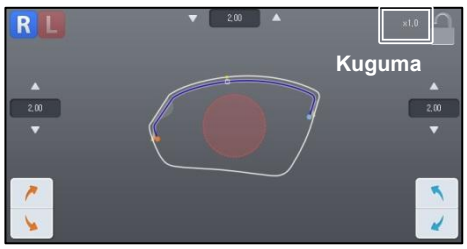
① Mutuba – Chiimo chamumbali aavwili lipati

② Buluu – Busena bwakutanta bwakasalwa amuntu uubelesya

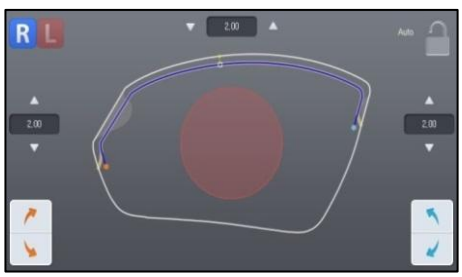
③ Mubala wamulovu – Mamanino aazwa mukugolela

KAGW

- Jata busena bwachiimo cha lensi, mpawokuchincha kweenda kwabusenakubusena bwakaguma.
- Kuti ubone chiimo mubupati bwini, tyanka aakakozyano kali atala kululyo.

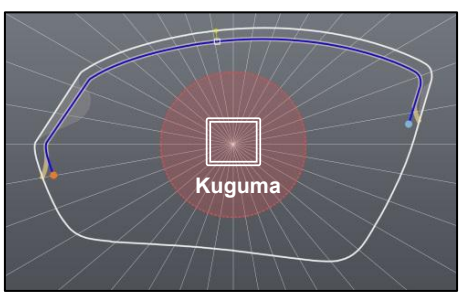


[Kupima kwini]

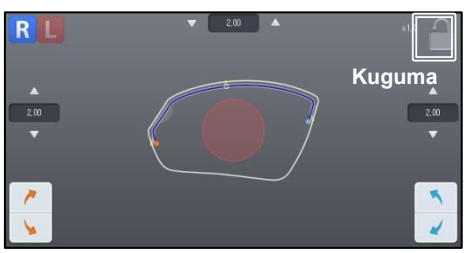


[Kuliiba – Chiimo chakasandulwa kuti chikonzye kweendelanya aachipekupeku))

- Nzila yakusololela ilazwa aawo nuguma aakati kachikozyano. (Kusiyana kwamalailile - 10 °)



- Ibbatani lyakujala chipekupeku (jala/kujala)



6.9.3. Nzila yakuchita zintu



① Mweelwe wakutalikila/kumamanino

② Nzila yakumaninizya ntaamu (Auto/Safety)

③ Inzila yakugela iiteendelani akujala/kujala

KAGW

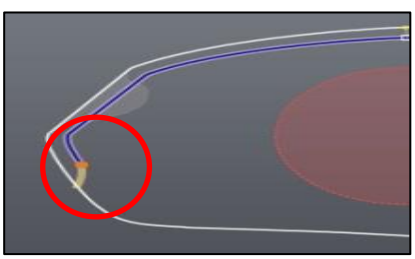
- Aawo mpokutalikila aawo mpokumanizya ziimininwa aangle. Mpawo kkona litalika a 6 koloko kuzwa ku 0 digili munzila yawoola.
- Nzila yakumaninizya ntaamu



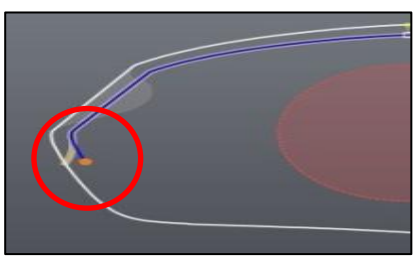
[Munzila yakulibambila]



[Nzila yakukwabilila]



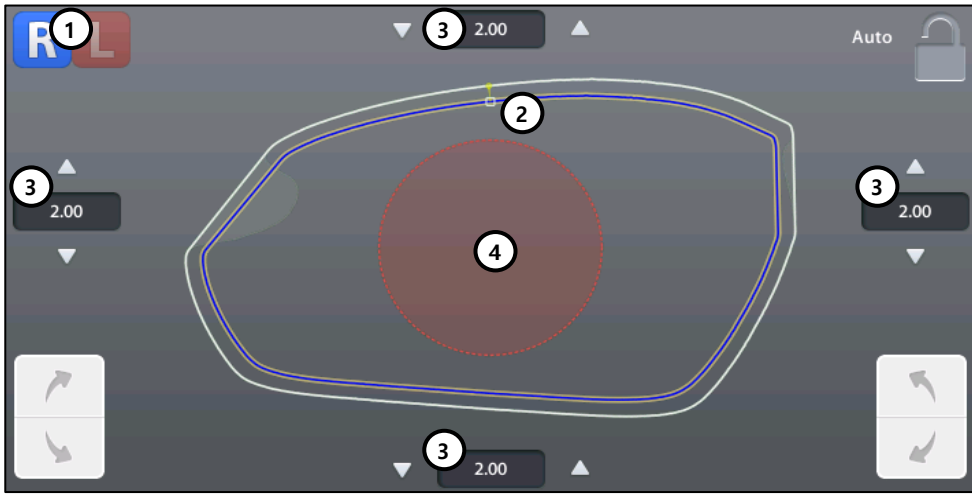
[Mpindu ya auto mode edging]



[Nzila yakukwabilila]

- Muchiimo cha auto mode, kumamanino oonse obile aa lensi ayoogelwa kuti akonzye kweendelana a fulemu kakunyina kubeleka mulimo wakumaninizya uumbi.
- Muchiimo chakukwabililwa, kumamanino oonse obile aalensi ayoochegwa mbuli mweelwe musyoonto. Kuyungizya mulimo wakumanizya amuntu uubelesya uyandika.
- Kuti nzila yakugela yakajulwa, busena bupapalete bwa lensi buyoobelesegwa a 12 degree ya slope.

6.9.4. Busena bwakubambulula ntaamu zyoonse



① Kusala kulubazu

② Busena bwakubambulula lino (Chikozyano chituba)

③ Ntaamu ya bevel yakunjizya

④ Kugwisya busena butakonzyeki

6.9.5. Ntaamu Yoonse Yakusala



① Ntaamo ya bevel depth batch input

② Musyobo wamavwili mapati (Flatete / Bevel)

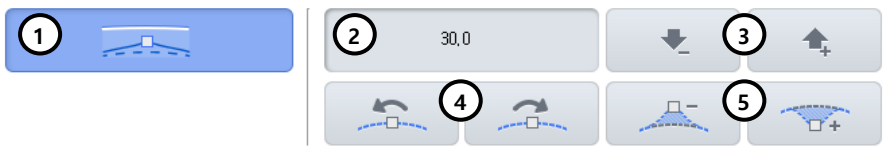
③ Inzila yakugela iiteendelani akujala/kujala

KAGW

- Muchiimo cha ntaamu yoonse ya bevel, ulakonzya kulemba mweelwe wakuya ansi muzibeela zyone (atala/kulumwensyi/kululyo/ansi) zyakutondezya. (chibeela: mm)
- Aawo bbatani lyakunjizya zyintu zyiingi ulakonzya kulemba zyoonse zyaatala achiindi chomwe.

6.9.6. Kubamba kabotu

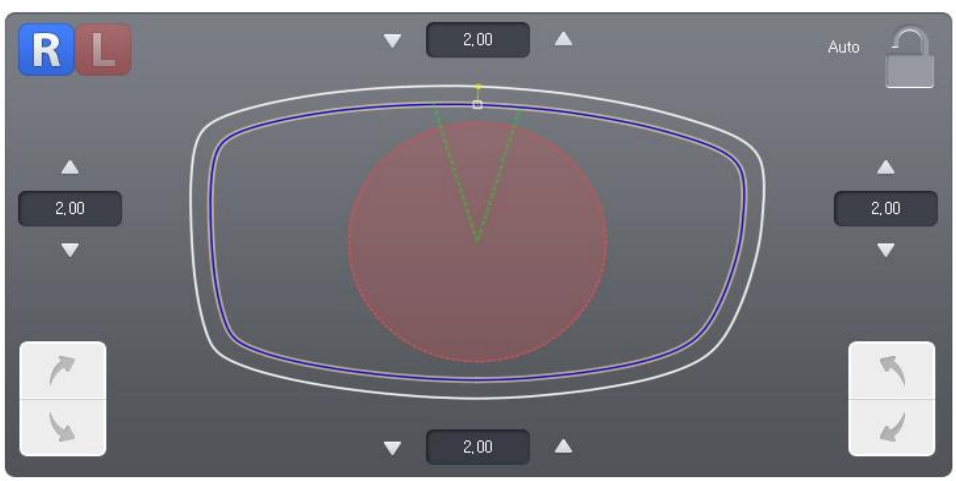
Mulimo wakubamba kabotu ulabelesyegwa kuchincha chiimo cha step bevel munzila iimvwika.



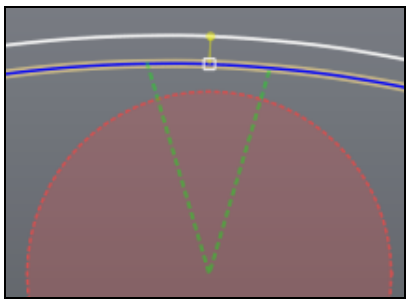
① Mulimo wakubamba kabotu kujalula/kuzima
② Bupati bwakubambulula
③ Yungizya/kucesya bupati bwakubambulula
④ Kweenda aawo mpokubambulula (Kukazyanya awoola)
⑤ Kuchincha chiimo (Convece/Concave)

KAGW

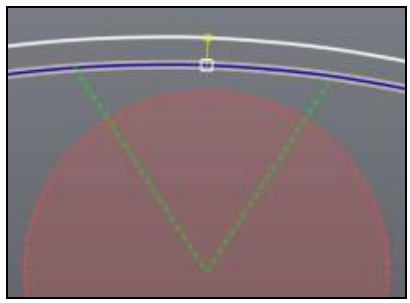
- Busena bwakubambulula bujisi mulimo wakubamba kabotu uubeleka



- Kuchincha mpindu yachiimo chitondezyedwe aa angle mpawo chiimo chilakonzya kuchinchululwa amabbatani aakuyungizya/kucesya ( ).

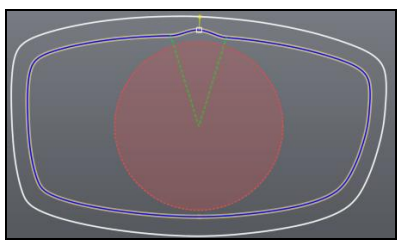


[30° chiimo]

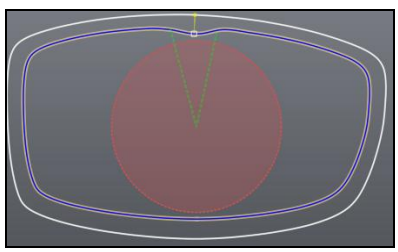


[60° chiimo]

- Bweza busena bwakubambulula kuya kubusena nkoyanda mpawo usinizye bupati. Mpawo uchinche chiimo cha step bevel kwiinda mukucinca ( ) mabbatani.

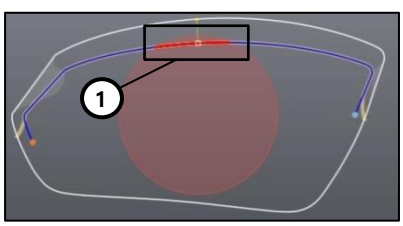


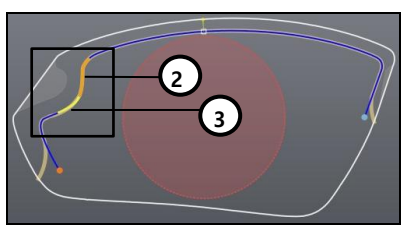
[Kubambulula kwa Convex]



[Zyakazwa mukubambulula kwa Concave]

- Mubala wachikozyano cha step bevel ulakonzya kuchincha kweendelanya akusanduka mpawo bupanduluzi bwamubala mbuboobu:



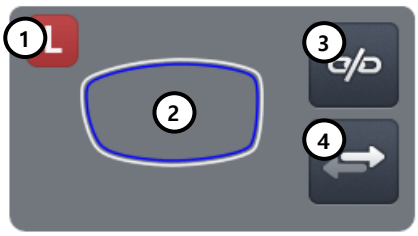


① Chisalala : Bupange bwantaamu bwa bevel bulanjilila mumbali aabusena butakonzyeki naakuti buyinda aawo mpobugolela. Muchiimo eechi, kugolela takukonzeki pe.

② Fuleente : Akaambo kakunyongana kwamavwili, chiimo cha step bevel chakacincwa kabotu. Kubamba nkuko kulakonzyeka.

③ Muntondo : Busena obu buyoogonkwa muchiindi chakubambulula. (Eezi zilachitika chiindi chiingi aawo notubambulula mulimo wakugela akugela)

6.9.7. Kulanga-langa



① Kutondezya kulubazu lumbi

② Chiimo chambali lyalubazu lumbi

③ R/L sync on/off

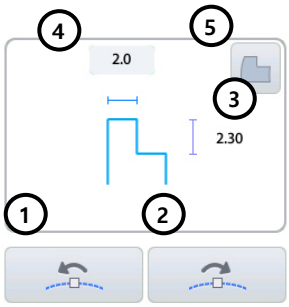
④ Kopa kulubazu lumwi

KAGW

- Chitondeezyo chakusaanguna chitondeezya data iimbi.
- Eelyo R/L sync niyajalulwa, mpindu yakubamba iyoobelesegwa kumabazu oonse obile.
- Ibbatani lyakukkopa ( ))lilajanika aawo R/L sync option niyazima. Chiimo chalubazu luliwo lino chilakkopololwa kulubazu lumwi kwiinda mukutinika bbatani eeli.
- Ibbatani lya R/L sync liyoolesyegwa nikwakamana nzila yakubamba.

6.9.8. Makani aajatikizya busena buliwo lino

Chitondezya makani aabusena buliwo lino. Ulakonzya kunjizya makani aambi aatala achiimo cha step bevel.



① Kobweza busena bwakuchitila zintu munzila iiteendelani awoola

② Kobweza busena bwakubambulula kuya kulubazu lwawoola

③ Kusika ansi kwa ntaamu

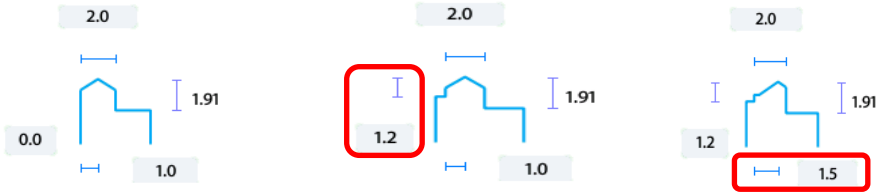
④ Ntaamu yakunjizya bupati bwakumbele

KAGW

- Makani aabusena bwamazubaano atondezya busena bwakubelesya lensi kakuyeeyelwa kuti lensi ilijisi bupati buzulide. Ikuzwidilila kwini-kwini kwakuchita kulakonzya kuchincha kweendelanya abwaanda bwa lensi.
- Ikuti naa musyobo wamumbali ulipapalete munzila ya full step bevel, ulakonzya kubikka bulamfwu bumbi bwakumbele.



- Ikuti naa musyobo wamumbali uli mumbali munzila ya full step bevel, ulakonzya kubikka bulamfwu bumbi bwakumbele abusena bwa bevel. (Busena bwa bevel bulakonzya kubikkwa mukati kabwamba bwakunembo)



- Kuti wabikka mweelwe wabulamfu bwakumbele, ulakonzya kuchincha busena bwa bevel muchipekupeku chakucinca busena bwakubelesya amaanza chitondezyedwe muchiindi chakubamba.

- Muchiimo cha ntaamu ya bevel, musyobo wamavwili mapati lyoonse ulipapalete.
- Zyoonse zibikkilizyidwe zyabusena bwakubonena zilabikkwa kubusena boonse kutali aawo mpabede lino.
- Mpindu ya step bevel depth itondezyedwe mubusena bwakubonena ilabalilwa kweendelana ambali.
- Chiimo cha step bevel chilakonzya kusalwa kweendelanya amusyobo wafulemu a lensi yeelede kubelesegwa.

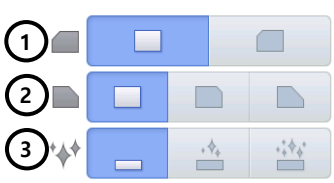

Ntaamu yakusyule


Ntaamu yakumbele


T-bevel (Zyoonse)

- Muchiimo cha'Ntaamu yakumbele'lubo'T-Bevel (Zyoonse)',ulakonzya kuchincha busena bwa bevel muchipekupeku chakusandula busena bwamuntu chitondezyedwe muchiindi chakubamba.

6.9.9. Nzila yakukwabilila akuponya



① Kukwabililwa kunembo
② Kukwabilila kusule
③ Kuponya

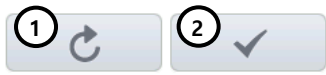
KAGW

- Kukwabilila akuponya inga tiikwajanwa akaambo kakubamba kwa step bevel aboobo eezyi nzila zyeelede kubikkwa mu step bevel edita muciindi cakubelesya screen mpati.

		Kukwabilila kunembo	Kukwabilila kusule	Kuponya
Ntaamu yachibeela		O	O	O
Zula Ntaamu ya Bevel	Bwata	O	X	O
	Bevel	O	X	X

- Kukwabililwa kwakukwabilila akuponya kuyoobikkwa kubusena bwakumbali bwalo bubelesegwa avwili lipati.

6.9.10. Bbatani lyakujokezya akubelesya



① Ibbatani lyakujokezya - Leka kuchincha mpawo ujokele muchimo chakusaanguna

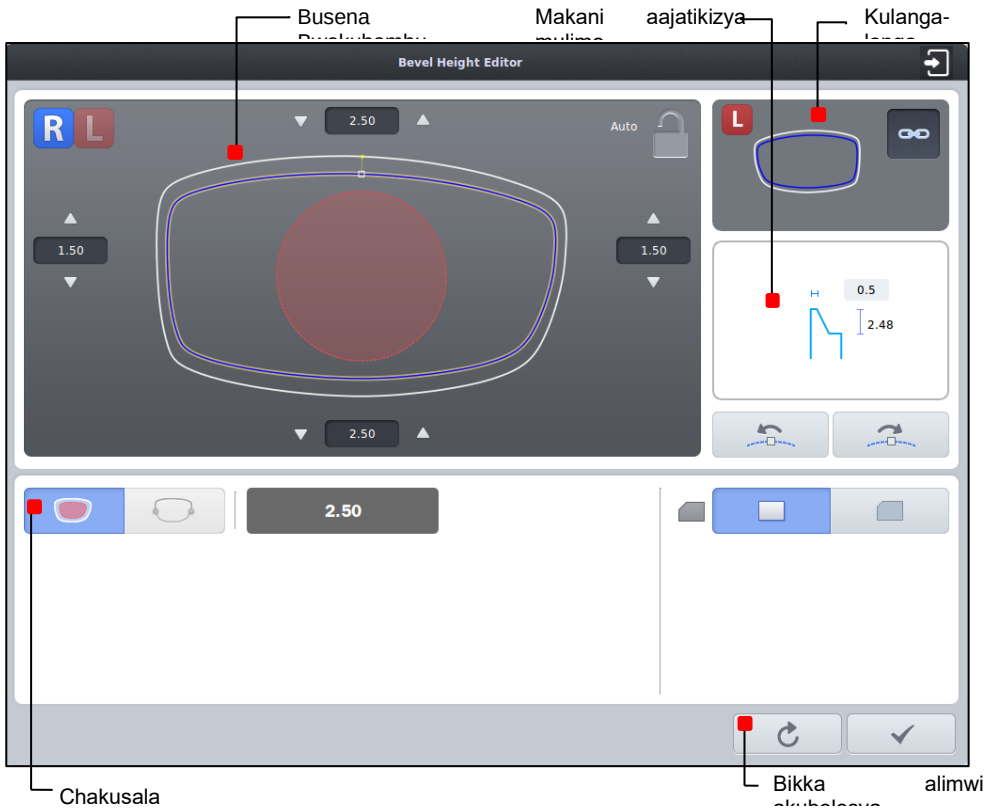
② Bbatani lyakubelesya – Bikka kuchincha mpawo ujale mweendelezi

KAGW

- Nubelesya kusanduka kuti chiimo chazwa tachikonzeki pe kuchitila kuti chichinche naakuti chilangililwa kuchincha muchiindi chakuchita, mulumbe wakuchenjezya ulatondezyegwa.
- Kuti koyanda kuleka kubamba, tyanka bbatani lyakuzwa ( ) kululyo lwaatala aachipekupeku.

6.10. Sikubamba Bulamfu bwa Bevel

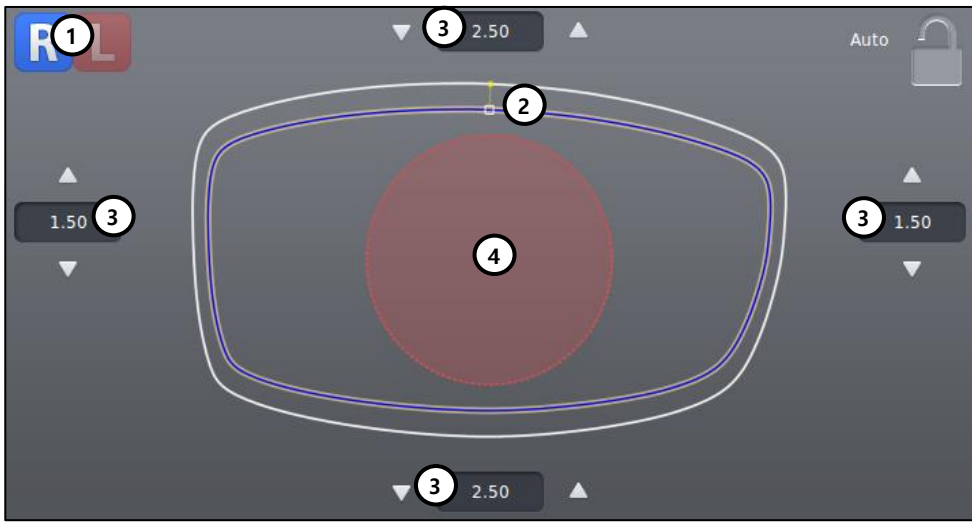
Mubelesi wakubamba bulamfwu bwa Bevel ulapa mulimo wakubamba kabotu wa asymmetric/semi-u bevel. Cipekupeku chakubamba chiyootondezyegwa aawo nusala musyobo wakubamba kuti ube asymmetric/semi-u naakuti utyanke bbatani lyakubamba ( ) munsi lyachipekupeku chipati.



KAGW

I Bevel Height Editor ilajanika aawozijatikizyidweedgernchikozyano chigwasyilizya asymmetric bevel. (HPE-8000X (XN), HPE-910)

6.10.1. Busena Bwakubambulula



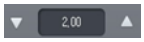
① Kusala kulubazu

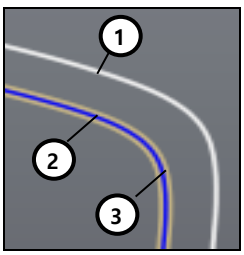
② Busena bwakubambulula lino (Chikozyano chituba)

③ Kunjila kwakusule kwa Bevel

④ Kugwisya busena butakonzyeki

KAGW

- Ulakonzya kulemba mweelwe wabulamfu bwamusyule muzibeela zyone (ajulu/kulumwensyi/kululyo/ansi) zyakutondezya.
  (chibeela: mm)
- Belesya bbatani lya ntaamu () kuti ubambulule mweelwe wakuya ansi. (1 ntaamu = 0.05mm)
- Mubala wakutondezya waamba boobu:



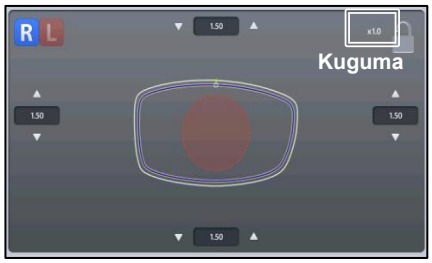
① Mutuba – Chiimo chamumbali

② Buluu – Busena bwakusule bwakujulu

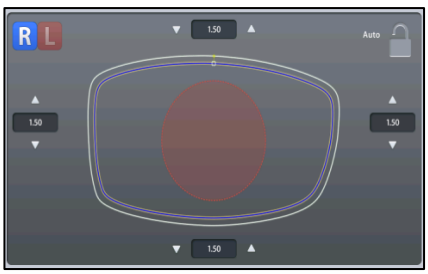
③ Mubala wamubala wamubala wamubala wamubala wamubala wamubala wamubala wamubala wamamanino

KAGW

- Jata busena bwachiimo cha lensi, mpawokuchincha kweenda kwabusenakubusena bwakaguma.
- Kuti ubone chiimo mubupati bwini, tyanka aakakozyano kali atala kululyo.

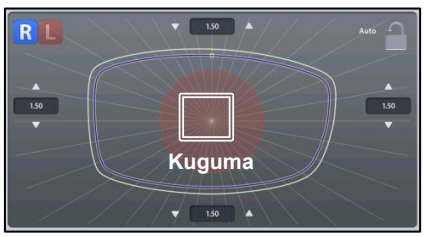


[Kupima kwini]

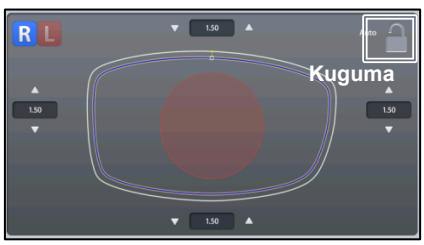


[Kuliiba – Chiimo chakasandulwa kuti chikonzye kweendelanya aachipekupeku))

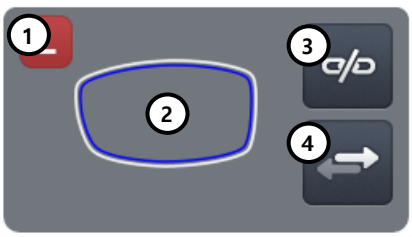
- Nzila yakusololela ilazwa aawo nuguma aakati kachikozyano. (Kusiyana kwamalailile - 10 °)



- Ibbatani lyakujala chipekupeku (jala/kujala)



6.10.2. Kulanga-langa



① Kutondezya kulubazu lumbi

② Chiimo chambali lyalubazu lumbi

③ R/L sync on/off

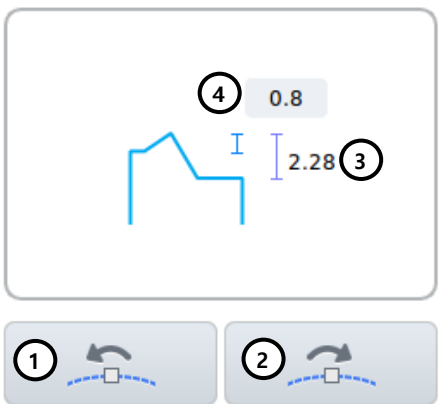
④ Kopa kulubazu lumwi

KAGW

- Chitondeezyo chakusaanguna chitondeezya data iili kulubazu lumbi.
- Eelyo R/L sync niyajalulwa, mpindu yakubamba iyoobelesegwa kumabazu oonse obile.
- Ibbatani lyakukkopa ( ))lilajanika aawo R/L sync option niyazima. Chiimo chalubazu luliwo lino chilakkopololwa kulubazu lumwi kwiinda mukutinika bbatani eeli.
- Ibbatani lya R/L sync liyoolesyegwa nikwakamana nzila yakubamba.

6.10.3. Makani aajatikizya busena buliwo lino

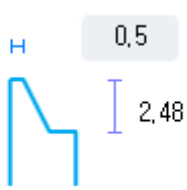
Chitondezya makani aabusena buliwo lino. Ulakonzya kunjizya makani aambi aajatikizya chiimo cha bevel.

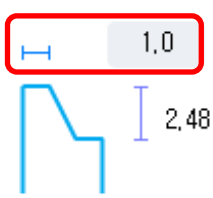


① Kobweza busena bwakuchitila zintu munzila iiteendelani awoola
② Kobweza busena bwakubambulula kuya kulubazu lwawoola
③ Bulamfu bwakusule bwa Bevel
④ Bulamfu bwakumbele bwa Asymmetric bevel (Semi-U bevel front width input)

KAGW

- Makani aabusena bwamazubaano atondezya busena bwakubelesya lensi kakuyeeyelwa kuti lensi ilijisi bupati buzulide. Ikuzwidilila kwini-kwini kwakuchita kulakonzya kuchincha kweendelanya abwaanda bwa lensi.
- Muchiimo cha semi-u bevel, ulakonzya kubikka bupati bwakumbele.





- Frontimemweelwe wa nput wabusena bwakubonena lilabelesyegwa kubusena boonse kutali aawo mpabede lino.

6.10.4. Nzila yakubamba



① Nzila yakubamba

② Bulamfu bwakusule bwa Bevel

③ Kukwabililwa kunembo

KAGW

- Kwalino mweendelezi ulagwasyilizya buyo nzila yakubamba zyoonse.
- Aawo bbatani lyakunjizya zyintu zyiingi ulakonzya kulemba zyoonse zyaatala achiindi chomwe.

6.10.5. Bbatani lyakujokezya akubelesya



① Ibbatani lyakujokezya - Leka kuchincha mpawo ujokele muchimo chakusaanguna

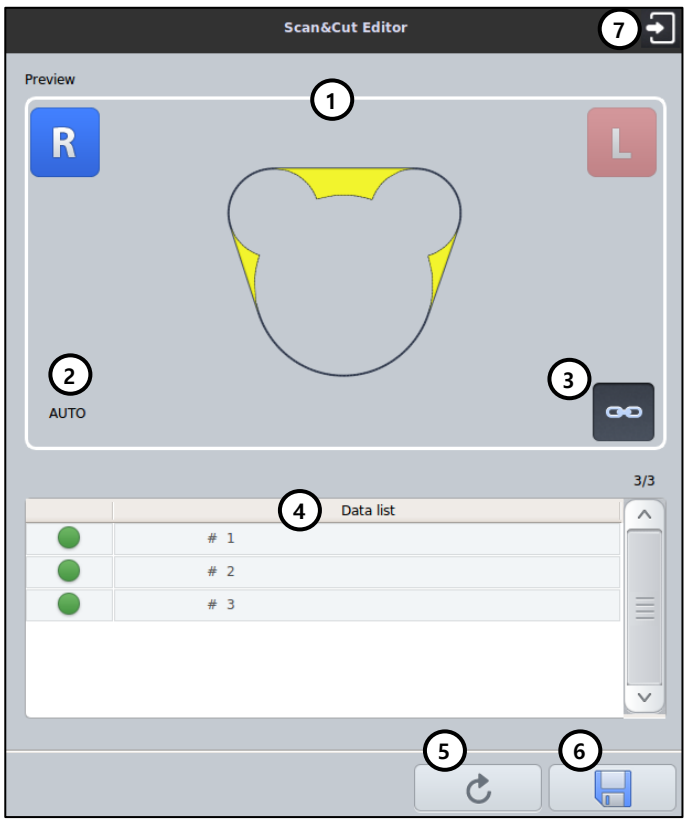
② Bbatani lyakubelesya – Bikka kuchincha mpawo ujale mweendelezi

KAGW

Kuti koyanda kuleka kubamba, tyanka bbatani lyakuzwa () kululyo lwaatala aachipekupeku.

6.11. Sken akukosola data Editor

Skena & Mubelesi wakugwisya data upa kubambulula kubusena bwakubboola kwiinda mukusala sikubelesya.



① Kulanga-langa

② Mweelwe wakulanga (auto / x1.0)

③ R/L Sync

④ Mulongo wa data

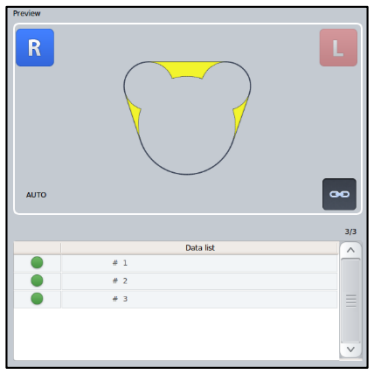
⑤ Kubweedezya - Kupilusya data yakusaanguna

⑥ Londola

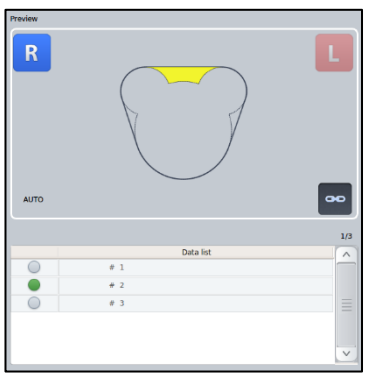
⑦ Jala

Mbuti mbomukonzya kubelesya Scan & Cut editor

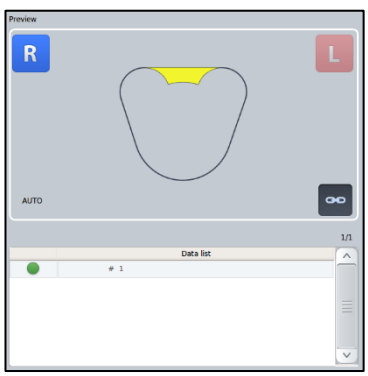
① Eechimweendelezi uyootondezyegwachilikke aawo Scan & Cut data niyapangwa.(Naakuti tyanka bbatani lyakupanga zintu zyaatala aadijitali muchindi chifwiifwi achipekupeku chipati)



② Sala busena bwakuboola mumulongo wa data.



③ Kuti koyanda kugwisya data kunze lya data yasalwa, tyanka bbatani lyakuyobola. chiyoobambulula data iiliwo lino. (Kubweedezya data yakusaanguna kulakonzyeka kakutanamanizyigwa kubambulula.)



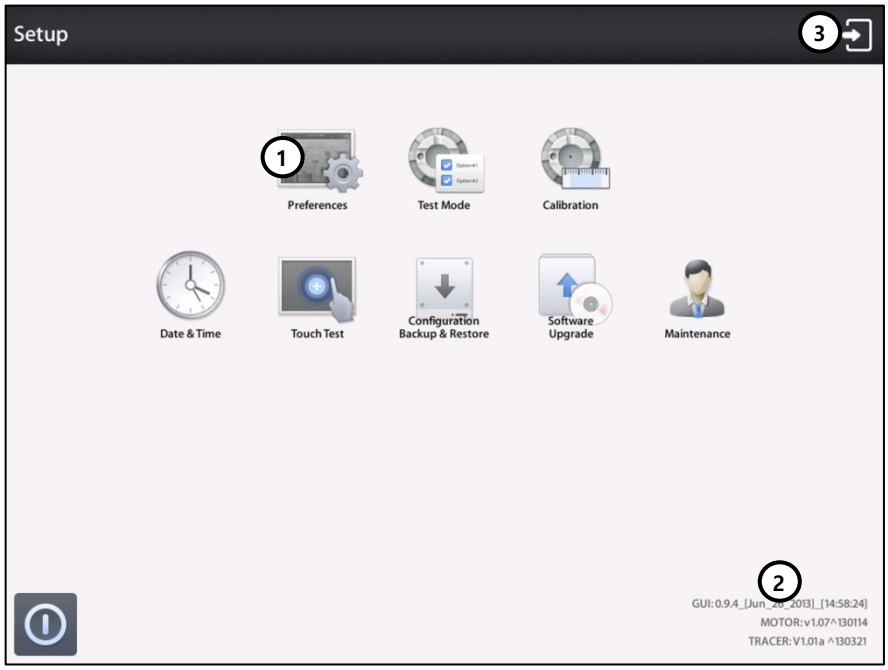
④ Tyanka bbatani lyakujala kuti umanizye kubamba.

7

Kubamba

Tyanka  bbatani lili munsi kulumwensyi lwachipekupeku chipati.

MENU Screen



① Ziyandisyo

② Musyobo wapulogilamu

③ Kozwa muchipekupeku cha menyu

KAGW

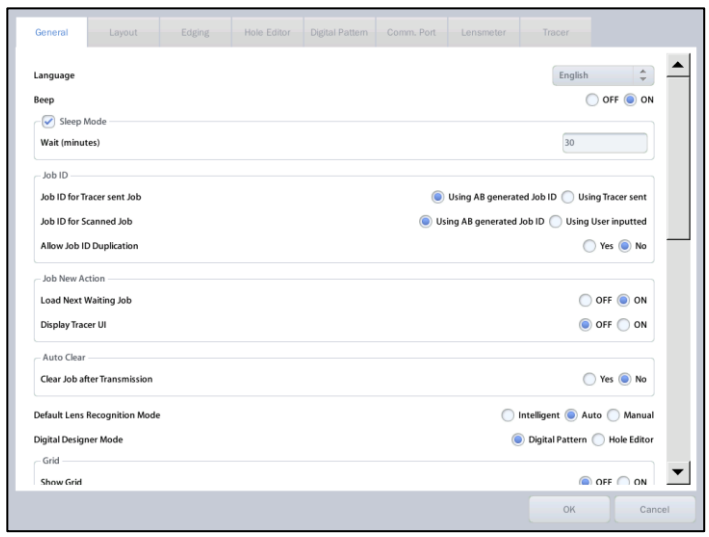
- Langa 'Chaandano 8. Kubamba Nzila' kuti ujane milimu imwi.
- Kocenjela kuti utazimyi magesi aawo nobelesya chintu eechi.
- Kujala kutalangilwi kulakonzya kwetelezya kunyonyooka kwa data yamukati.
- Twalomba kuti utyanke bbatani lyakujala aachipekupeku chamenyu kotanazima swichi yamagesi.

7.1. Ziyandikana kwiinda zimwi

Inzila yakubelesya ilakonzya kuchinchululwa kweelana amboyanda sikubelesya.

Chilizibilikide

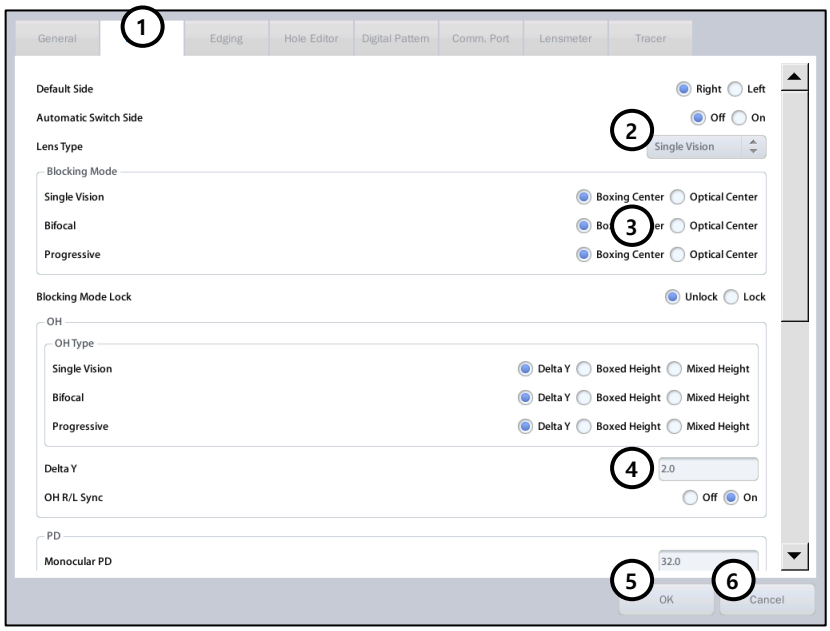
Zibikkidwe zyakusaanguna zya User Interface.



- Mwaambo – Ubikka mwaambo uubikkidwe.
- Beep – Ujalula naa kuzima jwi lya beep.
- Chiimo chakoona – Chinjizya chiindi chakulindila chachiimo chakoona. (maminiti)
- ID yamulimu yaMulimo wakatuminwa aMulangizi – Bika ID yaMulimo wakatuminwa.
- ID yamulimu wamulimu wakaskenwa - Bika ID yamulimu wakaskenwa.
- Kozumizya kuti ID yamulimu ibwezegwe - Bikka kuti naa weelede kuzumizya namba yamulimu kuti ibwezegwe.
- Mulimo Mupya Nchito - Bika 'Mupya' bbatani mbolichita.
- Kusalazya - Kusalazya chipekupeku chipati nikwakamana kutuminwa.
- Nzila Yakuzyiba Ma lensi – Bika nzila yakuzyiba lensi.
- Nzila yakubamba zintu zyakubelesya minchina – Ibikka ntalisyo yabasikubamba zintu zyakubelesya minchina.
- Gridi – Itondezya naa kusisa mitwe ya gridi ya screen mpati.
- R/L Frame Mirroring - Kutondezya chiimo. (Kutali bupati)
- Busena Bwakulanga (Kulanga Kwadijitali) - Bika mumbali aabusena bwakulanga.
- Sala musyobo wa Edger – Sala musyobo wa edger amavwili aajatikizyidwe ku Auto blocker.
- Nzila Yakulanga - Bika nzila yakulanga ya dijitali.
- Musyobo wa Lens Adapter - Bikka musyobo wa lens adapter.
- Nzila zyakutumizya kunze - Bika nzila yakuchita fayela lyamulimu anzila zyakusala.
- Bupati bwamabala mubbokesi lyamilumbe - Bika bupati bwamabala aamubbokesi lyamilumbe.
- Makani aa Config DB - Atondezya data yakubamba/kupilusya data.
- ID yabasikupanga – Itondezya ID yamuchini.

KAGW

- Kubamba Chipekupeku



① Tab Menyu.

② Kabbokesi ka Mulongo – Sala mulongo kuzwa kuzintu ziliwo kale.

③ Bbatani lya Radio – Sala buyo lyomwe akati kazintu zyakabambilwa kale.

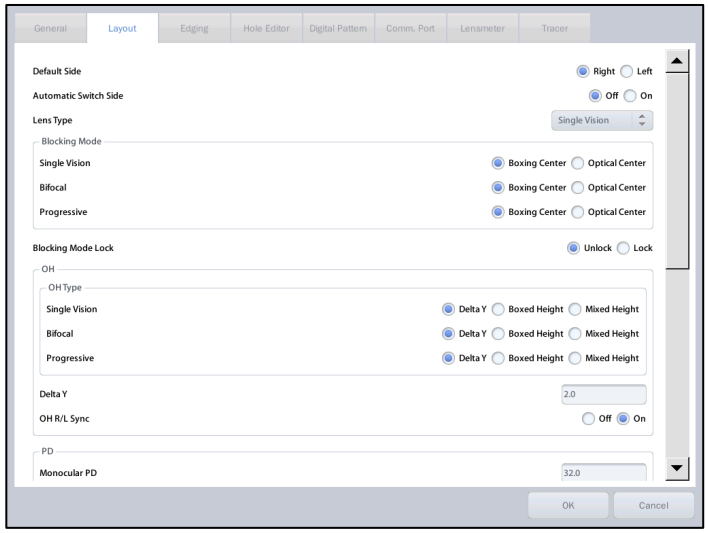
④ Bbokesi lyakunjizya – Mpindu yakunjizya yeelede kubelesegwa apulogilamu.

⑤ Bbatani lya OK – Kobamba kucinca.

⑥ Bbatani lyakulesya - Lesya kuchincha.

Kubamba

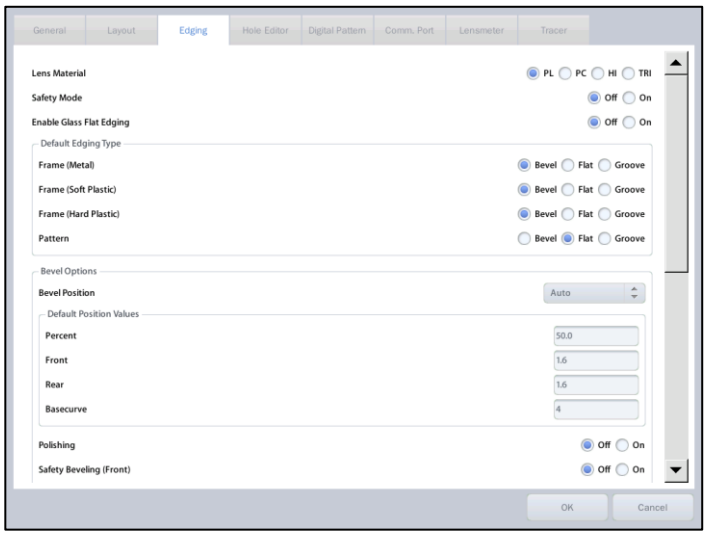
Zibikkidwe zyakusaanguna zya Layout.



- Lubazu Lwakusaanguna – Sala lubazu lwakusaanguna lwamulimu mupya.
- Lubazu lwakucinca lulikke – Bikka kucinca kulubazu lwakulikke musule lyakusinkila.
- Musyobo waLensi – Sala musyobo walensi uubikkidwe amulimu mupya.
- Nzila Yakulesya – Sala nzila yakusinkila yakusaanguna yamulimu mupya wamusyobo wa lensi imwi aimwi.
- Kujala Nzila Yakujala - Jula nzila yakujala nzila yakujala.
- OH – Bika nzila yakunjizya yakusaanguna yabulamfu bwameso a Delta Y kweendelanya amusyobo wa lensi.
- OH R/L Sync : Jula naa kuzima mulimo wa R/L synchronization.
- PD – Bika mweelwe wakusaanguna wa PD.
- Bupati bwabbulogwe - Bika mweelwe uubikkidwe wabupati bwabbulogwe.
- Lensi ya Bifocal – Bika mweelwe uubikkidwe wa Bifocal Lens. (Kuzwa mujulu akuseluka mpawo akulampa kwa lensi yakulanga afwaafwi)
- Kusinkila amaanza – Bika nzila yakusololela kukasya amaanza.
- Kuchenjezya kwamumuunda kweelede – Langa kuti naa zyeelelo zyeelede zyabikkwa naa pe.
  - PD –Mulumbe wakuchenjezya ulazwakuti PD value tiiyakabikkwa.
  - AMU -Mulumbe wakuchenjezya ulazwaikuti OH(Delta Y, Boxed Height naa Mixed Height) mweelwe tauliwakanjila.
  - Bupati bwabbulogwe –Mulumbe wakuchenjezya ulazwakuti bupati bwabbulogwe naakuti mweelwe wa FPD taziliwakanjila.

Kubamba

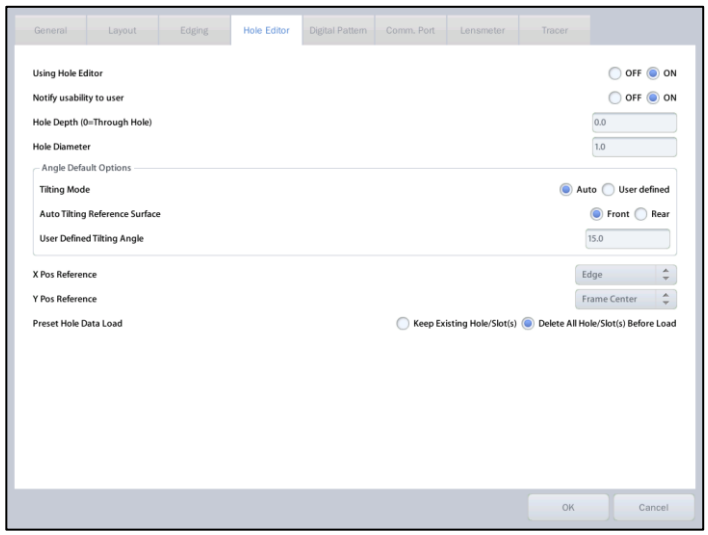
Zibikkidwe zyakusaanguna zyaKubambazyakusala.



- Zibelesyo zya lensi – Bika zintu zyakubelesya lensi.
- Zibelesyo zya Lensi zya Step Bevel - Bika zibelesyo zya lensi zyakusaanguna kuti zibe a step bevel.
- Nzila Yakukwabililwa – Kujula naa Kuzima nzila yakukwabilila.
- Bikka kuti gilazi libe ambali - Kujalula naa kuzima bbazu lipapalete lya gilazi.
- Musyobo wakubamba uuliwo – Bika musyobo wakubamba uubikkidwe wafulemu a pateni.
- Nzila zyakusala zya Bevel – Bika zyeelelo zyakusaanguna zya bevel edging.
- Nzila zitakwe nkomo – Bika zyeelelo zyakusaanguna zyakukwabilila kakunyina nkomo.
- Muulo uutalibonyi wa Asymmetric Bevel - Bika mpindu zyakusaanguna zyaCHIbevel iikozyenye.
- Mini Bevel Default Value - Bika default valuesMini bevel.
- Semi-U Bevel Default Value - Bika mpindu zyaSemi-Ubevel.
- Ntaamu ya Bevel Default Value - Bika default values yaStep bevel mweendelezi.

Mulembi wamigodi

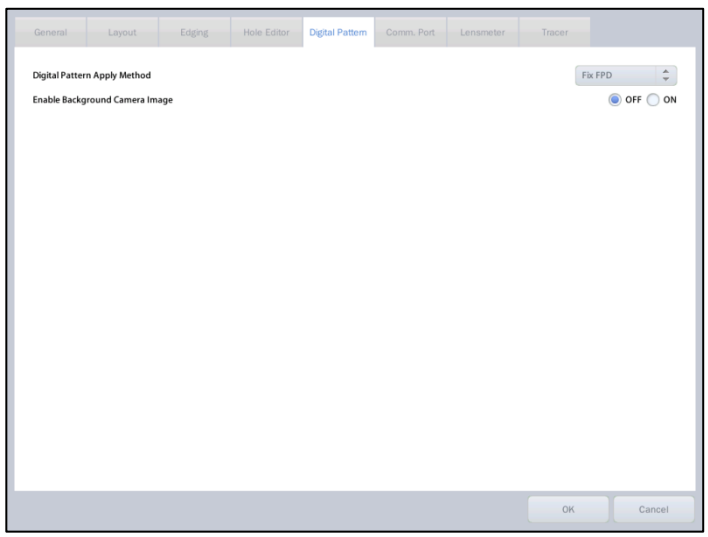
Zibikkidwe zyakusaanguna zyaMulembi wamigodizyakusala.



- Belesya Hole Editor – Hole Editor On/Off.
- Zibisya kubelesya kuli sikubelesya - Kutondezya kabbokesi kamulumbe wakuzumizya hole editor.
- Bulamfu bwamugoti – Bika mweelwe wabwaanda bwamugoti/busena.
- Bulamfu bwamugoti – Bika mweelwe wabwamba bwamugoti/busena.
- Nzila zya Angle Default – Bika nzila ya default ya angle yakusendekezya antoomwe amweelwe wakusendekezya amaanza.
- X Pos Reference – Bika chitondezyo chili kabotu.
- Y Pos Reference – Bika zyeelelo zyakusaanguna.
- Kutondezya Mamanino aa Slot - Bika nzila yakutondezya kumamanino aa slot.
- Kubikkwa kwa Data ya Hole – Bikka nzila yakusaanguna yakubikka data.

Nzila ya Dijitali

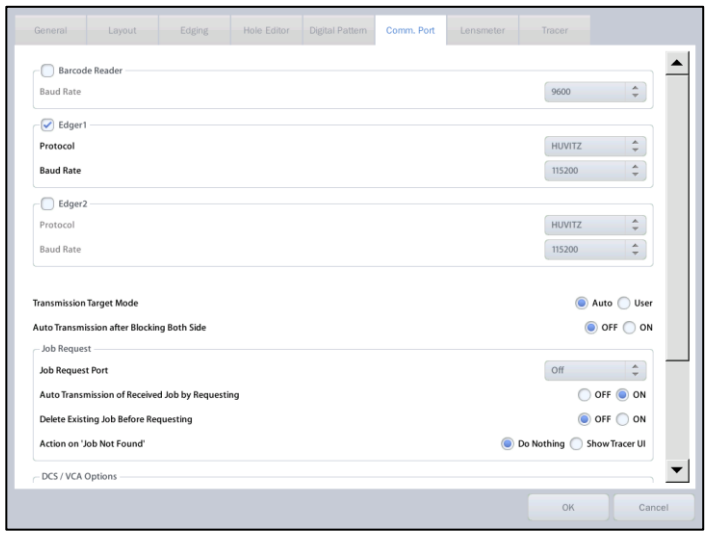
Zibikkidwe zyakusaanguna zyaNzila zyakusala zya Digital Pattern.



- Nzila yakubelesya nzila ya dijitali.
  - Bambulula FPD –Culabala bupati bwabbulogwe kweendelanya a FPD.
  - Bambulula bupati bwabbulogwe - ubala mweelwe wa FPD kweendelanya abupati bwabbulogwe.
- Bikka mufanikisyo wakkamera yakusyule

Busena Bwakubandika

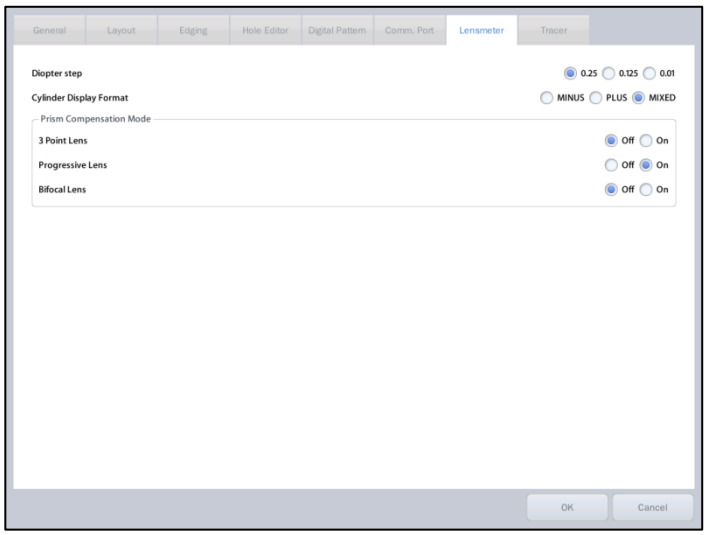
Zibikkidwe zyakusaanguna zyanzila zyakubandika.



- Chibelesyo chakubala ma Barcode - Belesya chibaka cha Barcode Reader.
  - Mweelwe wa Baud - Bikka kufwambaana kwakukanana.
- Edger1 – Belesya Edger1 port.
  - Nzila - Bikka nzila yakubandika.
  - Mweelwe wa Baud – Bikka kufwambaana kwakukanana.
- Edger2 – Belesya Edger2 port.
  - Nzila - Bikka nzila yakubandika.
  - Mweelwe wa Baud – Bikka kufwambaana kwakukanana.
- Nzila Yakutumina Makani – Sala nzila kuti auto blocker kabelesya zibeela zyobile zya edger.
  - Nzila yakulibambila - Tumizya mulimu kuliboonse bobile.
  - Nzila yakubelesya - Tumizya mulimo kuli edger wasalwa.
- Kubelesya nzila yakulikwabilila nikwakamana kujala mbazu zyoonse zyobile – Kujalula naa kuzima nzila yakutola zyintu zyoonse zyobile nikwakamana kujala mbazu zyoonse zyobile.
- Kulomba mulimu - Bika nzila yakubandika yakugwisya mulimu akuchita zintu zyoonse.
- DCS / VCA zyakusala – Bika nzila zyakubandika zya LMS.
  - ID yamunchina – Bika ID yamunchina.
  - Mweelwe wa Radii – Bika mweelwe wa radii.
  - Nzila ya Radius – Bika musyobo wa angle.
  - Chiimo - Bikka chiimo cha data.
  - Bika mulimo– Bika kuti zizumizye/zilesye kubikka mulimo ku Host PC.

Lensmeter

Zibikkidwe zyakusaanguna zyaNzila zya lensmeter.



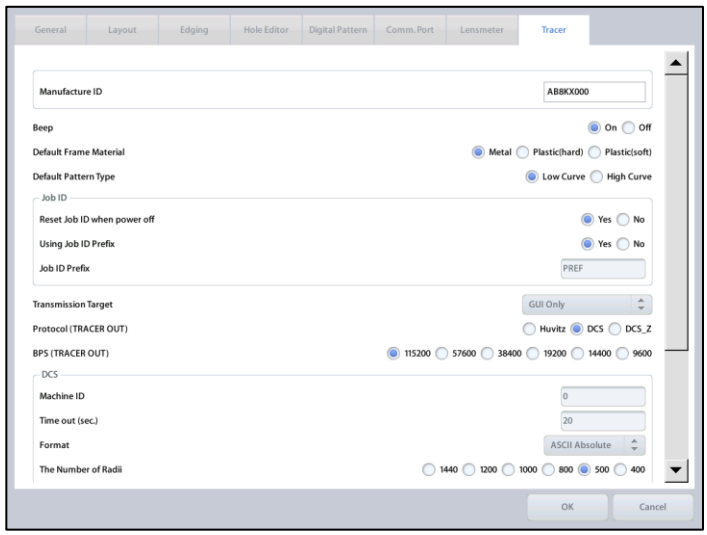
- Ntaamu ya Diopter – Bika ntaamu ya nguzu zya lensi.
- Inzila Yakutondezya Silinda – Bika nzila yakutondezya chitondezyo cha silinda.
- Nzila Yakuvwozya Prism – Bika nzila yakuvwola ya Prism.

KAGW

Notusinkila 3-dot lens naakuti progressive lens,3-doti, muzila uulangenelubobusena bwakubbombaatala aa lensi zilabelesyegwa. Muchiimo eechi, mweelwe wakumweka kwa lensi ulakonzya kupa kuti makani aatali kabotu. Prism Compensation Mode ilabbadelela kunyongana kwakusinkilila kabotu.

Sikutobelezya

Zibikkidwe zyakusaanguna zyaNzila zyakutobelezya.



- ID yasikupanga – Bikka ID yamuchini.
- Beep – Beep on/off.
- Zibelesyo Zyakubelesya Mufulemu - – Bikka zibelesyo zyafulemu.
- Musyobo waChitondeezyo–Bika musyobo wachikozyano.
- Kubambulula mulimuID aawo magesi nazima– Talisya namba yamulimu wa traceraawo magesi nazima.
- Kubelesya ntalisyo ya ID yamulimu, ntalisyo ya ID yamulimu–Bikka ntalisyo yanamba yamulimu. (Max 4 malembo)
- Nchito yakutola – Bika nzyayanda kutumina.
- Nzila (TRACER OUT) – Bikka nzila yakubandika.
- BPS (TRACER OUT) – Bikka kufwambaana kwakubandika.
- FPD Offset – Bika FPD offset.
- DCS – Bikka nzila zyakubandika zya LMS.
  - ID yamunchina – Bika ID yamunchina.
  - Chiindi chakumanizya – Bika chiindi chakumanizya mapaketi.
  - Chiimo - Bikka chiimo cha data.
  - Mweelwe wa Radii – Bika mweelwe wa radii.
  - Nzila ya Radii – Bika musyobo wa angle.
  - Tumizya zintu zyafulemu – Bika zintu zyafulemu ziliwo kale.
  - Z Tilt Angle - Bika Z Tilt value unit.
  - Kulanga-langa – Kulanga/Kuzima.
  - Kugwisya bupati (Fulemu) – Kuchincha bupati bwafulemu.
  - Kusiyana kwabupati (Chitondeezyo) – Kuchincha bupati bwaChitondeezyo

8

Kubamba nzila

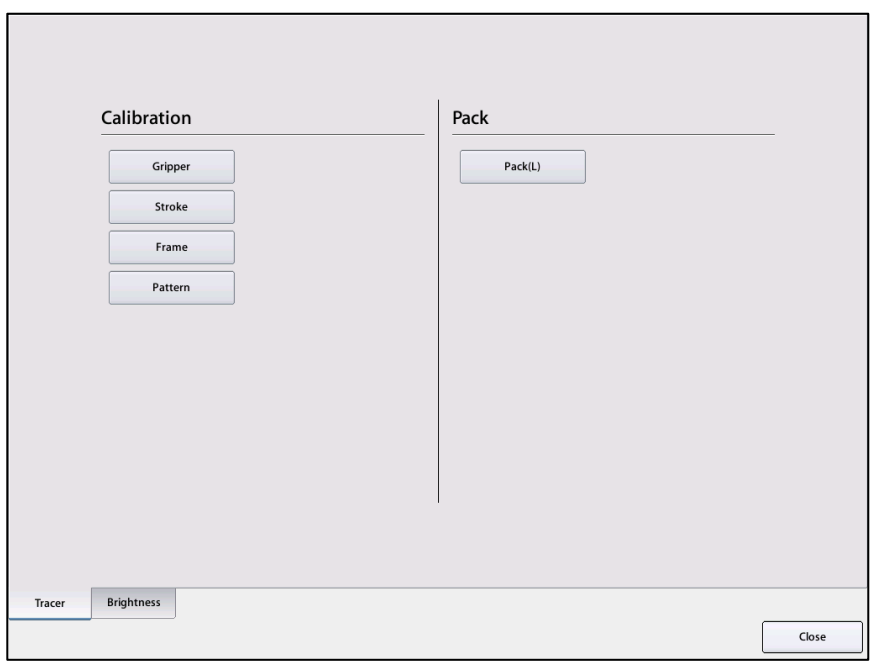
8.1. Kulibambila kwaFreemu Reader

Kulibambila kwakulisalila kwakubala mafulemu kulayandika muzyiimo zitobela,

- Eelyo bupati naakuti mweelwe wa data yakatobelwa noilibonya kuti ilijisi penzi,
- Aawo chibelesyo chakubala mafulemu nichilibonya kuti chili apenzi lyakubeleka kabotu.

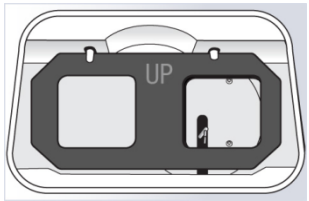
Kulibambila kwakulisalila kwachibelesyo chakubala mafulemu kulizyonezibeela:Sikujata,Kulemba, Fulemu, Chikozyano. Kuti kwaba kuchincha kuli koonse mu Stylus,Sikujata,Kupima kweenda kweelede kuchitwakakutanaba bamwi. Bweendelezi bwakupima buli boobu:Chijatilo→ Kulebuuka→Chiyakwa→Kweenda kwezyo.

Kupima kwachibelesyo chakubala mafulemu kutalika a screen mbuli ansi aawa kwiinda mukusinikizya bbatani lyakupima a menyu.



8.1.1. ChijatiloKupima

Nzila zyachijatilokupima.



① Tyanka 'MENU' nkopelompawo usale'CALIB'.

② Bika fulemu ya Standard.

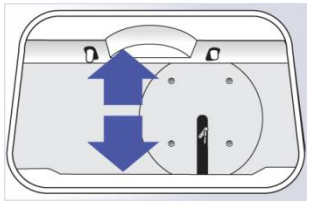
③ Tyanka'Chijatilo'nkopelo.

④ Bikka nsingo ya stylus a Standard Frame mpawoTyankachi'ZYOBILWE'nkopeloa tracerkutalika kubamba.

Chitobela, tobela malailile aatondezyedwe.

8.1.2. Kupima kweenda

Nzila zyakupima stroke.



① Tyanka 'MENU' nkopelompawo usale'CALIB'.

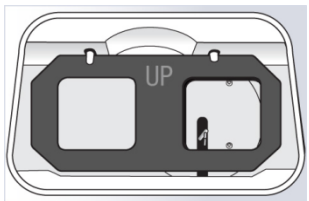
② Kokwela ntambo zyakujata(Utakwelelelikusika aawo, zipa kuti tracer izwe kulubizya,'gwisya chikozyano cha jig'.)

③ Tyanka 'Kulebuuka' nkopelo

Chitobela, tobela malailile aatondezyedwe.

8.1.3. Kubamba Fulemu

Nzila zyachiyakwakupima.



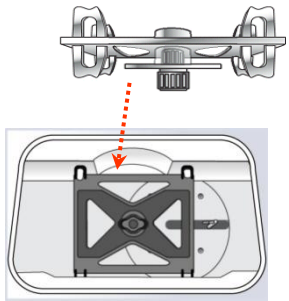
① Tyanka 'MENU' nkopelompawo usale'CALIB'.

② Bika chiimoChiyakwa.

③ Tyankachi'Chiyakwa'nkopelo.

Chitobela, tobela malailile aatondezyedwe.

8.1.4. Kubamba nzila



Nzila zyakweenda kwezyokupima.

① Tyankachi'MENU'bbatani mpawo usalechi'CALIB'.

② Bika nzila iitegwa Standard Pattern.

③ Tyankachi'Kweenda kwezyo'nkopelo.

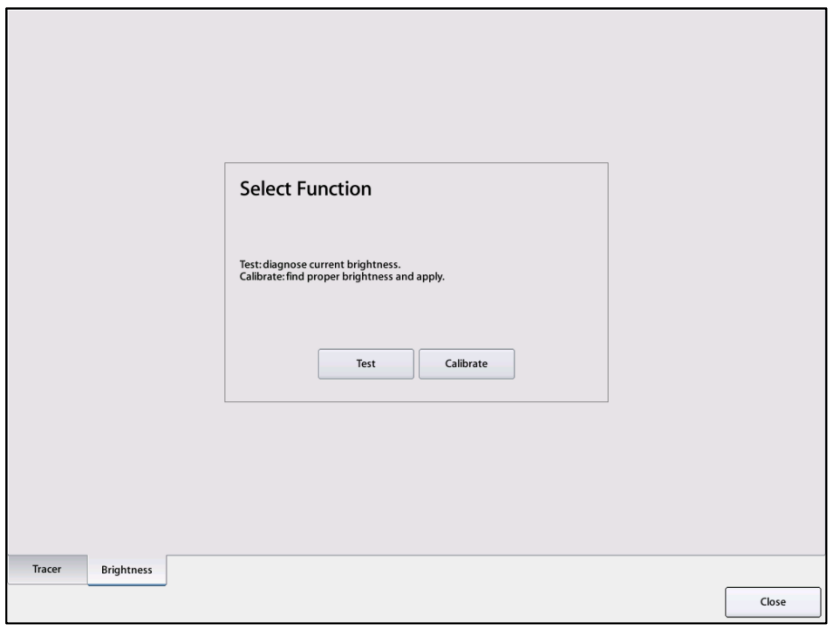
Chitobela, tobela malailile aatondezyedwe.

KAGW

- Ikuzwa mukulibambila kwakulisalila kuyooyobolwa kulikke.
- Kozyiba kuti walanga makani aajatikizyidwe kotanachita mulimu wakupima nkaambo tokonzyi kupiluka kuchiimo chakaindi.
- Tyanka 'SETALA' bbatani lyakulesyakubamba muchiindikubamba.

8.2. Kusunkwa kwamumuni akupima

Ulakonzya kulangisisya kumweka kwachiindi eechi mpawo uchibamba kabotu.



8.3. bamba mufanikisyo

Eelyo chisinkilizyo nchochitakonzyi kubona aakati kakuboneka akaambo kakukachilwa kuzyiba zitondezyo naakuti bubotu bwakuvwuntauzya bwamudijitali kabuli munsi, ulakonzya kubamba fayela lyachifanikisyo mu SD card mpawo ulomba kuti chibambululwe.

Eelyo chisinkilizyo chakaalilwa kubona akati kazyintu zilibonya

Eelyo chisinkilizyo nchochitakonzyi kubona aakati kakuboneka akaambo kakukachilwa kuzyiba, ulakonzya kubamba fayela lyachifanikisyo mukkaadi ya SD.(SD card yeelede kubikwa muchibaka))



① Eelyo auto blocker natakonzyi kubona optical center muchiimo chakujala, mulumbe wakulomba kulanga lensi ulazwa.

② Kuti wasinikizya bbatani lyakuti 'bamba mufanikisyo' amulumbe ooyu, mufanikisyo uuliko ulayobolwa mukkaadi ya SD.

bamba mufanikisyo munzila yakulesya

Ulakonzya kubamba mufanikisyo uutalibonyi nikuba kuti auto chisinkilizyo chakazwidilila kuzyiba busena bwakubonena.(SD card yeelede kubikwa muchibaka))



① Tyanka limwi bbatani lyamusyobo wa lensi kwachiindi chilamfu, mpawo mulumbe wakuti "Kujatisya bbatani" ulazwa.

② Aawa, gwisya bbatani, mpawo mufanikisyo uukkede ulayobolwa mu SD card.

bamba mufanikisyo wa lensmeter

Notupima lensmeter, ikuti auto blocker tiikonzyi kubona akati ka optical center akaambo kabulongo naakuti zitondezyo a lens, ulakonzya kubamba mufanikisyo wa lensmeter.(SD card yeelede kubikwa muchibaka))

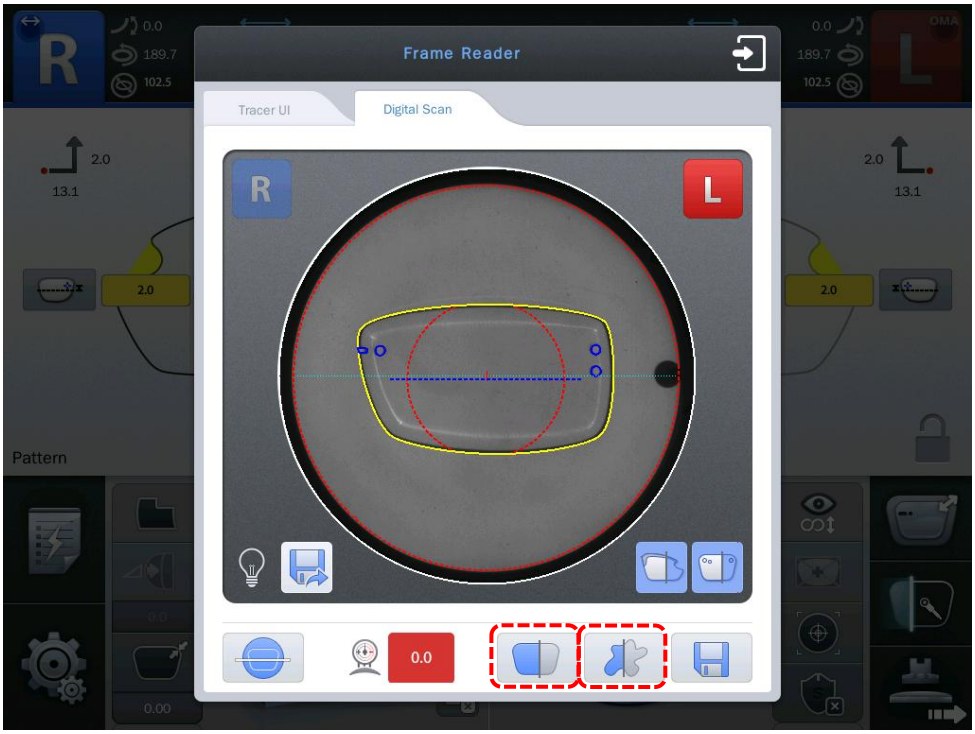


① Bika musyobo wa lensi kuti ube kabotu mpawo utyanke bbatani lya lensmeter kwachiindi chilamfu, mpawo mulumbe wakuti "Kujatisya bbatani" uyootondezyegwa.

② Aawa, gwisya bbatani, mpawo mufanikisyo uukkede ulayobolwa mu SD card.

bamba mufanikisyo wa Digital Scan

Muchiindi chakuvwuntauzya, ulakonzya kubamba mufanikisyo wakulanga kuti koyanda.(SD card yeelede kubikwa muchibaka))



① Twalomba kuti utyanke bbatani lyakuskena aawindo lyakuskena lyadijitali kwachiindi chilamfu, mpawo mulumbe wakuti "Kujata bbatani" uyootondezyegwa.

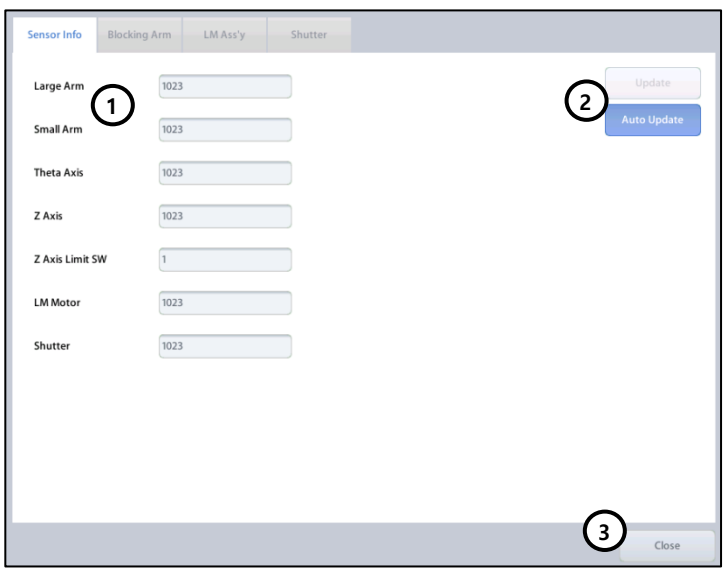
② Aawa, gwisya bbatani, mpawo mufanikisyo uyobola mukkaadi ya SD

8.4. Nzila yakusunka

Ulakonzyalanga makani aajatikizya zyintu zilimvwisya zya Blocker a Tracer, mpawoezyainjini zyazibeela zyeenda.

Makani aa Sensor

Itondezya zyoonse ziyandikana.



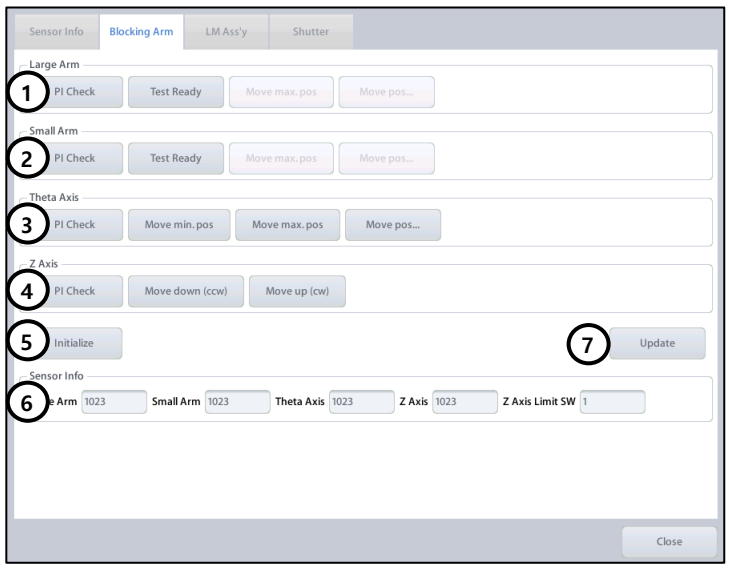
① Makani woonse aajatikizya sensor
② Bukulusya chiimo chasensa
③ Kozwa munzila yakusunka

KAGW

- Mulongo wamasensa
  - Ijanza pati–Muulo mupati wa Arm PI sensor
  - Ijanza liniini–Small Arm PI sensor value
  - Theta Axis–Theta axis PI sensor value
  - Z Axis–Z axis PI sensor value
  - Z Axis Limit SW–Z axis limit switch value (0–jula, 1–jala)
  - LM Injini–LM Motor PI sensor value
  - Chijala–Muulo wa Shutter PI

Ijanza lyakukasya

Ulakonzya kulanga injini azintu zilimvwisya zya Blocking Arm.



① Kusunkwa kwamaanza mapati

② Musunko wamaanza masyoonto

③ Musunko wa Theta axis

④ Musunko wa Z axis

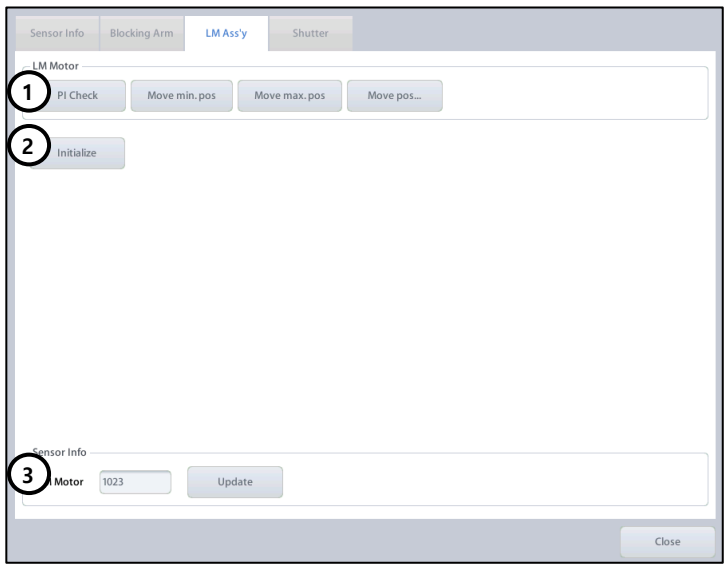
⑤ Talisya janza lyakusinkila

⑥ Chiimo chasensa chakujala janza

⑦ Bukulusya chiimo chasensa

LM Ass'y

Ulakonzya kulanga injini azintu zilimvwisya zya Lensmeter ass'y.



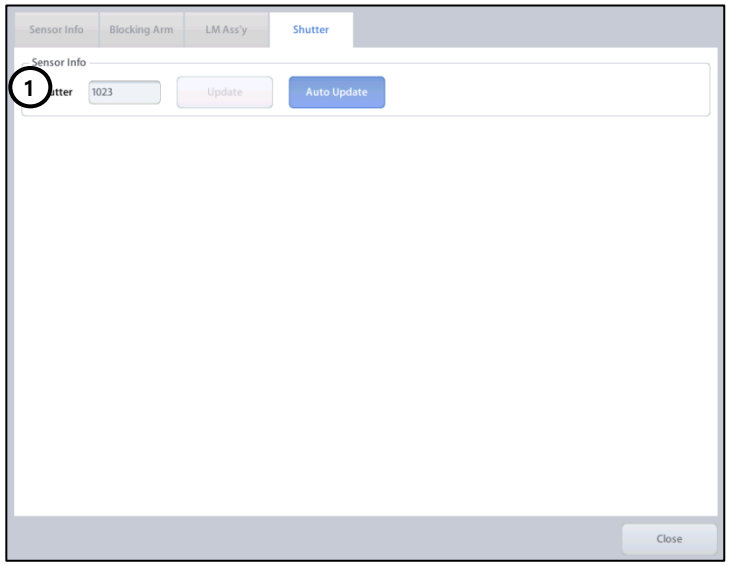
① Kusunkwa kwamootokala wa Lensmeter

② Talisya injini ya lensmeter

③ Chiimo chasensa cha lensmeter ass'y

Chijala

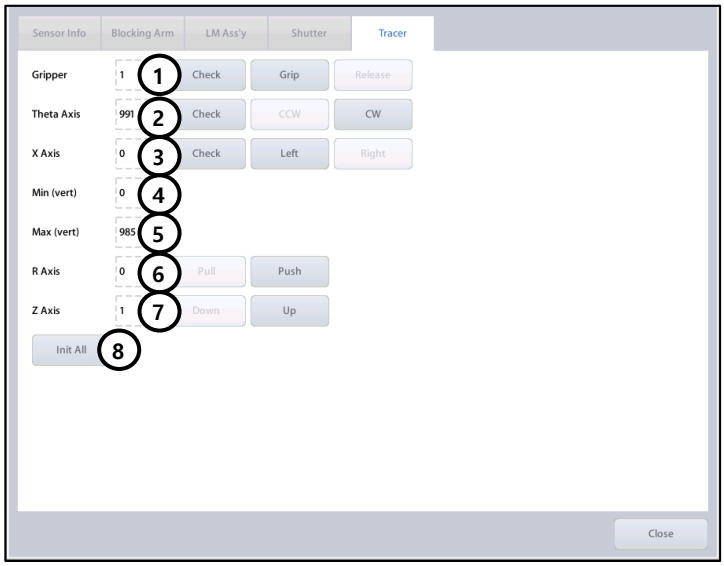
Ulakonzya kulanga zibelesyo zyakujala.



① Chiimo chasensa cha Shutter

Sikutobelezya

Ulakonzya kulanga injini azintu zilimvwisya zya Tracer.



① Chiimo chakumanizya akusunkwa kwa injini ya Gripper

② Chiimo chasensa akusunkwa kwamootokala kwa Theta axis

③ Chiimo chasensa akusunkwa kwamota ya X axis

④ Min. chiimo chakumvwa cha Gripper

⑤ Max. chiimo chakumvwa cha Gripper

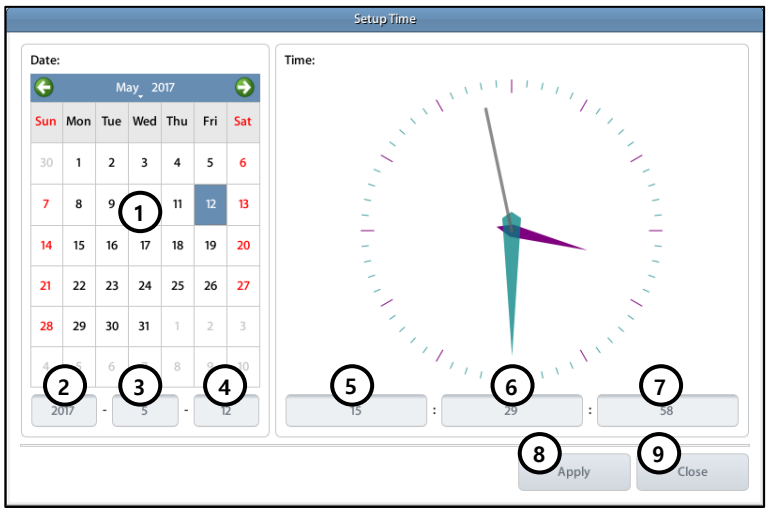
⑥ Chiimo chasensa akusunkwa kwa R axis

⑦ Chiimo chasensa akusunkwa kwamootokala kwa Z axis

⑧ Talisya tracer

8.5. Buzuba achiindi

Ulakonzya kuchincha chiindi chakubelesya. Amusaangune kubikka buzuba achiindi mwamana kubikka muchini ooyu.



① kkalenda lyakusala mazuba

② Munyaka

③ Mweezi

④ Zuba

⑤ Wola

⑥ Miniti

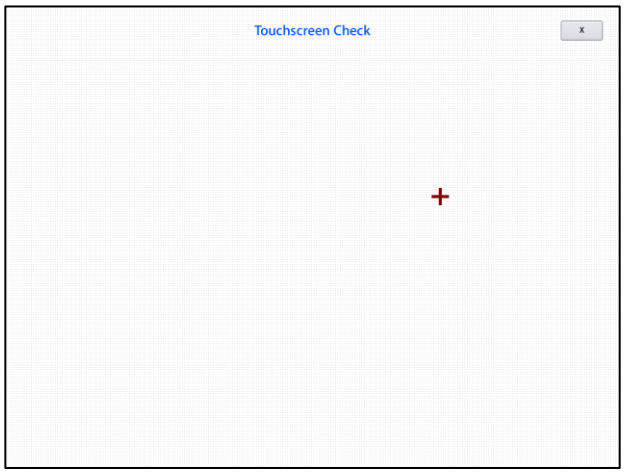
⑦ Chamibi

⑧ Belesya data yakacincwa achiindi

⑨ Kozwa mu menyu kakunyina kubamba kusanduka

8.6. Kusunkwa kwakuguma

Ulakonzya kulanga mboibeleka kabotu chipekupeku



KAGW

- Iwebalakonzyakobelesya nzila yakusunka cipekupeku chakuguma muchiindi cheenzuimeikuti musunko wakuguma taukonzeki pe

  ① Twalomba kuti ujane bbatani lyakubeleka lili kusule lyamootokala chisinkilizyo.

  ② Kuti wasinikizyaFbbatani lya unction muchiindi chifwiifwi, chipekupeku chakusunka chiyoozwa.

  ③ Kuti wasinikizya bbatani kwachiindi chiinda kusekondi lyomwe, chipekupeku chakupima chiyoozwa.

8.7. Bweendelezi bwakubamba

Ulakonzya kubamba naa kubweedezya data yakubamba nzila.



① Kubamba - Kubamba data yakubamba mu SD card.

② Bweedezya - Bweedezya data yakabambwa kuzwa ku SD card

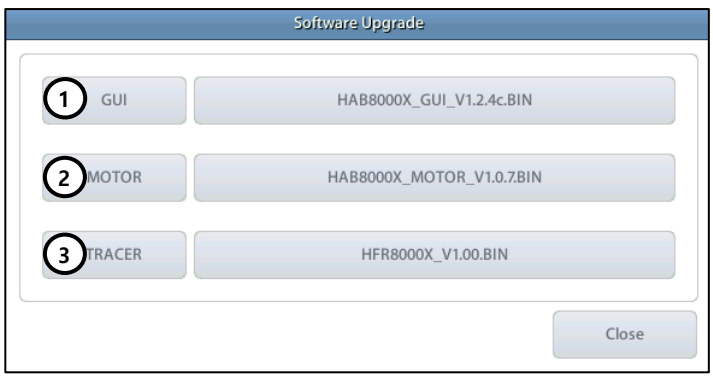
③ Kubweedezya kuzwa kufakitali – Kubweedezya kubusena bwakusaanguna

KAGW

- Mulimo wakubamba zintu ulajanika aawo SD card niyabikkwa.
- Ulakonzya kubamba data yakubambaziindi zyiingi mbuli mboyanda, nkaambo ulakonzyaamwaambe zina lyafailo.

8.8. Kusumpula SW

Ulakonzya kusumpula pulogilamu.Inzilailijisi misyobo yotatwe yamapulogilamu. Sofutiweya ya GUI yeendelezya zyintu nzyobalemba basikubelesya antoomwe akweendelezya pulogilamu ya MOTORjanza lyakukasya aSofutiweya ya TRACER yeendelezya sikubala mafulemu.



① GUI – Sumpula GUI software

② MOTOR – Sumpula pulogilamu ya MOTOR

③ TRACER – Sumpula pulogilamu yakubala mafulemu

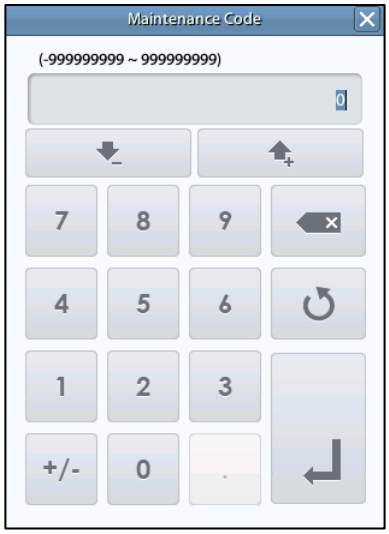
KAGW

- Nchintu chibotu kubelesya pulogilamu mpya.
- Kuti koli amisyobo myiingi ya SW mu SD card, ulakonzya kusala musyobo kwiinda mukutinika bbatani lyamusyobo.

- Mbuti mbomukonzya kusumpula pulogilamu
  - ① Kopa fayela lyakusumpula ku SD card mpawo ubike SD card mu system.
  - ② Langa SW version itondezyedwe kubbokesi lyakusumpula
  - ③ Tyankakusumpulabbatani lyakutalisya kusumpula.
  - ④ Nzila yakusumpula iyootola chiindi. (GUI : Aasika ku 10 ~ 20 masekondi, MOTOR/TRACER : Aasika ku 2 ~ 3 maminiti)
  - ⑤ Nikwakamana nzila yakusumpula, talika lubo nzila.
  - ⑥ Kuti nzila yatalika lubo, pulogilamu mpya iyootalisyigwa.

8.9. Nzila Yakubamba

Ikkoodi yakubambulula ilabelesyegwa kuli injiniya kuti abone nzila.

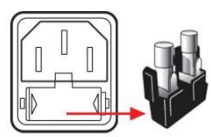


8.10. Nzila zyakubambulula

8.10.1. Kuchincha Fuse

Bona kuti walanga kuti Fuse Specification ili 250V 3.15A. Bbokesi lyamafuzi lili munsi aa pulagi yamagesi kusule lya auto blocker.

Kuchincha Fuse



⚠ NCHENJEZ

Kozyiba kuti wabelesya Fuse yeelede. Kuti kacita boobo inga canyonyoona cintu eeco naa kuleta mulilo.

(Amusyomezye kuti mulabelesya fusible yeelede. Mbombubo, nkaambo kakuti mulakonzya kupanga naa kubusya mulilo.)

8.10.2. Kubamba lyoonse

Nchintu chibotu kuti ube achiindi chakubambulula lyoonse kuchitila kuti kube kuchita obotu. Bona kuti wachita mulimo wakubambulula lyoonse amuntu uubeleka mulimo wa HUVITZ naakuti muntu uuzumizyidwe a HUVITZ.

8.10.3. Kusalazya

① Kokunzya anze a LCD panel amusako mutete.

② Kuti kotabelesyi chintu eechi, chivwunge achivwumbyo chabulongo.

⚠ NCHENJE

- Kotana usalazya chintu chako, kogwisya ntambo yamagesi.
  (Kuzwa kuli yooyo wakavota, wakagwisya mutabi wakubamba chakulya.)

- Mbwaanga anze lyachintu eechi nchintu chifwambaana kukwasula, kosinizya kuti wabelesya chisani chitete.
  (Ndakatambula kuti zyintu zyaanze zyakupanga zili kabotu, mpawo zilasinizya kuti zilakonzya kubelesya chintu cha chiffon.)

- Notusalazya chintu, kotantamuka kusansaila musamu wakusanzya achintu eecho. Eezi zilakonzya kupa kuti kunze kuchinche naakuti zilembedwe zigwisigwe.
  (Lors du nettoyage du produit, previtez of vaporiser of the nettoyant agent of the produit. Eezi zilakonzya kunjila mukucinca kwaanze naa kulesyegwa kwamizeezo.)

- Mbwaanga kubelesya makemikalu mayumu, kulakonzya kupa kuti chintu chichinche mubala naakuti kutyoka anze, kosinizya kuti wabelesya maanzi aasalala luzutu.
  (Nkaambo kakuti kubelesya zintu zya chimique kulakonzya kunjila mukubamba mubala naa kutyolaula kwaanze kwazintu, akusinizya kuti ubelesya busena bulibedelede.)

9

Bbuku Lyakujana Mapenzi

Kuti kwaba mapenzi,planga mulongo uutobela mpawo ubweze ntaamu zyakululamika mbuli mbokuyandika. Kuti kotakonzyi kumanizya penzi eeli nikwakamana kulanga mulongo woonse, twalomba kuti ujatane a HUVITZ

Penzi	Chetelezya	Kumana penzi
Notusinkila, Lens ilakwelwa anze.	Bbuloki lyakuzuza lyakajatwa mujanza lyakusinkila loko	① Amuleke bbola lya plunger asyoonto kuchitila kuti bbuloki liwide anze kabotu. ② Notujala lensi iili atala, kobelesya kabbokesi kasyoonto kakutanta muciindi cha kabbokesi kalamfu.
Notusinkila, chisinkilizyo chakuzuza tachijatikizyidwe ku lensi	① Nguzu zyakunamatikawalikumana manguzuednkaambo teepu yakuzuza yakabelesegwa alimwi. ② Plunger yabbola iliyumu loko. ③ Aawo nusinkila lensi iili atala aakati kabbokesi, leap block ilajatikizyigwa asyoonto kulensi.	① Utabelesyi lubo teepu yakuzuza. (kuti wachibelesya alimwi, koyumizya teepu yakutanta kabotu kwiinda mukubelesya chitondeezyo) ② Amuleke bbola lya plunger asyoonto kuchitila kuti bbuloki liwide anze kabotu. ③ Notujala lensi iili atala, kobelesya kabbokesi kasyoonto kakutanta muciindi cha kabbokesi kalamfu.
Mulumbe waamba kuti uli kunze aabusena bwakujala.	① Busena bwakusinkilila buli kule aakati kachikwabilizyo. ② Aakati kabbokesi lili kule kuzwa aakati kabbokesi. ③ Lensi ili mumbali.	Move lens kuchitila kuti busena bwakusinkilila bube mumulongo wakusololela uutondezyedwe a screen.

10

Zitondezyo aZibelesyo

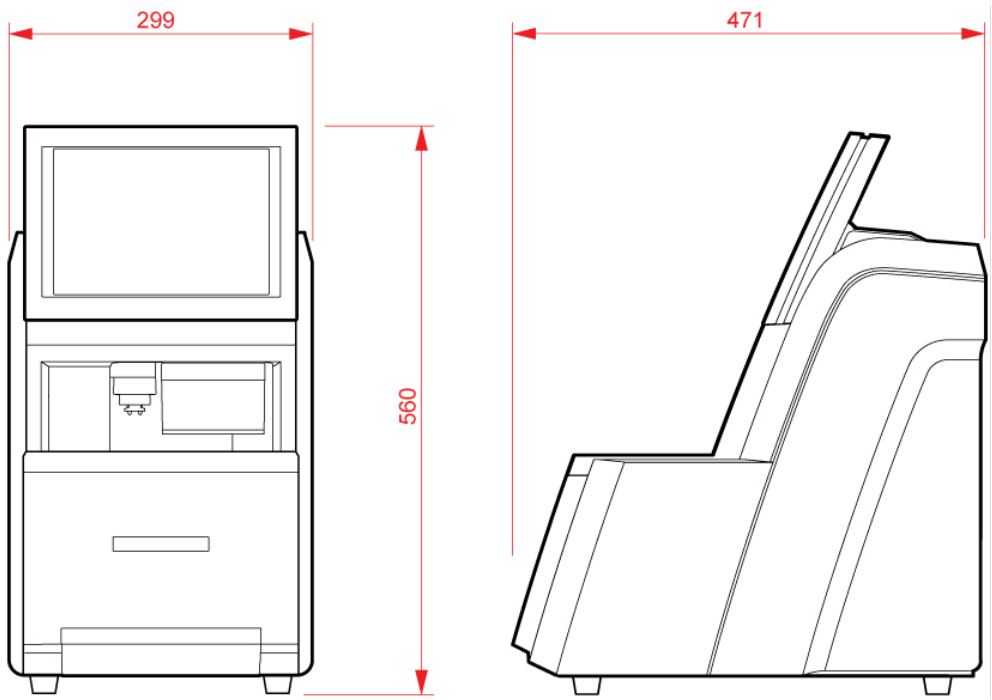
10.1. Zibelesyo Zizumizyidwe

Bbuku lyakubelesya ·····
IlensiSikugwasyilizya····· 1
Mugwasyilizyi waLensi wakusanduka kwafulemu····· 1
Mugwasyilizyi wama lensi aakubelesya minchina····· 1
Fulemu lizumizyidwe (yakubala Fulemu)····· 1
Chitondeezyo chili kabotu (chaKubala Mafulemu)····· 1
Sikujata Chikozyano ····· 1
Kuguma peni····· ·····1

10.2. Zitondezyo

Musyobo Wakutobela	Kubelesya 3D Binocular Tracing
Nzila Yakutobela	Auto, Semi-Oto
Kutobelezya Bupati	ChiyakwaØ16.0 ~ 92.0mm, ChikozyanoØ16.0 ~ 84.0mm
Zibelesyo Zyafulemu	Insimbi, Ipulasitiki Iyumu, Ipulasitiki Iiteteete
Kubamba Data	FPD, Chikozyano chafulemu, Muzingulukide, 3D Angle, Chiimo cha Concave
Lensmeter Camera	CMOS B/W 1.3M
Kkamera yakutola zifwanikiso	CMOS B/W 1.3M 2x Cifwanikiso
Kupima	SPH : -10D ~ +10D, CYL :±6D
Kuyungizya	0.01D, 0.125D, 0.25D
Kukasya Kuliyumya	-0.5 ~ +0.5mm
Kukkazika moyo	±1°
Nzila Yakukasya	Kujala kwakulisalila a janza lyamuchini
Kusinikizya	3kgf
Nzila yakuzyiba lensi	Busongo, Bulikke, Bwamaanza
Kuziba Musyobo waLensi	Chimwi, chilamfu, chiya kunembo, 3-doti
Kubika entanganana	10.4inch Color TFT LCD (1024x768) a Touch Screen
Bupati	300(W) x 470(D) x 560(H)
Bulemu	23Kg
Kupa manguzu	AC 100~240V 50/60Hz
Kubelesya manguzu	75W

10.3. Zifwanikiso zyaNzila



11

MAKANI AAMULIMO

Kuti chibelesyo kachiboneka kuti tachibeleki kabotu, nkubotu kuti chibelesyegwe kweendelanya anzila yakujana penzi iili muchibalo 9 chabbuku eeli. Kuti penzi lili lyoonse lyazumanana naakuti chibelesyo chakanyonyooka naakuti kachitabeleki kabotu, twalomba kuti utobelezye ntaamu zili ansi aawa.

- Twalomba kuti utalike kubandika asikusambala wamuchisi chako naakuti muchisi chako.
- Kamutanafoona kuli sikusambala wakubusena ooko, amubone kuti mwalanga-langa Model alimwi anamba zya Serial.
- Inamba yamulongo ililikke kuli eechi chibelesyo mpawo ililembedwe kusule lyachibelesyo eechi. Nchintu chibotu kuti uzuzye tebulu litobela mpawo waula chintu chesu.
- Twalomba kuti ubambe bbuku eeli mbuli bbuku lyoonse lyakuula kwako mpawo ubambe lugwalo lwakuula mbuli bumboni bwakuula.

Buzuba bwakuula: _____

Zina lyasikusambala: _____

Kkeyala yasikusambala: _____

Namba yafooni yasikusambala: _____

No. yamodeli: _____

Namba yamulongo: _____

- Kuti kotakonzyi kuswaangana asikusambala wamumunzi wako, ulakonzya kuswaangana ababelesi ba HUVITZ kobelesya namba yaluwaile akkeyala iilembedwe aansi aawa.

Mbuti mbokonzya kuswaangana a HUVITZ Co., Ltd

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

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