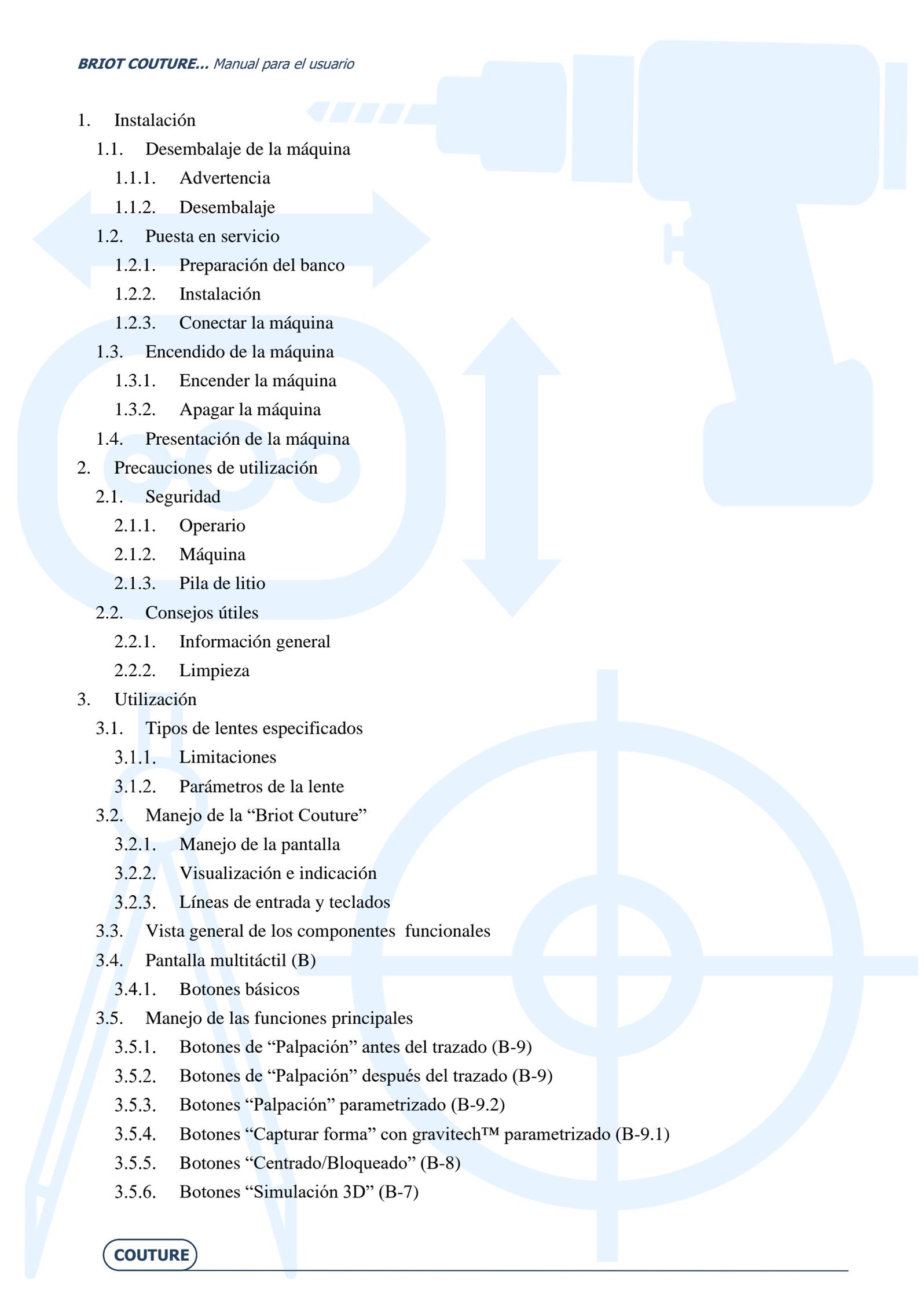


briot couture

Manual de Uso Bloqueadora

FC001206-rev02



- 
1. Instalación
 - 1.1. Desembalaje de la máquina
 - 1.1.1. Advertencia
 - 1.1.2. Desembalaje
 - 1.2. Puesta en servicio
 - 1.2.1. Preparación del banco
 - 1.2.2. Instalación
 - 1.2.3. Conectar la máquina
 - 1.3. Encendido de la máquina
 - 1.3.1. Encender la máquina
 - 1.3.2. Apagar la máquina
 - 1.4. Presentación de la máquina
 2. Precauciones de utilización
 - 2.1. Seguridad
 - 2.1.1. Operario
 - 2.1.2. Máquina
 - 2.1.3. Pila de litio
 - 2.2. Consejos útiles
 - 2.2.1. Información general
 - 2.2.2. Limpieza
 3. Utilización
 - 3.1. Tipos de lentes especificados
 - 3.1.1. Limitaciones
 - 3.1.2. Parámetros de la lente
 - 3.2. Manejo de la “Briot Couture”
 - 3.2.1. Manejo de la pantalla
 - 3.2.2. Visualización e indicación
 - 3.2.3. Líneas de entrada y teclados
 - 3.3. Vista general de los componentes funcionales
 - 3.4. Pantalla multitáctil (B)
 - 3.4.1. Botones básicos
 - 3.5. Manejo de las funciones principales
 - 3.5.1. Botones de “Palpación” antes del trazado (B-9)
 - 3.5.2. Botones de “Palpación” después del trazado (B-9)
 - 3.5.3. Botones “Palpación” parametrizado (B-9.2)
 - 3.5.4. Botones “Capturar forma” con gravitech™ parametrizado (B-9.1)
 - 3.5.5. Botones “Centrado/Bloqueado” (B-8)
 - 3.5.6. Botones “Simulación 3D” (B-7)

- 3.6. Funcionamiento
 - 3.6.1. Encendido de la Briot Couture
- 3.7. Operación
 - 3.7.1. Gestión de datos
 - 3.7.2. Capturar forma con Gravitech™ “Cristal con bordes o de demostración”
 - 3.7.3. Medir la montura
 - 3.7.4. Función “Shape creator”
 - 3.7.5. Plan de perforación
 - 3.7.6. Posicionamiento de una lente
 - 3.7.7. Centrado de una lente
 - 3.7.8. Cambio de forma – Función Digiform
- 3.8. Simulación (Virtual 3D)
 - 3.8.1. Captura de los datos del paciente
 - 3.8.2. Captura de los datos de refracción
 - 3.8.3. Captura de los datos de la lente
 - 3.8.4. Ajuste 3D
 - 3.8.5. Sección transversal en monturas sin borde /gafas de media montura
- 3.9. Bloqueo de una lente
- 4. Configuración
 - 4.1. Presentación
 - 4.1.1. Acceder a la pantalla de configuración
 - 4.2. Pantallas de ajuste de parámetros
 - 4.2.1. Menú Personalización
 - 4.2.2. Menú Información
- 5. Ajuste de la máquina
 - 5.1. Presentación
 - 5.1.1. Acceso a las pantallas de ajuste
 - 5.1.2. Ajuste del trazador mecánico
 - 5.1.3. Ajuste del bloqueador
- 6. Mantenimiento
 - 6.1. Presentación
 - 6.1.1. Purgar manualmente las bases de trabajos
 - 6.1.2. Cargando la base de patrones
 - 6.2. Mantenimiento del trazador mecánico
 - 6.2.1. Limpiar el trazador mecánico
 - 6.2.2. Cambiar los tubos pinza montura
 - 6.3. Mantenimiento del centrador/bloqueador
 - 6.3.1. Limpiar el plano de posicionamiento

- 6.3.2. Sustituir el Touch Latch
- 6.3.3. Cambiar un fusible
- 6.4. Mantenimiento de la pantalla táctil
 - 6.4.1. Limpieza de la pantalla táctil
- 6.5. Mantenimiento preventivo
 - 6.5.1. Consejos
 - 6.5.2. Tabla de sustituciones para piezas estándar
- 6.6. Mensajes
 - 6.6.1. Tipos de mensajes
 - 6.6.2. Lista de mensajes
- 7. Especificaciones técnicas
 - 7.1. Especificaciones técnicas
- 8. Anexo
 - 8.1. Presentación de los botones
 - 8.1.1. Botones comunes a todas las pantallas
 - 8.1.2. Botones de la pantalla de introducción
 - 8.1.3. Botones de la pantalla de centrado
 - 8.1.4. Botones de la pantalla de descentrado
 - 8.1.5. Botones de la pantalla de Digiform
 - 8.1.6. Botones de la pantalla de perforación
 - 8.1.7. Botones de la pantalla de la lista de trabajos
 - 8.1.8. Botones de la pantalla de la lista de patrones
 - 8.1.9. Botones de la pantalla Shape creator

Estimado cliente:

Acaba de adquirir una máquina BRIOT COUTURE y todo el equipo de Briot, una marca del grupo Luneau Technology, le agradece la confianza depositada.

La BRIOT COUTURE es una máquina de laboratorio destinada a ópticos que se utiliza para efectuar el conjunto de las operaciones tales como la creación de trabajos, el centrado y el bloqueo de lentes de gafas.

Le aconsejamos que lea este manual detenidamente y que lo guarde cerca de la máquina para poder consultarlo con facilidad.

Las informaciones contenidas en este manual no son contractuales y se pueden modificar sin previo aviso. Este documento ha sido redactado con sumo cuidado, pero puede contener algún error u omisión, aunque nos hayamos esforzado por evitarlo. El constructor no puede, bajo ninguna circunstancia, asumir responsabilidad alguna por cualquier posible fallo de funcionamiento que pueda resultar de dichos errores u omisiones.

EL CONSTRUCTOR NO GARANTIZA EL RENDIMIENTO DE LA MÁQUINA SI NO SE RESPETAN LAS INSTRUCCIONES DE ESTE DOCUMENTO.

Luneau Technology Operations
2, rue Roger Bonnet
27340 Pont de l'Arche
Francia

Tel.: +33 (0) 232 989 132
Fax: +33 (0) 235 020 294

[http://www.luneautech.com/
contact@luneautech.com](http://www.luneautech.com/contact@luneautech.com)

SEGÚN LA VERSIÓN Y LAS OPCIONES DE LA MÁQUINA, ASÍ COMO LA FECHA Y SU PAÍS DE COMERCIALIZACIÓN, CIERTO(A)S EQUIPOS/FUNCIONES DESCRITO(A)S EN ESTAS INSTRUCCIONES NO SE ENCUENTRAN PRESENTE(S) EN SU MÁQUINA.

⊖ SÍMBOLOS

En este manual se han utilizado diferentes símbolos para que el usuario pueda distinguir entre los diversos tipos de información e identificar fácilmente los elementos que requieran especial atención (por ejemplo, aquellos relacionados con la seguridad).

La siguiente tabla enumera y describe todos los códigos empleados:

DESCRIPCIÓN DE LOS PICTOGRAMAS

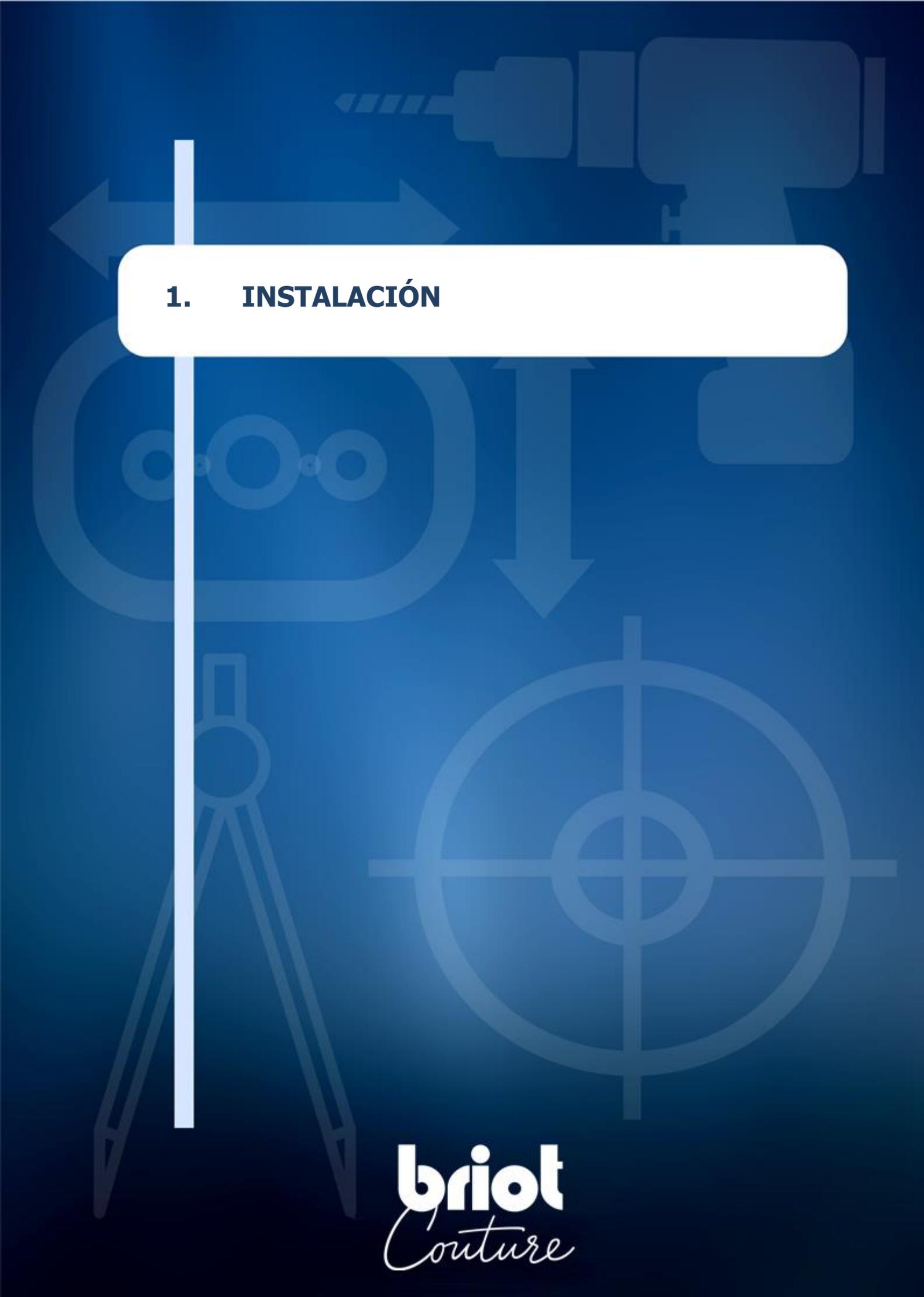
SÍMBOLO	SIGNIFICADO
	ADVERTENCIA FUNDAMENTAL Riesgo de lesiones personales o daños y fallos de funcionamiento del material. Siga atentamente las instrucciones.
	ACCIÓN PRELIMINAR FUNDAMENTAL Antes de emprender cualquier acción, compruebe que la máquina está desenchufada.
	PELIGRO ELÉCTRICO
	COMPONENTE PESADO Es necesaria una segunda persona, especialmente para transportar y mover la máquina.
	PELIGRO PARA LAS MANOS

TRATAMIENTO DE LOS RESIDUOS DE APARATOS ELÉCTRICOS Y ELECTRÓNICOS (APLICABLE EN LA UNIÓN EUROPEA Y EN LOS PAÍSES EUROPEOS QUE CUENTAN CON UN SISTEMA DE RECOGIDA SELECTIVA)



Este símbolo, colocado sobre el producto o su embalaje, indica que dicho producto no puede recibir el mismo tratamiento que los residuos domésticos. En lugar de ello, deberá depositarse en el punto de recogida previsto para el reciclaje de los equipos eléctricos y electrónicos. Asegurándose de que este producto se elimina correctamente, contribuirá a prevenir las nefastas consecuencias para el medio ambiente y la salud humana que pueden ocasionar las manipulaciones incorrectas durante una eliminación inadecuada. El aprovechamiento de los materiales permite preservar los recursos naturales.

Si desea obtener más información sobre el reciclaje de este producto, consulte a su administración local, a su servicio municipal de tratamiento de residuos o al revendedor que le haya suministrado este producto.



1. INSTALACIÓN

1.1. DESEMBALAJE DE LA MÁQUINA

1.1.1. ADVERTENCIA



- > Asegúrese de que la máquina está colocada de acuerdo con las indicaciones TOP (superior) y BOTTOM (inferior) que figuran escritas en la caja.
- > Coloque la máquina en una superficie plana y estable.
- > Si instala usted mismo la máquina, **conservar el embalaje y TODOS los calces internos y externos**, por si tuviera que devolverla.

1.1.2. DESEMBALAJE

Siga los siguientes pasos para desembalar la máquina:

- 1** Coloque la máquina con su embalaje en el suelo.



- 2** Corte los dos flejes de la caja de embalaje.



- 3** Retire la caja de embalaje tirando de ella hacia arriba.



- 4** Retire la caja y la protección de la máquina.



- 5** Retire la maleta de accesorios y manténgala cerca de la máquina.



- 6** Levante la máquina y colóquela en el banco de trabajo.



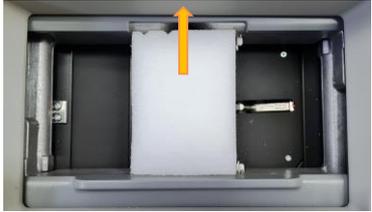
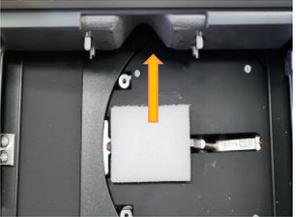
1.2. PUESTA EN SERVICIO

1.2.1. PREPARACIÓN DEL BANCO

Antes de instalar la máquina, compruebe que su banco presenta las características adecuadas. Para ello, siga las instrucciones que se indican a continuación:

- ⊗ Instale la máquina en un banco plano, estable y nivelado.
- ⊗ La superficie sobre la que se va a trabajar en el banco será de 360 mm x 600 mm.
- ⊗ No coloque ningún obstáculo (armario, estantería, etc.) a menos de 600 mm por encima del plano de trabajo.
- ⊗ Mantenga una distancia suficiente entre el bloqueador BRIOT COUTURE y la biseladora.
Nota: El cable de conexión estándar mide 5 m.
- ⊗ Disponga una toma eléctrica de 16 A conectada a tierra y protegida mediante un disyuntor diferencial de 30 mA.
- ⊗ Disponga una toma Ethernet RJ45 y un acceso a la red para facilitar las actualizaciones de su máquina.
- ⊗ Instale la máquina lejos de cualquier fuente de calor o de contaminación por polvo o humedad (por ejemplo, un tanque de reciclaje de agua no estanco).
- ⊗ Instale la máquina lejos de cualquier fuente de luz intensa.

1.2.2. INSTALACIÓN

<p>1 No encienda la máquina. De lo contrario, podría dañar sus componentes internos.</p> 	<p>2 Retire con cuidado el calce del bloqueador tirando de él hacia la izquierda.</p> 	<p>3 Retire con cuidado el primer calce del trazador mecánico.</p> 
<p>4 Retire con cuidado el segundo calce del trazador mecánico, prestando especial atención al cabezal del palpador.</p> 		

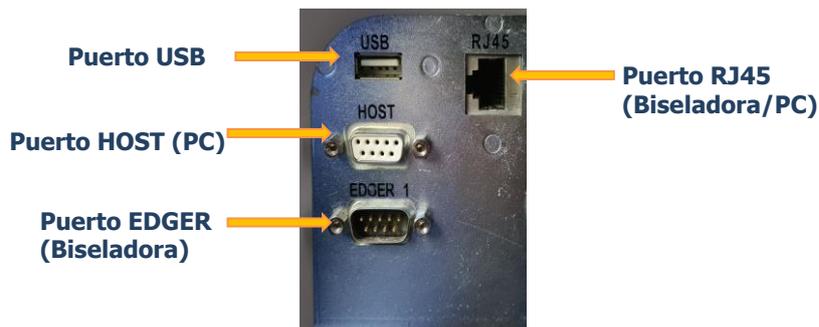
1.2.3. CONECTAR LA MÁQUINA

- 1** Compruebe que dispone de los siguientes elementos:
- ⚡ Toma de corriente: 2P + T
 - ⚡ Línea protegida mediante un disyuntor diferencial de 30 mA
 - ⚡ Sector de red eléctrica

- 2** Conecte el cable de alimentación que se suministra junto con la máquina al conector del sector de red.



- 3**
- ⚡ Si conecta la máquina a la red HOST: Enchufe el cable al puerto HOST mediante el cable RS232 que se suministra. *Contacte con su proveedor Briot para configurar la máquina en modo cliente.*
 - ⚡ Si conecta la máquina a una biseladora: Enchufe el cable al puerto EDG 1 mediante el cable RS232 que se suministra. *Contacte con su proveedor Briot si desea conectar otras biseladoras.*
 - ⚡ En cualquier caso, utilice los cables RS232 con el blindaje conectado en ambos extremos.
 - ⚡ Conecte el cable Ethernet RJ45



- 4** Antes de conectar la máquina al sector de red eléctrica, la toma de corriente deberá estar obligatoriamente conectada a tierra.



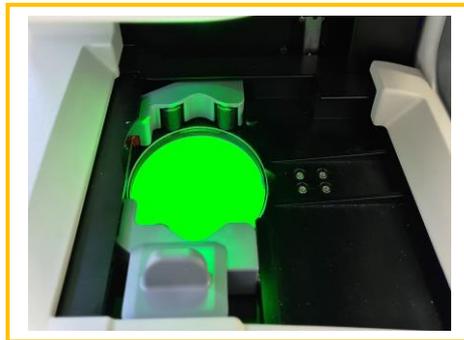
1.3. ENCENDIDO DE LA MÁQUINA

1.3.1. ENCENDER LA MÁQUINA

Para encender la máquina, proceda como se indica a continuación:

<p>1 Pulse el interruptor On/Off, que se encuentra en la parte trasera de la máquina.</p> 	<p>2 Pulse el botón pulsador, situado en la parte delantera de la máquina, zona inferior, derecha.</p> 
--	--

Durante el encendido de la máquina, mientras esta se inicia, el plano de posicionamiento se iluminará en color verde (ver más adelante).



El botón pulsador se deberá pulsar siempre de forma rápida (pulsar y soltar inmediatamente después). No mantenga ese botón pulsado de forma prolongada, puesto que podría provocar una parada eléctrica súbita de la máquina.

1.3.2. APAGAR LA MÁQUINA

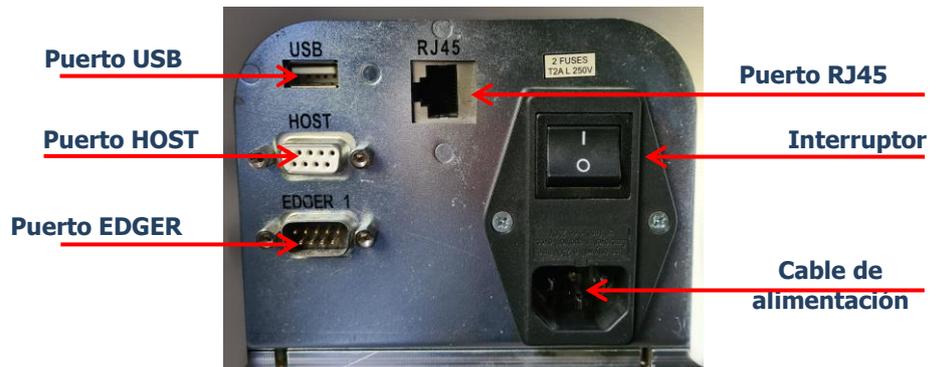
Para apagar la máquina correctamente, proceda como se indica a continuación:

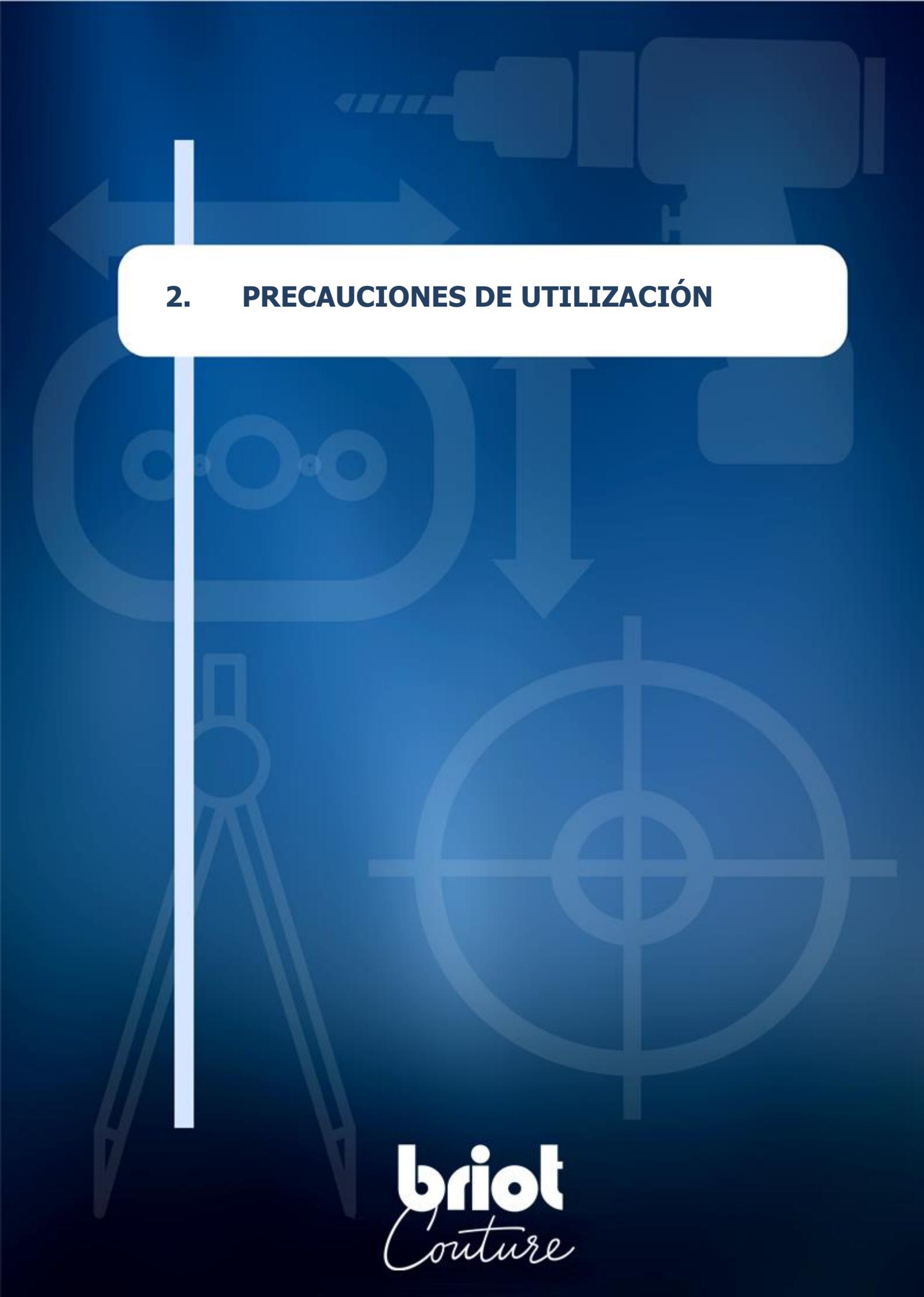
Pulse el botón pulsador, situado en la parte delantera de la máquina, zona inferior, derecha.



En caso de que tenga que hacer una intervención en la máquina, espere a que el plano de posicionamiento se apague antes de pulsar el interruptor On/Off que se encuentra en la parte trasera del equipo y desconecte el cable de alimentación del sector de red eléctrica.

1.4. PRESENTACIÓN DE LA MÁQUINA





2. PRECAUCIONES DE UTILIZACIÓN

2.1. SEGURIDAD

2.1.1. OPERARIO

- > Lea las instrucciones atentamente y guarde siempre el CD-ROM que contiene el manual para el usuario cerca de la máquina, para que pueda consultarlo con facilidad.
- > Antes de intervenir en la máquina, compruebe que el cable del sector de red eléctrica está desenchufado.
- > Si el equipo se utiliza de una manera no especificada por el fabricante, la protección proporcionada por el equipo puede verse afectada.

2.1.2. MÁQUINA

- > Asegúrese de que la alimentación eléctrica corresponde a la especificada en la placa de identificación ubicada en la parte trasera de la máquina. Si no está seguro del tipo de corriente disponible en sus instalaciones, consulte a su compañía eléctrica.
- > Si no va a utilizar la máquina durante un largo periodo de tiempo, desenchufe los cables de alimentación del sector de red eléctrica.
- > Desenchufe la máquina si hay tormenta eléctrica o cuando la máquina se vaya a dejar sin vigilancia durante un largo periodo de tiempo.
- > Debe colocarse de manera que la forma de desconectarlo de la fuente de alimentación sea fácilmente accesible. El medio de desconexión es el enchufe del cable/acoplador del aparato del dispositivo.
- > No se deben colocar líquidos cerca de la fuente de alimentación y/o su cable.
- > Nunca reemplace los cables de suministro de red desmontables con cables de clasificación inadecuada.
- > Mantenga la máquina lejos de cualquier fuente de calor. Un radiador es una fuente de calor que puede afectar negativamente al funcionamiento de la máquina.
- > Las aberturas en la cubierta están diseñadas para que la máquina se ventile y contribuyen a su normal funcionamiento. No obstruya estas aberturas ni las cubra con ningún objeto.
- > Asegúrese de que la máquina está instalada en un lugar correctamente ventilado.
- > No sobrecargue las tomas de corriente de pared ni los enchufes, puesto que aumentará el riesgo de incendio o de descargas eléctricas.
- > Evite utilizar cables eléctricos alargadores.
- > Mantenga la máquina lejos de cualquier fuente de polvo.
- > Cualquier intervención en la máquina (con la cubierta montada o desmontada) deberá ser llevada a cabo por un técnico de Briot.
- > No introduzca las manos en la zona de riesgo cuando la máquina esté ejecutando movimientos mecánicos.

2.1.3. PILA DE LITIO

- > El reemplazo de la batería (Tipo: batería de litio Cyrus CR2032) solo puede ser realizado por un técnico de servicio capacitado
- > Atención: si la pila se sustituye por una incorrecta, podría producirse una explosión. No tire las pilas usadas en cualquier lugar. Deposítelas en un lugar apropiado para su reciclaje.



EL FABRICANTE NO PUEDE ASUMIR NINGUNA RESPONSABILIDAD POR LOS DAÑOS PROVOCADOS POR UN USO DE LA MÁQUINA EN EL QUE NO SE RESPETEN LAS INSTRUCCIONES DE ESTE MANUAL O LAS QUE FIGURAN ESCRITAS EN EL EQUIPO.

2.2. CONSEJOS ÚTILES

2.2.1. INFORMACIÓN GENERAL

- > Asegúrese de que la máquina se limpia regularmente.
- > Siga los mensajes de mantenimiento de la máquina.
- > Proteja los cables de alimentación de la máquina.
- > Utilice los bloques diseñados y suministrados por Briot.
- > Utilice adhesivos nuevos.

2.2.2. LIMPIEZA

2.2.2.1. CUBIERTA EXTERIOR

- > Utilice un paño suave y limpio impregnado de un poco de alcohol.

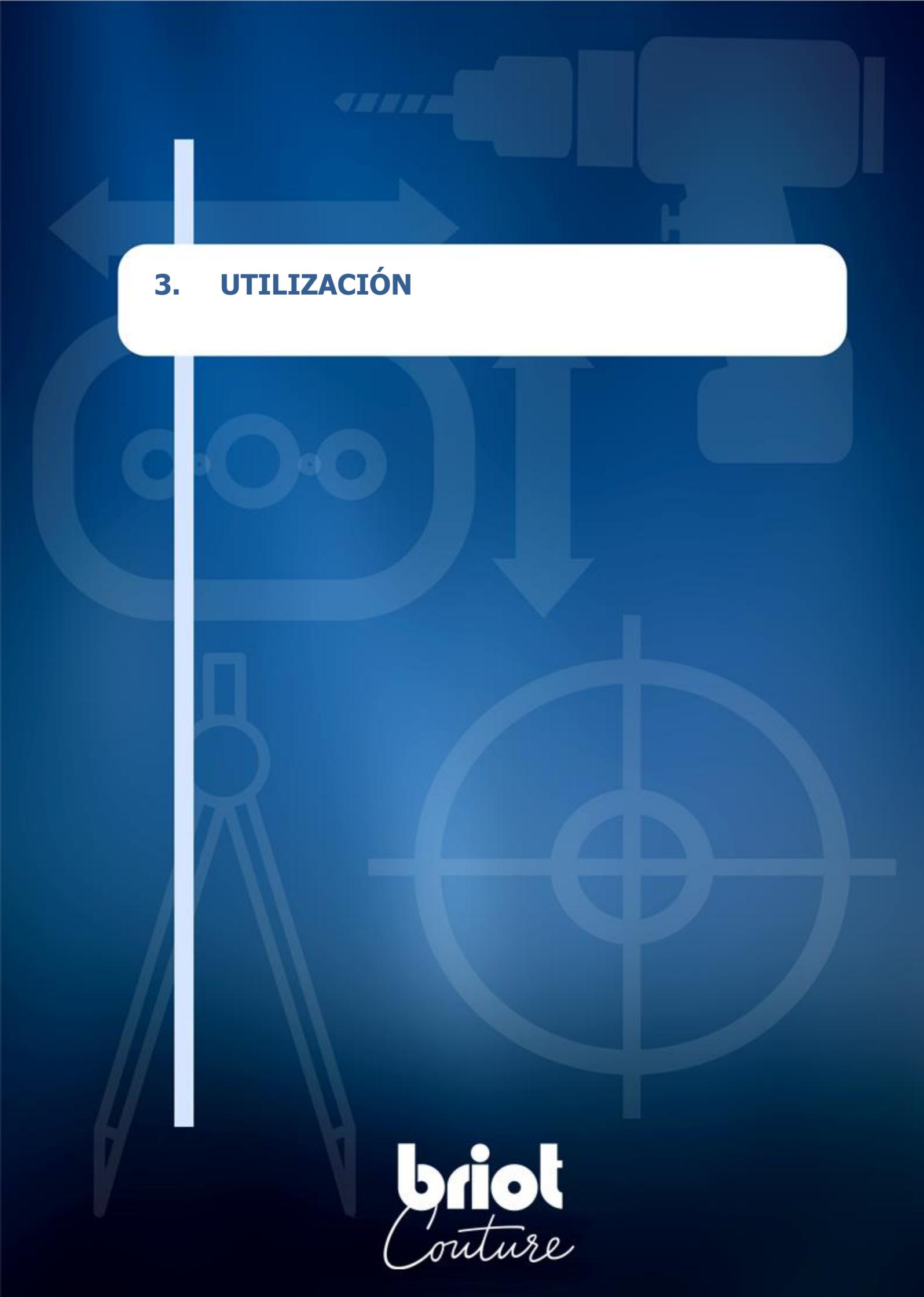
2.2.2.2. PANTALLA TÁCTIL

- > No pulse de forma continua la pantalla táctil, ya que puede romperla.
Atención: La garantía no cubre la rotura de la ventana táctil.
- > Limpie la pantalla táctil con un paño suave, limpio y seco.



¡ATENCIÓN! CUANDO LIMPIE LA MÁQUINA, EVITE UTILIZAR LOS SIGUIENTES PRODUCTOS:

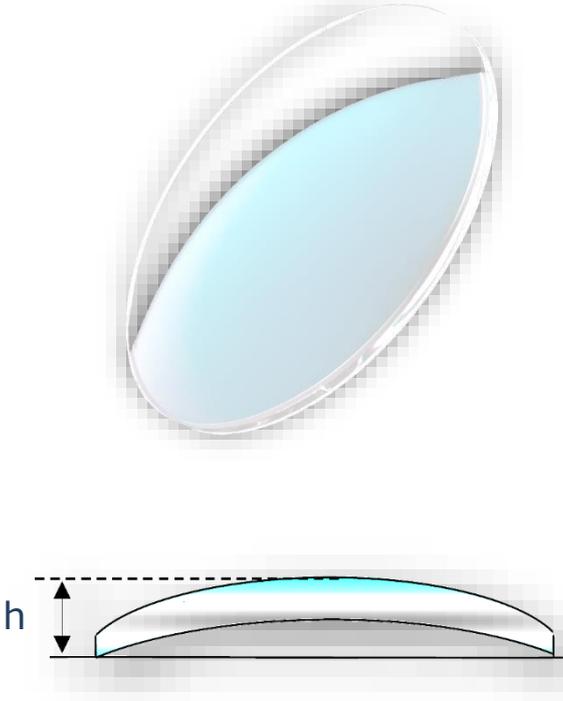
- PRODUCTOS A BASE DE AMONÍACO, DE SOSA O DE ÁCIDO ACÉTICO
- PRODUCTOS ORGÁNICOS TALES COMO LA ACETONA, EL BENCENO O EL TRICLOROETILENO



3. UTILIZACIÓN

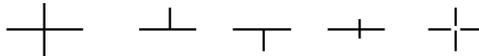
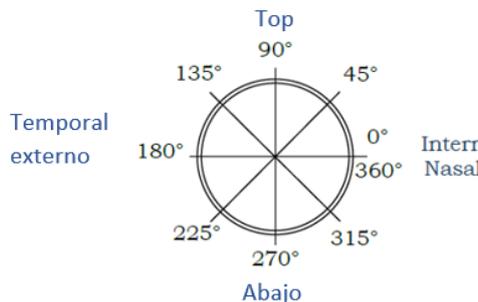
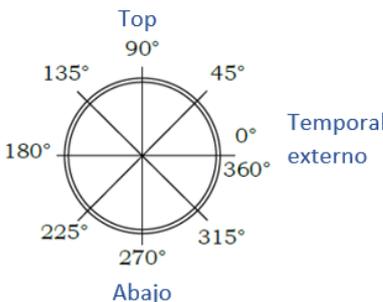
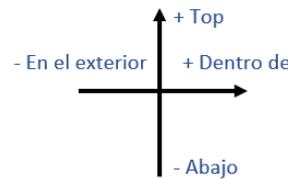
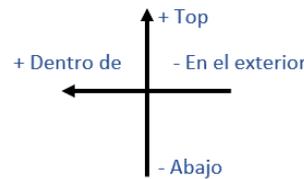
3.1. TIPOS DE LENTES ESPECIFICADOS

3.1.1. LIMITACIONES

Lentes de gafas	
<ul style="list-style-type: none"> - Lente monofocal - Lente bifocal - Lente trifocal - Lente ejecutivo - Lente progresiva - Lente prismática 	
<p>Figura 1 Ilustración de ejemplo de la lente</p>	
Dimensiones	
Diámetro Ø	Ø45 mm a Ø80 mm (mín./máx.)
Altura (centro de la lente) h	h=19 mm (máx.)

- ☰ El índice de refracción y el color no tienen ninguna influencia sobre el centrado automático del bloqueador.
- ☰ El tratamiento de la lente, en particular el tratamiento antirreflectante, no tiene ninguna influencia sobre la medición de la lente.
- ☰ La descripción de los parámetros exactos de la lente se realiza en la página siguiente.

3.1.2. PARÁMETROS DE LALENTE

Lente monofocal
<p>Potencia óptica entre -15 dp. y +15 dp. (esférica y cilíndrica).</p> <p>Más allá de estos parámetros, es necesario realizar una marcación del centro y el eje de la lente con un frontofocómetro.</p> <p>Nota: La evaluación y visualización del grosor de la lente con una precisión de +/- 0,125 dp. sólo es posible para potencias ópticas entre -10 dp. y +10 dp.</p>
Lente bifocal
<p>Lentes con segmento alto, curvo o plano (flat-top).</p>
Lente trifocal y lente ejecutivo
<p>Para ser medido sólo manualmente o mediante un centrado de 3 puntos. Si la "Briot Couture" no puede determinar automáticamente los parámetros de la lente, se inicia el modo de bloqueo manual.</p>
Lente progresiva
<p>Lentes con un eje, el cual está caracterizado por al menos dos segmentos separados y por uno de los siguientes centros ópticos.</p> <p>Centros ópticos (variantes):</p> <p style="text-align: center;">  </p> <p>Nota: Las marcas de centrado deben ser claramente visibles. Desviaciones del eje con respecto a la horizontal cuando se inserta en el equipo máx. +/- 30°.</p>
Lente prismática
<p>Base del prisma designada según el esquema Tabo:</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Ojo derecho</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>Ojo izquierdo</p>  </div> </div> <p>Lentes con orientación de eje en el siguiente formato:</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Ojo derecho</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>Ojo izquierdo</p>  </div> </div> <p>Lentes con potencia óptica 0 dp. y +10 dp. en el centrado.</p>

3.2. MANEJO DE LA "BRIOT COUTURE"

3.2.1. MANEJO DE LA PANTALLA

Los siguientes símbolos se utilizan para explicar los gestos que se emplean en estas instrucciones de operación en relación con el control de pantalla multitáctil:

Nº	Gestos	Descripción de la aplicación
1		<ul style="list-style-type: none"> • Pulsación breve con un dedo (botones) • Colocar y mover el dedo en la pantalla multitáctil
2		Colocar un dedo en la pantalla multitáctil y moverlo verticalmente hacia arriba o hacia abajo.
3		Colocar un dedo en la pantalla multitáctil y moverlo lateralmente hacia la izquierda o la derecha.
4		Colocar dos dedos en la pantalla multitáctil y moverlos verticalmente hacia arriba o hacia abajo.
5		Pulsar brevemente la pantalla multitáctil dos veces con un dedo para hacer doble clic.
6		Colocar un dedo en la pantalla multitáctil y mantener el contacto por un largo tiempo (aprox. 3 segundos).
7		Colocar dos dedos en la pantalla multitáctil y acercarlos o alejarlos el uno al/del otro.
8		Colocar un dedo en la pantalla multitáctil y moverlo en diagonal hacia arriba o hacia abajo para crear un rectángulo de selección.
9		Colocar un dedo en la pantalla multitáctil y moverlo libremente (rotación).
10		Colocar un dedo en la pantalla multitáctil y moverlo libremente (desplazamiento).

 En lo que sigue de estas instrucciones de operación, se utilizarán los diversos símbolos de gestos en lugar de la descripción de la aplicación.

3.2.2. VISUALIZACIÓN E INDICACIÓN

La siguiente tabla explica el significado de las diferentes variaciones visuales asociadas en relación con los símbolos y valores numéricos:

Nº	Gestos	Descripción de la aplicación
1		Botón de selección inactivo
2		Botón de selección activo
3		Botón de confirmación sin accionar
4		Botón de confirmación durante el accionamiento
5		Cancelar/Finalizar la acción
6		Parar/Detener el proceso actual
7		Borrar el archivo, el patrón o el ajuste seleccionado
8		El valor numérico o parámetro debe confirmarse
9		Valor numérico o parámetro opcional
10		Valor numérico o parámetro confirmado/aceptado

3.2.3. LÍNEAS DE ENTRADA Y TECLADOS



Figura 2 "Líneas de entrada"

☰ Todas las líneas de entrada funcionan según el mismo principio

Acceda a la ventana de trabajos simplemente pulsando el botón (B-1) en la pantalla "Palpación" (B-9).

↙ Aparece la pantalla para introducir un nuevo número de trabajo.



Figura 3 "Teclados"

3.3. VISTA GENERAL DE LOS COMPONENTES FUNCIONALES

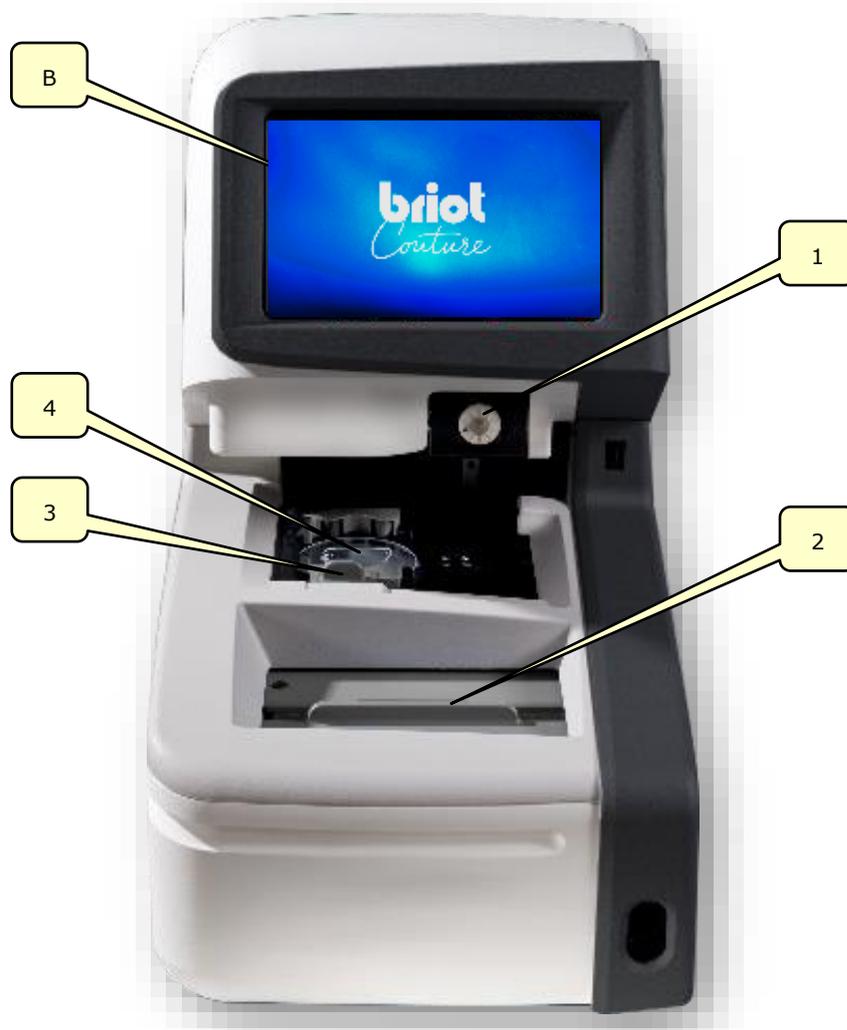


Figura 4 Componentes funcionales

Nº	Denominación	Nº	Denominación
B	Pantalla multitáctil	3	Mordazas de sujeción de la lente
1	Bloqueador	4	Trazador óptico Gravitech™
2	Trazador mecánico		

☰ Esta vista general solo incluye los componentes funcionales relevantes para el desarrollo del trabajo. Para una descripción detallada de todos los componentes del equipo, véase el capítulo 1, "Instalación".

➔ Capítulo 1.4 "Explicación del equipo"

3.4. PANTALLA MULTITÁCTIL (B)

3.4.1. BOTONES BÁSICOS

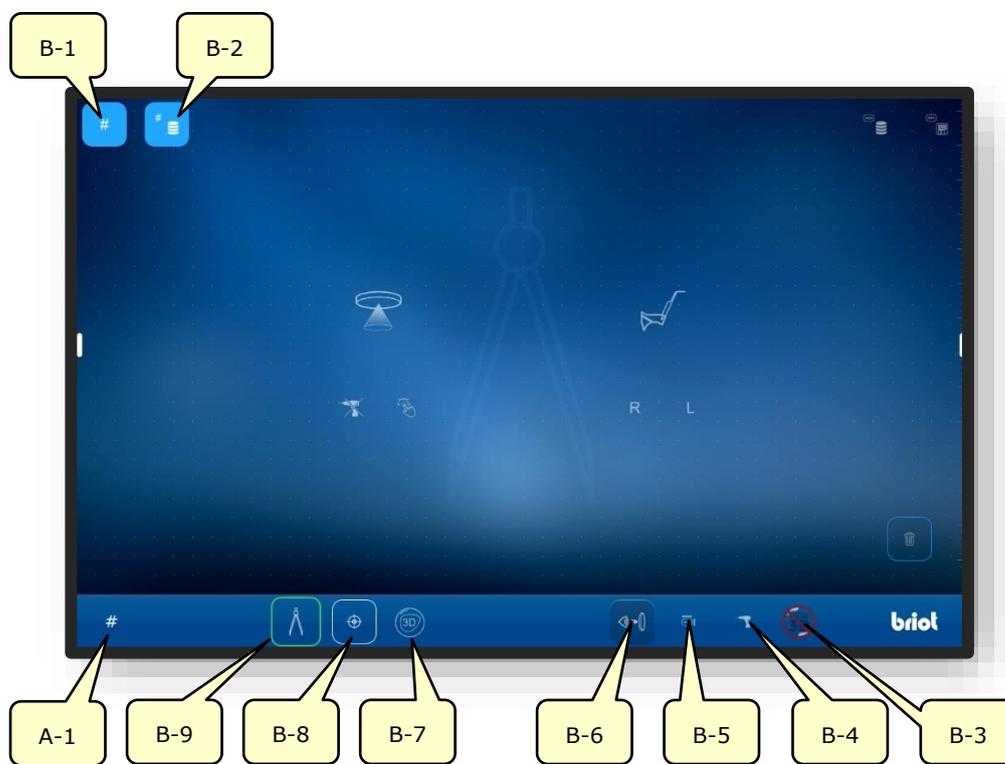


Figura 5 Pantalla multitáctil "Botones básicos"

Nº	Elemento de mando	Función
B-1	Botón	Registrar en un nuevo trabajo
B-2	Botón	Mostrar la lista de trabajos
B-3	Botón	Aviso de entrada de datos 3D externos
B-4	Botón	Acceso al menú para registro/modificación de datos de perforación
B-5	Botón	Acceso al menú para modificación de datos de forma
B-6	Botón	Activación de la imagen en vivo
B-7	Botón	Acceso a la función "Simulación 3D"
B-8	Botón	Acceso a la función "Centrado"
B-9	Botón	Acceso a la función "Palpación"
A-1	Indicación	Número de trabajo actual

- Los símbolos representados designan los llamados botones básicos. Se puede acceder a ellos desde cualquier menú.
- Los botones de menú específicos se describen con más detalle en el transcurso de estas instrucciones de operación.

3.4.1.1. SUBMENÚ: NUEVO TRABAJO (B-1)



Figura 6 Pantalla multitáctil "Nuevo trabajo"

Nº	Elemento de mando	Función
B-1.1	Campo de entrada	Registrar/Introducir un nuevo número de trabajo
B-1.2	Lista de trabajos	Listado de trabajos ya existentes
B-1.3	Teclado	Entrada del número de trabajo por teclado

- ☰ Un número de trabajo también se puede registrar a través de un código de barras con un escáner manual.
- ☰ La lista de trabajos muestra los trabajos que ya se han creado en el equipo, en numeración ascendente, y coinciden con la entrada realizada.
- ↙ Al registrar un número de trabajo, la lista de trabajos muestra los pedidos que ya han sido creados, ordenados según las cifras coincidentes, con cada número adicional introducido.

3.4.1.2. SUBMENÚ: LISTA DE TRABAJOS (B-2)



Figura 7 Pantalla multitáctil "Lista de trabajos"

Nº	Elemento de mando	Función
B-2.1	Ordenamiento por número de trabajo	Ordena la lista de trabajos por número de trabajo en forma ascendente/descendente
B-2.2	Ordenamiento por fecha	Ordena la lista de trabajos según los datos del trabajo en forma ascendente/descendente
B-2.3	Información	Añadir comentarios o información
B-2.4	Visualización de estado R	Muestra el estado de procesamiento de la lente derecha
B-2.5	Visualización de estado L	Muestra el estado de procesamiento de la lente izquierda
A-2.1	Trabajo seleccionado	Muestra el trabajo actualmente seleccionado
A-2.2	Parámetros de montura activos	Muestra los parámetros de montura establecidos actualmente en este trabajo
A-2.3	Espacios de memoria "Trabajos"	Muestra los espacios de memoria utilizados y disponibles

Los siguientes símbolos pueden aparecer en las listas de estado "R" y "L".

Nº	Estado/Símbolo	Descripción del símbolo
1		Lente ya bloqueada
2		Lente ya biselada

→ Descripción de los campos de confirmación en el capítulo 3.2.2: "Visualización e indicación"

3.5. MANEJO DE LAS FUNCIONES PRINCIPALES

3.5.1. BOTONES DE "PALPACIÓN" ANTES DEL TRAZADO (B-9)

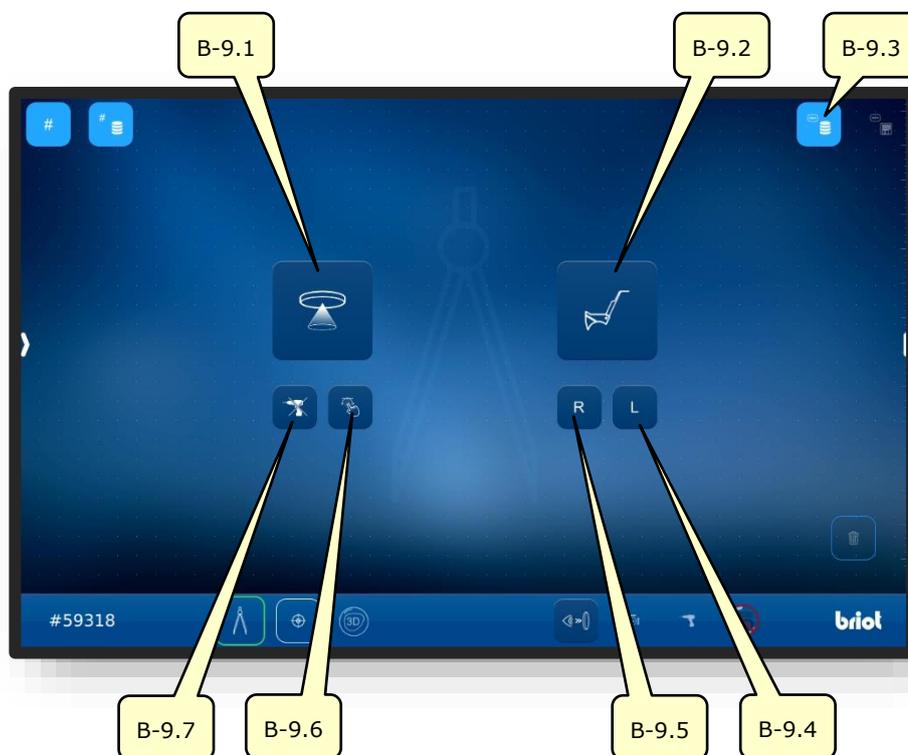


Figura 8 Pantalla multitáctil "Palpación"

Nº	Elemento de mando	Función
B-9.1	Botón 	Activación del trazador óptico GraviTech™. → Capítulo 3.5.4: "Capturar forma"
B-9.2	Botón 	Activación del trazador mecánico.
B-9.3	Botón 	Acceso a la base de datos de formas guardadas.
B-9.4	Botón 	Activación del trazador mecánico; Sólo palpar el lado izquierdo de la montura.
B-9.5	Botón 	Activación del trazador mecánico; Sólo palpar el lado derecho de la montura.
B-9.6	Botón 	Activación del trazador óptico GraviTech™ con la función Shape Creator.
B-9.7	Botón 	Activación del trazador óptico GraviTech™ sin tener en cuenta los datos de perforación.

 Los botones sólo pueden seleccionarse cuando el trabajo está activo.

→ Crear/Abrir un trabajo: Capítulo 3.3.1.1 "Nuevo trabajo (B-1)"

→ Acceso a la función "Palpación": Capítulo 3.3.1 "Botones básicos"

3.5.1.1. SUBMENÚ: ARCHIVO DE FORMAS (B-9.3)



Figura 9 Pantalla multitáctil "Archivo de formas"

Nº	Elemento de mando	Función
B-9.3a	Ordenamiento por fabricante	Ordena la lista de formas por fabricante en forma ascendente/descendente
B-9.3b	Ordenamiento por identificador de forma (código de barras)	Ordena la lista de formas por identificador de forma ascendente/descendente (código de barras)
B-9.3c	Ordenamiento por modelo	Ordena la lista de modelos por designación de modelo en forma ascendente/descendente
B-9.3d	Ordenamiento por fecha	Ordena la lista de formas por fecha de creación en forma ascendente/descendente
B-9.3e	Ordenamiento por cantidad	Ordena la lista de formas por cantidad producida en forma ascendente/descendente
B-9.3f	Ordenamiento por satisfacción	Ordena la lista de formas por preferencia en forma ascendente/descendente
A-9.31	Forma seleccionada	Muestra la forma actualmente seleccionada
A-9.32	Parámetros de forma activos	Muestra los parámetros preestablecidos en esta forma
A-9.33	Espacios de memoria "Fabricante"	Muestra los espacios de memoria utilizados y disponibles
B-9.3g	Filtro de fabricante	Permite filtrar la lista de formas por fabricante
A-9.34	Espacios de memoria "Formas"	Muestra los espacios de memoria utilizados y disponibles

3.5.2. BOTONES DE "PALPACIÓN" DESPUÉS DEL TRAZADO (B-9)

3.5.2.1. PROCESO DE TRAZADO MECÁNICO (B-9.2)

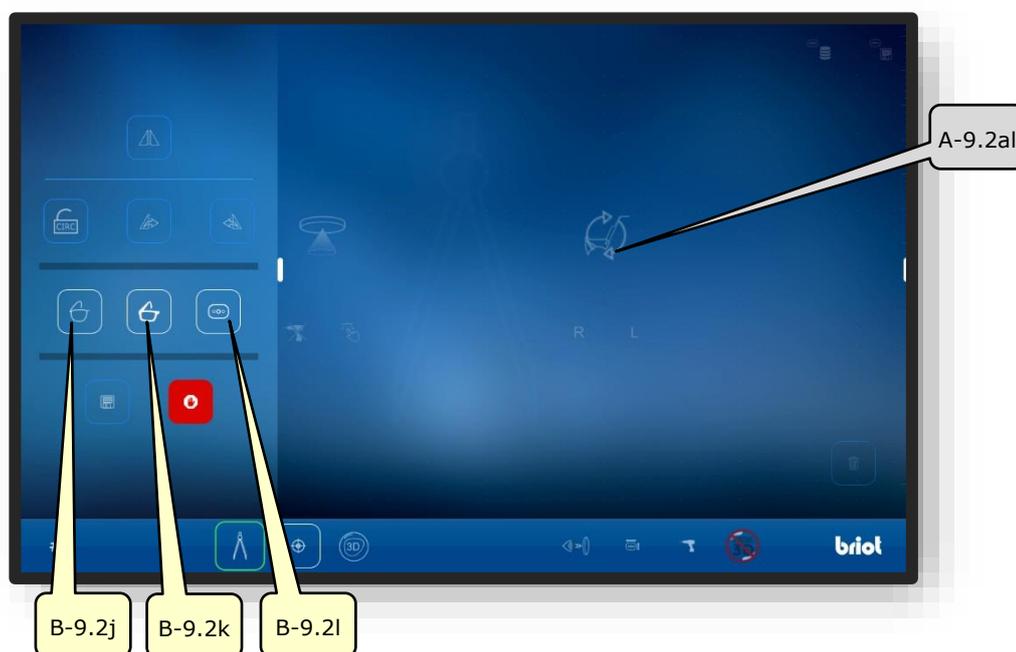


Figura 10 Pantalla multitáctil "Proceso de trazado mecánico"

Nº	Elemento de mando	Función
B-9.2j	Botón 	Medir montura de metal
B-9.2k	Botón 	Medir montura de plástico
B-9.2l	Botón 	Medir cristal de forma/demostración
A-9.2a	Indicador de trabajo	Simboliza el proceso en ejecución

-  Los botones de color atenuado recién podrán seleccionarse/activarse una vez realizado el proceso de medición.
-  La explicación de los demás botones en el "Modo de Palpación" se realiza a continuación.
- Botones de "Palpación" después del proceso de trazado: Capítulo 4.1.2.2 "Botones "Palpación" parametrizado".
- Acceso a la función "Trazado mecánico": Capítulo 4.1.1 "Botones "Palpación" antes del trazado".

3.5.3. BOTONES "PALPACIÓN" PARAMETRIZADO (B-9.2)

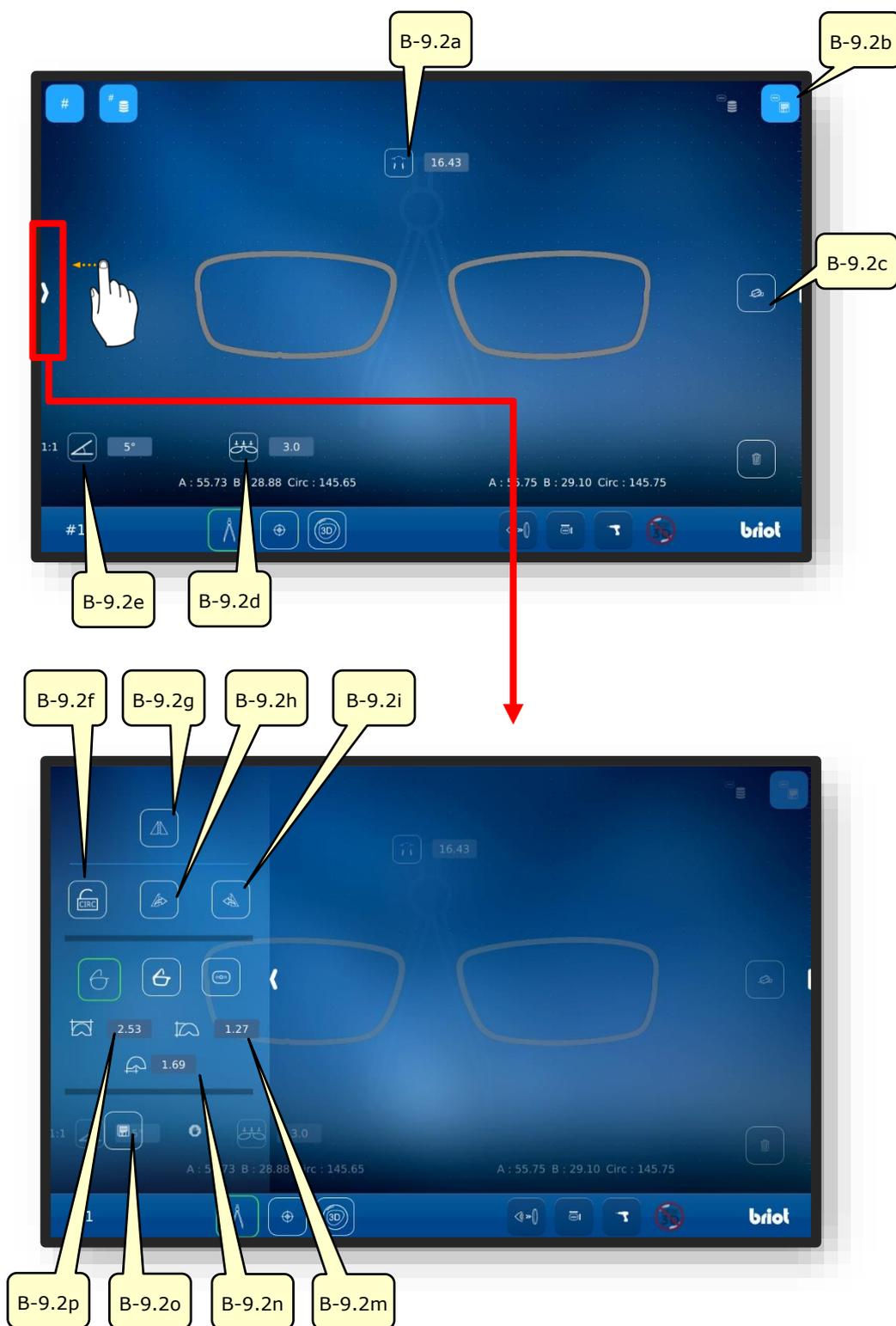


Figura 11 Pantalla multitáctil "Menú de trazado mecánico parametrizado"

☰ La lista con las descripciones de los botones aparece a continuación en la página siguiente.

Nº	Elemento de mando	Función
B-9.2a	Botón 	Entrada/Representación del ancho del puente (AZG)
B-9.2b	Botón 	Guardar datos registrados como patrón
B-9.2c	Botón 	Alineación del eje de la forma
B-9.2d	Botón 	Ajustar curva base de la montura
B-9.2e	Botón 	Ajuste del ángulo panorámico de la montura (FSW)(Z-tilt)
B-9.2.f	Botón  	Abierto: Transferir la proporción de la forma al reflejar Cerrado: Mantener la proporción original del lado
B-9.2g	Botón 	Reflejar/invertir el lado de la montura
B-9.2h	Botón 	Transferir la forma derecha a la lente izquierda
B-9.2i	Botón 	Transferir la forma izquierda a la lente derecha
B-9.j	Botón 	Medir montura de metal
B-9.2k	Botón 	Medir montura de plástico
B-9.2l	Botón 	Crear una lente patrón
B-9.2m	Botón 	Visualización/ajuste manual del espesor del borde de la montura
B-9.2n	Botón 	Visualización/ajuste manual de la posición del centro de la ranura hacia el frente
B-9.2o	Botón 	Transferencia de datos de forma a un servidor externo
B-9.2p	Botón 	Visualización/ajuste manual de la profundidad del borde de la montura

 La descripción de los botones resaltados en gris se realiza en el capítulo anterior.

→ Descripción de los botones resaltados en gris:
Capítulo 4.1.2.1 "Proceso de trazado mecánico (B-9.2)"

3.5.3.1. SUBMENÚ: DETERMINACIÓN MANUAL DEL ÁNGULO PANORÁMICO DE LA MONTURA (FSW) (B-9.2D)

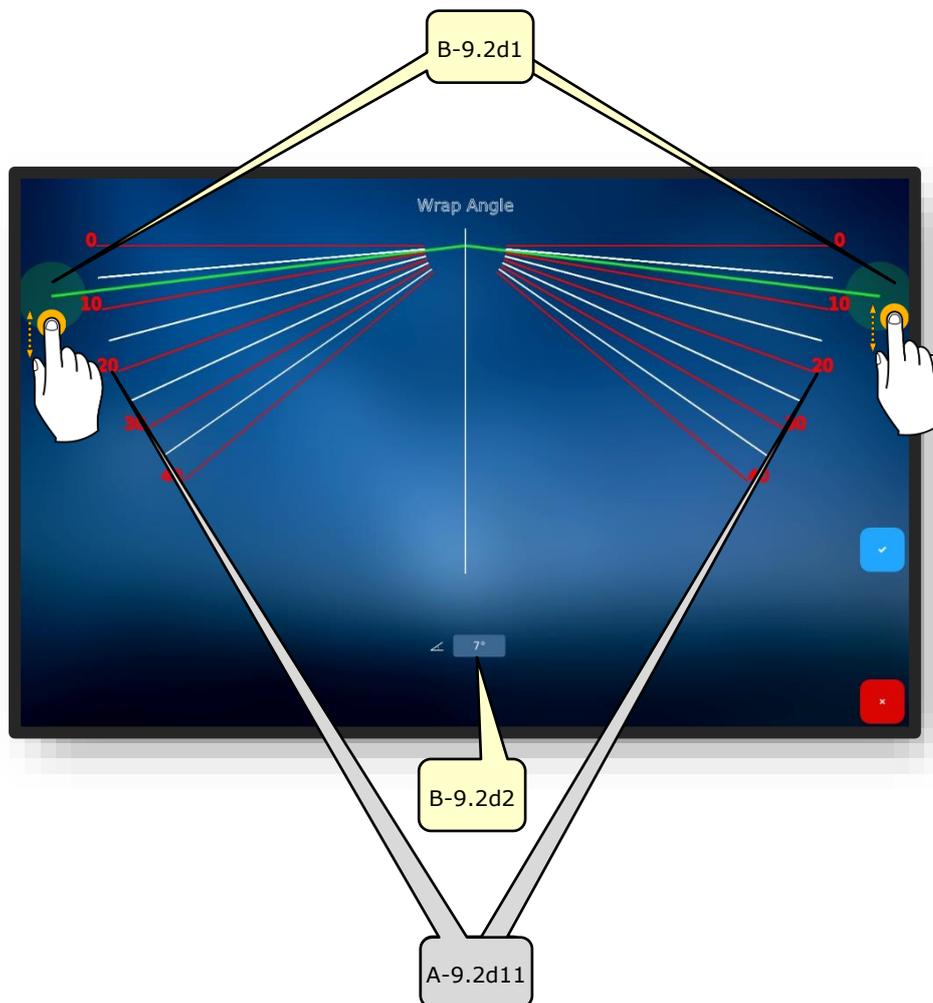


Figura 12 Pantalla multitáctil "Curva base de la montura"

Nº	Elemento de mando	Función
B-9.2d1	Control deslizante FSW	Desplazamiento/ajuste del ángulo panorámico de la montura por entrada táctil
B-9.2d2	"Valor" del FSW	Entrada directa del ángulo panorámico de la montura como un número
A-9.d11	Escala del FSW	Escala para la orientación visual durante el ajuste.

- ☰ Para determinar el ángulo panorámico de la montura existente, la montura se puede sostener frente a la pantalla multitáctil de la "Briot Couture".
- ➔ Descripción de los campos de confirmación en el capítulo 3.1.1.2: "Visualización e indicación"

3.5.4. BOTONES "CAPTURAR FORMA" CON GRAVITECH™ PARAMETRIZADO (B-9.1)

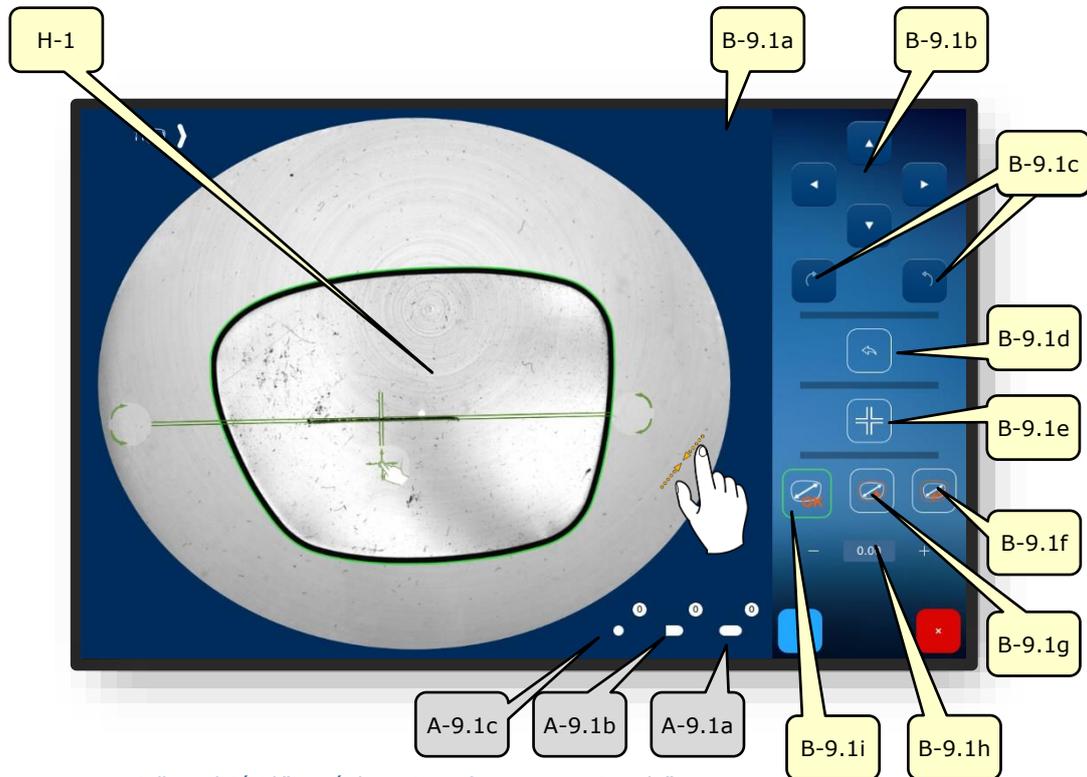


Figura 13 Pantalla multitáctil "Menú de capturar forma parametrizado"

Nº	Elemento de mando	Función
B-9.1a	Botón	Cambiar la asignación del lado de la lente (L/R)
B-9.1b	Botones	Desplazamiento del eje de la forma (H-1) en dirección de la flecha
B-9.1c	Botones	Rotación del eje de la forma (H-1)
B-9.1d	Botón	Retroceder, volver a capturar la forma
B-9.1e	Botón	Bloquear/desbloquear la posición del eje de la forma
B-9.1.f	Botón	Sobredimensionado: +0,4 mm proporcional (El valor es ajustable, véanse parámetros estándar)

La lista con las descripciones de los botones continúa en la página siguiente.

B-9.1g	Botón 	Sobredimensionado: +0,2 mm proporcional (El valor es ajustable, véanse parámetros estándar)
B-9.1h	Botón 	Introducir el sobredimensionado manualmente
B-9.1i	Botón 	Sin compensación/sin sobredimensionado
A-9.1a	Indicación 	Número de agujeros oblongos detectados
A-9.1b	Indicación 	Número de agujeros abiertos detectados (agujeros de borde)
A-9.1c	Indicación 	Número de agujeros redondos detectados

-  El bloqueo del eje de la forma evita el desplazamiento accidental del mismo al acercar y alejar el zoom.
 -  Los agujeros no deseados que aparecen después de capturar la forma, pueden eliminarse de la pantalla manteniendo presionado el botón .
 -  La definición de sobredimensionado preestablecida puede ajustarse en la configuración del equipo.
- Capítulo 4.2.1.2: Configuración de los parámetros estándar
- Descripción de los campos de confirmación en el capítulo 3.1.1.2: "Visualización e indicación"

3.5.5. BOTONES "CENTRADO/BLOQUEADO" (B-8)

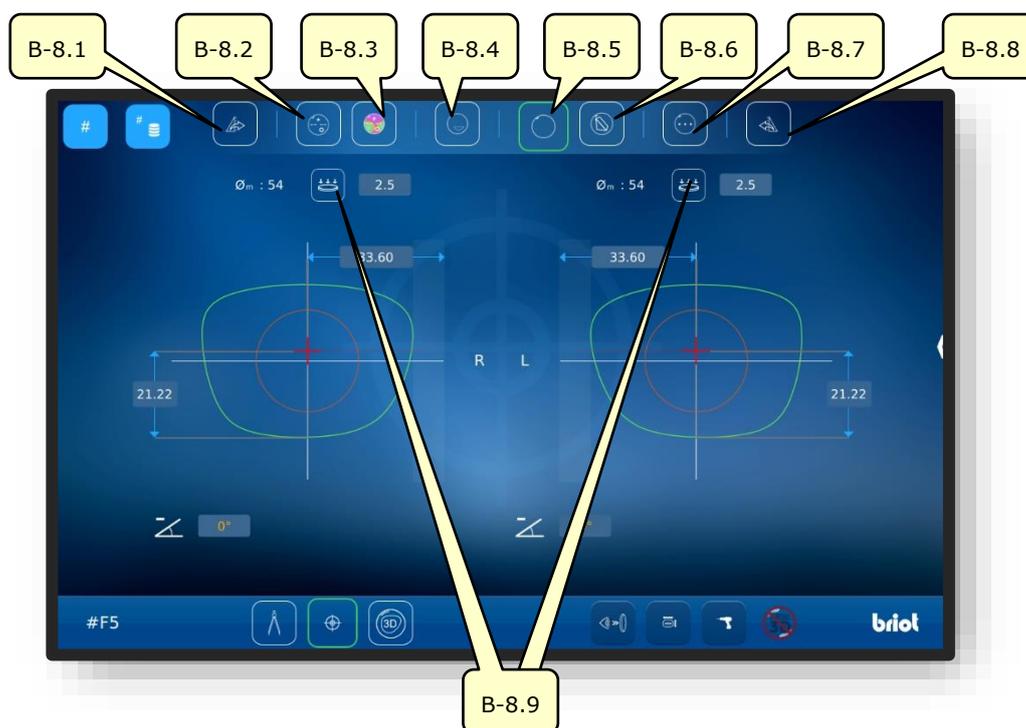


Figura 14 Pantalla multitáctil "Centrado/Bloqueado"

Nº	Elemento de mando	Función
B-8.1	Botón 	Transferir los parámetros de centrado y de la lente derecha a la lente izquierda
B-8.2	Botón 	Centrar/bloquear una lente progresiva
B-8.3	Botón 	Centrar/bloquear una lente progresiva con Powermap
B-8.4	Botón 	Centrar/bloquear una lente bifocal
B-8.5	Botón 	Centrar/bloquear una lente monofocal
B-8.6	Botón 	Centrar/bloquear una lente prismática
B-8.7	Botón 	Centrar/bloquear una lente de tres puntos
B-8.8	Botón 	Transferir los parámetros de centrado y de la lente izquierda a la lente derecha
B-8.9	Botón 	Medir la curva base de la lente L/R

 El submenú "Medir curva base" (B-8.9) se describe a continuación.

→ Acceso a la función "Centrado/Bloqueado": Capítulo 3.3.1 "Botones básicos"

3.5.5.1. SUBMENÚ: MEDICIÓN DE LA CURVA BASE DE LA LENTE (B-8.9)

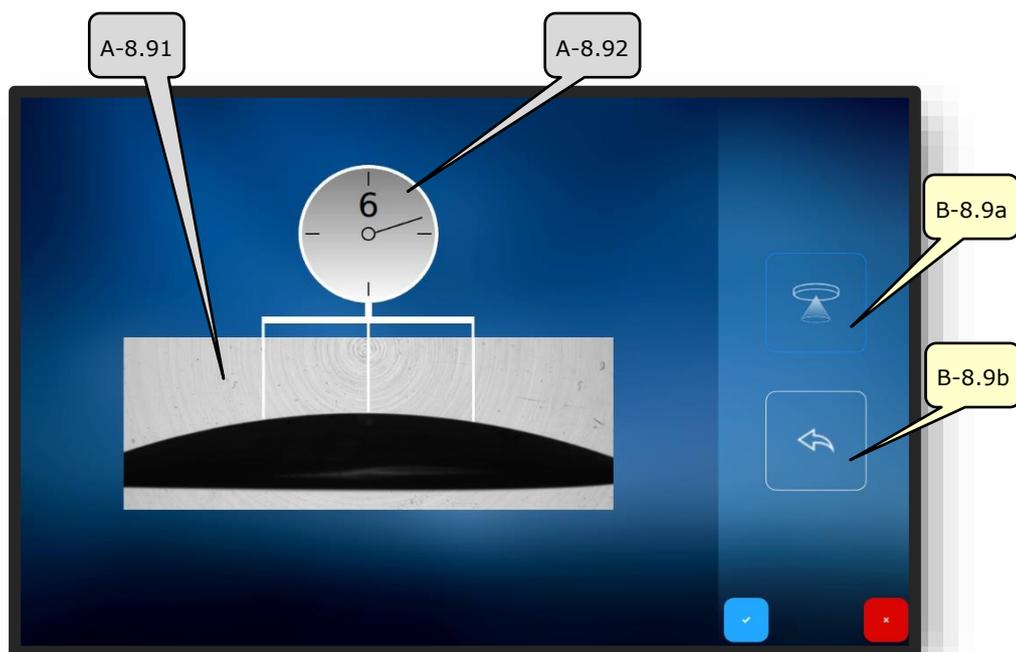


Figura 15 Pantalla multitáctil "Medir curva base"

Nº	Elemento de mando	Función
A-8.91	Ventana de medición	Captura la curva base de la lente utilizando el trazador óptico GraviTech™ (4)
A-8.92	Indicación curva base	Muestra el valor determinado de la curva base
B-8.9a	Botón 	Activar/iniciar proceso de medición
B-8.9b	Botón 	Deshacer última medición

→ Acceso al submenú "Medir curva base" : Capítulo 4.1.2 "Botones Centrado/Bloqueado"

3.5.6. BOTONES "SIMULACIÓN 3D" (B-7)

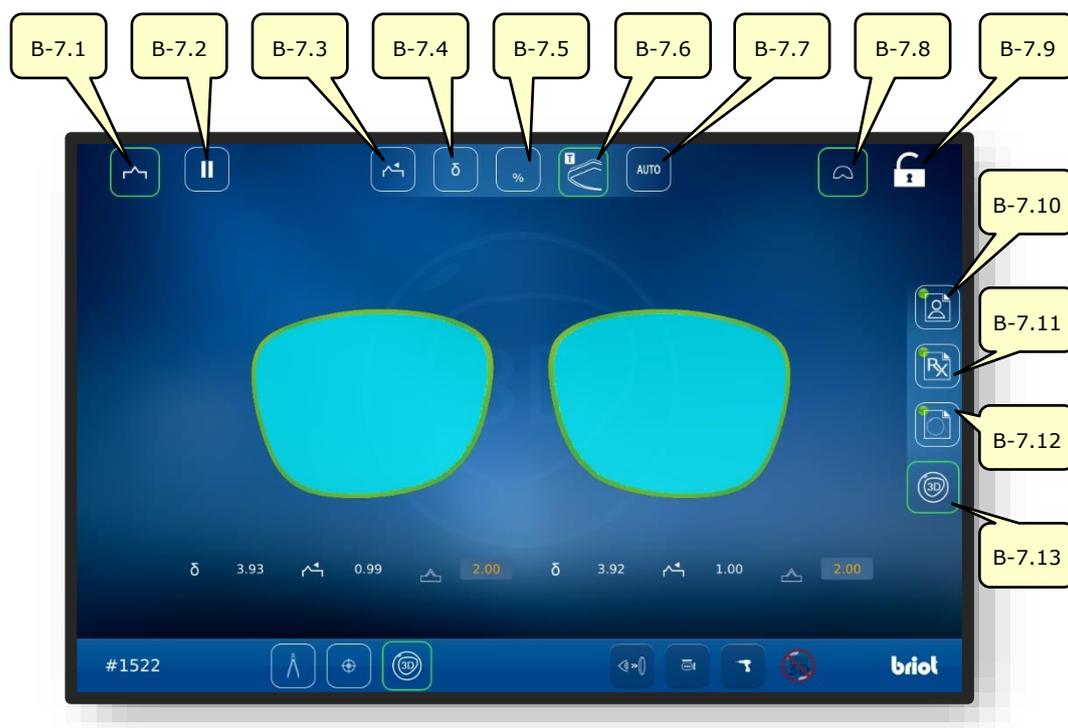


Figura 16 Pantalla multitáctil "Simulación 3D"

Nº	Elemento de mando	Función
B-7.1	Botón	Lente con faceta activa
B-7.2	Botón	Detener el proceso de biselado después de medir la lente.
B-7.3	Botón	Alinear faceta al frente (modo 3D)
B-7.4	Botón	Seleccionar modo de curva de montura Delta (modo 3D)
B-7.5	Botón	Seleccionar modo de facetas porcentual (modo 3D)
B-7.6	Botón	Seleccionar modo TrueFit (modo 3D)
B-7.7	Botón	Seleccionar modo de facetas automático (modo 3D)
B-7.8	Botón	Activar/desactivar vista detallada con representación de facetas
B-7.9	Botón	Desbloquear/bloquear el centrado automático del modelo
B-7.10	Botón	Abrir/editar datos de centrado del paciente (PD/altura)
B-7.11	Botón	Abrir/editar datos de refracción
B-7.12	Botón	Abrir/editar naturaleza/geometría de la lente
B-7.13	Botón	Iniciar modo 3D

➔ Acceso a la función "Simulación 3D": Capítulo 3.3.1 "Botones básicos"

3.6. FUNCIONAMIENTO

3.6.1. ENCENDIDO DE LA BRIOT COUTURE

- ☑ "Briot Couture" puesta en servicio debidamente y colocada en una posición estable.
- ☑ Cable de alimentación enchufado en la parte posterior de la "Briot Couture".
- ☑ Interruptor de encendido en la parte posterior de la "Briot Couture" en la posición "I".

1. Presione el botón (T-1) para encender la "Briot Couture".

- ↙ Se establece la alimentación de tensión eléctrica de la "Briot Couture" y arranca el sistema operativo.
- ↙ Aparece la pantalla de inicio.
- ↙ La "Briot Couture" queda ya lista para usar.

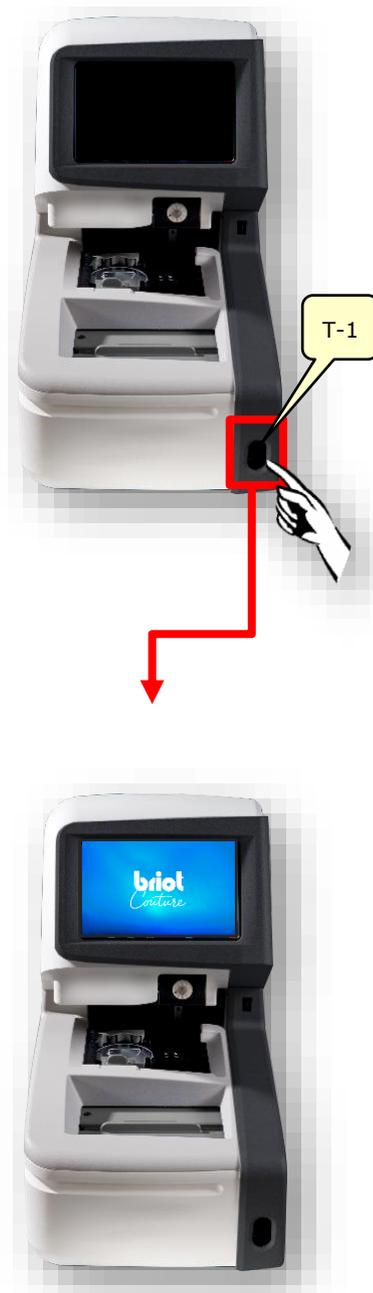


Figura 17 Encendido de la Briot Couture

3.7. OPERACIÓN

3.7.1. GESTIÓN DE DATOS

3.7.1.1. CREAR UN NUEVO TRABAJO

☰ El campo vacío (B-AZ) indica que actualmente no hay ningún trabajo seleccionado.

1. Acceda a la ventana de trabajos simplemente pulsando el botón (B-1) en la pantalla "Palpación" (B-9).

↙ Aparece la pantalla para introducir un nuevo número de trabajo.

2. Introduzca el número de trabajo deseado mediante el teclado que aparece en la pantalla multitáctil (B) y, a continuación, complete la entrada pulsando el botón de confirmación "OK".

☰ Los pedidos existentes y que coinciden con la entrada se sugieren automáticamente

☰ Alternativamente, en lugar de utilizar el teclado para crear un nuevo trabajo, también se puede usar un escáner manual para registrar un código de barras.

↙ La vista cambia volviendo a la pantalla del "Menú de palpación".

↙ El nuevo trabajo queda ahora activo y se muestra en la línea (B-AZ).



Figura 18 «Creación de un pedido de trabajo»

3.7.1.2. ABRIR UN TRABAJO EXISTENTE

- ☑ Al menos un trabajo se debe haber creado con anticipación.

- ☰ Los trabajos también se pueden abrir si hay otro pedido activo.
- ☰ El trabajo que estaba activo anteriormente se cierra y se guarda.

1. Llamar el archivo de trabajos simplemente pulsando el botón (B-2) en la pantalla "Palpación".

- ↙ Se abre la pantalla del archivo de trabajos.



2. Seleccione el trabajo deseado en la lista de trabajos simplemente pulsando sobre él.

- ↙ El trabajo seleccionado se resalta en color y se muestra en la línea de trabajo (A-2.1).

- ↙ Los parámetros guardados se muestran en el panel de la derecha (A-2.2).

3. A continuación, complete la entrada pulsando el botón de confirmación "☑".

- ↙ La vista cambia volviendo a la pantalla del "Menú de palpación".
- ↙ El trabajo seleccionado queda ahora activo y se muestra en la línea (B-AZ).

- ☰ Todos los parámetros guardados del trabajo están ahora cargados y pueden seguir procesándose.

- ➔ Ordenar la lista de trabajos: Capítulo 3.3.1.2 "Submenú Lista de trabajos" (B-2)

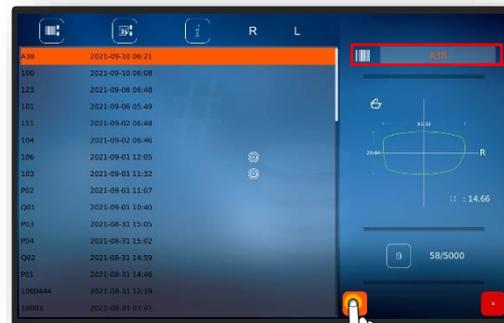


Figura 19 Pantalla "Abrir trabajo"

3.7.1.3. CREAR PATRÓN DE FORMA

- ✓ Se ha creado un nuevo trabajo y está activo.
- ✓ Ya se ha medido una lente de demostración o una montura.

1. Acceda a la pantalla para añadir nuevos patrones de forma simplemente pulsando el botón (B-9.2b) en la pantalla "Palpación".

↙ Se abre la pantalla para introducir los datos del fabricante



2. Introduzca la designación deseada del fabricante y el modelo simplemente pulsando cada uno de los diferentes campos.

☰ El código de barras se genera automáticamente y está compuesto en parte por el fabricante y el modelo.

☰ El código de barras se puede modificar manualmente

↙ El tipo de letra debajo de "Modelo" y el código de barras se muestran en verde después de generarse correctamente.

3. A continuación, complete la selección pulsando el botón de confirmación "✓".

↙ La vista cambia volviendo a la pantalla del "Menú de palpación".

↙ El patrón de forma creado se transfiere a la base de datos.

☰ Todos los parámetros registrados ahora pueden accederse de forma permanente como un patrón de forma.

➔ Capítulo 4.7.1.4 Aplicar patrón de forma.

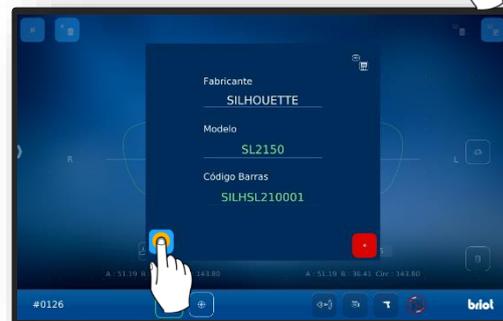


Figura 20 Pantalla "Crear patrón de forma"

3.7.1.4. APLICAR PATRÓN DE FORMA

- ☑ Al menos un patrón de forma se debe haber guardado con anticipación.
- ☑ Se ha creado un nuevo trabajo y está activo.

☰ Los patrones de forma guardados permiten trabajar con datos de lentes sin medición previa.

1. Acceda al archivo de formas simplemente pulsando el botón (B-9.3) en la pantalla "Palpación".

↙ Se abre la pantalla del archivo de formas.



2. Seleccione el patrón de forma deseado en la lista de formas simplemente pulsando sobre él.

☰ Como alternativa, la selección se puede reducir a un fabricante determinado a través de la lista de filtros.

↙ El patrón de forma seleccionado se resalta en color y se muestra en la línea de selección (A-9.31).

↙ Los parámetros guardados se muestran en el panel de la derecha (A-9-32).



3. A continuación, complete la selección pulsando el botón de confirmación "☑".

↙ La vista cambia volviendo a la pantalla del "Menú de palpación".

↙ El patrón de forma seleccionado queda ahora activo.

☰ Todos los parámetros guardados del patrón de forma están ahora cargados y pueden utilizarse.

☰ Todos los patrones de forma en la base de datos aparecerán como lentes de demostración de forma predeterminada después de la carga.

☰ El tipo de montura se puede cambiar en cualquier momento, véase al respecto:

➔ Capítulo 3.5.2.1: Proceso de trazado mecánico (B-9.2)

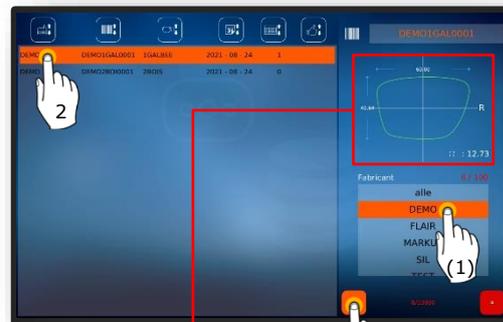


Figura 21 Pantalla "Cargar patrón de forma"

3.7.2. CAPTURAR FORMA CON GRAVITECH™ "CRISTAL CON BORDES O DE DEMOSTRACIÓN"

Se ha creado un nuevo trabajo y está activo.

1. Coloque la montura sobre una superficie plana y marque la lente deseada con la herramienta de marcado con rotulador de fieltro suministrada (WZ-1).



- El eje siempre debe trazarse en el lado de la lente que está curvado hacia adentro.
- El eje marcado no deberá tener más de 15 mm de longitud.
- Para que el equipo detecte automáticamente el lado de la lente de demostración, el eje deberá estar desplazado hacia el lado nasal.
- La opción de detección automática debe estar configurada previamente

→ Capítulo 4: Configuración

- Si el lado de la lente se ajusta manualmente, el eje también se puede marcar centrado.

2. Coloque la lente marcada en el centro del trazador óptico Gravi-tech™ (4) con el lado cóncavo/abombado hacia abajo.



- Si la lente se coloca con el lado cóncavo/abovedado hacia abajo, la captura no se puede realizar en relación con el eje del centro de gravedad.
- Asegúrese de que la lente colocada y el apoyo de la lente estén lo más limpios posible para garantizar una detección óptima.

↙ La lente queda ahora lista.



Figura 22 Trazador óptico "Capturar forma"

3. Accione el botón (B-9.1) pulsándolo una vez con el fin de iniciar el proceso para la captura de forma.

- ↙ La pantalla cambia al modo de palpación.
- ↙ El trazador óptico Gravitech™ (4) está activo.

☰ Al pulsar el botón (B-9.7) se inicia el proceso sin tener en cuenta los agujeros.

4. El ángulo del eje auxiliar (H-1) se puede corregir pulsando los puntos extremos (H-1a) y desplazándolos. Al pulsar y desplazar la cruz del eje (H-1b) se puede mover todo el eje auxiliar (H-1).

☰ La marca trazada en la lente con la herramienta de marcado con rotulador de fieltro (WZ-1) debe estar entre las dos líneas verdes del eje auxiliar (H-1).

☰ Las funciones de los diversos parámetros (menú lateral) se explican en el siguiente capítulo.

➔ Capítulo 3.5.4: Botones "Capturar forma" parametrizado.

5. Al pulsar el botón de confirmación "✓" se adoptan los datos determinados.

- ↙ Se abre la pantalla "Palpación".
- ↙ El proceso ha finalizado.
- ↙ La forma ha sido capturada correctamente.

☰ Para la visualización 3D de la lente en la montura, es necesario registrar la curva base de la lente de demostración

➔ Capítulo 3.5.5.1: Submenú: Medición de la curva base de la lente (B-8.9)

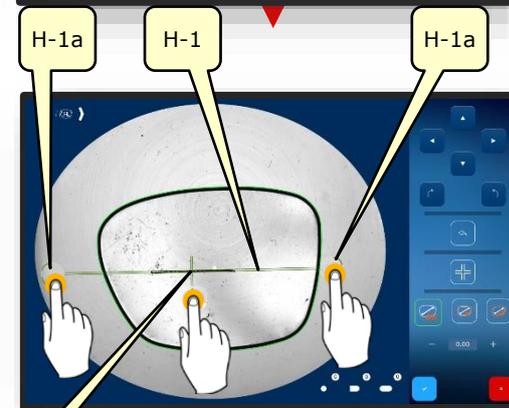
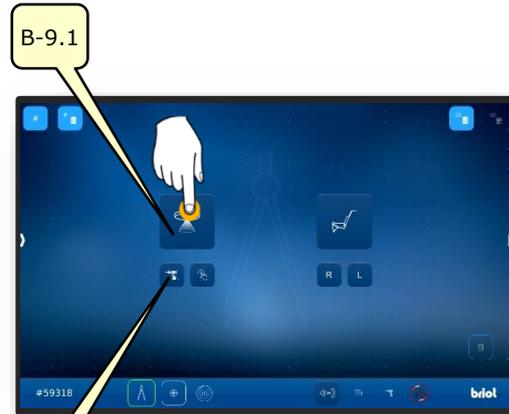


Figura 23 Software "Capturar forma"

3.7.3. MEDIR LA MONTURA

- ☑ Se ha creado un nuevo trabajo y está activo.

1. Tire del asa (2.1) del trazador mecánico (2) hacia el operador y manténgala en su posición.

↙ El palpador mecánico (2) queda abierto y listo para usar.

☰ El trazador mecánico (2) debe mantenerse abierto con la mano durante el proceso de sujeción.

2. Inserte la montura que desea medir entre las abrazaderas de sujeción (2.2) y alinéela centrada con respecto al rebaje (2.3).

3. Cierre el trazador mecánico (2) moviendo uniformemente el asa hacia la montura.

☰ Al hacer esto, asegúrese de que la montura apoye en las cuatro abrazaderas de sujeción (2.2).

↙ El trazador mecánico (2) está cerrado.

↙ La montura está lista para la medición.

☰ El inicio de la medición en el lado del software se explica a continuación.

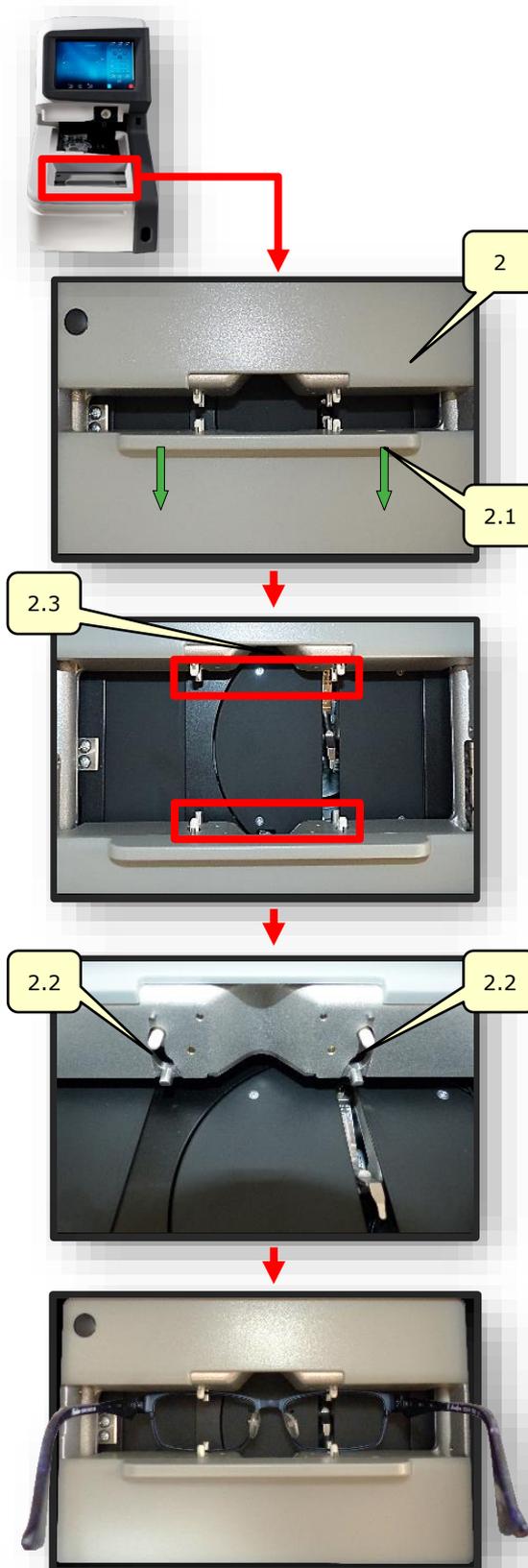


Figura 24 Trazador mecánico "Medir la montura"

4. Accione (B-9.1) pulsándolo una vez con el fin de medir la montura.



- ↙ La pantalla cambia al modo de palpación.
- ↙ El trazador mecánico escanea la montura (L/R).

- ☰ Al pulsar el botón (B-9.4) se puede medir el lado izquierdo por separado.
- ☰ Al pulsar el botón (B-9.5) se puede medir el lado derecho por separado.



- ☰ El símbolo (A-9.2a) gira alrededor de su propio eje durante todo el proceso de medición.

5. Al deslizar hacia un lado el borde izquierdo de la pantalla con un dedo, se abrirá la ventana para la posterior parametrización de la montura medida.



- ☰ Las funciones de los diversos parámetros (menú lateral) se explican en el siguiente capítulo.

- ➔ Capítulo 3.5.3: Botones "Palpación" parametrizado.



Figura 25 Software "Medir la montura" (1)

6. Al colocar un dedo sobre la pantalla multitáctil (B) y girarlo por

la superficie de la pantalla, el modelo 3D de la montura se puede rotar orbitalmente

-  La pantalla para el ajuste de facetas en la sección transversal permite un ajuste detallado de la posición y progresión de las facetas.
-  La representación visual se muestra con una variación de color en el modelo.
-  Azul: zona posterior de la ranura
-  Azul claro: zona anterior de la ranura
-  Verde: zona sin procesar

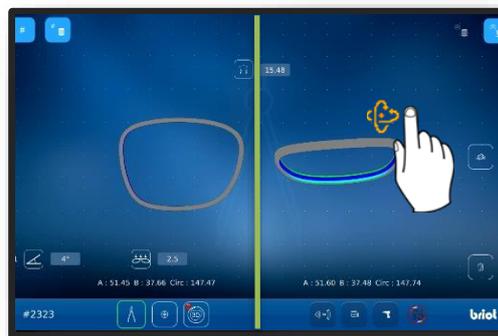


Figura 26 Software "Medir la montura" (2)

- ↙ Se abre la pantalla "Palpación".
- ↙ El proceso ha finalizado.
- ↙ La montura ha sido medida correctamente.
- ↙ La montura se puede extraer del trazador mecánico

3.7.4. FUNCIÓN "SHAPE CREATOR"

- ✓ Se ha creado un nuevo trabajo y está activo.
- ✓ La herramienta de desplazamiento está lista y colocada.

- ☰ La función "Shape Creator" permite escanear las lentes cuando están montadas.
- ☰ Con "Shape Creator" es posible reconstruir las gafas defectuosas.

1. Coloque la herramienta de desplazamiento (VWZ) en la placa del espacio de trabajo del trazador óptico Gravitech™ (4).
2. Accione el botón (B-9.6) pulsándolo una vez.

↙ Se abre la pantalla para alinear la montura en la imagen en vivo.

3. Coloque la montura con la lente que desea reconstruir al ras sobre la herramienta de desplazamiento.

- ☰ Alinee la montura centrada con los dos agujeros de referencia (REF) en la herramienta de desplazamiento.
- ☰ Coloque el lado izquierdo de la montura lo más plano posible sobre el trazador óptico Gravitech™ (4).

4. Accione el botón (B-9.6a) pulsándolo una vez.

↙ Se inicia el proceso.
↙ La montura es escaneada por el trazador óptico Gravitech™.
↙ La pantalla cambia a la pantalla de la función Shape Creator.

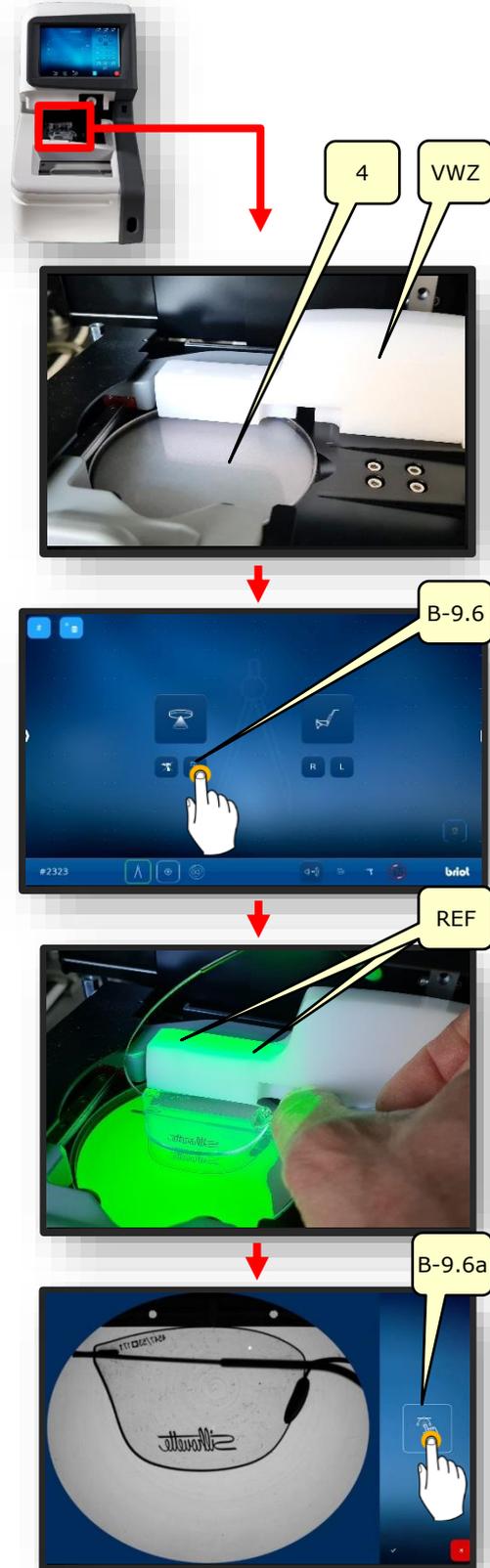


Figura 27 Preparación del "Shape Creator"

5. Ponga el eje auxiliar (H-1) sobre los agujeros de referencia y bloquéelo pulsando el botón "Herramienta de captura" (B-9.6c).

- ↙ La montura está alineada con el eje auxiliar.
- ↙ La forma ahora se puede reconstruir.

6. Pulse el botón (B-9.6b) para la generación de puntos (P).
7. Capture la forma aproximada de la lente simplemente pulsando a lo largo del contorno.

- ☰ Los puntos se conectan entre sí a través de un "camino" (PF).
- ☰ Los puntos formarán automáticamente un contorno cerrado a lo largo del "camino" en cuanto se hayan creado por lo menos 4 puntos.
- ☰ La herramienta de captura activa permite una fácil alineación con el contorno.

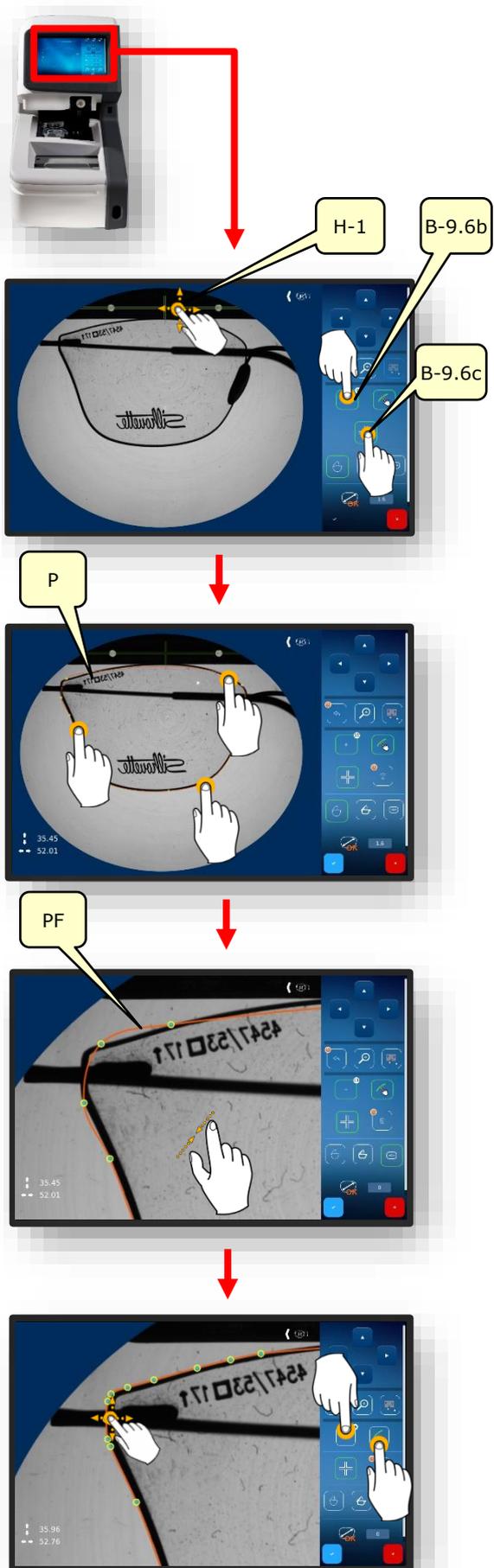
8. Acerque el contorno aproximado generado ampliando el zoom para corregir el camino (PF) en detalle.

➔ Capítulo 3.2.1: Manejo de la pantalla

9. Desactive la herramienta de captura (B-9.6c) y la generación de puntos (B-9.6b) pulsándolos.

10. Perfeccione el contorno mediante la creación de puntos adicionales (P).

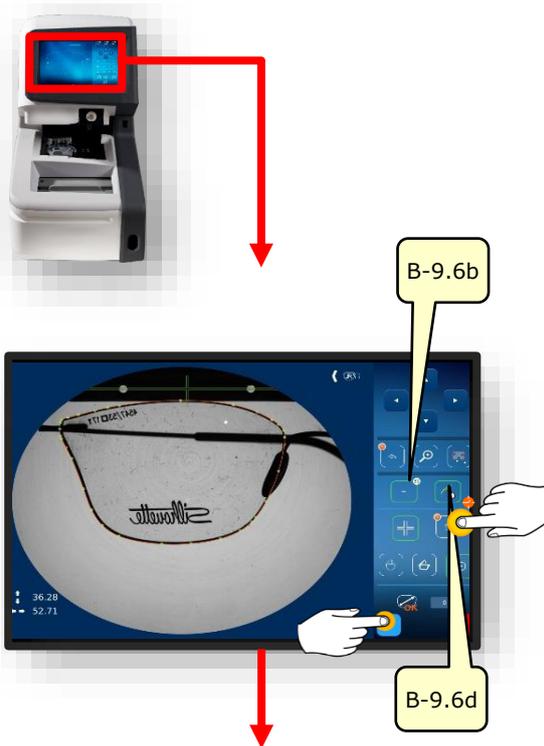
- ☰ La desactivación de la herramienta de captura permite que los puntos en las zonas oscuras de las gafas puedan alinearse con precisión.



- ☰ El número de puntos generados se muestra en el cuadro de información al lado del botón (B-9.6.b).
- ☰ Los puntos que estén mal ubicados o sean innecesarios se pueden eliminar manteniendo presionado el botón (B-9.6.d).

11. Finalice el procedimiento pulsando el botón de confirmación.

→ Capítulo 3.2.2: Visualización e indicación



12. Introduzca el ancho del puente (AZG) mediante el teclado que aparece en la pantalla y complete la entrada pulsando el botón de confirmación.

→ Capítulo 3.2.3: Líneas de entrada y teclados

- ↙ La pantalla cambia al menú "Palpación" (B-9)
- ↙ Las lentes construidas se visualizan en 3D.
- ↙ El proceso ha finalizado.



Figura 28 Función "Shape Creator"

3.7.5. PLAN DE PERFORACIÓN

3.7.5.1. DESCRIPCIÓN DE LOS BOTONES

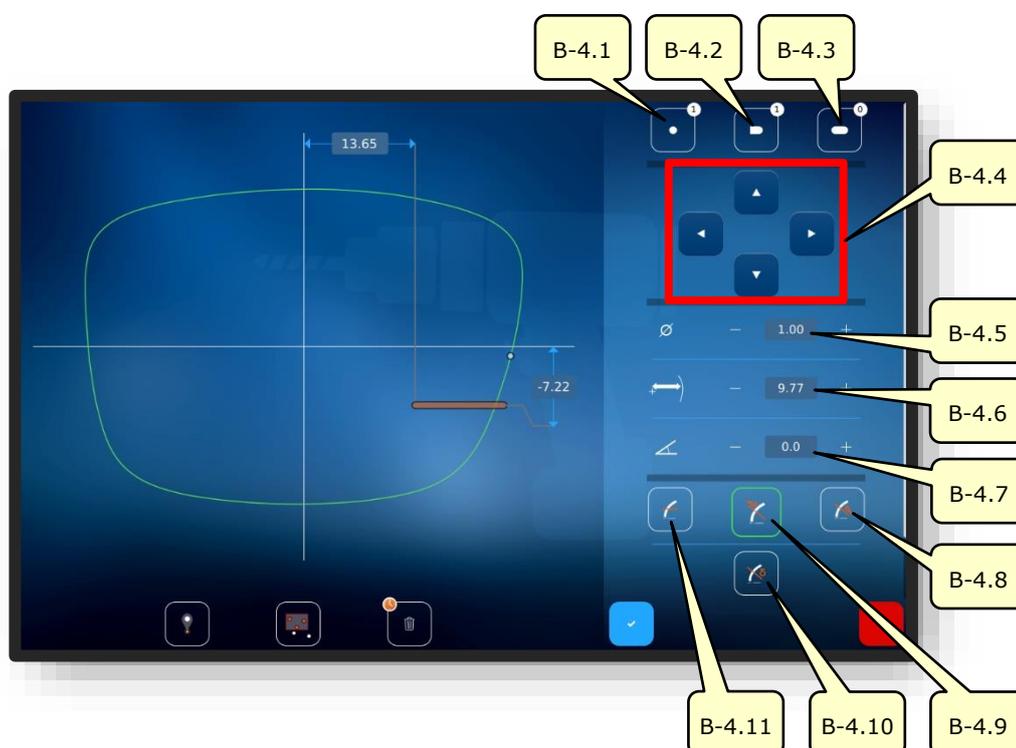


Figura 29 Pantalla multitáctil "Plan de perforación"

Nº	Elemento de mando	Función
B-4.1	Botón 	Activa la creación de un taladro. Se muestra el número de taladros que ya están presentes.
B-4.2	Botón 	Activa la creación de un taladro oblongo. Se muestra el número de taladros oblongos que ya están presentes.
B-4.3	Botón 	Activa la creación de una muesca. Se muestra el número de muescas que ya están presentes.
B-4.4	Botones 	Se pueden utilizar para desplazar el taladro activo (o el grupo de taladros activo).
B-4.5	Diámetro 	Ajusta el diámetro del taladro.
B-4.6	Distancia al borde de la lente 	Ajusta la posición del taladro con respecto al borde de la lente.
B-4.7	Inclinación 	Ajusta el ángulo del taladro con respecto al borde de la lente.
B-4.8	Botón 	Ángulo de perforación perpendicular a la superficie posterior.
B-4.9	Botón 	Ángulo de perforación perpendicular a la superficie anterior.
B-4.10	Botón 	Ángulo de perforación perpendicular a una curva base definida (ajuste de ángulo manual).
B-4.11	Botón 	Ángulo de perforación paralelo al eje de sujeción.

 La descripción continúa en la página siguiente.

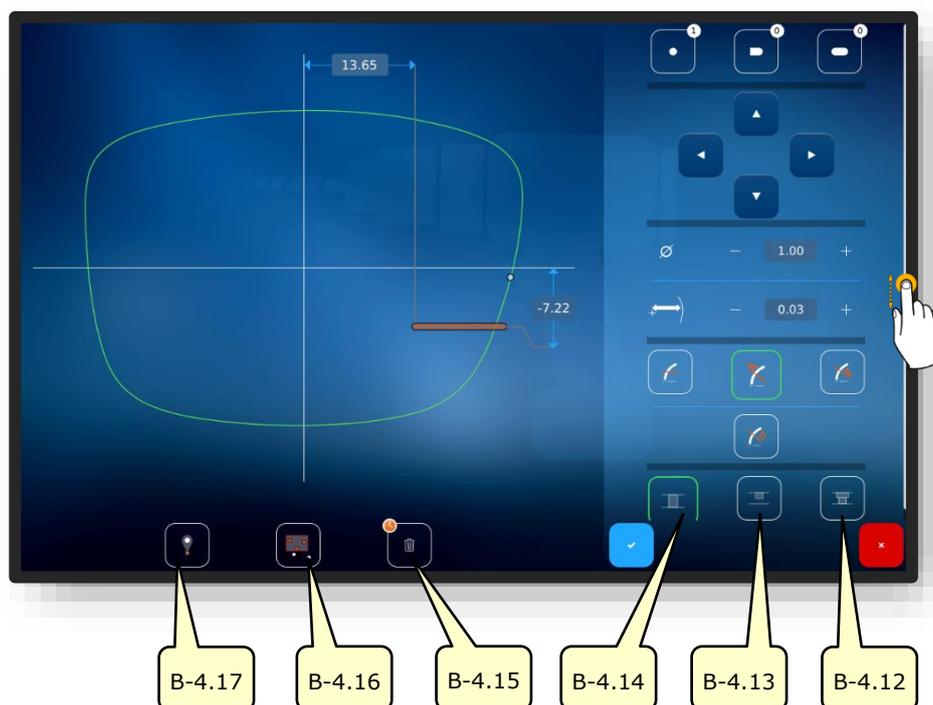


Figura 30 Pantalla multitáctil "Plan de perforación"

Nº	Elemento de mando	Función
B-4.12	Botón	Taladro pasante avellanado.
B-4.13	Botón	Taladro ciego.
B-4.14	Botón	Taladro pasante.
B-4.15	Botón	Borrar los taladros seleccionados. Mantenga pulsado para borrar todos los taladros.
B-4.16	Botón	Función Agrupar.
B-4.17	Botón	Función Hot Spot.

- La función Agrupar permite desplazar y ajustar varios elementos seleccionados juntos (arrastrar y soltar). Adicionalmente, los taladros y muestas activos pueden subirse, bajarse a un mismo nivel y ajustarse a la misma distancia entre los elementos.
- La función Hot Spot muestra la distancia de todos los demás taladros al punto Hot Spot seleccionado y permite adaptarlos.
- Los taladros y muestas seleccionados se resaltan en rojo.

→ Capítulo 3.2.2: Visualización e indicación

3.7.5.2. CREAR PLAN DE PERFORACIÓN

- ✓ Se ha creado un nuevo trabajo y está activo.
- ✓ Lente medida o patrón de forma cargado.

☰ La función "Crear plan de perforación" le permite planificar y al mismo tiempo definir los taladros y su posición.

1. Accione el botón (B-4) pulsándolo una vez.

↩ La indicación cambia a la pantalla "Plan de perforación"

☰ Se pueden definir taladros redondos, taladros oblongos y muescas.

☰ El significado de los símbolos de taladros aparece en el siguiente capítulo.

➔ Capítulo 3.5.4: "Capturar forma" Parametrizado

2. Ajustar los valores numéricos en consecuencia y confirmar.

➔ Capítulo 3.2.3: Líneas de entrada y teclados

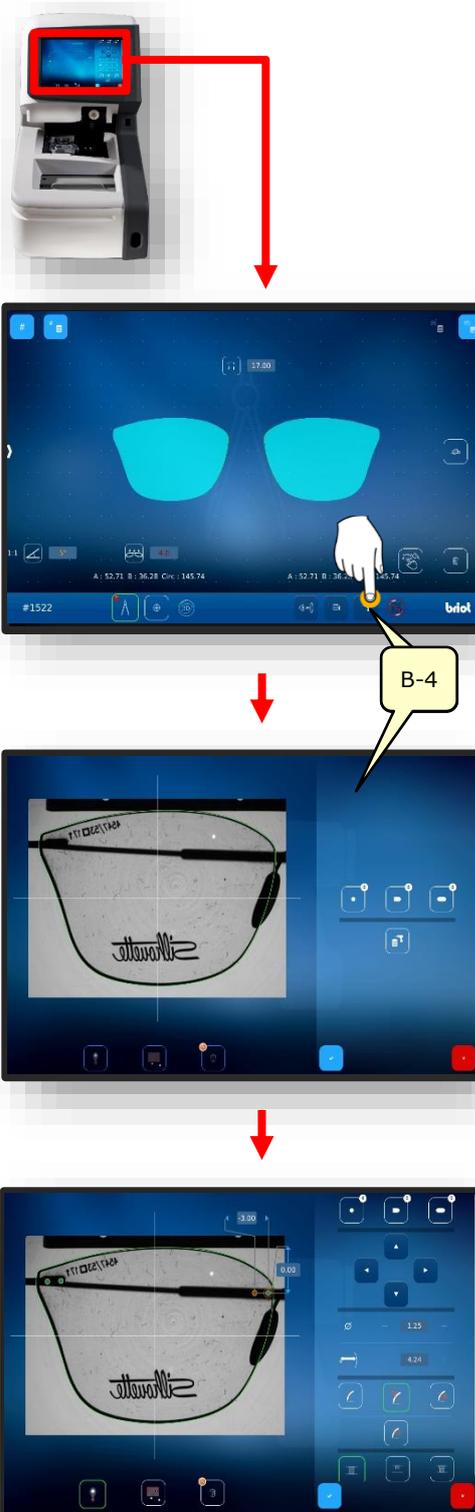


Figura 31 Gestión de datos de perforación

3.7.6. POSICIONAMIENTO DE UNALENTE

- ✓ Se ha creado un nuevo trabajo y está activo.
- ✓ La lente está lista.



☰ Asegúrese de que el soporte de sujeción está abierto.

1. Accione el botón (B-9.6) pulsándolo una vez.



↙ Se abre la pantalla para alinear la montura en la imagen en vivo.

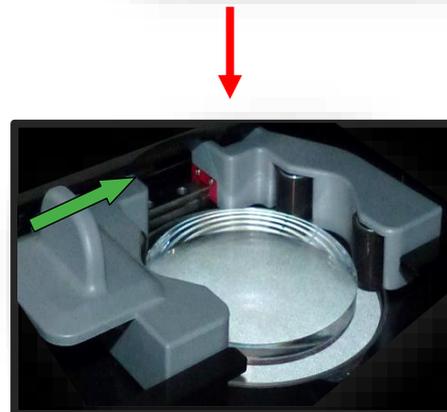
2. Coloque la montura con la lente que desea reconstruir al ras sobre la herramienta de desplazamiento.



☰ Alinee la montura centrada con los dos agujeros de referencia (REF) en la herramienta de desplazamiento.

☰ Coloque el lado izquierdo de la montura lo más plano posible sobre el trazador óptico Gravitech™ (4).

3. Accione el botón (B-9.6a) pulsándolo una vez.



↙ Se inicia el proceso.
↙ La montura es escaneada por el trazador óptico Gravitech™.
↙ La pantalla cambia a la pantalla de la función Shape Creator.

Figura 32 Posicionamiento de la lente

3.7.7. CENTRADO DE UNALENTE

3.7.7.1. DATOS DE DESCENTRADO

- Se ha creado un nuevo trabajo y está activo.
- Montura medida o patrón de forma cargado.

1. Accione el botón (B-8) pulsándolo una vez.

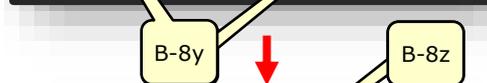


↙ La indicación cambia a la pantalla "Centrado"

☰ Los diferentes valores pueden modificarse pulsando cada uno de ellos.

☰ Todos los valores numéricos en color "rojo" requieren una acción del operador.

➔ Capítulo 3.2.2: Visualización e indicación



☰ Al mantener pulsado el botón (B-8x) se pasa del modo "Semidistancia interpupilar" al modo "Delta X"

☰ Al mantener pulsado el botón (B-8y) se pasa del modo "Altura de encuadre" al modo "Altura del borde de montura" y del modo "Altura del borde de montura" al modo "Delta Y"

2. Ajustar los valores numéricos en consecuencia y confirmar.

➔ Capítulo 3.2.3: Líneas de entrada y teclados

☰ Al pulsar sobre el retículo rojo respectivo (B-8z) se inicia el centrado automático

➔ Capítulo 3.7.7.4: Centrado automático.

Figura 33 Datos de descentrado estándar

3.7.7.2. CENTRADO DE UNA LENTE PROGRESIVA

→ Capítulo 3.7.6.1: Datos de des-centrado

→ Capítulo 3.7.5: Posicionamiento de la lente

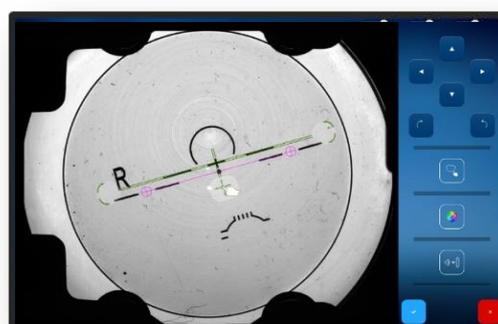
☰ Sólo las lentes monofocales y prismáticas se pueden centrar automáticamente.

1. Control de los datos medidos según la impresión.



2. Si desea examinar el centrado detallado, accione el botón (1) pulsándolo una vez.

↙ Se abre la pantalla para el centrado manual.



☰ Acérquese a la lente haciendo zoom con dos dedos.

☰ Esto permite posicionar los grabados con precisión.

3. Alinee el grabado con precisión por medio de la retícula.

↙ El grabado queda posicionado.

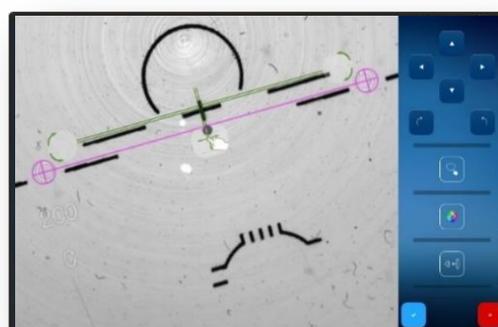
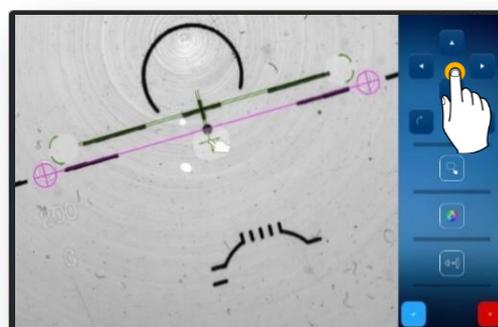


Figura 34 Centrado de una lente progresiva (1)

☰ Vuelva a alejarse del área ampliada haciéndole doble clic.

4. Confirme el grabado ajustado por medio del botón "✓".

↙ La forma se muestra superpuesta con la lente.

5. Si la medición del frente de onda se activó en un principio y se desea mostrarla, accione el botón pulsándolo una vez (2).

↙ Se abre la visualización del Power Map (frente de onda).

☰ El rango de potencia óptica de la lente se puede determinar haciendo clic en la zona deseada (marcada por el retículo rojo).

☰ En este caso, por ej. la zona para la visión de lejos.

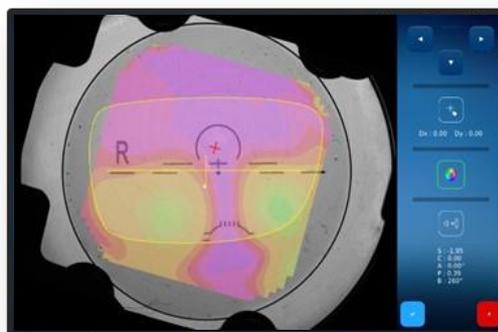
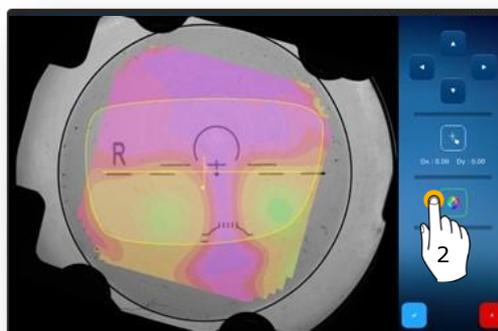
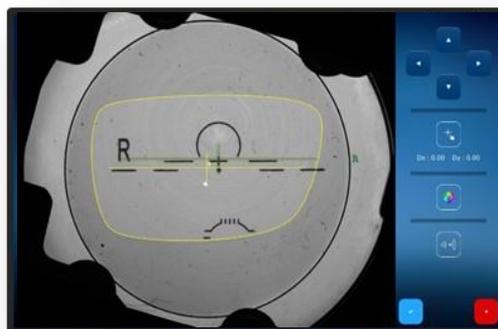
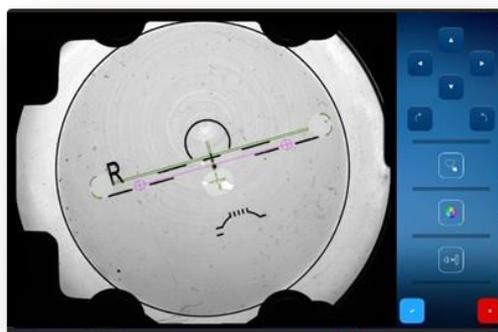
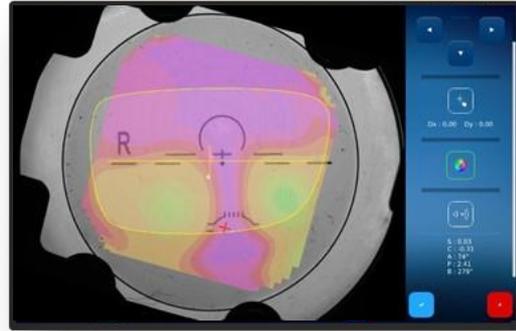


Figura 35 Centrado de una lente progresiva (2)

6. Confirme el botón "☑" pulsándolo una vez.

☰ En este caso, la potencia óptica se muestra en la zona de visión de cerca.



7. Pulse el botón (3) para bloquear la lente.

↙ La lente se bloquea.

→ Capítulo 3.5.5: Centrado/Bloqueado



Figura 36 Centrado de una lente progresiva (3)

3.7.7.3. CENTRADO DE UNALENTE BIFOCAL

☑ Se ha posicionado una lente adecuada

- ➔ Capítulo 3.7.6.1: Datos de des-centrado
- ➔ Capítulo 3.7.5: Posicionamiento de la lente

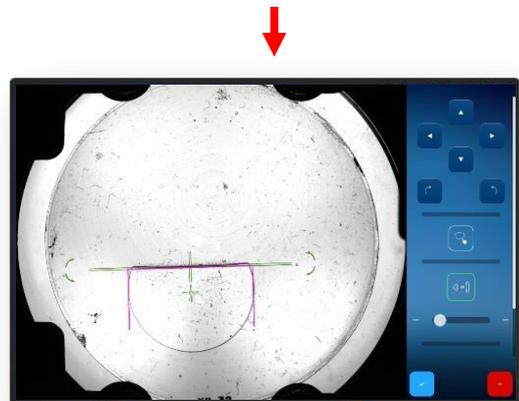
1. Control de los datos medidos y centrado en base al segmento de visión de cerca.



2. Si se requiere/desea una vista detallada, accione el botón (1) pulsándolo una vez.

↙ Se abre la pantalla para el centrado manual.

☰ Se detectan las diferentes zonas de la lente bifocal y la lente se alinea de la forma correspondiente.



3. Confirme el botón "☑" pulsándolo una vez.

Figura 37 Centrado de una lente bifocal

3.7.7.4. CENTRADO DE UNALENTE PRISMÁTICA

1. Accione el botón (B-8.6) pulsándolo una vez.

↙ Aparecen los campos de entrada para completar la base del grosor prismático (B-8.6a) y el ángulo del prisma (B-8.6b).

☰ Los diferentes valores pueden modificarse pulsando cada uno de ellos.

☰ Todos los valores numéricos en color "rojo" requieren una acción del operador.

➔ Capítulo 3.2.2: Visualización e indicación

2. Ajustar los valores numéricos en consecuencia y confirmar.

➔ Capítulo 3.2.3: Líneas de entrada y teclados

↙ Se muestra el cono auxiliar (HK) para visualizar los valores definidos para el prisma.

☰ Al pulsar las diferentes imágenes de lente, es posible cambiar entre los lados R/L.

☰ Los valores se pueden ajustar de forma independiente.

☰ Los valores introducidos previamente en la lente del otro lado, se adoptan automáticamente al cambiar y se muestran en "rojo".

☰ Dependiendo de los ajustes (en el menú de configuración), el prisma se puede realizar según la base y el grosor del prisma o en formato cartesiano (horizontal y vertical).

➔ Capítulo 3.2.2: Visualización e indicación

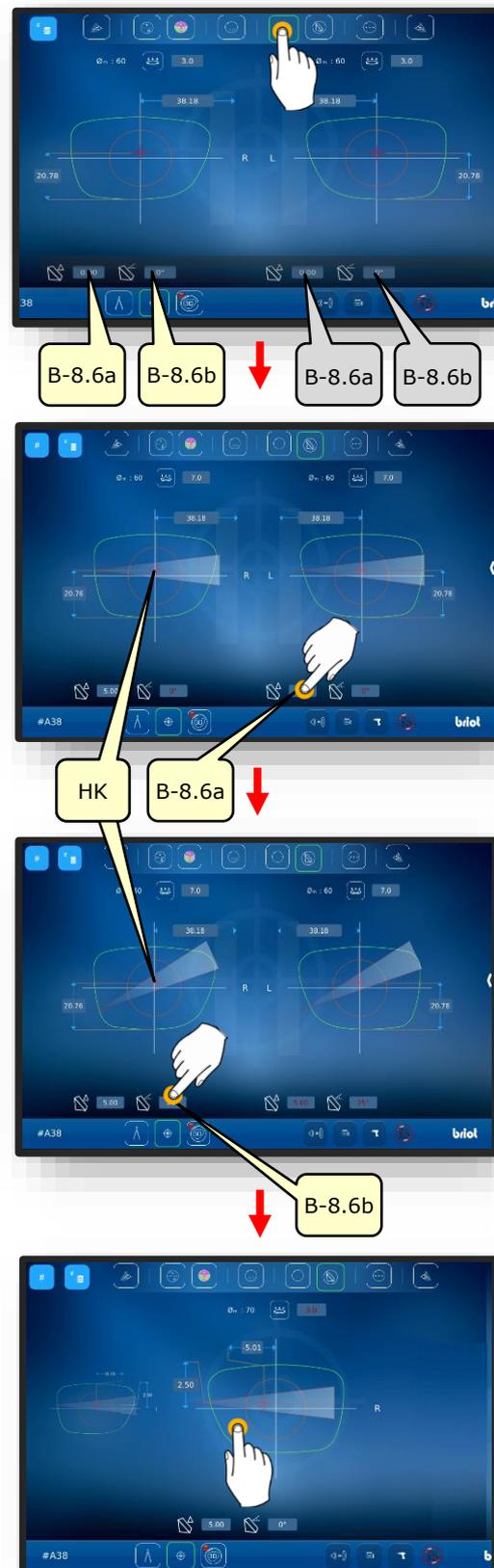


Figura 38 Datos de descentrado del prisma

3.7.7.5. CENTRARLENTE DE TRES PUNTOS

- ☑ Se ha colocado una lente de tres puntos.

1. Accione el botón (B-8.7) pulsándolo una vez.

→ Capítulo 3.2.3: Líneas de entrada y teclados

☰ Al pulsar sobre el retículo rojo respectivo (B-8z) se inicia el centrado automático

2. La referencia de contorno amarilla (KF) debe desplazarse con las teclas de flecha.

3. Ajustar la alineación en consecuencia y confirmar.

→ Capítulo 3.2.3: Líneas de entrada y teclados

↙ La lente de 3 puntos está centrada

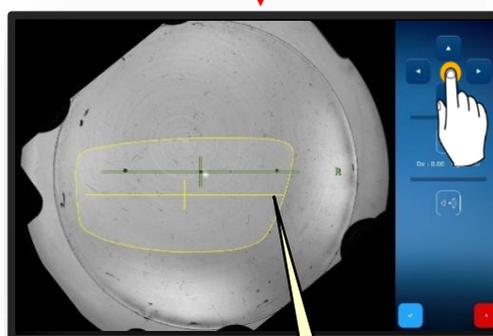


Figura 39 Centrar lente de tres puntos

3.7.7.6. CENTRADO AUTOMÁTICO DE UNA LENTE MONOFOCAL

- ✓ Se ha creado un nuevo trabajo y está activo.
- ✓ Montura medida o patrón de forma cargado
- ✓ Datos de descentrado determinados.
- ✓ Se ha posicionado una lente adecuada

- Capítulo 3.7.6.1: Datos de descentrado
- Capítulo 3.7.5: Posicionamiento de la lente
- ☰ Sólo las lentes monofocales y prismáticas se pueden centrar automáticamente.

1. Seleccione el lado de la lente deseado pulsando la zona exterior de la lente una vez.

↙ El lado de la lente seleccionado pasa a primer plano.

2. Seleccione el modo apropiado en la barra de menú del borde superior de la pantalla pulsándolo una vez.

☰ Asegúrese de que se haya colocado y sujetado una lente adecuada en la placa de sujeción.

3. Pulse la zona interior del lado de la lente seleccionado.

- ↙ Se inicia el proceso de "centrado automático".
- ↙ Se abre la pantalla con los datos registrados.
- ↙ El proceso ha finalizado

☰ Los datos registrados se pueden modificar manualmente simplemente pulsándolos.

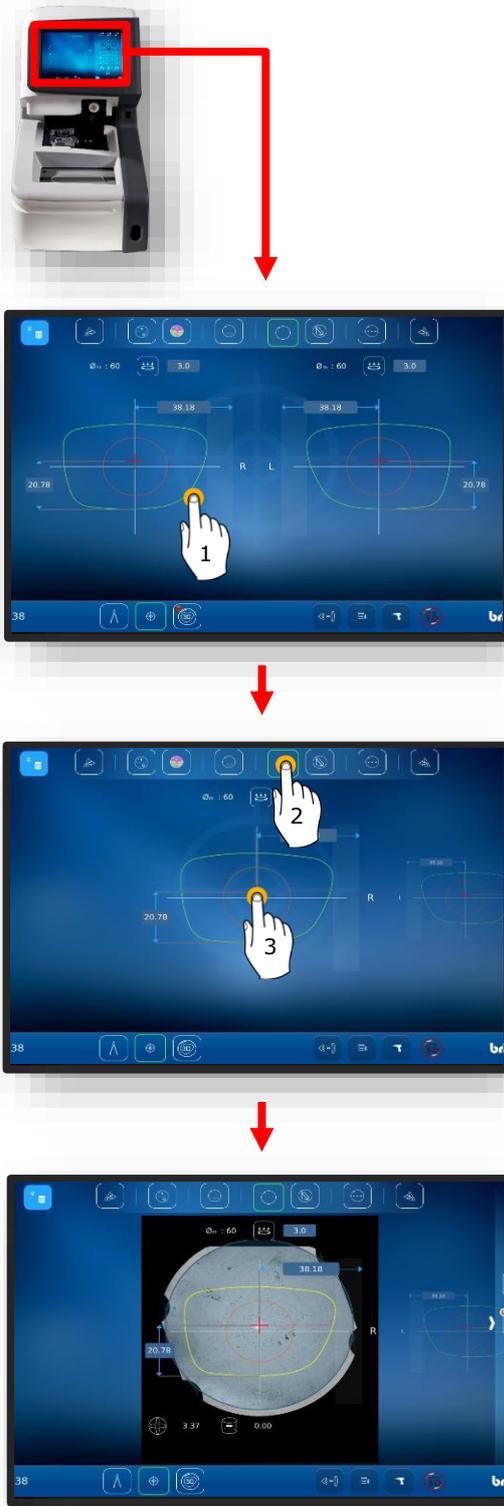


Figura 40 Centrado automático

3.7.7.7. CENTRADO MANUAL DE LALENTE

- ✓ Se ha creado un nuevo trabajo y está activo.
- ✓ Montura medida o patrón de forma cargado
- ✓ Datos de descentrado determinados
- ✓ Se ha posicionado una lente adecuada.

- Capítulo 3.7.6.1: Datos de descentrado
- Capítulo 3.7.5: Posicionamiento de la lente

1. Seleccione el lado de la lente deseado pulsando la zona exterior de la lente una vez.

↙ El lado de la lente seleccionado pasa a primer plano.

2. Seleccione el modo correspondiente en la barra de menú del borde superior de la pantalla pulsándolo una vez.

☰ La descripción de los diferentes botones aparece en el capítulo siguiente.

→ Capítulo 3.5.5: Botones Centrado/Bloqueado

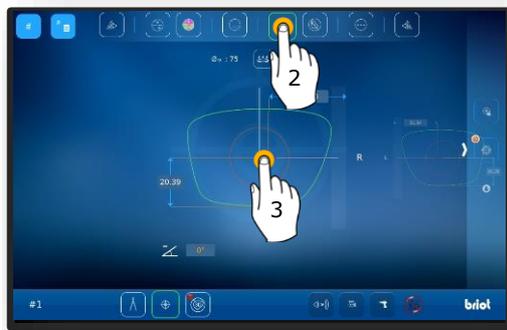
☰ Asegúrese de que se haya colocado una lente adecuada en el trazador óptico Gravitech™.

3. Para comenzar, pulse la cruz dentro de la forma.

↙ Se abre la pantalla con la lente centrada.

4. Deslice el dedo desde el borde derecho de la pantalla hacia el centro para abrir el menú lateral.
5. Seleccione el botón (MZ) pulsándolo una vez.

↙ Se abre la pantalla para el centrado manual.



6. Seleccione el botón (K) pulsándolo una vez.

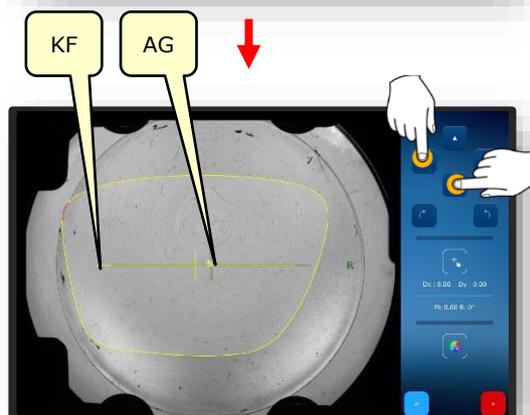
↙ Se abre la pantalla para el ajuste del contorno.

- ☰ El contorno se puede desplazar con las teclas de flecha.
- ☰ Las zonas del contorno que quedan fuera de la lente se representan en "rojo".



7. La referencia de contorno amarilla (KF) debe posicionarse de forma que quede dentro de la lente.

- ☰ La línea de referencia de contorno (KF) se puede centrar entre las dos líneas del eje de la lente.



8. Posicione la referencia de contorno amarilla (KF) de forma que no se sobrepase el valor del prisma.

- ☰ Un desplazamiento excesivo del valor del prisma puede provocar un esfuerzo en la visión.



9. Accione el botón de confirmación "✓" pulsándolo una vez.

- ↙ La pantalla vuelve a la selección del lado de la lente
- ↙ El contorno para el lado seleccionado ha sido ajustado y los datos se han adoptado.
- ↙ El proceso ha finalizado.



Figura 41 Centrado manual de la lente para gafas

3.7.8. CAMBIO DE FORMA – FUNCIÓN DIGIFORM

3.7.8.1. CAMBIO DE FORMA SIMPLE

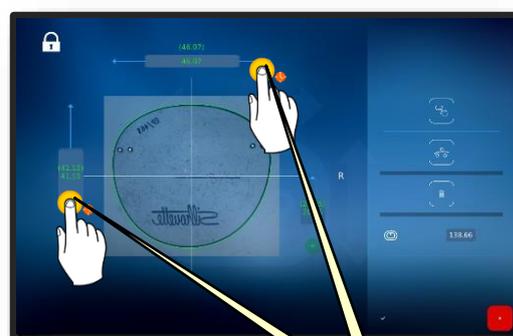
- ☑ Se ha creado un nuevo trabajo y está activo.

1. Accione el botón (B-5) pulsándolo una vez.

↩ La indicación cambia a la pantalla "Cambio de forma"

→ Capítulo 3.2.2: Visualización e indicación

→ Capítulo 3.2.3: Líneas de entrada y teclados



→ Capítulo 3.2.3: Líneas de entrada y teclados

☰ El rango de adición se puede aumentar o disminuir en pasos de 0,5 mm.

Figura 42 Cambio de forma simple

→ Capítulo 3.2.3: Líneas de entrada y teclados

☰ En modo cerrado, el rango de adición sólo se puede modificar de manera proporcional.



☰ En modo abierto, el rango de adición se puede modificar de manera individual.

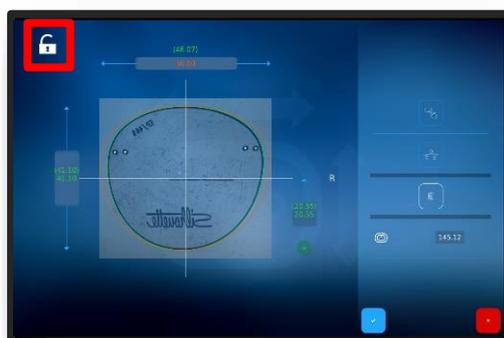


Figura 43 Cambio de forma simple

3.7.8.2. CAMBIO DE FORMA VARIABLE

→ Capítulo 3.2.3: Líneas de entrada y teclados

2. Accione el botón (VF) pulsándolo una vez.

↙ Se abre la pantalla para el ajuste variable del cambio de forma.

☰ Para desplazar las líneas de límite (1) y (2), mantenga presionado y arrástrelas.

☰ Para el cambio de forma, se debe mantener presionada y arrastrar la línea roja.

☰ La forma cambia tangencialmente en la zona donde se arrastra la línea roja.

☰ La adición también puede reducirse, por ej. en gafas de media montura con hilo de nilón en la zona nasal.

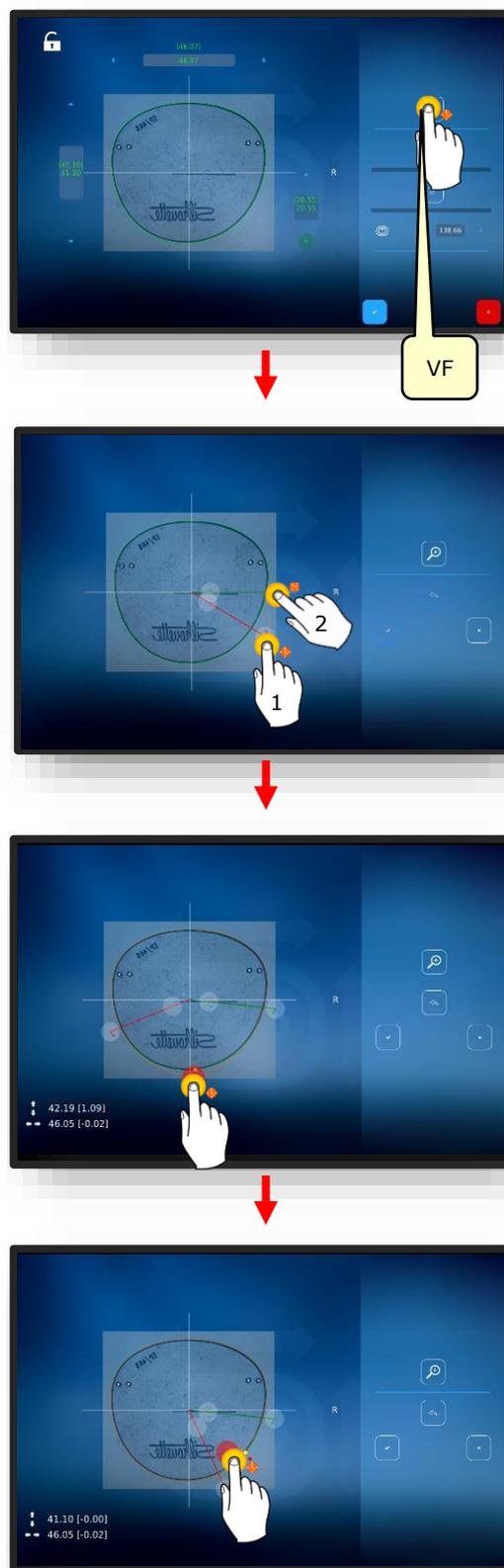


Figura 44 Cambio de forma variable

→ Capítulo 3.2.3: Líneas de entrada y teclados

3. Volver a posicionar los taladros una vez más y finalmente confirmar.



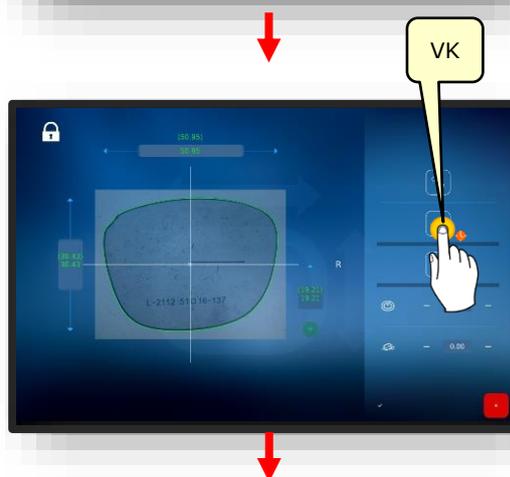
Figura 45 Cambio de forma variable

3.7.8.3. CORRECCIÓN DE FORMA

1. Accione el botón (VK) pulsándolo una vez.

↙ Se abre la pantalla para la corrección de forma.

→ Capítulo 3.2.3: Líneas de entrada y teclados



☰ Para desplazar las líneas de límite (1) y (2), mantenga presionado y arrástrelas.

☰ Accione el botón (4) con el fin de ampliar la vista.

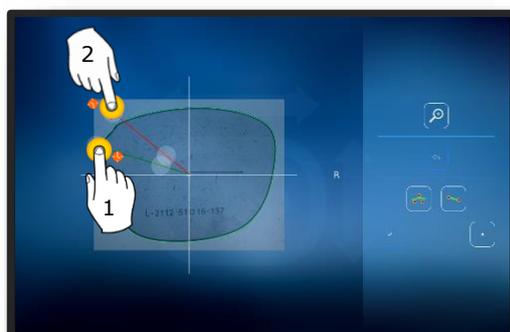


Figura 46 Corrección de forma (1)

☰ Accione el botón (4) con el fin de ampliar la vista.

☰ Vista de la forma fragmentada en modo ampliado.

☰ Vista de la zona fragmentada y corregida de la forma en modo ampliado.

☰ La zona seleccionada se puede corregir tangencialmente pulsando el botón (5).

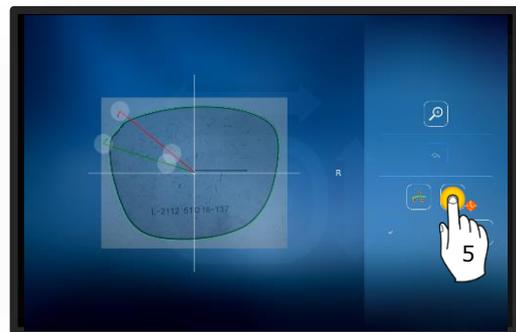
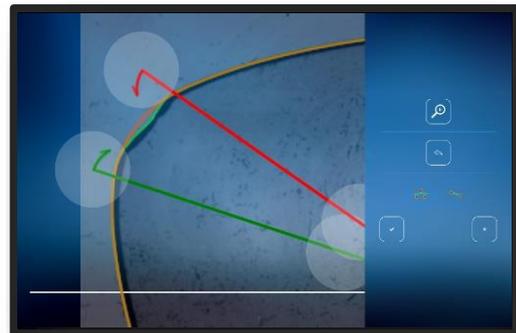
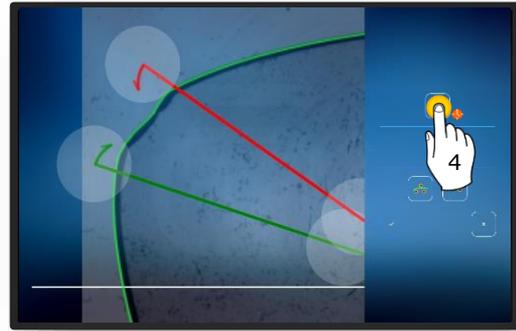


Figura 47 Corrección de forma (2)

 Vista de la zona corregida tangencialmente de la forma en modo ampliado.

2. Confirme los ajustes con el botón (6).

→ Capítulo 3.2.3: Líneas de entrada y teclados

3. Pulse el botón  y confirme las modificaciones de la forma.

- ↙ La vista cambia volviendo a la pantalla "Corrección de forma".
- ↙ La forma ajustada queda ahora activa.

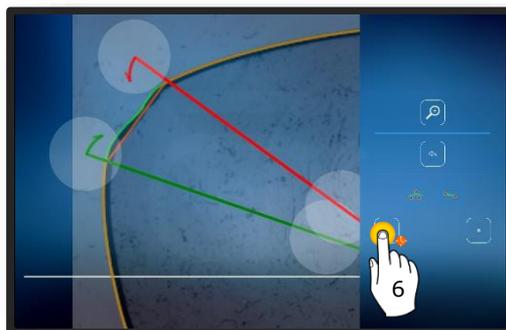


Figura 48 Corrección de forma (3)

3.8. SIMULACIÓN (VIRTUAL 3D)

3.8.1. CAPTURA DE LOS DATOS DEL PACIENTE

- ✓ Se ha creado un nuevo trabajo y está activo.
- ✓ Lente/montura medida o patrón de forma cargado.
- ✓ Los datos de descentrado han sido determinados.
- ✓ Las lentes han sido centradas.

1. Accione el botón (B-7) pulsándolo una vez.

↩ La indicación cambia a la pantalla "Simulación 3D"

- ☰ Los diferentes valores pueden modificarse pulsando cada uno de ellos.
- ☰ Todos los valores numéricos en color "rojo" requieren una acción del operador.
- ☰ Todos los valores numéricos en color "naranja" son opcionales y no necesariamente tienen que ajustarse.

→ Capítulo 3.2.2: Visualización e indicación

2. Ajustar los valores numéricos en consecuencia y confirmar.

→ Capítulo 3.2.3: Líneas de entrada y teclados

- ☰ Si las lentes se han centrado previamente, se mostrarán en el modelo 3D.



Figura 49 Datos del paciente

3.8.2. CAPTURA DE LOS DATOS DE REFRACCIÓN

1. Accione el botón (B-7.11) pulsándolo una vez.

↙ La indicación cambia a la pantalla "Datos Rx"

☰ En los datos Rx se especifican los parámetros esférico (B.7.11.s) y cilíndrico (B-7.11.z).

2. Ajustar los valores numéricos en consecuencia y confirmar.

➔ Capítulo 3.2.3: Líneas de entrada y teclados

☰ Los diferentes tipos de lentes ofrecen diferentes opciones de ajuste.

☰ Por ej. Lente prismática (B-8.6). Los parámetros de la lente en ambos lados son idénticos.

➔ Capítulo 3.7.6.1: Datos de des-centrado

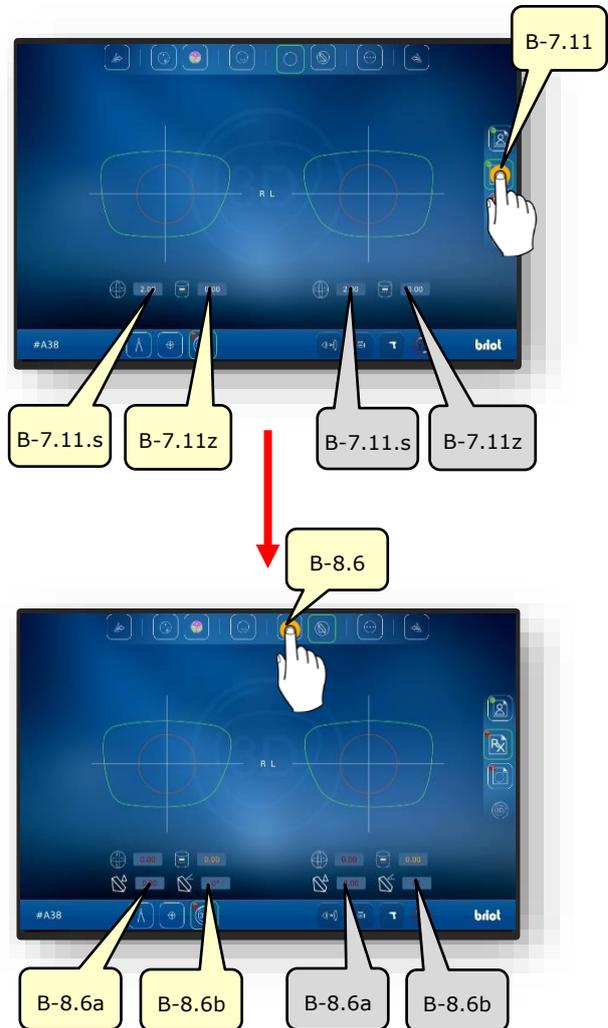


Figura 50 Datos de refracción

3.8.3. CAPTURA DE LOS DATOS DE LALENTE

1. Accione el botón (B-7.12) pulsándolo una vez.

☰ Los parámetros de la lente son idénticos en ambos lados.

2. Accione el botón (B-7.14) pulsándolo una vez.

↙ Se abre la simulación de la geometría de la lente.



3. Accione el botón (B-7.14a) pulsándolo una vez.

↙ En la forma se muestran los puntos de borde con el punto más grueso y más delgado.

☰ El punto más grueso se muestra con el círculo grande y el más delgado con el círculo más pequeño.



4. Accione el botón (B-7.14a) pulsándolo una vez.

↙ En la lente en bruto se muestran los puntos de borde con el punto más grueso y más delgado.

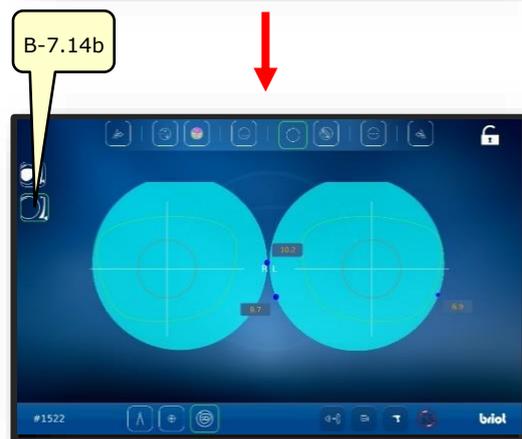


Figura 51 Datos de la lente

3.8.4. AJUSTE 3D

1. Accione el botón (B-7.13) pulsándolo una vez.

↙ El modelo se puede ahora rotar en 3 dimensiones alrededor de su propio centro.

☰ Para mostrar la faceta de la lente con los parámetros, pulse el botón (B-7.13a):

☰ B-7.13a: Ancho de faceta

☰ B-7.13b: Distancia de la faceta al borde frontal.

☰ B-7.13a: Profundidad de faceta.

☰ Los parámetros de la lente son idénticos en ambos lados.

☰ Para ocultar la montura con los parámetros, pulse el botón (B-7.13d).

↙ El modelo se puede seguir rotando en 3 dimensiones alrededor de su propio centro.

☰ Para bloquear el modelo en una posición determinada o desbloquearlo, pulse el botón (B-7.13f).

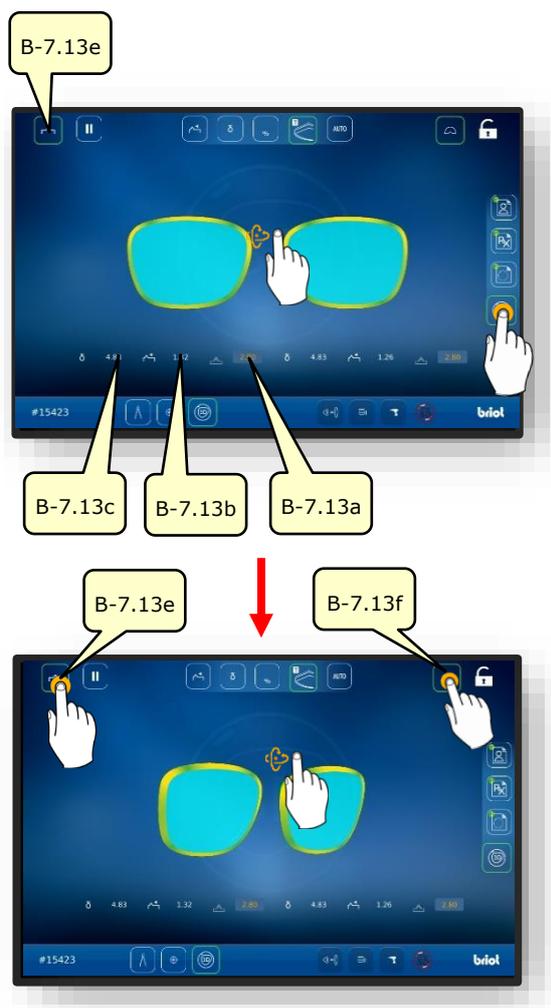


Figura 52 Datos de la lente

2. Pulse con el dedo el lado deseado de la lente.

↙ Se abre la pantalla para examinar y ajustar la montura y las facetas en la sección transversal.

☰ Al mover lateralmente el control deslizante (B-7.POS), se puede desplazar la posición observada de la faceta.

☑ Al pulsar el botón (B-7.15a), el modelo muestra el punto más delgado de la lente.

☑ Pulse el botón (B-7.15b) con el fin de mostrar el punto más grueso de la lente.

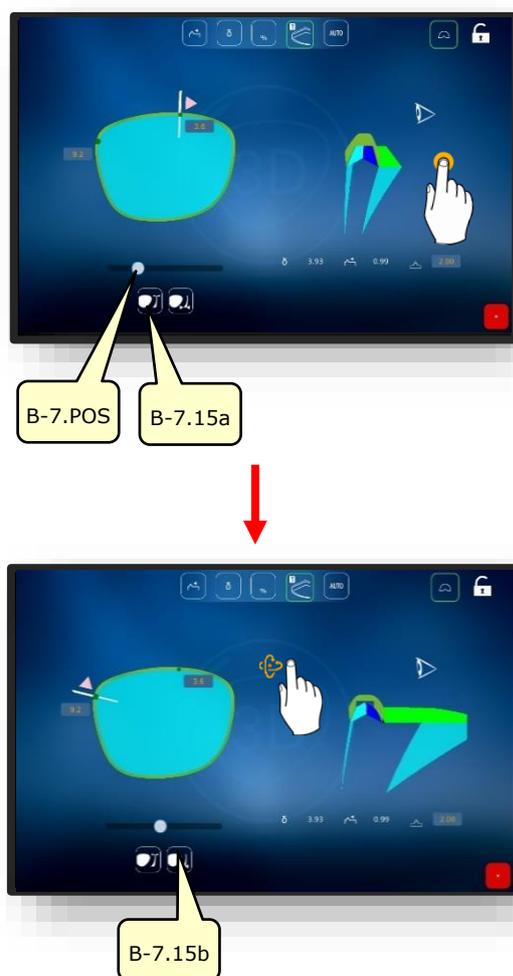


Figura 53 Datos de la lente

3.8.5. SECCIÓN TRANSVERSAL EN MONTURAS SIN BORDE / GAFAS DE MEDIA MONTURA

☑ Se ha escaneado la ranura de una montura completa o el borde de una lente de demostración.

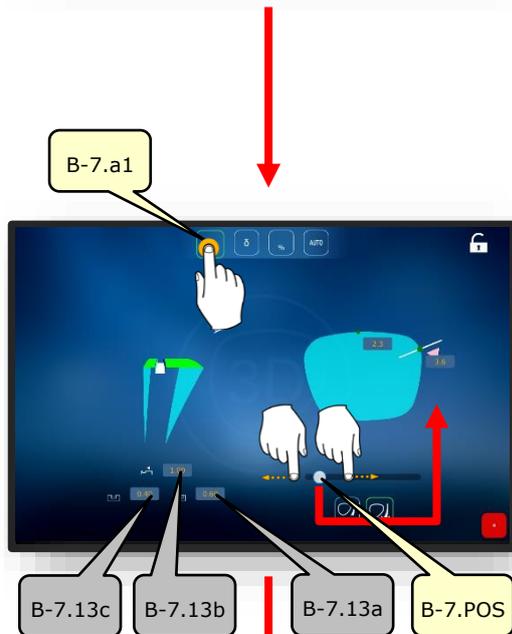
- ☰ La pantalla para el ajuste de la ranura en la sección transversal permite un ajuste detallado de la posición y progresión de las facetas.
- ☰ La representación visual se muestra con una variación de color en el modelo.
- ☰ Azul: zona posterior de la ranura
- ☰ Azul claro: zona anterior de la ranura
- ☰ Verde: zona sin procesar



1. Pulse con el dedo el lado deseado de la lente.

↙ Se abre la pantalla para examinar y ajustar la ranura en la sección transversal.

- ☰ Al mover lateralmente el control deslizante (B-7.POS), se puede desplazar la posición observada de la ranura.

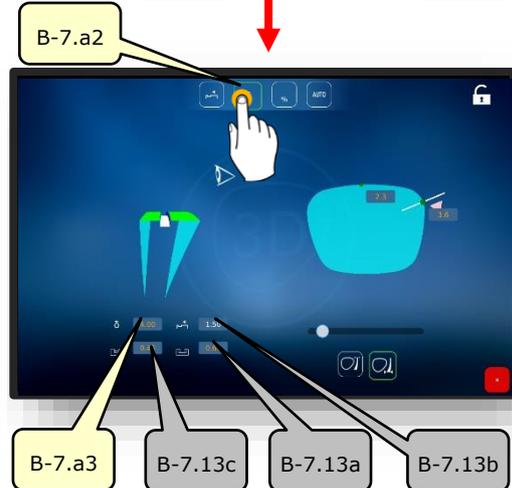


2. Pulse el botón (B-7.a1).

↙ Se inicia el modo manual para el ajuste de la ranura.

- ☰ Los parámetros de ajuste son idénticos a los del capítulo anterior:

➔ Capítulo 3.8.4: Ajuste 3D



3. Pulse el botón (B-7.a2).

↙ Se inicia el modo Delta para el ajuste de la ranura.

- ☰ El botón (B-7.a3) establece una desviación máxima de la ranura con respecto al borde.

- ☰ La descripción continúa en la página siguiente.

4. Pulse el botón (B-7.a4).

↙ Se inicia el modo porcentual.

☰ El botón (B-7.a) establece un valor de distancia continua de la ranura calculado como un porcentaje con respecto al borde.

5. Pulse el botón (B-7.a6).

↙ Se inicia el modo automático.

☰ El modo automático calcula el recorrido óptimo de la ranura en base a los parámetros determinados de la montura y la lente.

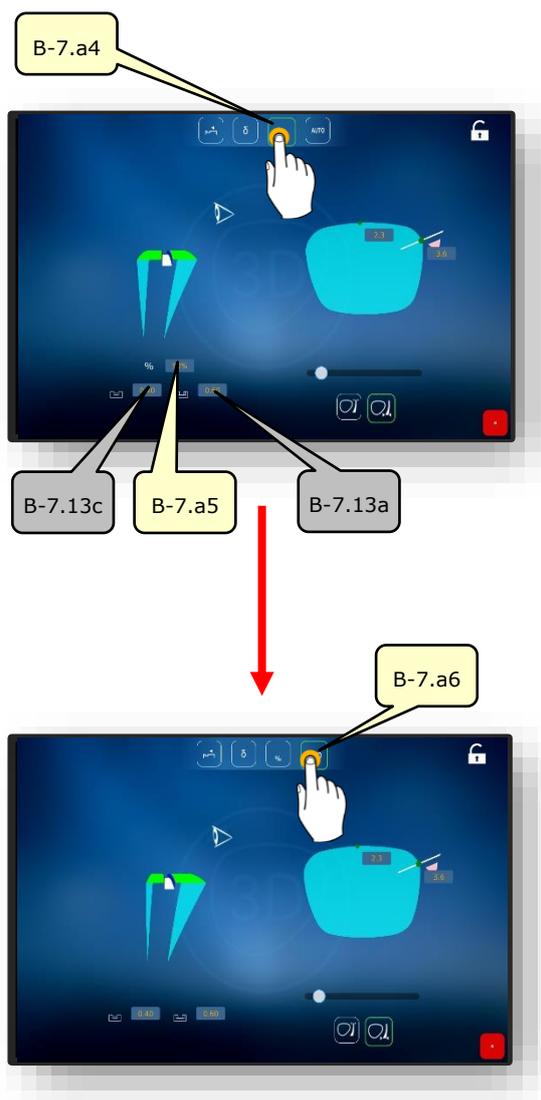
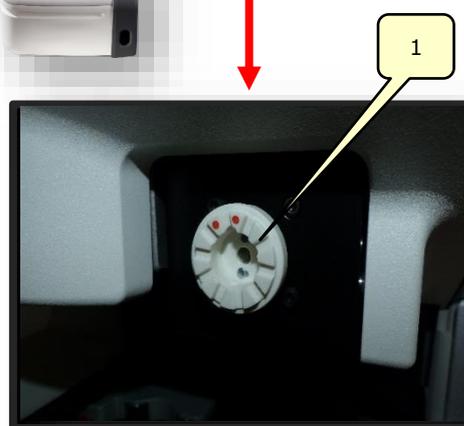


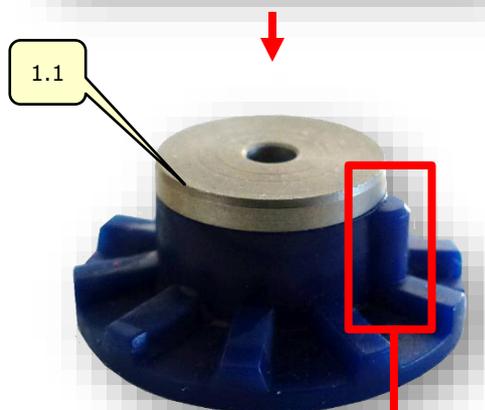
Figura 54 Sección transversal de la ranura

3.9. BLOQUEADO DE UNA LENTE

- ☑ Se ha creado un nuevo trabajo y está activo.
- ☑ Lente/montura medida o patrón de forma cargado.
- ☑ Los datos de descentrado han sido determinados.
- ☑ Las lentes han sido centradas.
- ☑ El bloque y la almohadilla adhesiva están listos.

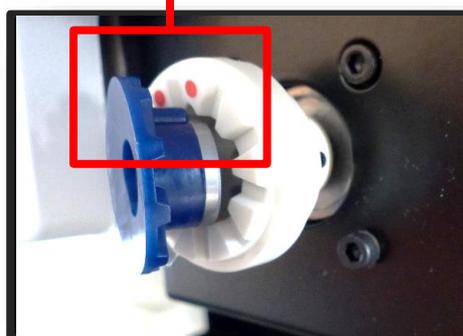


- ☰ El bloque sirve como receptáculo para la lente en su posterior procesamiento en una biseladora.
- ☰ En el bloqueador (1) existen dos marcas circulares rojas.
- ☰ En cada bloque hay una "lengüeta" para la alineación en el bloqueador (1)



1. Inserte el bloque (1.1) con la lengüeta entre las dos marcas rojas en el bloqueador (1).

- ☰ El bloque (1.1) es sujetado por fuerza magnética en el bloqueador (1).



2. Retire una almohadilla adhesiva del blíster y péguela en el bloque (1.1).

3. Tome la lámina protectora de la almohadilla adhesiva pegada por la pestaña y retírela.

 El resto de la lámina protectora permanece adherida a la almohadilla adhesiva para una mejor manipulación.

4. Seleccione el lado deseado de la montura en la pantalla "Centrado automático".

→ Capítulo 3.7.6.2: Centrado automático

5. Accione el botón (MA) pulsándolo una vez.

↙ Se abre la pantalla para el ajuste manual del centrado.



- ☰ La lente correspondiente debe estar sujeta en las mordazas de sujeción de la lente (3).
- ☰ Los valores numéricos en los campos (1.1v) y (1.1h) determinan la distancia entre el eje verde y el eje violeta.
- ☰ Los dos ejes deben coincidir con las marcas y los grabados en la lente que se desea bloquear.

6. Al pulsar el botón de confirmación "✓" se inicia el proceso de bloqueo.

- ↙ El bloqueador (1) se mueve en dirección vertical y horizontal hacia la lente centrada.
- ↙ El bloqueador (1) presiona el bloque (1.1) sobre la lente.
- ↙ El bloqueador vuelve a su posición inicial.
- ↙ El proceso ha finalizado.
- ↙ La lente sujeta puede ser retirada.

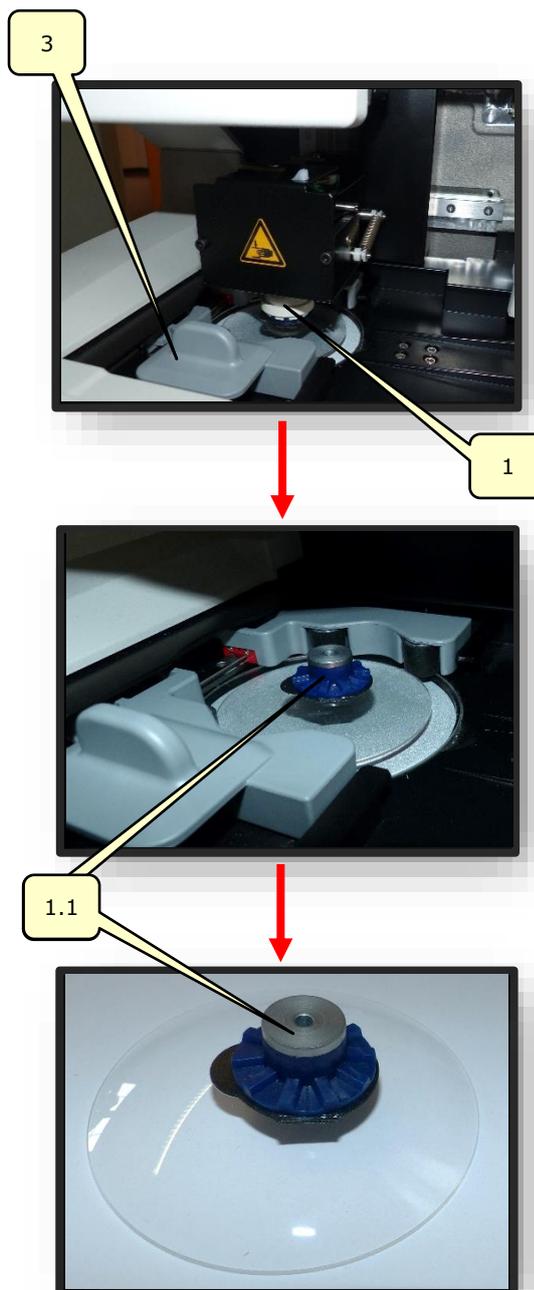
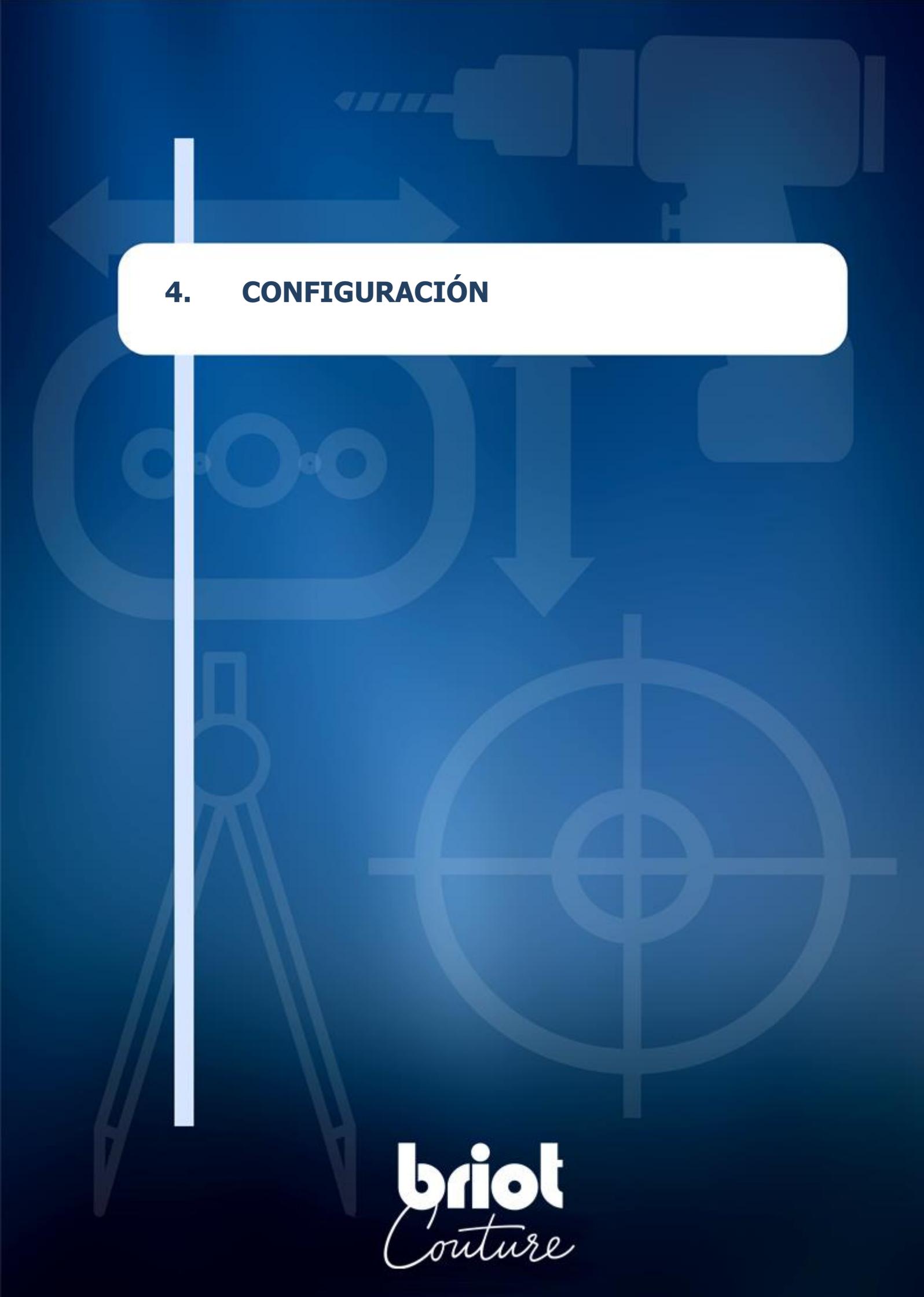


Figura 55 Bloqueado

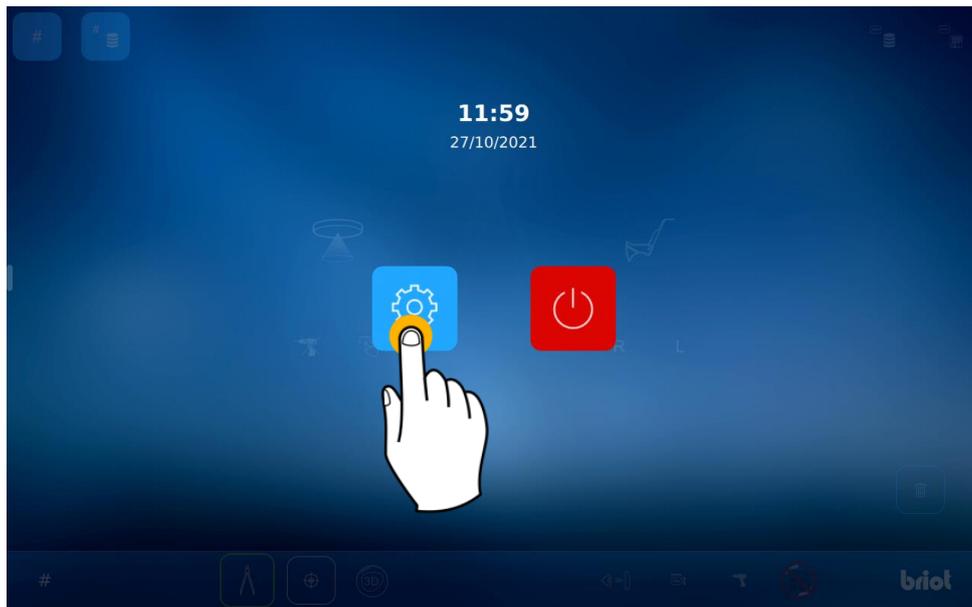
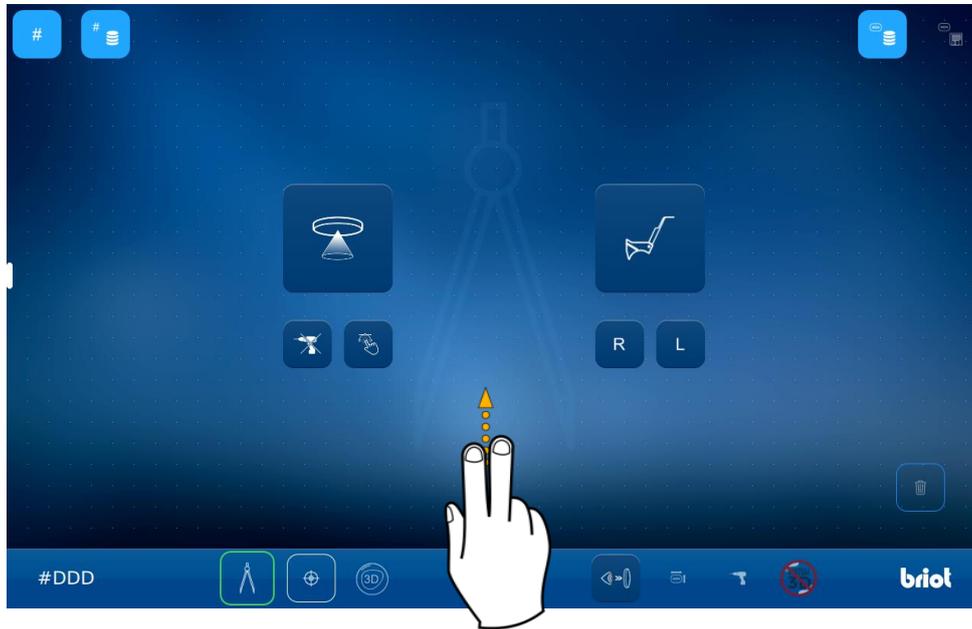


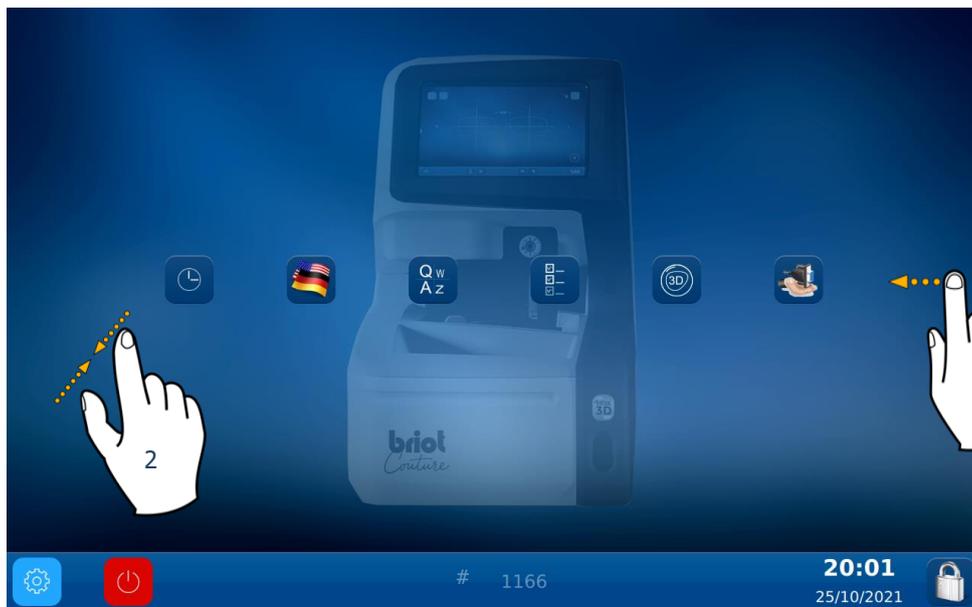
4. CONFIGURACIÓN

4.1. PRESENTACIÓN

4.1.1. ACCEDER A LA PANTALLA DE CONFIGURACIÓN

La pantalla principal de introducción o de centrado permite acceder a los diferentes menús técnicos del usuario, desde los que podrá ajustar su máquina.

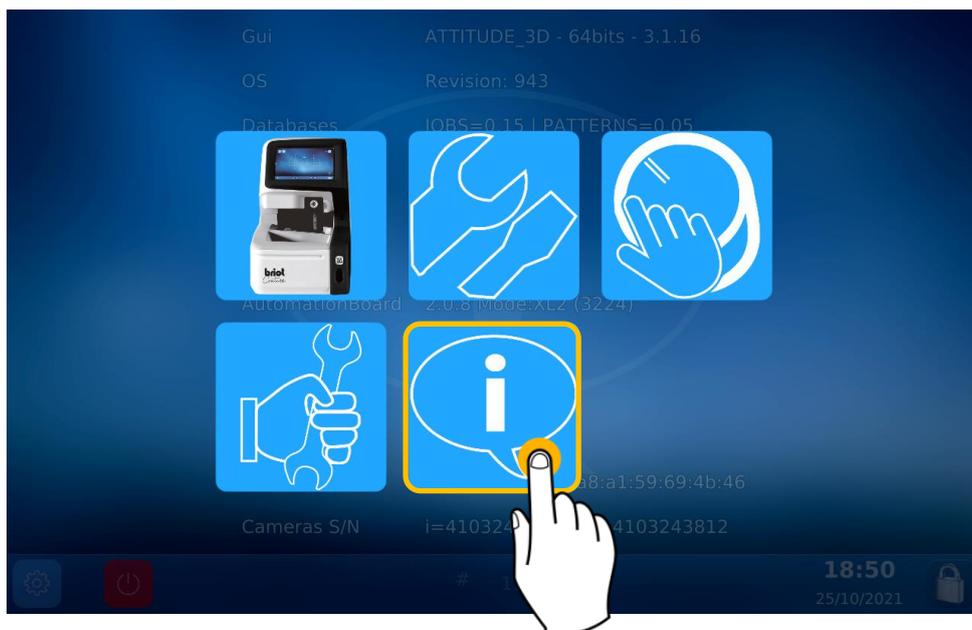




Para acceder a los diferentes menús disponibles (ver el ejemplo en color naranja que aparece más adelante), desplácese de una pantalla a otra hasta llegar al menú deseado (1).



También puede acceder a una pantalla en la que se reúnen los parámetros de la máquina pellizcando la pantalla (2).



4.2. PANTALLAS DE AJUSTE DE PARÁMETROS

4.2.1. MENÚ PERSONALIZACIÓN

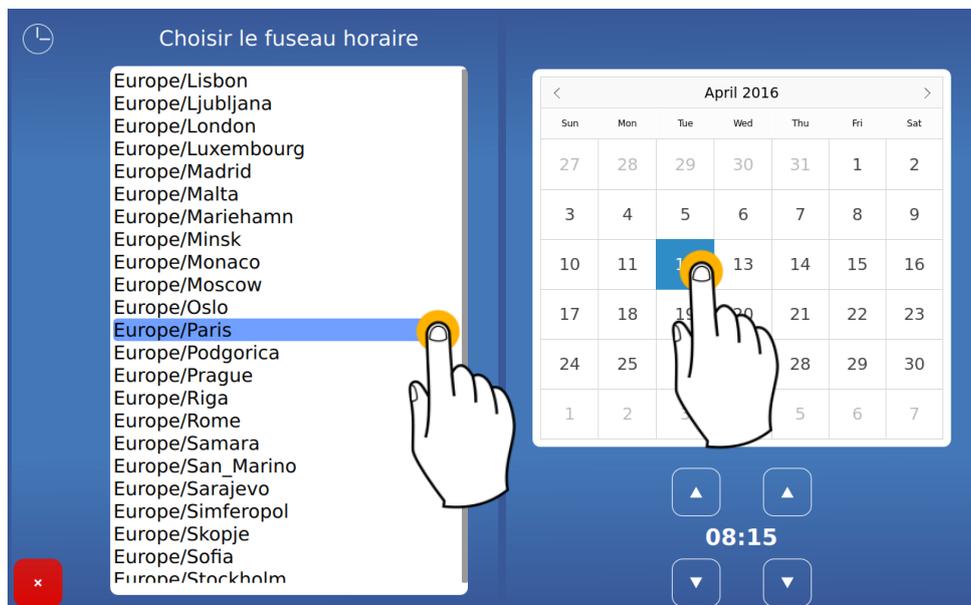
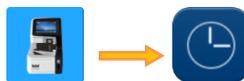


Se encuentra ahora en la pantalla Personalización:



4.2.1.1. CONFIGURAR LA FECHA Y LA HORA

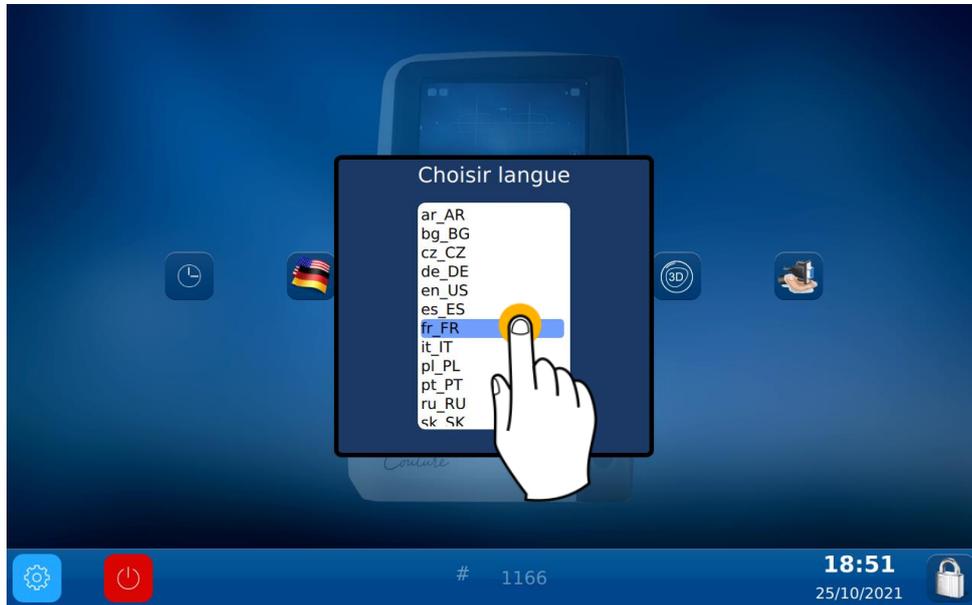
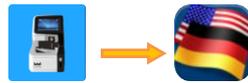
Para configurar la fecha y la hora de su máquina, proceda como se indica a continuación:



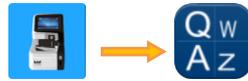
Cambiar el huso horario antes de cambiar la hora.

4.2.1.2. CONFIGURAR LA LENGUA DEL OPERARIO

Para configurar la lengua del operario predeterminada, proceda como se indica a continuación:

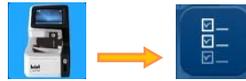


4.2.1.3. CONFIGURAR EL TECLADO



4.2.1.4. CONFIGURAR LOS PARÁMETROS PREDETERMINADOS

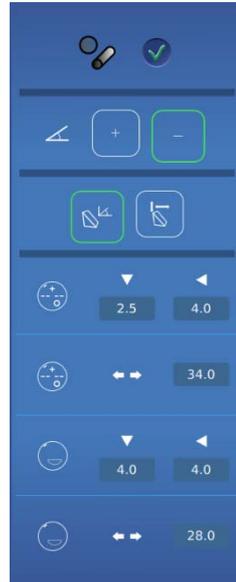
Para configurar los parámetros predeterminados, proceda como se indica a continuación:



4.2.1.4.1. DETALLES DE LOS PARÁMETROS



- Delta X
- Semi-distancia pupilar
- Delta Y
- Altura de encuadre
- Altura mixta
- Altura de centrado predeterminada
- Corrección 3D de distancia pupilar



- Active o desactive la visualización de las potencias
- Configuración de cilindro + o -
- Configuración de los prismas (Tabo, ...)
- Altura entre micrograbados y la referencia del bloqueo
- Anchura entre micrograbados
- Distancia del segmento bifocal
- Anchura del segmento bifocal

Valor predeterminado

Valor al que se puede acceder mediante una pulsación larga



NOTA: Los valores de sobredimensionado se van acumulando.
 Por ejemplo: El sobredimensionado total en modo (++) corresponde a la suma del sobredimensionado predeterminado + el sobredimensionado (+) + el sobredimensionado (++).

Los sobredimensionados se aplican a la anchura de la forma. La modificación se llevará a cabo de un modo proporcional en toda la forma.

*Marcar la casilla únicamente si su biseladora no trata el bloqueo descentrado.

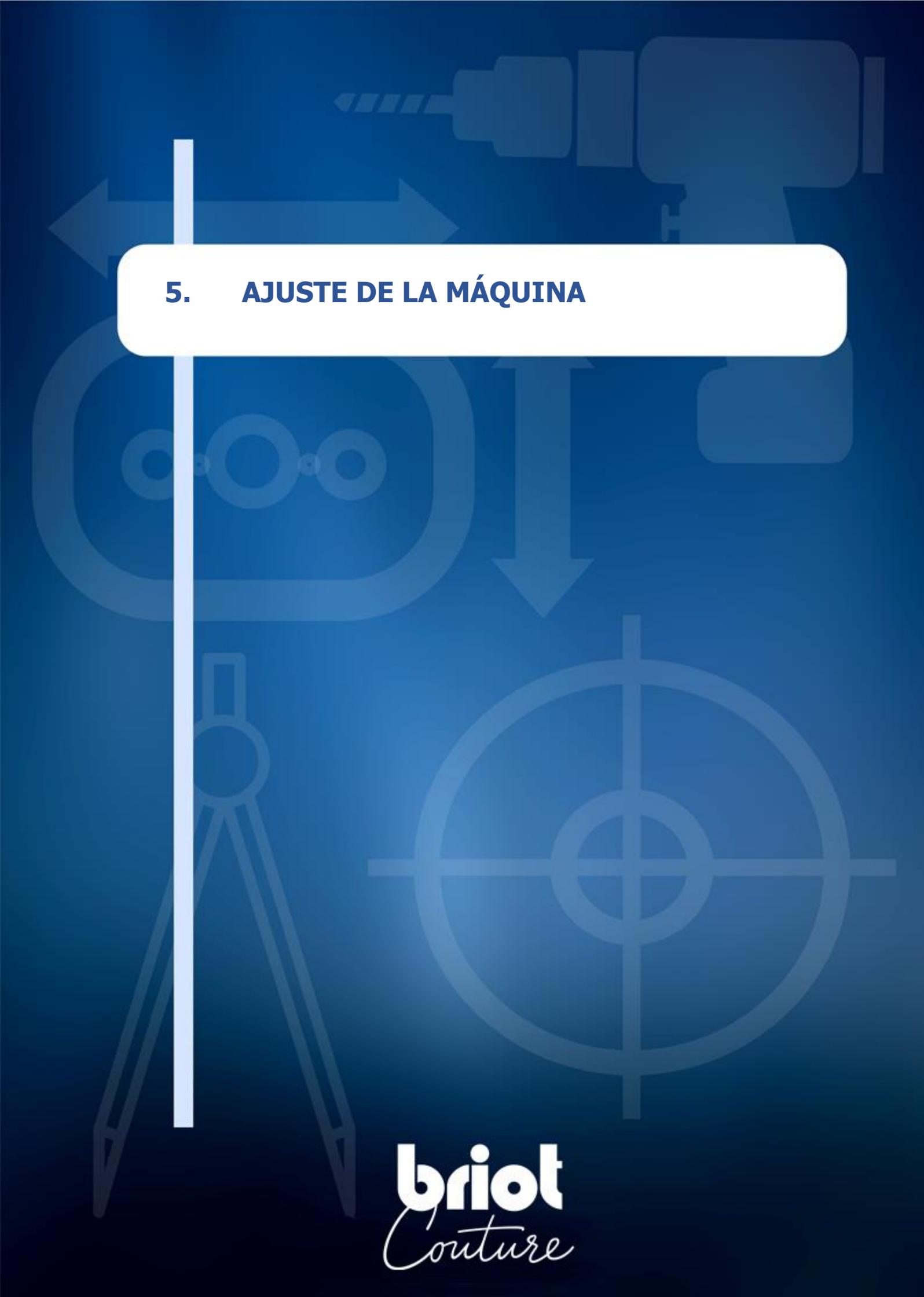
4.2.2. MENÚ INFORMACIÓN



Se encuentra ahora en la pantalla Información:

Mediante esta pantalla podrá acceder a las características de la máquina, en caso de que necesite conocerlas para llamar al servicio técnico.



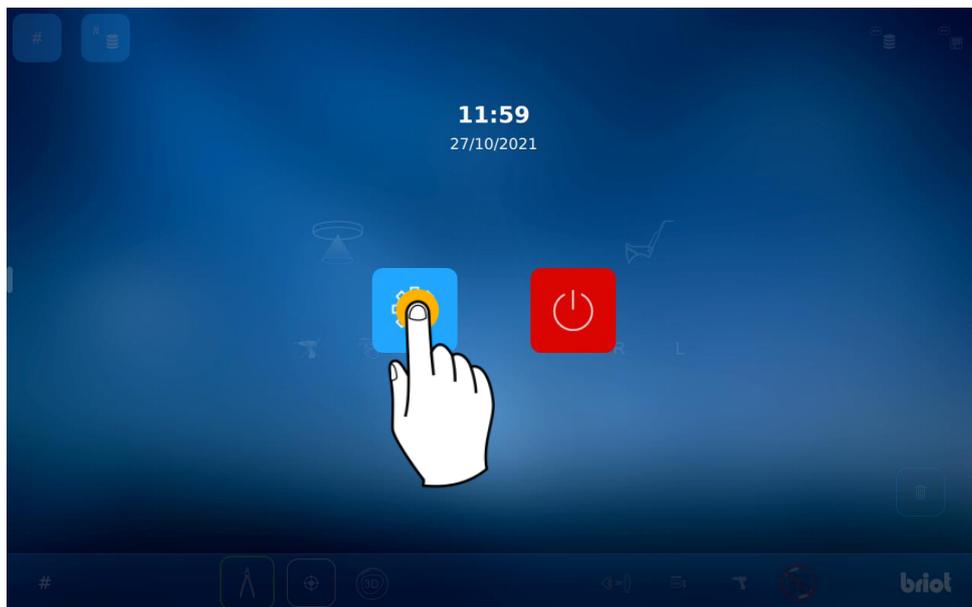
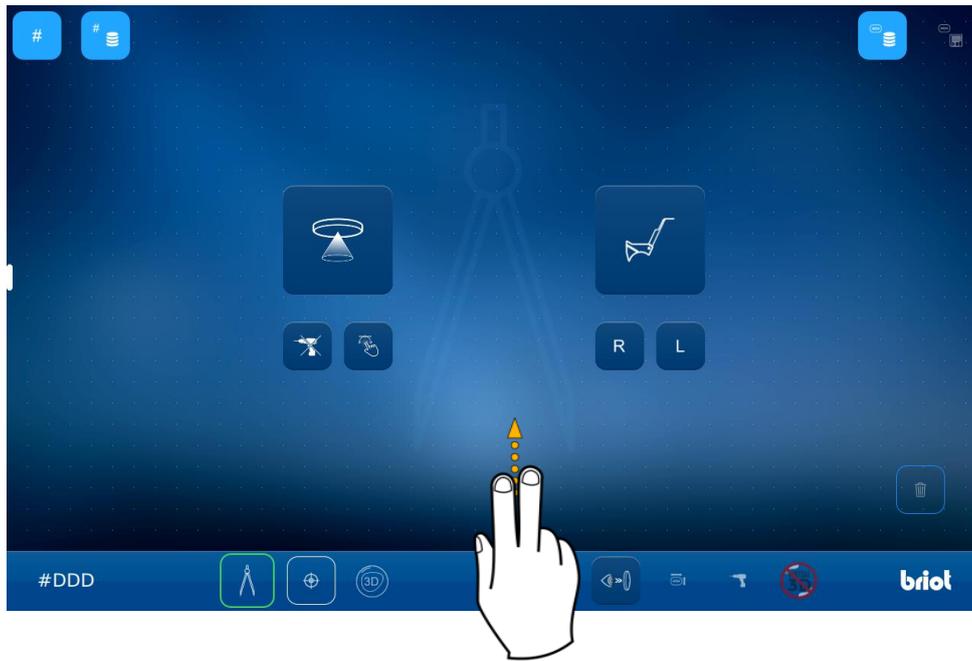


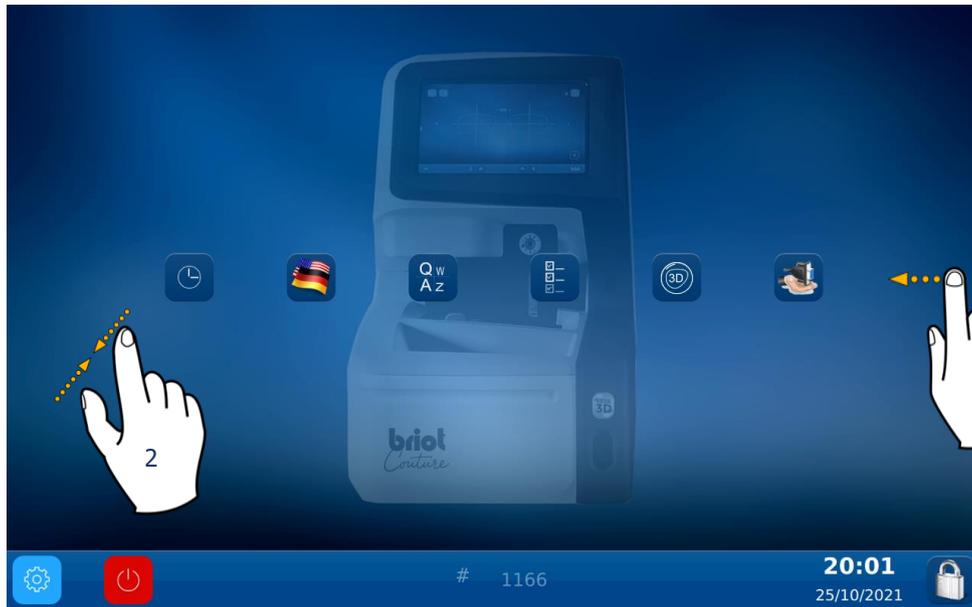
5. AJUSTE DE LA MÁQUINA

5.1. PRESENTACIÓN

5.1.1. ACCESO A LAS PANTALLAS DE AJUSTE

La pantalla principal de introducción o de centrado permite acceder a los diferentes menús técnicos del usuario, desde los que podrá ajustar su máquina.

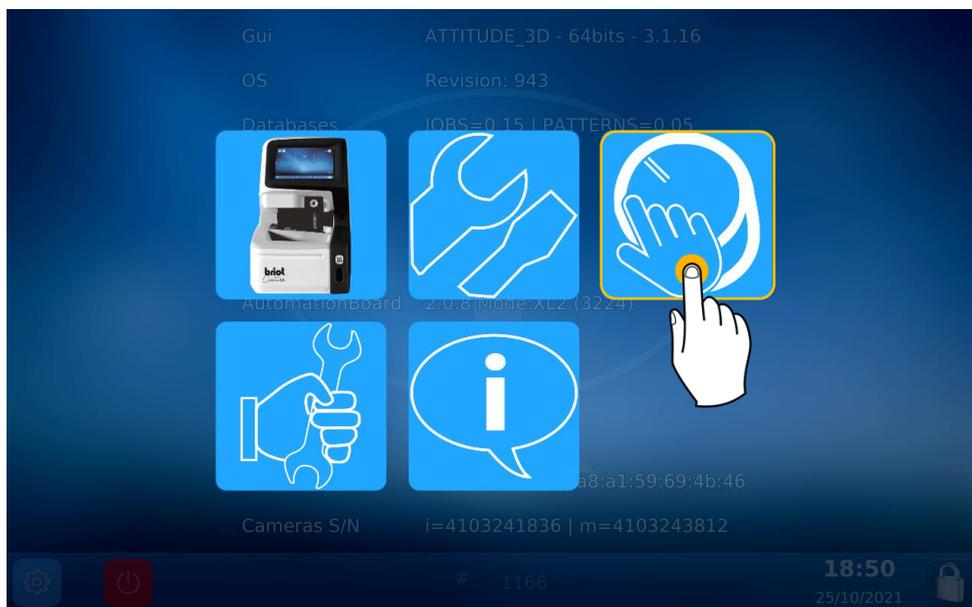


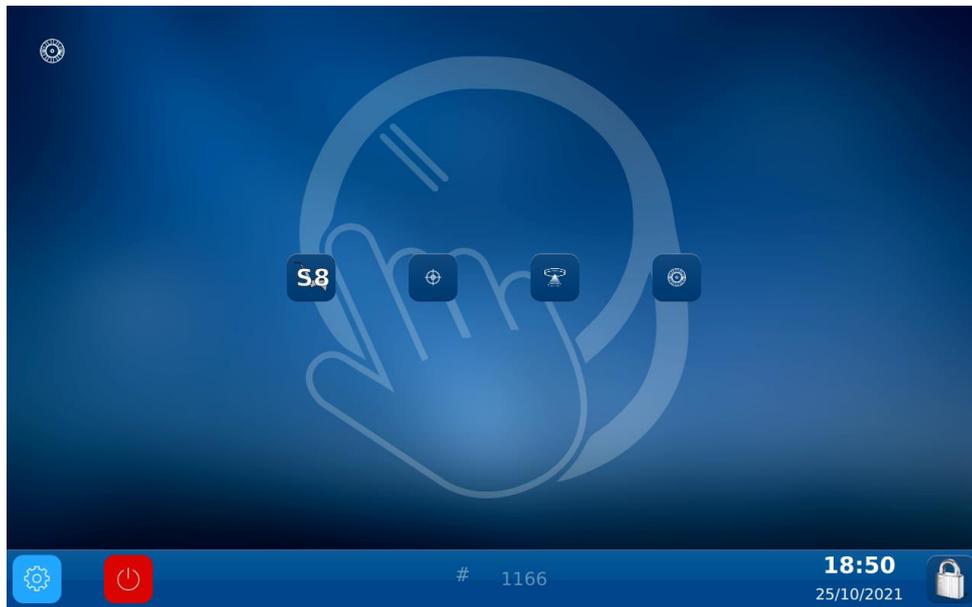


Para acceder a los diferentes menús disponibles (ver el ejemplo en color naranja que aparece más adelante), desplácese de una pantalla a otra hasta llegar al menú deseado (1).



También puede acceder a una pantalla en la que se reúnen los parámetros de la máquina pellizcando la pantalla (2).



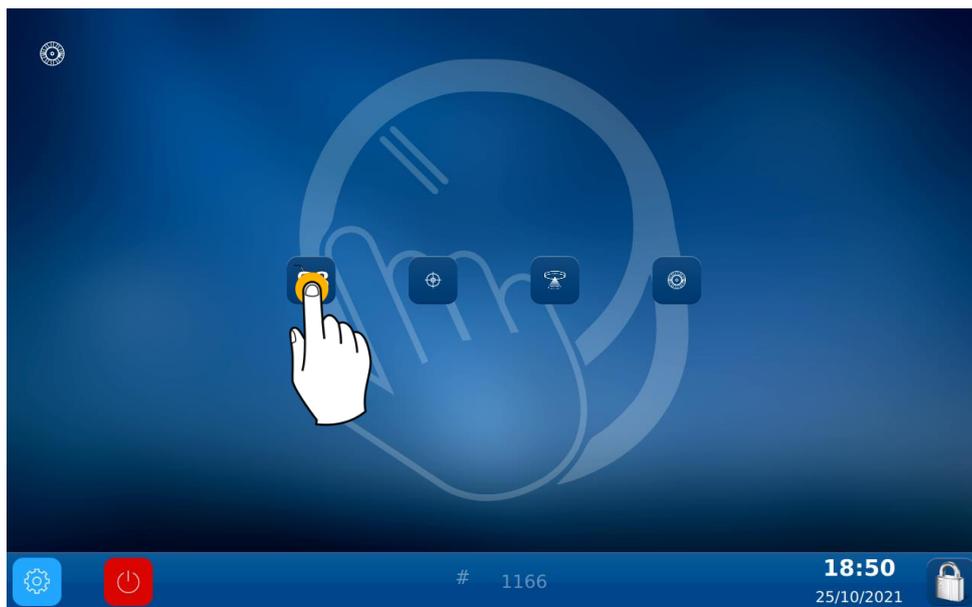


Ajuste del trazador
mecánico



Ajuste del
bloqueador

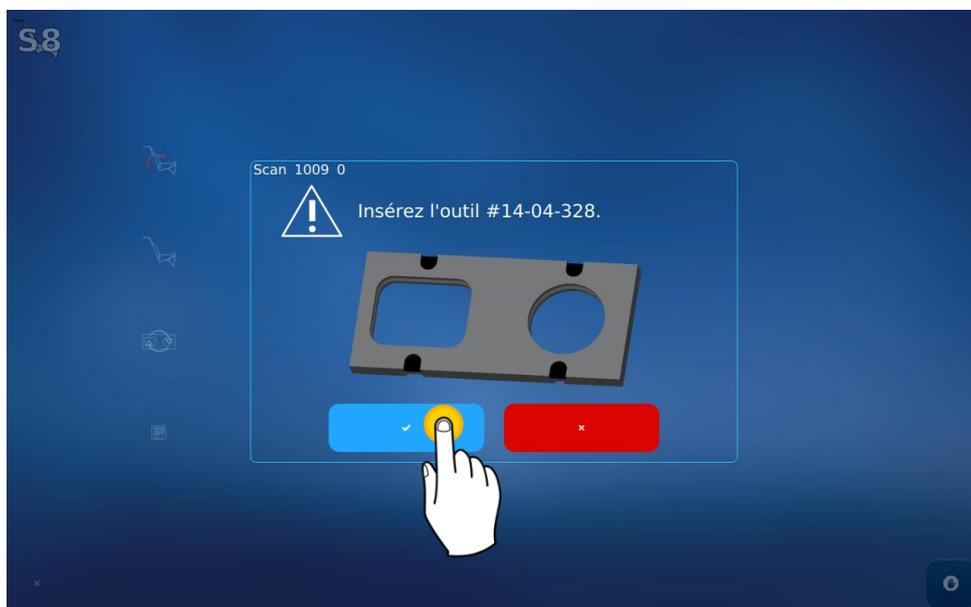
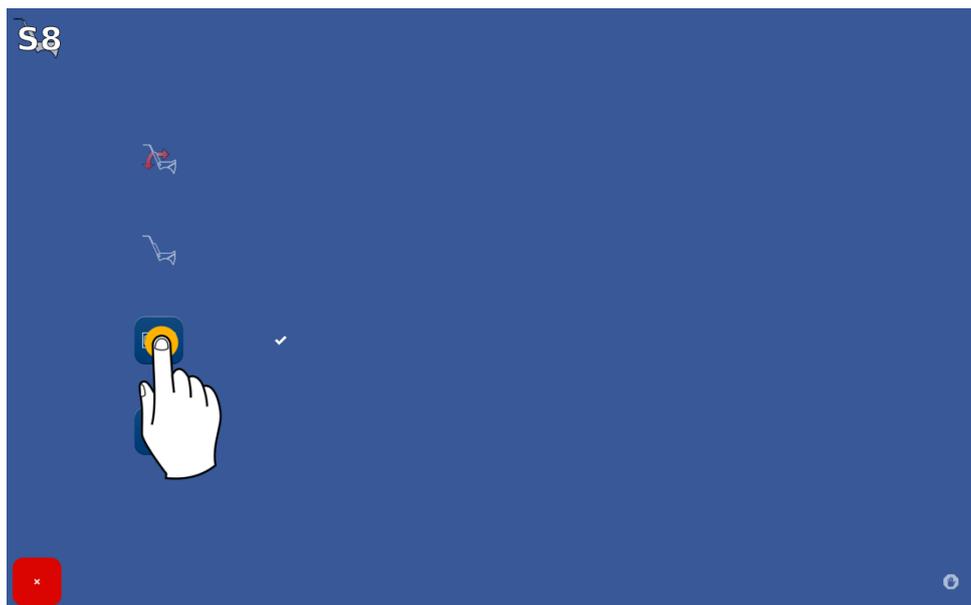
5.1.2. AJUSTE DEL TRAZADOR MECÁNICO



Se encuentra ahora en la pantalla Ajuste:
Efectúe los diferentes ajustes del trazador mecánico:

Etapas 1:

Pulse este botón y espere a que concluya el ajuste para pasar a la etapa siguiente.

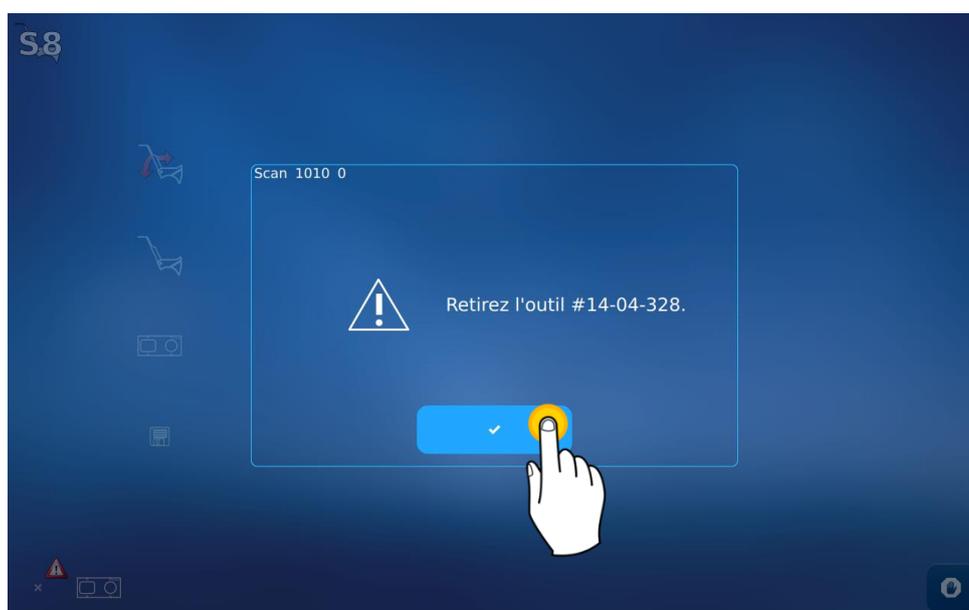


Coloque la herramienta en el trazador mecánico y, a continuación, confirme para iniciar el ajuste.

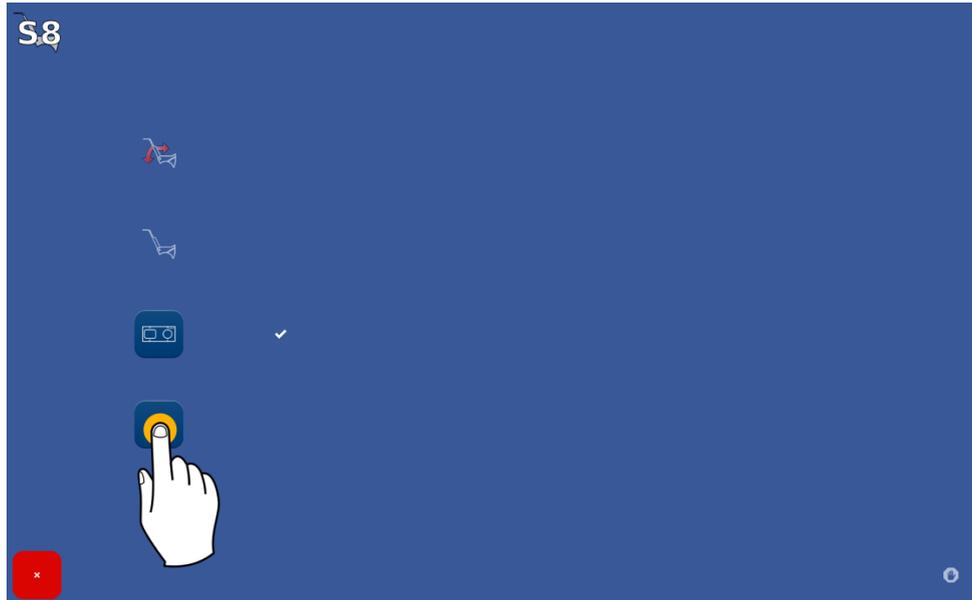


¡ATENCIÓN! Coloque adecuadamente los peones blancos en los orificios de la herramienta y la circunferencia de la derecha.

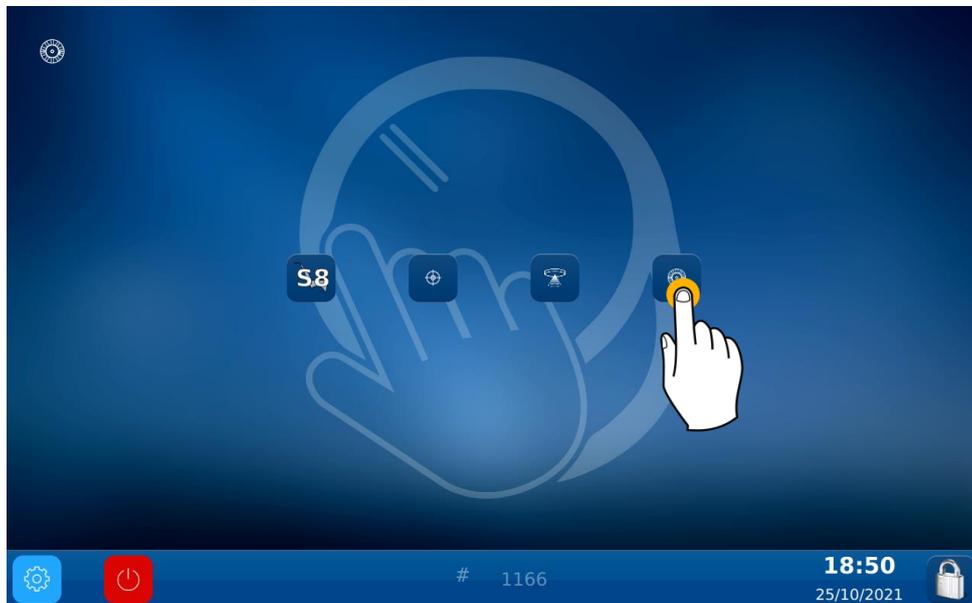
El valor predeterminado será el que corresponda a la herramienta que se le ha suministrado junto con su máquina.



Etapa 4: Guardar los ajustes



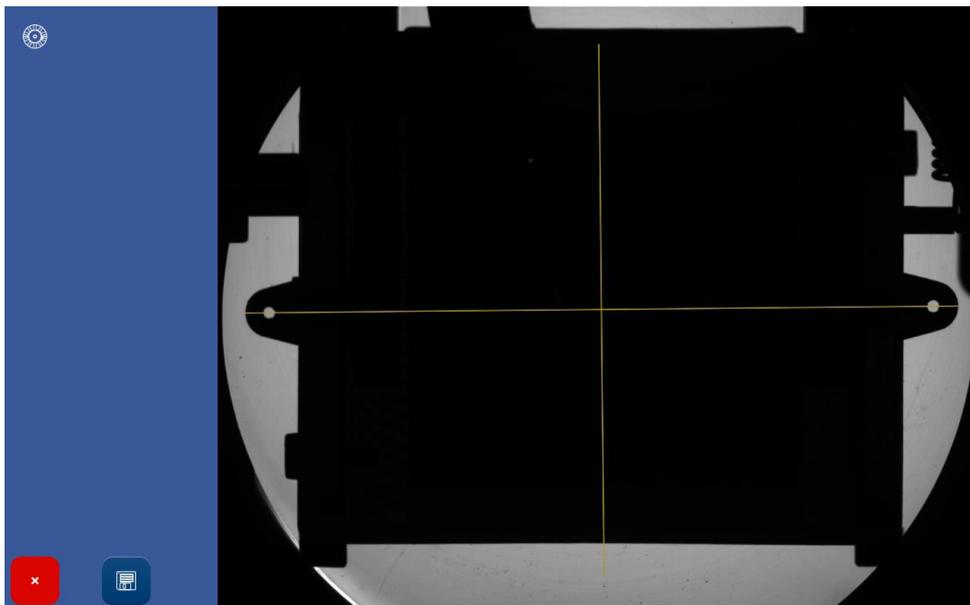
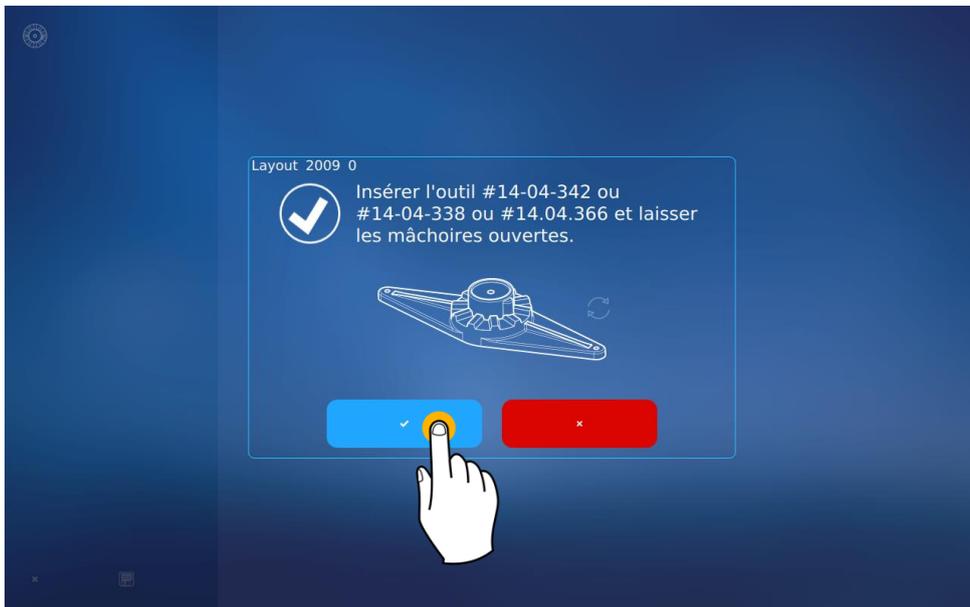
5.1.3. **AJUSTE DEL BLOQUEADOR**



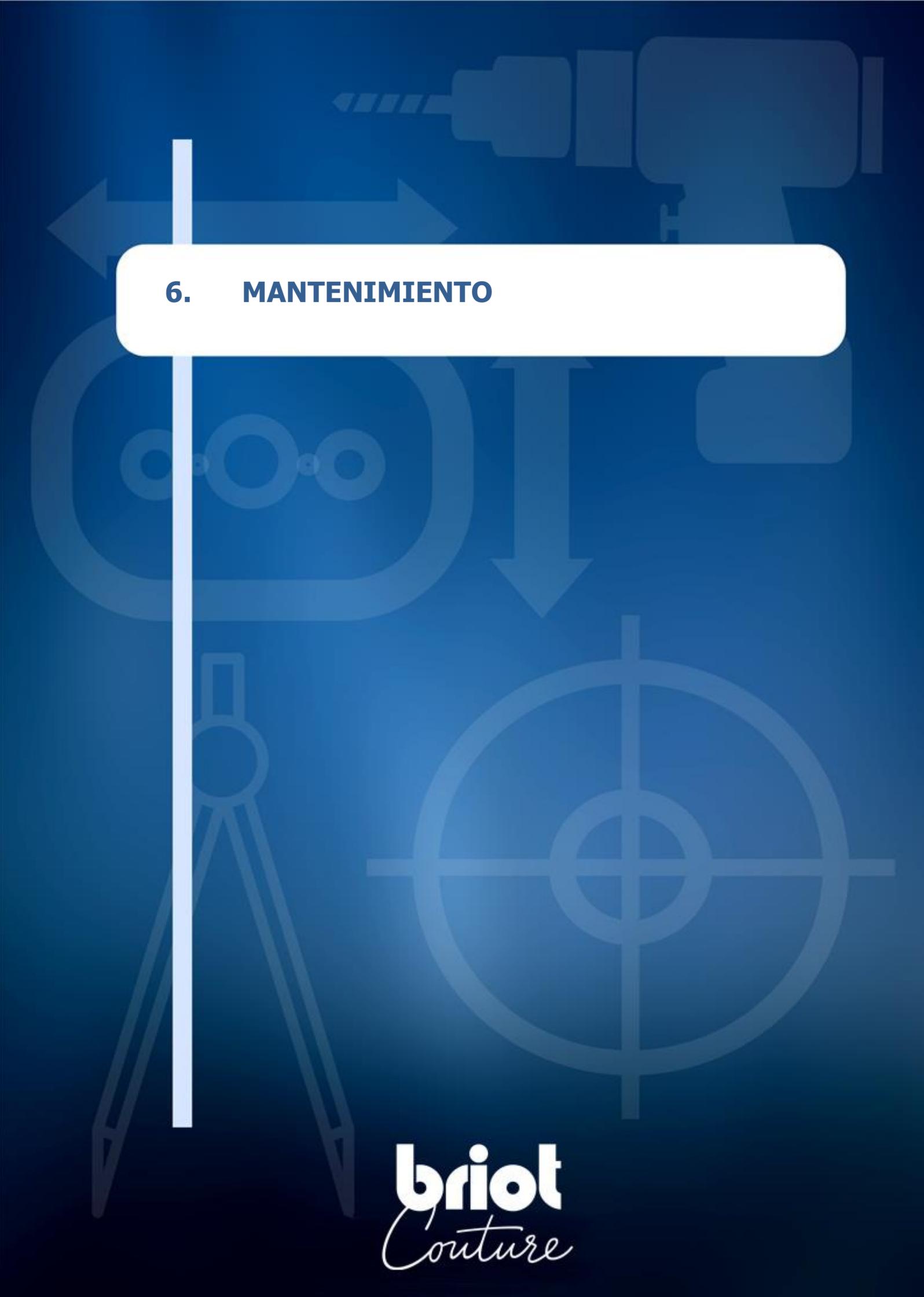
Coloque la herramienta en el cabezal del bloqueador.



ATENCIÓN: Para colocar correctamente la herramienta en el bloqueador, introduzca el pasador entre los dos puntos rojos que se encuentran dibujados en dicho bloqueador.



Cuando concluya el ajuste, puede retirar la herramienta de ajuste.

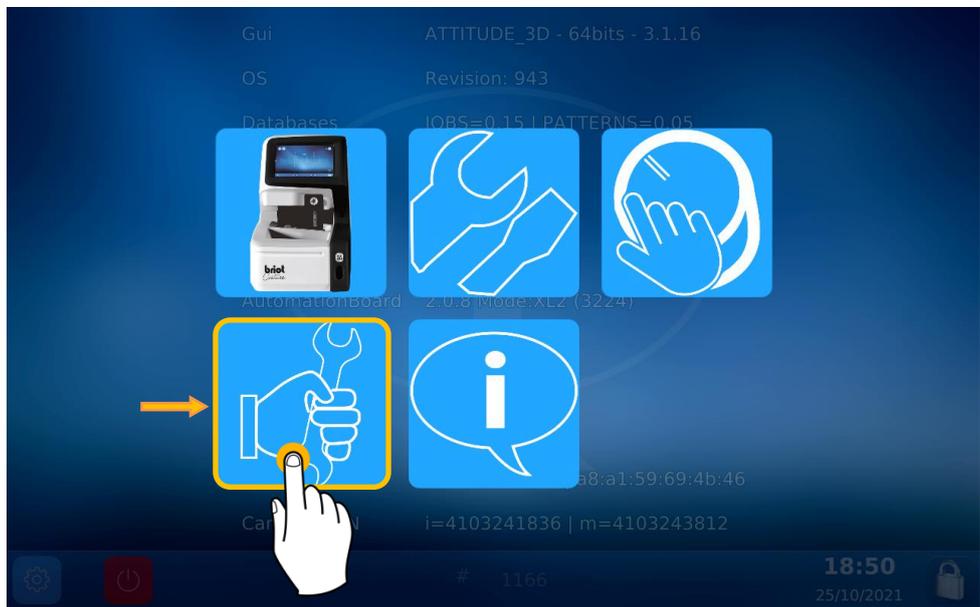


6. MANTENIMIENTO

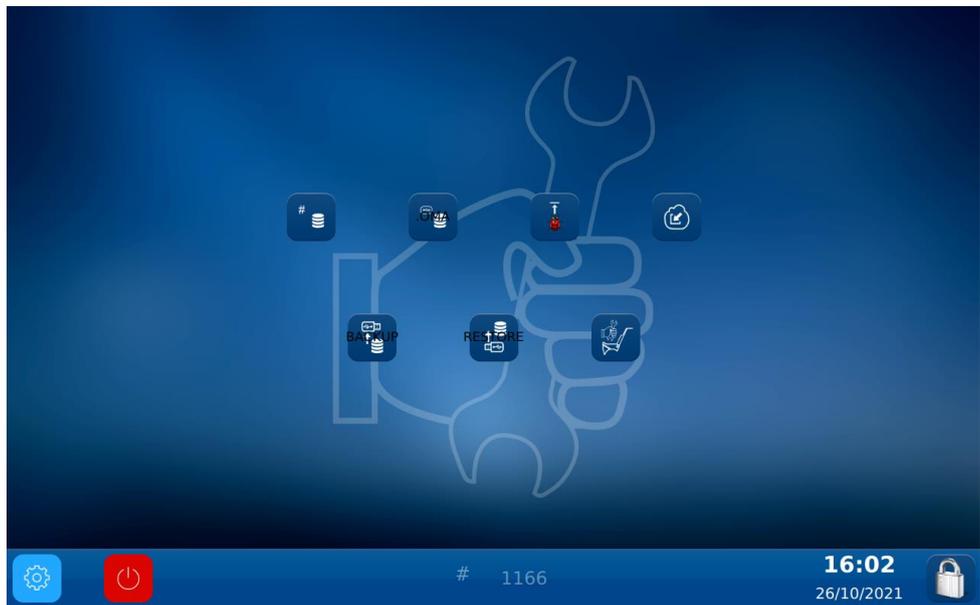
6.1. PRESENTACIÓN

Para garantizar el rendimiento de su máquina, usted debe realizar regularmente ciertas operaciones de mantenimiento, así como configurar y ajustar el equipo de acuerdo con el uso que desee darle.

La pantalla técnica de usuario principal proporciona acceso a los menús técnicos de usuario, incluyendo el de Mantenimiento, tal y como se muestra en naranja a continuación:



Se encuentra ahora en la pantalla de Mantenimiento:




**Purgar
manualmente las
bases de trabajos**


**Cargar la base de
patrones**

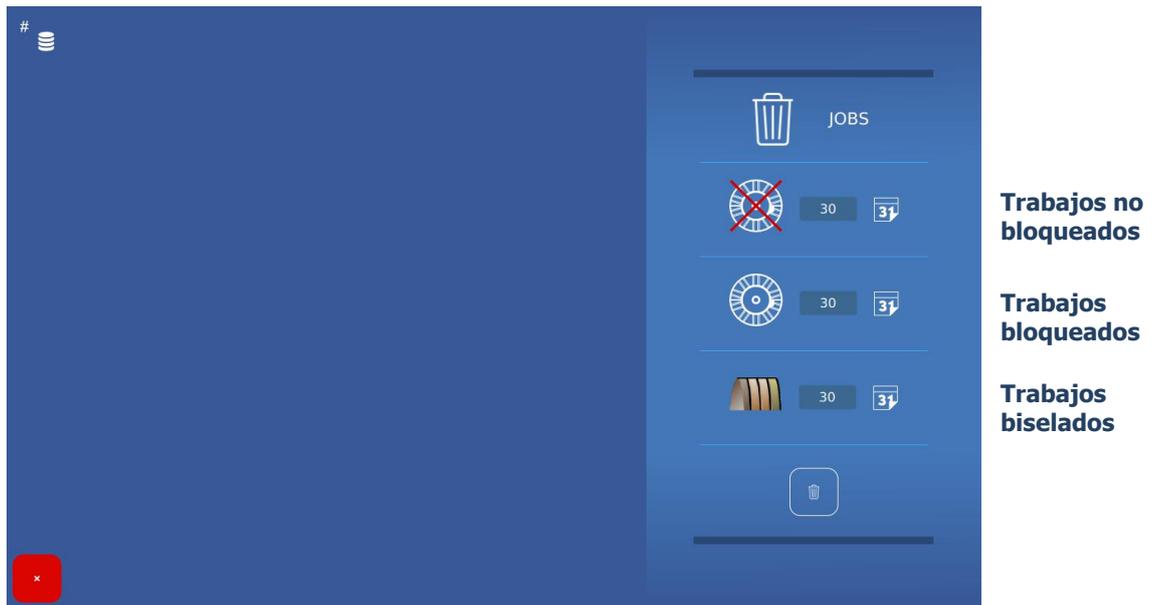

**Guardar en una llave
USB los datos
técnicos que permiten
analizar un problema**


**Actualizar la
máquina a partir
de una llave USB o
de una conexión a
Internet**

PURGAR MANUALMENTE LAS BASES DE TRABAJOS

Para purgar sus bases de trabajos de más de 30 días*, proceda como se indica a continuación:

6.1.1.

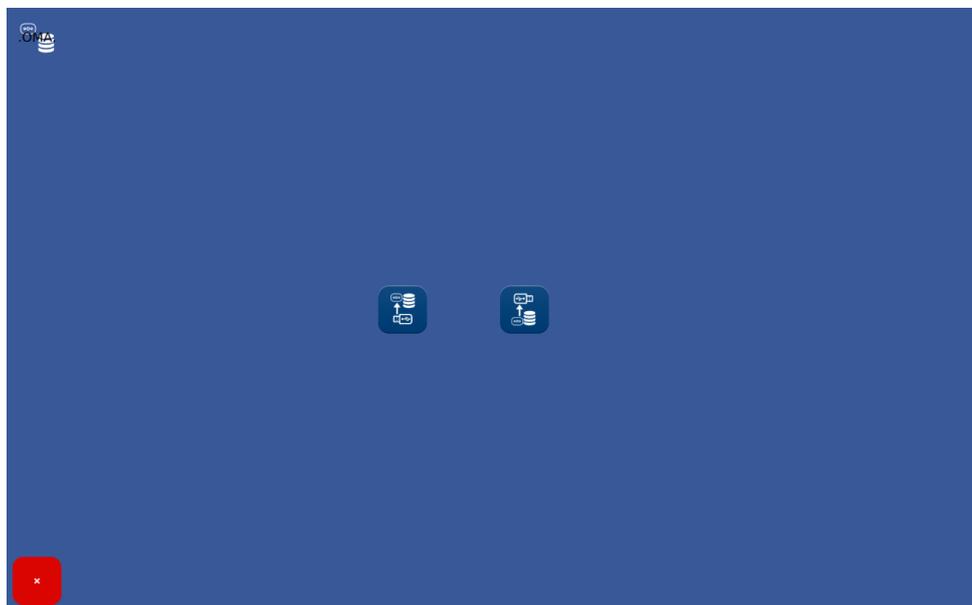


Nota: La purga no se llevará a cabo hasta que no se pulse el botón .

Sugerencia: Puede modificar la duración de cada purga según sus necesidades.

6.1.2.

CARGANDO LA BASE DE PATRONES



Cargar la memoria USB a la máquina



Cargar la máquina a la memoria USB

6.2. MANTENIMIENTO DEL TRAZADOR MECÁNICO

LIMPIAR EL TRAZADOR MECÁNICO

Para limpiar el trazador mecánico, proceda como se indica a continuación:

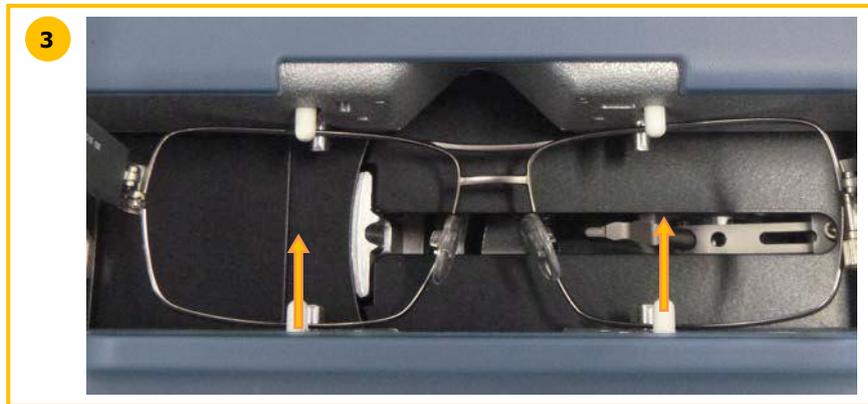
- 1- Apague la máquina (si está encendida).
- 2- Levante manualmente el cabezal del palpador.
- 3- Con un pincel, limpie el cabezal del palpador evitando que el polvo caiga en el trazador mecánico.
- 4- Mediante una bomba de aire comprimido, sople de forma moderada sobre la parte trazador mecánico para retirar el polvo.

6.2.1.

CAMBIAR LOS TUBOS PINZA MONTURA

Para cambiar los tubos pinza montura, proceda como se describe a continuación:

- 1- Apague la máquina (si está encendida).
- 2- Abra manualmente el trazador mecánico y manténgalo, sin forzar, en esta posición.
- 3- Ejercer una tracción horizontal sobre el tubo pinza montura que hay que cambiar con el objetivo de desmontarlo (ver ilustración más adelante). **Nota:** Solo se pueden cambiar los tubos pinza montura superiores.
- 4- Coloque el nuevo tubo pinza montura, asegurándose de que el mismo se ha introducido hasta el extremo de su eje.
- 5- Deje de sujetar el trazador mecánico.



6.3. MANTENIMIENTO DEL CENTRADOR/BLOQUEADOR

LIMPIAR EL PLANO DE POSICIONAMIENTO

Para limpiar el plano de posicionamiento, proceda como se indica a continuación:

- 1- Retire cualquier elemento que pueda impedir el buen desarrollo de la operación.
- 2- Limpie con un trapo de microfibra, seco, no graso y sin hilachos.

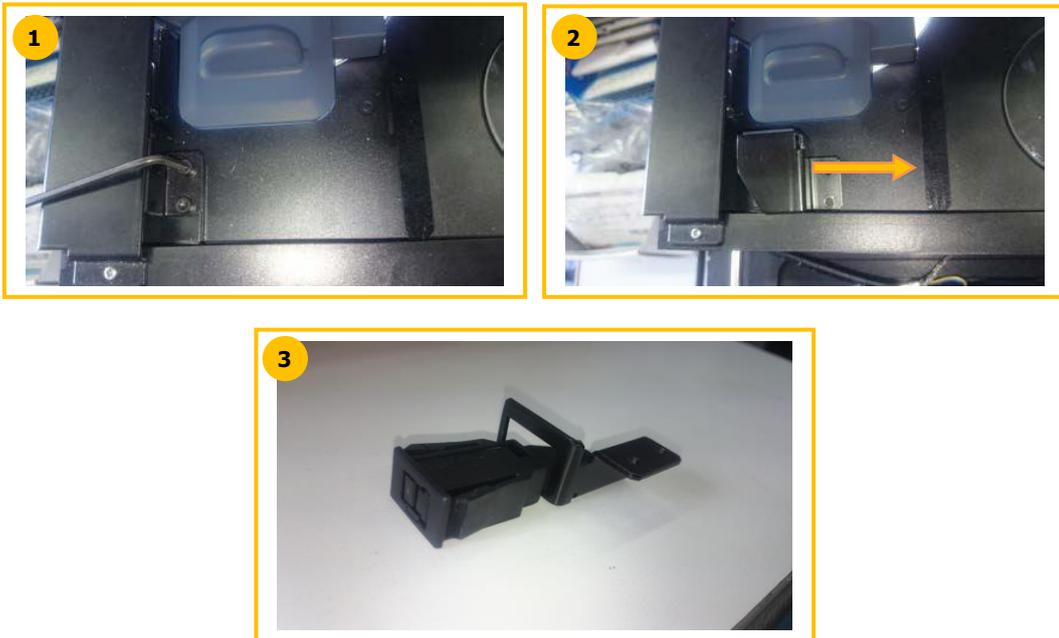
Nota: Se recomienda limpiar el plano de posicionamiento con un movimiento circular, y del centro hacia el exterior.

¡ATENCIÓN! EVITE CUALQUIER CONTACTO DEL PLANO DE POSICIONAMIENTO CON UN CUERPO GRASO O CON LOS DEDOS.
6.3.1. CUALQUIER PÉRDIDA DE OPACIDAD DEL PLANO DE POSICIONAMIENTO PUEDE PROVOCAR UN FUNCIONAMIENTO INCORRECTO DEL APARATO **NO CUBIERTO POR LA GARANTÍA.**

SUSTITUIR EL TOUCH LATCH

Para sustituir el Touch Latch, proceda como se indica a continuación:

- 1- Extraiga los dos tornillos mediante una llave Allen.
- 2- Retire el Touch Latch tirando de él hacia la derecha.
- 6.3.2. 3- Coloque la nueva pieza.

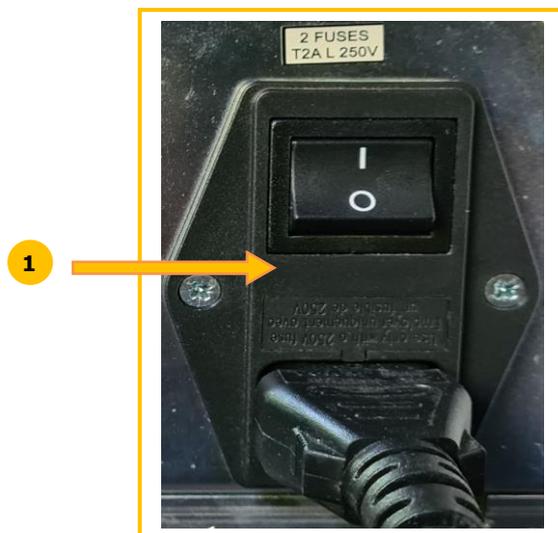


CAMBIAR UN FUSIBLE

Para cambiar un fusible, proceda como se describe a continuación:

- 1- Apague la máquina pulsando el botón pulsador que se encuentra en su parte delantera y, a continuación, el interruptor situado en su parte trasera.
- 2- Desconecte el cable de alimentación del sector de red eléctrica y de la máquina.
- 3- Tire de la parte n.º 1 para acceder a los fusibles.
- 4- Cambie el fusible y vuelva a colocar los componentes en su sitio.

6.3.3.



6.4. MANTENIMIENTO DE LA PANTALLA TÁCTIL

6.4.1. LIMPIEZA DE LA PANTALLA TÁCTIL

Para limpiar la pantalla táctil, apague en primer lugar la máquina (si está encendida). Limpie la pantalla, sin apoyarse en ella, utilizando un paño suave, seco y sin hilachos.

¡ATENCIÓN! EVITE CUALQUIER UTILIZACIÓN DE PRODUCTOS TALES COMO AGUA O PRODUCTOS QUÍMICOS.

SE PERMITE LA UTILIZACIÓN DE ALCOHOL DE TIPO ETANOL PARA LA ELIMINACIÓN DE MARCAS RESISTENTES A LA LIMPIEZA EN SECO.

TODO DAÑO A LA PANTALLA TÁCTIL COMO RESULTADO DE UN MANTENIMIENTO INAPROPIADO PUEDE PROVOCAR UN FUNCIONAMIENTO INCORRECTO DEL APARATO NO CUBIERTO POR LA GARANTÍA.

6.5. MANTENIMIENTO PREVENTIVO

6.5.1. CONSEJOS

Optimizará la vida útil de su máquina si utiliza únicamente las piezas recomendadas por el fabricante.

6.5.2. TABLA DE SUSTITUCIONES PARA PIEZAS ESTÁNDAR

6.5.2.1. ACCESORIOS

Junto con el bloqueador BRIOT COUTURE se suministran los siguientes accesorios:

Accesorio	Referencia LTO
Maleta con espuma	S3 64 016
Brida de lente retallada	11 10 168
Herramienta de ajuste Offset	14 04 307
Patrón de ajuste del trazador mecánico	14 04 328
Herramienta de ajuste del bloqueador Briot	14 04 359
Herramienta de ajuste del bloqueador WECO M	14 04 360
Bolsa de polietileno de 100 x 130	21 40 210
Soporte de bloque Briot magnético GM V3 Ø 25	11 53 026
Bloqueador Briot magnético PM V3 Ø 19	11 53 027
Bloqueador Briot magnético 16/plano	11 53 038
Soporte de bloqueo WECO magnético (hendidura ancha)	11 53 031
Soporte de bloqueo WECO magnético achaflanado (hendidura ancha)	11 53 036
Soporte de bloqueo WECO magnético 20/plano (hendidura ancha)	11 53 037
Fusible 2 A-250 V-5	22 29 038
Junta tórica Ø 15,6 x Ø 1,78	21 62 200
Bolígrafo indeleble negro	24 06 211
Marcador especial lentes hidrofóbicas	24 06 503
Herramienta de calce de la montura	14 06 526
Herramienta de trazado de eje sobre lente de presentación	14 04 353
Cable Ethernet 5M RJ45/RJ45 derecho CAT6UTP	22 34 058

6.5.2.2. CONSUMIBLES

Los consumibles que se encuentran disponibles para el bloqueador BRIOT COUTURE son los siguientes:

Consumible	Referencia LTO
Soporte de bloqueo*	11 90 784
Cierre a presión*	37 30 009
Soporte de bloque Briot magnético GM V3 Ø 25	11 53 026
Bloqueador Briot magnético PM V3 Ø 19	11 53 027
Bloqueador Briot magnético 16/plano	11 53 038
Soporte de bloqueo WECO magnético (hendidura ancha)	11 53 031
Soporte de bloqueo WECO magnético achaflanado (hendidura ancha)	11 53 036
Soporte de bloqueo WECO magnético 20/plano (hendidura ancha)	11 53 037
Fusible 2 A-250 V-5	22 29 038
Bolígrafo indeleble negro	24 06 211
Marcador especial lentes hidrofóbicas	24 06 503

* Consumibles no incluidos en la maleta de accesorios

6.6. MENSAJES

TIPOS DE MENSAJES

Existen tres tipos de mensajes:

- 🔊 El mensaje informativo
- 🔊 El mensaje de advertencia
- 🔊 El mensaje de error

LISTA DE MENSAJES

6.6. En las siguientes tablas se muestran los mensajes que pueden aparecer con mayor frecuencia cuando se utiliza la máquina, así como las posibles soluciones para cada uno de ellos.

6.6.2.1. LISTA DE MENSAJES INFORMATIVOS

N.º del problema	Mensaje	Condición(es) para que aparezca
1101	Please insert the frame.	
2009	Insert tool #14-04-342 or #14-04-338.	
2011	Please insert minus 10 calibration lens (tool 14-04-345).	
2012	Please insert minus 5 calibration lens (tool 14-04-346).	
2013	Please insert plus 10 calibration lens (tool 14-04-347).	
2014	Please insert plus 5 calibration lens (tool 14-04-348).	
2015	Lens evaluated, do you want to continue?	

6.6.2.2. LISTA DE MENSAJES DE ADVERTENCIA

N.º del problema	Mensaje	Condición(es) para que aparezca
2	A new automation board has been detected.	Se ha cambiado la tarjeta de automatización.
3	No Valid Lto File Found.	El archivo destinado a la tarjeta de automatización no es válido.
4	Updating FPGA in progress... Please do not turn off the machine. The system will shutdown automatically	
5	Invalid IoBoard serial number or not tested board.	Los datos de la tarjeta de automatización no son válidos. La tarjeta no ha sido probada por el proveedor.
1002	Lever is blocked or adjustment needed. Release it and press OK.	Carrera insuficiente en la articulación de la palanca.
1002	Lever is blocked or adjustment needed. Release it and press OK.	Carrera insuficiente en la traslación de la palanca.
1002	Lever is blocked or adjustment needed. Release it and press OK.	Desbloquear la palanca manualmente.
1003	Confirm the stylus insertion position.	
1004	Remove tool #14-04-307.	
1005	Insert tool #14-04-307.	
1006	Save settings?	
1009	Insert tool #14-04-328.	
1009	Insert tool #14-04-328.	
1010	Remove tool #14-04-328.	
1013	Adjustment of the jaws needed.	La ordenada del centro del encuadre es > ±1 mm; ajustar las mordazas.
1014	Insert circle pattern.	
1015	Insert rectangle pattern.	
1016	Do you want to reset scan's settings?	
1017	Wrong adjustment tool.	La herramienta de ajuste no es la adecuada.
1102	Remove pattern's rod.	
1103	Pattern's rod missing.	
1104	Frame moved.	
2008	Please remove any glass present in the blocker.	
2010	Open the jaws and remove any glass present in the blocker.	
2016	Save settings?	

N.º del problema	Mensaje	Condición(es) para que aparezca
2020	Cylinder axis not detected.Continue anyway?	Lente sin cilindro.
2021	Insert tool 14-04-344 (D 90), Adjust the led position.	
2024	Please insert Round 30 calibration in the center	
2025	Please insert Round 60 calibration in the center	
3002	Do you want to save this settings?	
6001	Unable to start the storage service.	Problema de conexión con el servidor de la base de datos.

6.6.2.3. LISTA DE MENSAJES DE ERROR

Si se produce un error, es preferible que llame al servicio técnico de su proveedor y le indique el número exacto del error y el texto correspondiente al mismo.

A continuación encontrará la lista de los mensajes de error que pueden aparecer cuando utilice su máquina.

En ocasiones, es posible solucionar determinados problemas sin llamar al servicio técnico.

Para esos casos, se indica la acción que se debe realizar.

N.º del problema	Mensaje	Condición(es) para que aparezca
1	IO Board Connection Error.	No se encuentra el dispositivo USB solicitado => Provoca que se alerte de un error de conexión.
1	IO Board Connection Error.	La tarjeta IO no responde a las solicitudes de conexión => Provoca que se alerte de un error de conexión.
1	IO Board Connection Error.	Es imposible resetear el cortocircuito en la tarjeta IO => Provoca que se alerte de un error de conexión.
1	IO Board Connection Error.	No se puede abrir el puerto serie => Provoca que se alerte de un error de conexión.
1	IO Board Connection Error.	Pérdida de conexión detectada mediante polling => Provoca que se alerte de una pérdida de conexión.
1	IO Board Connection Error.	El Rx del puerto com no funciona => Provoca que se alerte de una pérdida de conexión.
1	IO Board Connection Error.	Detección de cortocircuito en la tarjeta IO => Provoca que se alerte de una pérdida de conexión.
1	IO Board Connection Error.	Error en la actualización de la tarjeta.
1	IO Board Connection Error.	Error en la actualización de la tarjeta.
1	IO Board Connection Error.	Error en la actualización de la tarjeta.
1	IO Board Connection Error.	Error en la actualización de la tarjeta.
1000	Please remove frame.	Es imposible iniciar porque entre las pinzas hay una montura o una herramienta.
1001	Scanform Software Error.	Error del programa en los secuenciadores.
1001	Scanform Software Error.	Error del programa en los secuenciadores.
1007	Scanform disconnected.	Problema de conexión con la tarjeta de automatización.
1008	Scanform in failure mode.	Problema para adoptar la posición de reposo o iniciar mecánicamente el escaneado.
1011	Adjustment needed.	Diferencia excesiva entre el ajuste anterior y la medición actual en el paso a paso de la torreta del escaneado.
1100	Tracing error.	Error del programa en el secuenciador de introducción.
1100	Tracing error.	Imposible iniciar o adoptar la posición de reposo mecánico del escaneado, o bien ausencia de montura.
1100	Tracing error.	Exceso de salidas de la placa de posicionamiento.
1100	Tracing error.	Palanca bloqueada al final de la introducción (¿dureza en la traslación de la palanca?).
1100	Tracing error.	Interrupción de la introducción debido a una parada.
1100	Tracing error.	Interrupción de la introducción debido a una avería.
1100	Tracing error.	La distancia entre el punto de partida de la introducción y el último punto es excesiva.
1990	Motor turret rotation failure.	Error del programa en los secuenciadores de desplazamiento.
1990	Motor turret rotation failure.	Error del programa: el accionamiento del motor se encuentra fuera de los márgenes de funcionamiento tolerados.
1990	Motor turret rotation failure.	Imposible pulsar el interruptor.
1990	Motor turret rotation failure.	Imposible soltar el interruptor.
1990	Motor turret rotation failure.	Detección de una pérdida de paso durante el desplazamiento.
1990	Motor turret rotation failure.	Detección de una pérdida de paso durante el inicio.
1991	Motor turret translation failure.	Error del programa en los secuenciadores de desplazamiento.
1991	Motor turret translation failure.	Error del programa: el accionamiento del motor se encuentra fuera de los márgenes de funcionamiento tolerados.
1991	Motor turret translation failure.	Imposible pulsar el interruptor.

N.º del problema	Mensaje	Condición(es) para que aparezca
1991	Motor turret translation failure.	Imposible soltar el interruptor.
1991	Motor turret translation failure.	Detección de una pérdida de paso durante el desplazamiento. Error del programa: el accionamiento del motor se encuentra fuera de los márgenes de funcionamiento tolerados.
1992	Motor lever rotation failure.	Error del programa en los secuenciadores de desplazamiento. Se ha superado el tiempo límite de espera durante el inicio del motor.
1992	Motor lever rotation failure.	No se encuentra el punto cero de referencia para el accionamiento del motor.
1992	Motor lever rotation failure.	Imposible desplazar el motor.
1992	Motor lever rotation failure.	Imposible detectar el punto cero de referencia del codificador. Se ha superado el tiempo límite de espera durante el desplazamiento del motor.
1992	Motor lever rotation failure.	Imposible alcanzar la posición de desplazamiento solicitada. Imposible alcanzar el tope máximo. La carrera medida es insuficiente.
1992	Motor lever rotation failure.	Error del programa: el accionamiento del motor se encuentra fuera de los márgenes de funcionamiento tolerados.
1992	Motor bottom pinches failure.	Error del programa en los secuenciadores de desplazamiento. Se ha superado el tiempo límite de espera durante el inicio del motor.
1992	Motor bottom pinches failure.	Imposible desplazar el motor. Se ha superado el tiempo límite de espera durante el desplazamiento del motor.
1992	Motor bottom pinches failure.	Error del programa: el accionamiento del motor se encuentra fuera de los márgenes de funcionamiento tolerados.
1992	Motor top pinches failure.	Error del programa en los secuenciadores de desplazamiento. Se ha superado el tiempo límite de espera durante el inicio del motor.
1992	Motor top pinches failure.	Imposible desplazar el motor. Se ha superado el tiempo límite de espera durante el desplazamiento del motor.
1992	Motor top pinches failure.	Imposible pulsar el interruptor.
1992	Motor top pinches failure.	Imposible soltar el interruptor. No se encuentra el punto cero de referencia para el accionamiento del motor.
1992	Motor bottom pinches failure.	Imposible detectar el punto cero de referencia del codificador. Error del programa: el accionamiento del motor se encuentra fuera de los márgenes de funcionamiento tolerados.
1993	Motor lever translation failure.	Error del programa en los secuenciadores de desplazamiento. Se ha superado el tiempo límite de espera durante el inicio del motor.
1993	Motor lever translation failure.	Imposible desplazar el motor. Se ha superado el tiempo límite de espera durante el desplazamiento del motor.
1993	Motor lever translation failure.	Imposible alcanzar la posición de desplazamiento solicitada. Imposible alcanzar el tope máximo. La carrera medida es insuficiente.
2000	Layout Software Error.	Error del programa en los secuenciadores.
2000	Layout Software Error.	Error del programa en los secuenciadores.
2007	Blocker disconnected.	Problema de conexión con la tarjeta de automatización.
2017	Calibration mapping error	Error del programa en la calibración del mapeado.
2018	Wrong side of lens inserted.	Posible inversión de la lente.
2019	Layout error, init méca impossible	Error de inicio mecánico del centrador.
2019	Layout error, asservissement impossible	Servomando de led imposible durante el tratamiento.
2019	Layout error	Imposible iniciar inspección.
2019	Layout error	Imposible determinar el tipo de lente.
2019	Layout error	Imposible iniciar el mapeado.
2019	Layout error	Imposible tratar la lente SV.
2022	Calibration Led Error, no glass detected	Accionamiento bajo de iluminación imposible.
2022	Calibration Led Error, no glass	Iluminación no homogénea, ajustar la posición del led.

N.º del problema	Mensaje	Condición(es) para que aparezca
	detected	
2022	Calibration Led Error, no glass detected	No hay imagen de ajuste, cámara no funcional.
2023	Bloking Error	Se solicita la aplicación de ventosa; no se ha alcanzado la presión. No hay lente o herramienta, o bien el sensor está dañado.
2026	Calibration Pros Error.	Imposible analizar las imágenes de la cámara. ->.
2026	Calibration Pros Error.	El tamaño de píxel del círculo de 30 y el de 60 mm difieren en más de 0,003 mm. Ajustar la cámara y la iluminación.
2026	Calibration Pros Error.	Diferencia intermedia entre la circunferencia del patrón de 30 o 60 mm y el valor teórico > 0,3 mm.
2026	Calibration Pros Error.	Diferencia entre la circunferencia del patrón de 30 o 60 mm y el valor teórico > 0,3 mm.
2100	Motor blocker X failure.	Error del programa en los secuenciadores de desplazamiento.
2100	Motor blocker X failure.	Error del programa: el accionamiento del motor se encuentra fuera de los márgenes de funcionamiento tolerados.
2100	Motor blocker X failure.	Imposible pulsar el interruptor.
2100	Motor blocker X failure.	Imposible soltar el interruptor.
2100	Motor blocker X failure.	Detección de una pérdida de paso durante el desplazamiento.
2101	Motor blocker Y failure.	Error del programa en los secuenciadores de desplazamiento.
2101	Motor blocker Y failure.	Error del programa: el accionamiento del motor se encuentra fuera de los márgenes de funcionamiento tolerados.
2101	Motor blocker Y failure.	Imposible pulsar el interruptor.
2101	Motor blocker Y failure.	Imposible soltar el interruptor.
2101	Motor blocker Y failure.	Detección de una pérdida de paso durante el desplazamiento.
2102	Motor blocker Z failure.	Error del programa en los secuenciadores de desplazamiento.
2102	Motor blocker Z failure.	Error del programa: el accionamiento del motor se encuentra fuera de los márgenes de funcionamiento tolerados.
2102	Motor blocker Z failure.	Imposible pulsar el interruptor.
2102	Motor blocker Z failure.	Imposible soltar el interruptor.
2102	Motor blocker Z failure.	Detección de una pérdida de paso durante el desplazamiento.
2103	Motor blocker Theta failure.	Error del programa en los secuenciadores de desplazamiento.
2103	Motor blocker Theta failure.	Error del programa: el accionamiento del motor se encuentra fuera de los márgenes de funcionamiento tolerados.
2103	Motor blocker Theta failure.	Imposible pulsar el interruptor.
2103	Motor blocker Theta failure.	Imposible soltar el interruptor.
2103	Motor blocker Theta failure.	Detección de una pérdida de paso durante el desplazamiento.
2104	Motor translation reflector failure.	Error del programa en los secuenciadores de desplazamiento.
2104	Motor translation reflector failure.	Error del programa: el accionamiento del motor se encuentra fuera de los márgenes de funcionamiento tolerados.
2104	Motor translation reflector failure.	Imposible pulsar el interruptor.
2104	Motor translation reflector failure.	Imposible soltar el interruptor.
2104	Motor translation reflector failure.	Detección de una pérdida de paso durante el desplazamiento.
2105	No camera found.	Al menos una cámara no se ha detectado.
2106	Just one camera found.	No se ha detectado una cámara de las dos que existen.
2107	Adjustment needed.	Diferencia excesiva entre el ajuste anterior y la medición actual en el paso a paso del centrador (TX o TY o RT).
2108	Inspection camera error.	Imposible seleccionar la cámara de inspección.
2108	Inspection camera error.	Imposible iniciar el directo de la cámara de inspección.
2109	Mapping camera error.	Imposible seleccionar la cámara de mapeado.
2109	Mapping camera error.	Imposible iniciar el directo de la cámara de mapeado.
3001	Unable to save settings.	Imposible escribir el archivo para guardar.
3201	Déformation Impossible	Deformación imposible porque supera los límites de la forma solicitada.
4000	PROS processing error.	
4001	Adjustment processing error Pixel.	PROS no consigue detectar una forma.
4001	PROS: Adjustment processing error LED.	O bien se ha superado el accionamiento máximo del led, o bien el tiempo de exposición está fuera de los márgenes tolerados.
4002	PROS: Adjustment processing error Pixel.	Imposible calcular el tamaño de píxel.
4002	PROS: Adjustment processing error Pixel.	La diferencia del tamaño de píxel en X e Y > +- 0,005 mm



7. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

7.1. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

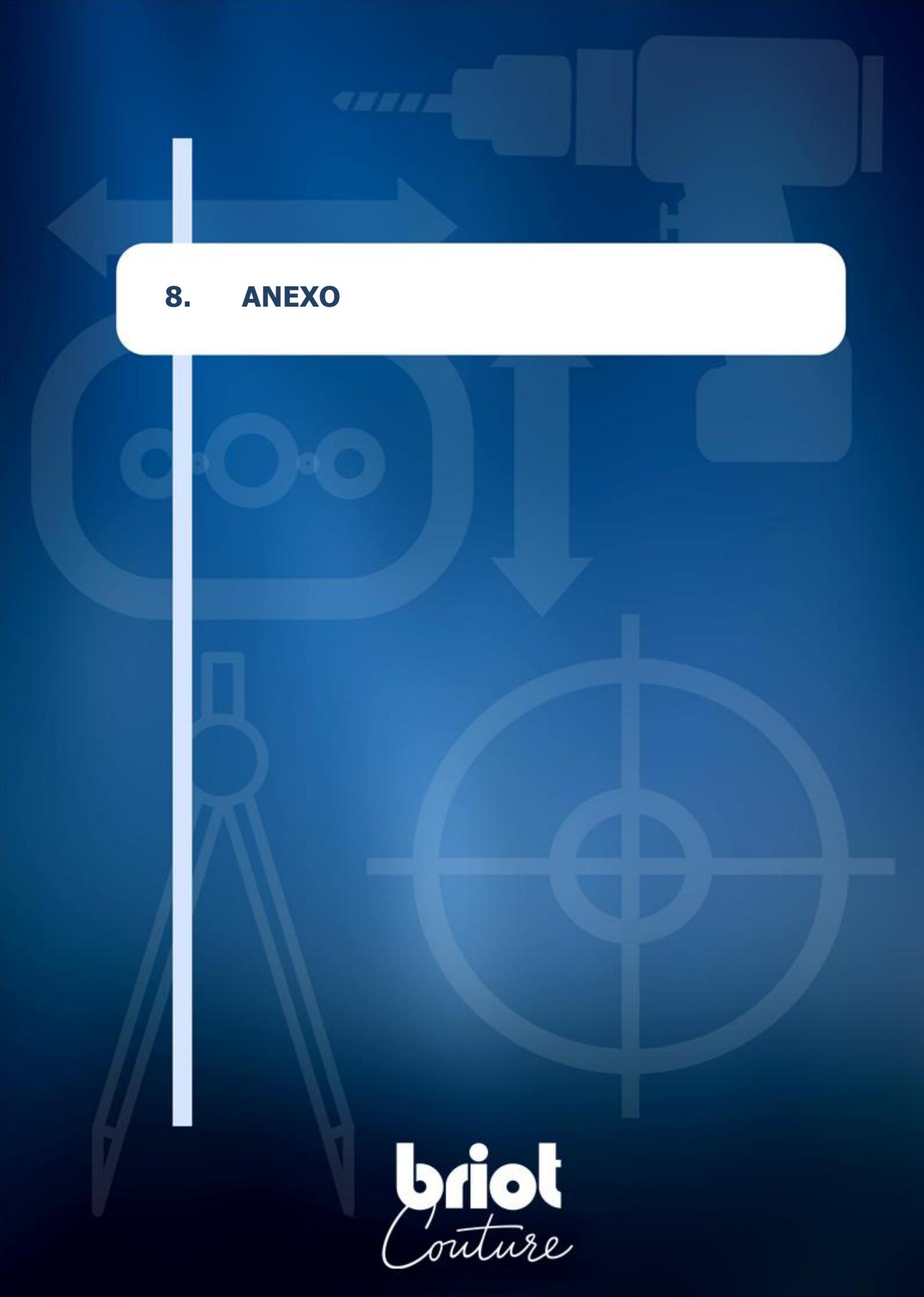
El bloqueador BRIOT COUTURE presenta las siguientes características generales:

- Dimensiones:
 - ✓ Anchura: **360 mm**
 - ✓ Profundidad: **565 mm**
 - ✓ Altura: **590 mm**
- Peso: **29,5 kg**
- Capacidad de la memoria de trabajos: **5000 trabajos**
- Capacidad de la base de patrones: **10 000 formas**
- Tensión eléctrica: **100 V - 240 V +/- 10 %**
50 Hz o 60 Hz
- Consumo eléctrico: **80 W**
- Fusibles: **T2AL250V** (x 2) – Reconocidos UL – Sustituir únicamente por Littlefuse n.º**218002**
- Normativa CEM:
 - ✓ Conforme con la directiva CEM 2004/108/CEE
 - ✓ EN 55022 «Clase B»
 - ✓ EN 61000 – 6 – 2
 - ✓ EN 61000 – 6 – 3
- Normativa de seguridad:
 - ✓ Conforme con la directiva 2006/95/CEE
 - ✓ IEC 61010-1 Issued:2010/06/10 Ed3, Corr.1:2011, Corr.2:2013
- Estándares UL para versión US 120 V - 60 Hz:
 - ✓ UL 61010-1:2012 Ed:3 +R :19Jul2019
 - ✓ CAN/CSA-C22.2 No. 61010-1-12:2012 Ed.3 +U1;U2;A1
- Instalación: **Categoría II**
- Grado de contaminación: **II**
- Temperatura de funcionamiento: **De 13 °C a 40 °C**
- Tasa de humedad máxima: **80 % en el caso de temperaturas de hasta 31 °C, porcentaje que se irá reduciendo de forma lineal hasta llegar al 50 % de humedad relativa a 40 °C**
- Altitud máxima: **2000 metros**

Este equipo está diseñado para su utilización en interiores, exclusivamente.



EL FABRICANTE NO PUEDE ASUMIR NINGUNA RESPONSABILIDAD POR LOS DAÑOS PROVOCADOS POR UN USO DE LA MÁQUINA EN EL QUE NO SE RESPETEN LAS INSTRUCCIONES DE ESTE MANUAL O LAS QUE FIGURAN ESCRITAS EN EL EQUIPO.



8. ANEXO

8.1. PRESENTACIÓN DE LOS BOTONES

8.1.1. BOTONES COMUNES A TODAS LAS PANTALLAS

- : Abrir un trabajo
- : Acceder a la lista de trabajos existentes
- : Acceder a la lista de patrones guardados en la memoria
- : Guardar un patrón
- : Eliminar los datos introducidos
- : Acceder a la pantalla de introducción
- : Acceder a la pantalla de centrado
- : Acceder a la pantalla de visualización rápida
- : Acceder a la pantalla de Digiform
- : Acceder a la pantalla de perforación
- : Confirmar las modificaciones
- : Cancelar las modificaciones

8.1.2. BOTONES DE LA PANTALLA DE INTRODUCCIÓN

- : Activar la captura de la lente según su centro de gravedad
- : Activar la captura de la lente según su centro de gravedad sin detectar los taladros de perforación
- : Activar la introducción de la montura
- : Activar la introducción de la montura del lado izquierdo
- : Activar la introducción de la montura del lado derecho
- : Seleccionar una montura de metal
- : Seleccionar la opción sin montura
- : Seleccionar una montura de plástico



: Invertir los lados (L [izdo.]/R [dcho.]) de trabajo



: Efectuar una copia simétrica



: Guardar la información en un servidor externo (opcional)



: Valor de la placa de posicionamiento



: Grado de inclinación de la montura (Z-tilt)

8.1.3. BOTONES DE LA PANTALLA DE CENTRADO



: Centrar una lente progresiva



: Centrar una lente progresiva mediante la función Power Map



: Centrar una lente monofocal



: Centrar una lente bifocal



: Centrar una lente prismática



: Centrar una lente marcada por tres puntos



: Centrar una lente monofocal mediante la función Power Map



: Desactivar la visualización de la forma



: Activar la visualización de la forma con superposición de la lente



: Aumentar o reducir la luminosidad del plano de posicionamiento para centrar una lente de color



: Centrar la lente manualmente



: Bloquear la lente de forma semiautomática mediante una pulsación larga o bien de forma automática mediante una pulsación corta

8.1.4. BOTONES DE LA PANTALLA DE DESCENTRADO



: Desplazar el eje hacia abajo



: Desplazar el eje hacia la derecha



: Desplazar el eje hacia la izquierda



: Desplazar el eje hacia arriba



: Rotar el eje hacia la derecha



: Rotar el eje hacia la izquierda



: Bloquear la cruz de centrado



: Eliminar todos los taladros



: Descentrado correcto, no se requiere sobredimensionado



: Descentrado +, aplicar un sobredimensionado de 0,10 mm



: Descentrado ++, aplicar un sobredimensionado de 0,10 mm



: Número de taladros sencillos detectados



: Número de muescas detectadas



: Número de taladros oblongos detectados



o : Lado de posicionamiento del puente

8.1.5. BOTONES DE LA PANTALLA DE DIGIFORM



: Introducción de los valores de un modo no proporcional a la forma original



: Introducción de los valores de un modo proporcional a la forma original



: Valor de la circunferencia de la forma



: Valor angular de la forma



: Valor de sobredimensionado de la circunferencia de la forma

8.1.6. BOTONES DE LA PANTALLA DE PERFORACIÓN



: Desplazar el taladro seleccionado hacia abajo



: Desplazar el taladro seleccionado hacia la derecha



: Desplazar el taladro seleccionado hacia la izquierda



: Desplazar el taladro seleccionado hacia arriba



: Seleccionar la perforación paralela a los ejes de fijación



: Seleccionar la perforación normal en la cara externa



: Seleccionar la perforación normal en la cara interna



: Seleccionar la perforación normal en la curva predefinida deseada



: Seleccionar varios taladros



: Aplicar una distancia idéntica entre los taladros



: Alinear los taladros seleccionados



: Seleccionar el punto de referencia



: Eliminar todos los taladros



: Añadir un taladro oblongo + número de taladros oblongos



: Añadir una muesca + número de muescas



: Añadir un taladro sencillo + número de taladros sencillos



: Realizar un taladro pasante



: Realizar un taladro ciego



: Realizar un avellanado



: Diámetro del/de los taladro/s



: Distancia del/de los taladro/s según el borde de la lente



: Profundidad del avellanado



: Anchura del avellanado

8.1.7. BOTONES DE LA PANTALLA DE LA LISTA DE TRABAJOS



: Clasificar por número del código de barras



: Clasificar por fecha



: Introducir un dato sobre el trabajo seleccionado

8.1.8. BOTONES DE LA PANTALLA DE LA LISTA DE PATRONES



: Clasificar por número del código de barras



: Clasificar por lado de la lente (R [dcho./L [izdo.]])



: Clasificar por nombre del fabricante



: Clasificar por fecha



: Clasificar por «like»



: Eliminar la línea seleccionada



: Clasificar por lente perforada



: Visualizar la lista completa en la memoria



: Aceptar + o – un montaje



: Eliminar el fabricante

8.1.9. BOTONES DE LA PANTALLA SHAPE CREATOR



: Acceder a la función Shape creator



: Hacer zoom de la forma en la pantalla



: Tomar una imagen en live video



: Añadir puntos a la pantalla + número de punto



: Activar/desactivar la función magnética



: Volver a la pantalla Shape creator



INNOVATION TO UNLOCK YOUR POTENTIAL

LUNEAU TECHNOLOGY ESPAÑA S.A.

Calle Corominas 7 Planta 4 - 08902 Hospitalet de Llobregat - España

Tel. 93 298 07 37

contact-es@visionix.com

www.visionix.com