Manual de Utilizador Centrador

FC001207-rev02





- 1. Instalação
 - 1.1. Desembalagem da máquina
 - 1.1.1. Advertência
 - 1.1.2. Desembalagem
 - 1.2. Entrada em funcionamento
 - 1.2.1. Preparação da bancada
 - 1.2.2. Instalação
 - 1.2.3. Ligação da máquina
 - 1.3. Entrada em funcionamento da máquina
 - 1.3.1. Ligar a máquina
 - 1.3.2. Desligar a máquina
 - 1.4. Apresentação da máquina
- 2. Precauções de utilização
 - 2.1. Segurança
 - 2.1.1. Operador
 - 2.1.2. Máquina
 - 2.1.3. Pilha de lítio
 - 2.2. Recomendações
 - 2.2.1. Generalidades
 - 2.2.2. Limpeza

3. Aplicação

- 3.1. Tipos de lentes especificados
 - 3.1.1. Limites
 - 3.1.2. Parâmetros da lente
- 3.2. Operação do "Briot Couture"
 - 3.2.1. Manuseio da tela
 - 3.2.2. Apresentação e indicação
 - 3.2.3. Linhas de inserção e teclado virtual
- 3.3. Visão Geral partes funcionais
- 3.4. Display multi-toque (B)
 - 3.4.1. Botões de comando básicos
- 3.5. Operação das funções principais
 - 3.5.1. Botões de comando "Sondar" antes de traçar (B-9)
 - 3.5.2. Botões de comando "Sondar" após traçar (B-9)
 - 3.5.3. Botões de comando "Sondar" parametrizados (B-9.2)
 - 3.5.4. Botões de comando parametrizados com Gravitech™ em "Capturar Forma" (B-9.1)
 - 3.5.5. Botões de comando "Centralizar/FIXAR NO SUPORTE" (B-8)
 - 3.5.6. Botões de comando "Simulação 3D" (B-7)

(COUTURE

- 3.6. Operação
 - 3.6.1. Briot Couture ligar
- 3.7. Operação de trabalho
 - 3.7.1. Administração de dados
 - 3.7.2. Capturar formulário com GravitechTM "Lente demo ou com borda"
 - 3.7.3. Medir armação
 - 3.7.4. Função "Shape Creator"
 - 3.7.5. Plano de perfuração
 - 3.7.6. Posicionamento de uma lente de óculos
 - 3.7.7. Centralizar uma lente
 - 3.7.8. Alteração da forma Função Digiform
- 3.8. Simulação (Virtual 3D)
 - 3.8.1. Registro de dados do paciente
 - 3.8.2. Registro dos dados de refração
 - 3.8.3. Registro dos dados da lente
 - 3.8.4. Adequação 3D
 - 3.8.5. Seção transversal em armações sem borda/ de nylor
- 3.9. Fixar uma lente no suporte
- 4. Configuração
 - 4.1. Apresentação
 - 4.1.1. Acesso ao ecrã de configuração
 - 4.2. Ecrãs de parametrizações
 - 4.2.1. Menu de personalização
 - 4.2.2. Menu Informação
- 5. Ajuste da máquina
 - 5.1. Apresentação
 - 5.1.1. Acesso aos ecrãs de ajuste
 - 5.1.2. Ajuste do traçador mecânico
 - 5.1.3. Ajuste do bloqueador
- 6. Manutenção
 - 6.1. Apresentação
 - 6.1.1. Purga manual das bases de montagens
 - 6.1.2. Carregamento da base do molde
 - 6.2. Manutenção do traçador mecânico
 - 6.2.1. Limpar o traçador mecânico
 - 6.2.2. Mudar os tubos de fixação da armação
 - 6.3. Manutenção do centralizador/bloqueador
 - 6.3.1. Limpar a zona de centragem



BRIOT COUTURE... Manual do Utilizador

- 6.3.2. Substituir o Touch Latch
- 6.3.3. Trocar um fusível
- 6.4. Manutenção do painel tátil
 - 6.4.1. Limpeza do painel tátil
- 6.5. Manutenção preventiva
 - 6.5.1. Conselhos
 - 6.5.2. Tabela de substituição das peças comuns
- 6.6. Mensagens
 - 6.6.1. Tipos de mensagens
 - 6.6.2. Lista das mensagens
- 7. Especificações Técnicas
 - 7.1. Especificações técnicas
- 8. Anexo
 - 8.1. Apresentação dos botões
 - 8.1.1. Botões comuns aos diferentes ecrãs
 - 8.1.2. Botões do ecrã de entrada
 - 8.1.3. Botões do ecrã de centragem
 - 8.1.4. Botões do ecrã de descentragem
 - 8.1.5. Botões do ecrã de Digiform
 - 8.1.6. Botões do ecrã de perfuração
 - 8.1.7. Botões do ecrã da lista das montagens
 - 8.1.8. Botões do ecrã da lista dos moldes
 - 8.1.9. Botões do ecrã Shape creator

Caro cliente,

Adquiriu uma máquina BRIOT COUTURE e toda a equipa da Briot, uma marca pertencente ao grupo Luneau Technology, gostaria de agradecer a confiança que depositou em nós.

A máquina BRIOT COUTURE é uma máquina de laboratório concebida para optometristas e que é utilizada para realizar operações como a criação de acessórios e a centragem e bloqueio de lentes de óculos.

Aconselhamo-lo a ler atentamente este manual e a guardá-lo perto da máquina para que possa consultá-lo facilmente.

As informações incluídas neste manual não são contratualmente vinculativas e podem ser alteradas sem aviso prévio. Embora tenha sido elaborado com extremo cuidado, este documento pode incluir alguns erros ou omissões não intencionais, apesar de terem sido envidados todos os esforços para os evitar. O fabricante não pode, em circunstância alguma, ser responsabilizado por quaisquer falhas de funcionamento que possam resultar de tais erros ou omissões.

O FABRICANTE NÃO GARANTE O DESEMPENHO DA SUA MÁQUINA SE AS INSTRUÇÕES INCLUÍDAS NESTE MANUAL NÃO FOREM RESPEITADAS.

EM FUNÇÃO DA VERSÃO DA MÁQUINA E DAS OPÇÕES RELATIVAS À DATA E AO PAÍS DE VENDA, ALGUNS ITENS/FUNÇÕES DE EQUIPAMENTO DESCRITOS NESTE MANUAL PODEM NÃO ESTAR INCLUÍDOS NA SUA MÁQUINA. Luneau Technology Operations 2, rue Roger Bonnet 27340 Pont de l'Arche França

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

http://www.luneautech.com/ contact@luneautech.com

BRIOT COUTURE ... Manual do Utilizador

Θ CÓDIGO GRÁFICO

Neste manual, foram utilizados diferentes códigos gráficos para permitir ao utilizador distinguir entre diferentes tipos de informação e localizar facilmente os itens que exigem atenção especial (por exemplo, itens relacionados com a segurança).

A tabela abaixo lista e descreve todos os códigos utilizados:

DESCRIÇÃO DOS PICTOGRAMAS

Códigos gráficos	Descrição
	Aviso importante Danos na saúde ou degradação e avaria dos materiais envolvidos. Siga cuidadosamente as instruções.
X	Ação preliminar importante Antes de empreender qualquer ação, verifique se a máquina está desligada.
	Perigo elétrico
	Сомроненте резаро Mais especificamente, é necessária uma segunda pessoa para transportar e deslocar a máquina.
	Perigo para as mãos

RESÍDUOS DE EQUIPAMENTOS ELÉTRICOS E ELETRÓNICOS (APLICÁVEL NA UNIÃO EUROPEIA E EM PAÍSES EUROPEUS QUE UTILIZAM UM SISTEMA DE RECOLHA SELETIVA DE RESÍDUOS)



Este símbolo afixado no produto ou na respetiva embalagem indica que o produto não será tratado como resíduos domésticos. Ao invés disso, deve ser entregue ao ponto de recolha designado, onde os equipamentos elétricos e eletrónicos podem ser reciclados. Ao garantir que este produto é corretamente eliminado, ajudará a evitar consequências ambientais e humanas potencialmente nocivas devido ao manuseamento inadequado quando eliminado de forma inadequada. A utilização de materiais recuperados preserva os recursos naturais. Para obter mais informações sobre onde pode deixar este produto para reciclagem, contacte o seu serviço local de eliminação de resíduos ou o agente ao qual adquiriu este produto.

COUTUR

1. INSTALAÇÃO



1.1. DESEMBALAGEM DA MÁQUINA

1.1.1. Advertência



- > Certifique-se de que a máquina está posicionada de acordo com as indicações ALTO e BAIXO da caixa de cartão.
- > Coloque a máquina numa superfície plana e estável.
- > Se for o próprio a instalar a máquina, deve guardar a embalagem e TODOS os materiais de embalagem internos e externos no caso de uma devolução eventual da máquina.

1.1.2. DESEMBALAGEM

Para desembalar a máquina, siga o procedimento abaixo:



1.2. ENTRADA EM FUNCIONAMENTO

1.2.1. PREPARAÇÃO DA BANCADA

Antes de instalar a máquina, certifique-se de que a bancada cumpre as seguintes características:

- **Q** Instale a máquina numa bancada plana, estável e nivelada.
- **Q** Providencie uma base de bancada de 360mm x 600mm.
- **Q** Não coloque qualquer obstáculo (armário, prateleira, etc.) a menos de 600 mm acima da bancada.
- Providencie uma distância suficiente entre o bloqueador BRIOT COUTURE e a biseladora. Nota: o cabo de ligação padrão é de 5m.
- A Providencie uma tomada elétrica de 16 A ligada à terra e protegida por um disjuntor diferencial de 30 mA.
- **Q** Providencie uma tomada ethernet RJ45 e um acesso à rede para facilitar as atualizações da sua máquina.
- Instale a máquina ao abrigo de qualquer fonte de calor, poluição por pó ou por humidade (por exemplo, caixote de reciclagem de água não confinado).
- **Q** Instale a máquina ao abrigo de qualquer fonte de luz forte.

1.2.2. INSTALAÇÃO





1.2.3. LIGAÇÃO DA MÁQUINA





1.3. ENTRADA EM FUNCIONAMENTO DA MÁQUINA

1.3.1. LIGAR A MÁQUINA

Para a entrada em funcionamento da máquina, proceda da seguinte forma:



Aquando da entrada em funcionamento, a zona de centragem acende-se a verde durante a utilização da máquina (ver abaixo).



O botão de pressão deve ser pressionado por breves instantes (pressionar/soltar). Não mantenha o botão pressionado de forma prolongada, pois isso pode causar uma paragem elétrica inesperada da máquina.

1.3.2. DESLIGAR A MÁQUINA

Para desligar corretamente a máquina, proceda da seguinte forma:



Ao efetuar uma intervenção na máquina, aguarde até o plano de colocação deixar de estar iluminado para pressionar o interruptor ligar/desligar situado na parte de trás da máquina e desligue o cabo de alimentação da rede.



1.4. APRESENTAÇÃO DA MÁQUINA









2. PRECAUÇÕES DE UTILIZAÇÃO



2.1. SEGURANÇA

2.1.1. OPERADOR

- > Leia atentamente as instruções e mantenha sempre o CD-ROM do manual do utilizador na proximidade da máquina, para poder consultá-lo facilmente.
- > Antes de realizar qualquer intervenção na máquina, verifique se o cabo de alimentação está desligado da tomada.
- > Qualquer utilização do aparelho que não esteja em conformidade com as recomendações do fabricante pode comprometer a protecção proporcionada pelo aparelho.

2.1.2. MÁQUINA

- > Certifique-se de que a sua fonte de tensão corresponde à tensão especificada na placa de identificação localizada na parte de trás da máquina. Se tiver dúvidas quanto ao tipo de corrente disponível nas suas instalações, contacte a sua empresa de eletricidade.
- > Caso não se preveja a utilização da máquina por um longo período de tempo, desligue os cabos de alimentação da tomada elétrica.
- > Desligue a máquina se ocorrer uma tempestade de relâmpagos ou quando a máquina ficar sem supervisão por um longo período de tempo.
- O aparelho deve ser posicionado de modo a poder ser facilmente desligado. A tomada elétrica ou o acoplador é utilizado(a) como dispositivo para desligar a alimentação elétrica principal.
- > Mantenha qualquer líquido afastado da alimentação elétrica e/ou do cabo de alimentação.
- > Nunca substitua os cabos de alimentação amovíveis por cabos com características inadequadas.
- Mantenha a máquina ao abrigo de qualquer fonte de calor. Um radiador é uma fonte de calor que pode ser prejudicial para o funcionamento correto da máquina.
- > As aberturas na tampa são concebidas para ventilar a máquina e contribuir para o seu funcionamento normal. Não as obstrua nem as tape.
- > Certifique-se de que a máquina está instalada numa sala corretamente ventilada.
- > Não sobrecarregue as tomadas ou fichas de parede porque isso aumentaria o risco de incêndio ou choque elétrico.
- > Evite o uso de cabos de extensão elétrica.
- > Mantenha a máquina ao abrigo de qualquer fonte de pó.
- > Qualquer intervenção realizada na máquina (com a tampa aberta ou fechada) deve ser realizada por um técnico da Briot.
- > Não coloque as mãos na zona de risco durante os movimentos mecânicos da máquina.

2.1.3. PILHA DE LÍTIO

- > A substituição da bateria (bateria de lítio do tipo cURus CR2032) só deve ser efetuada por um técnico qualificado.
- > Atenção, existe o risco de explosão se a pilha for substituída por outra de tipo errado. Não elimine as pilhas onde quer que estas sejam usadas, mas num local adequado para a reciclagem.



O FABRICANTE NÃO PODE SER RESPONSABILIZADO POR DANOS CAUSADOS POR QUALQUER UTILIZAÇÃO DA MÁQUINA QUE NÃO CUMPRA AS INSTRUÇÕES DESTE MANUAL OU QUE NÃO SEJA APRESENTADA NA PRÓPRIA MÁQUINA.

2.2. RECOMENDAÇÕES

2.2.1. GENERALIDADES

- > Limpe a máquina regularmente.
- > Respeite as mensagens de manutenção da máquina.
- > Proteja os cabos de alimentação da máquina.
- > Utilize os blocos adequados e fornecidos pela Briot.
- > Utilize colas novas.

2.2.2. LIMPEZA

2.2.2.1. COBERTURA EXTERIOR

> Use um pano limpo e macio humedecido com um pouco de álcool.

2.2.2.2. ECRÃ TÁTIL

- Não pressione de forma descuidada no ecrã tátil pois este pode partir-se. Atenção: A quebra do ecrã tátil não está abrangida pela garantia.
- > Limpe o ecrã tátil com um pano macio, limpo e seco.



ATENÇÃO! CUIDADO! TENHA CUIDADO PARA NÃO UTILIZAR OS SEGUINTES PRODUTOS QUANDO LIMPAR A MÁQUINA:

- PRODUTOS QUE CONTENHAM AMONÍACO, SODA OU ÁCIDO ACÉTICO.
- PRODUTOS ORGÂNICOS, COMO ACETONA, BENZENO OU TRICLOROETILENO.

3. APLICAÇÃO



3.1. TIPOS DE LENTES ESPECIFICADOS

3.1.1. **Limites**

Lentes para óculos	
 Lente simples Lente bifocal Lente trifocal Lente executiva Lente progressiva Lente prismática 	Fig.1 Imagemeenter
Dimensões	
Diâmetro Ø	Ø45mm até Ø80mm (mín./máx.)
Altura (centro da lente) h	h=19mm (máx.)

O índice de refração e a cor não influenciam a centralização automática no suporte.

- C tratamento da lente, especialmente o tratamento anti-reflexo não influencia na medição da lente.
- E A descrição dos parâmetros precisos da lente é apresentada na próxima página.

3.1.2. **PARÂMETROS DA LENTE**

Lente simples

Atuação ótica na faixa entre -15 dpt. e +15 dpt. (Esférico e cilíndrico).

Fora das faixas destes parâmetros é necessária a marcação do centro e do eixo da lente por meio de um *Frontofocômetro*.

Observação:

A avaliação e a apresentação da espessura da lente com uma precisão entre **+/- 0,125 dpt.** somente é possível em atuação ótica entre **-10 dpt. e +10 dpt.** .

Lente bifocal

Lentes com segmento alto, curvado ou plano (Flat-Top).

Lente trifocal e lente executiva

Somente passível de medição manual ou através de uma **centralização de 3 pontos** . Caso o "Briot Couture" não consiga apurar automaticamente os parâmetros da lente, será iniciado o modo de suporte manual.

Lente progressiva

Lentes caracterizadas por pelo menos dois segmentos distintos e por um dos seguintes pontos óticos centrais.

Pontos óticos centrais (Variantes):



Observação:

As marcações centralizadoras devem ser claramente visíveis. Desvios do eixo em relação à horizontal ao inserir no aparelho em no **máx. +/- 30**°.

Lente prismática



CT.7

3.2. OPERAÇÃO DO "BRIOT COUTURE"

3.2.1. MANUSEIO DA TELA

Os símbolos a seguir se destinam ao esclarecimento de gestos, que podem ser aplicados por meio deste guia de instruções de operação, em conjunto com o comando do display multi-toque:

Nº	Gestos	Descrição da aplicação
1	aller -	 Toque rápido com um dedo (botões de comando) Posicionar e movimentar o dedo no display multi-toque
2		Posicionar um dedo no display multi-toque movimentar verticalmente para cima ou para baixo.
3		Posicionar um dedo no display multi-toque e movimentar lateralmente para a esquerda ou para a direita.
4		Posicionar dois dedos no display multi-toque e movimentar verticalmente para baixo.
5		Tocar rapidamente duas vezes o display multi-toque com um dedo, para executar um clique duplo.
6		Posicionar um dedo no display multi-toque e manter o contato por um tempo maior (aproximadamente 3 segundos).
7	am	Posicionar dois dedos no display multi-toque e movimentá-los para se encontrarem ou se separarem.
8	A Contraction	Posicionar um dedo no display multi-toque e movimentá-lo diagonalmente para cima ou para baixo, a fim de gerar um retângulo de seleção.
9	(Chr)	Posicionar um dedo no display multi-toque e movimentá-lo livremente (rotacionar).
10		Posicionar um dedo no display multi-toque e movimentá-lo livremente (deslocar).

Daqui em diante neste guia de instruções de operação serão utilizados os símbolos gestuais em substituição à descrição da aplicação.

3.2.2. **Apresentação e indicação**

A tabela a seguir esclarece o significado das variações visuais individuais em associação aos símbolos e valores numéricos:

Nº	Gestos	Descrição da aplicação
1	G	Seleção botão de comando inativo
2	6	Seleção botão de comando ativo
3	ОК 🗸	Botão de comando de confirmação não acionado
4	ок 🗸	Botão de comando de confirmação durante acionamento
5	×	Interrupção/conclusão da ação
6	()	Pausar/parar o processo ativo
7	Ŵ	Apagamento do arquivo selecionado, do gabarito ou do ajuste
8	0.00	O valor numérico ou o parâmetro necessita ser confirmado
9	0.00	Valor numérico ou o parâmetro opcional
10	0.00	Valor numérico ou o parâmetro confirmado/aceito

3.2.3. LINHAS DE INSERÇÃO E TECLADO VIRTUAL



Fig. 3

"Teclado virtual"

Todas as linhas de inserção funcionam baseados no mesmo princípio

Acionar a janela de pedido através de simples acionamento do botão de comando (B-1) na janela "Apalpar" (B-9).

✓ A janela de inserção para informar o novo código de pedido aparecerá.

3.3. VISÃO GERAL PARTES FUNCIONAIS



Fig. 4 Partes funcionais

Nº	Designação	No	Designação
В	Display multi-toque	3	Prendedor da lente
1	Suporte da lente	4	Traçador ótico Gravitech™
2	Traçador mecânico		

Esta visão geral abrange apenas as partes funcionais relevantes para a operação de trabalho. Uma descrição detalhada de todos os componentes do aparelho é apresentada no Capítulo 1 "Instalação".

ightarrow Capítulo 1.4 "Esclarecimento do aparelho"

3.4. DISPLAY MULTI-TOQUE (B)

3.4.1. BOTÕES DE COMANDO BÁSICOS



Fig. 5 Display multi-toque "Botões de comando básicos"

No	Elemento de controlo de operação	Função
B-1	Botão de comando #	Registrar um novo pedido
B-2	Botão de comando 🥤 😑	Apresentar a lista de pedidos
B-3	Botão de comando 🏾 🌀	Mensagem de entrada de dados externos 3D
B-4	Botão de comando 🔫	Acionamento do menu para levantamento/edição dos dados de perfuração
B-5	Botão de comando 📑	Acionamento do menu para alteração de dados do formulário
B-6	Botão de comando 🔩	Ativação da imagem ao vivo
B-7	Botão de comando 💿	Chamar a função "Simulação 3D"
B-8	Botão de comando 🛛 👳	Acionamento da função "Centralizar"
B-9	Botão de comando 🔥	Acionamento da função "Sondar"
A-1	Apresentação #	Código atual do pedido

S símbolos apresentados designam os chamados botões de comando básicos. Eles podem ser acessados a partir de todos os menus.

Solution descritos para menus serão descritos mais detalhadamente no fluxo deste manual de operações.

3.4.1.1. SUBMENU: NOVO PEDIDO (B-1)



Fig. 6 Display multi-toque "Novo Pedido"

Nº	Elemento de controlo de operação	Função
B-1.1	Campo de inserção	Registro/Inserção de um novo código de pedido
B-1.2	Lista de pedidos	Listagem atual de pedidos
B-1.3	Teclado virtual	Inserção do código do pedido através de pressionamento de teclas

Um código de pedido também pode ser registrado a partir de um código de barras, através de um scanner de mão.

A lista de pedidos exibe pedidos em ordem ascendente de numeração que já foram inseridos no aparelho e a mesma se ajusta às inserções adicionadas.

CT.7

Com o registro de um novo código de pedido, a partir de cada caractere inserido, a lista dos mesmos se apresenta ordenada com os pedidos já registrados de modo correspondente.



3.4.1.2. SUBMENU: LISTA DE PEDIDOS (B-2)

Fig. 7 Display multi-toque "Lista de pedidos"

No	Elemento de controlo de operação	Função
B-2.1	Classificação pelo código do pedido	Classificará a lista de pedidos de modo ascendente/descendente pelos códigos dos pedidos
B-2.2	Classificação pela data	Classificará a lista de pedidos de modo ascendente/descendente pelas datas dos pedidos
B-2.3	Informações	Acréscimo de observações ou informações
B-2.4	Indicador de status R	Apresenta o status de progresso da lente direita
B-2.5	Indicador de status L	Apresenta o status de progresso da lente esquerda
A-2.1	Pedido selecionado	Apresenta o pedido selecionado atual
A-2.2	Parâmetros ativos da armação	Apresenta os parâmetros ativos da armação relativos a este pedido
A-2.3	Memórias de armazenamento "Pedidos"	Apresenta as memórias de armazenamento utilizadas e disponíveis

 $\sqrt{2}$ Os símbolos a seguir podem ser apresentados nas listas de status "R" e "L".

Nº	Status/Símbolo	Descrição do símbolo
1	\odot	Lente já bloqueada
2	am	Lente já retificada

Descrição dos campos de confirmação no Capítulo 3.2.2: "Apresentação e indicação"

3.5. OPERAÇÃO DAS FUNÇÕES PRINCIPAIS

3.5.1. BOTÕES DE COMANDO "SONDAR" ANTES DE TRAÇAR (B-9)



Fig. 8 Display multi-toque "Sondar"

Nº	Elemento de controlo de operação	Função
P 0 1	Potão do comondo	Ativação do traçador ótico GraviTech™.
D-9.1		→ Capítulo 3.5.4: "Capturar Forma"
B-9.2	Botão de comando 🛒	Ativação do traçador mecânico.
B-9.3	Botão de comando 🧧	Ativação do banco de dados de formas armazenadas.
B-9.4	Botão de comando L	Ativação do traçador mecânico; Capturar apenas o lado esquerdo da armação.
B-9.5	Botão de comando R	Ativação do traçador mecânico; Capturar apenas o lado direito da armação.
B-9.6	Botão de comando 🛞	Ativação do traçador ótico GraviTech™ com a função Shape-Creator.
B-9.7	Botão de comando 🛣	Ativação do traçador ótico GraviTech [™] sem considerar dados de perfuração.

S botões de comando somente são selecionáveis em pedido ativo.

- → Aplicar/abrir um pedido: Capítulo 3.3.1.1 "Novo pedido (B-1)"
- → Acionamento da função "Sondar": Capítulo 3.3.1 "Botões de comando básicos"



3.5.1.1. SUBMENU: ARQUIVO DE FORMAS (B-9.3)

Fig. 9 Display multi-toque "Arquivo de formas"

No	Elemento de controlo de operação	Função
B-9.3a	Classificação pelo fabricante	Classifica a lista de formas de modo ascendente/descendente pelo fabricante
B-9.3b	Classificação pela designação da forma (código de barras)	Classifica a lista de formas de modo ascendente/descendente pela designação da forma (cód. de barras)
B-9.3c	Classificação pelo modelo	Classifica a lista de formas de modo ascendente/descendente pela designação do modelo
B-9.3d	Classificação pela data	Classifica a lista de formas de modo ascendente/descendente pela data de cadastro
B-9.3e	Classificação pela quantidade	Classifica a lista de formas de modo ascendente/descendente pela quantidade produzida
B-9.3f	Classificação pela satisfação	Classifica a lista de formas de modo ascendente/descendente pelo favorecimento
A-9.31	Forma selecionada	Apresenta a forma selecionada atual
A-9.32	Parâmetros ativos da forma	Apresenta os parâmetros previamente ajustados para esta forma
A-9.33	Memórias de armazenamento "Fabricante"	Apresenta as memórias de armazenamento utilizadas e disponíveis
B-9.3g	Filtro de fabricantes	Permite filtrar a lista de formas pelo fabricante
A-9.34	Memórias de armazenamento "Formas"	Apresenta as memórias de armazenamento utilizadas e disponíveis

3.5.2. **BOTÕES DE COMANDO "SONDAR" APÓS TRAÇAR** (B-9)

3.5.2.1. PROCEDIMENTO DE TRAÇAGEM MECÂNICA (B-9.2)



Fig. 10 Display multi-toque "Procedimento de traçagem mecânica"

Nº	Elemento de controlo de operação	Função
B-9.2j	Botão de comando 合	Dimensionar armação metálica
B-9.2k	Botão de comando	Dimensionar armação material sintético
B-9.2l	Botão de comando 📼	Dimensionar disco forma/demo
A-9.2a	Apresentação de trabalho	Simboliza o procedimento em curso

Solutionados de comando acinzentados somente poderão ser selecionados/acionados após procedimento de dimensionamento bem-sucedido.

- O esclarecimento para os demais botões de comando no "Modo Sondagem" ocorrerá em seguida.
- Botões de comando "Sondagem" após o procedimento de traçagem: Capítulo 4.1.2.2 "Botões de comando "Sondagem" parametrizados"
- → Chamada da função "Traçagem mecânica": Capítulo 4.1.1 "Botões de comando "Sondagem" antes da traçagem

3-13

3.5.3. BOTÕES DE COMANDO "SONDAR" PARAMETRIZADOS (B-9.2)



Fig. 11 Display multi-toque "Menu de Sondagem mecânica parametrizado"

A lista das descrições relativa aos botões de comando será apresentada na próxima página.

No	Elemento de controlo de operação	Função
B-9.2a	Botão de comando 🎧	Inserção/apresentação da largura da ponte (AZG)
B-9.2b	Botão de comando 🖳	Armazenar dados sondados como forma
B-9.2c	Botão de comando 🧔	Alinhamento do eixo da forma
B-9.2d	Botão de comando 🚜	Ajustar a curvatura básica da armação
B-9.2e	Botão de comando 📈	Ajuste do ângulo de inclinação da armação (FSW)(Z-tilt)
B-0.2 f	Botão de	Aberto: Transmitir o perímetro da forma no espelhamento
-	comando 🔤 🔤	Fechado: Manter o perímetro original do lado
B-9.2g	Botão de comando 🗥	Inverter/espelhar o lado da armação
B-9.2h	Botão de comando 🏼 🔊	Transmitir a forma direita à lente esquerda
B-9.2i	Botão de comando 🚕	Transmitir a forma esquerda à lente direita
B-9.j	Botão de comando 合	Dimensionar armação metálica
B-9.2k	Botão de comando 🐣	Dimensionar armação material sintético
B-9.2l	Botão de comando 画	Elaborar lente de amostra
B-9.2m	Botão de comando 📩	Apresentação/ajuste manual da espessura da borda da armação
B-9.2n	Botão de comando	Apresentação/ajuste manual da posição do ponto central da ranhura em relação à frente
B-9.2o	Botão de comando 🗐	Transmissão de dados da forma para um servidor externo
B-9.2p	Botão de comando 🏠	Apresentação/ajuste manual da profundidade da borda da armação

A descrição dos botões de comando aqui acinzentados ocorrerá no capítulo anterior.

→ Descrição dos botões de comando acinzentados: Capítulo 4.1.2.1 "Procedimento de traçagem mecânica (B-9.2)"

3.5.3.1. SUBMENU: DETERMINAÇÃO MANUAL DO ÂNGULO DE INCLINAÇÃO DA ARMAÇÃO (FSW) (B-9.2D)



Fig. 12 Display multi-toque "Curvatura básica da armação"

Nº	Elemento de controlo de operação	Função
B-9.2d1	Controle deslizante FSW	Deslocamento/Ajuste do ângulo de inclinação da armação através de inserção por toque
B-9.2d2	"Valor" do FSW	Inserção direta do ângulo de inclinação da armação como número
A-9.d11	Escala do FSW	Escala para orientação visual durante ajuste.

Para a apuração do ângulo presente de inclinação da armação, esta poderá ser encostada no display multi-toque do "Briot Couture".

→ Descrição dos campos de confirmação no capítulo 3.1.1.2: "Apresentação e indicação"



3.5.4. BOTÕES DE COMANDO PARAMETRIZADOS COM GRAVITECH[™] EM "CAPTURAR FORMA" (B-9.1)

Fig. 13 Display multi-toque "Menu Capturar Forma - Menu parametrizado"

Nº	Elemento de controlo de operação	Função
B-9.1a	Botão de (B) comando	Alterar alocação do lado da lente (L/R)
B-9.1b	Botões de comando	Deslocamento do eixo da forma (H-1) na direção da seta
B-9.1c	Botões de comando	Rotação do eixo da forma (H-1)
B-9.1d	Botão de comando	Um passo para trás, recapturar forma
B-9.1e	Botão de comando 丰	Bloquear/liberar posição dos eixos da forma
B-9.1.f	Botão de comando 🥥	Dimensão: +0,4mm proporcional (O valor é ajustável, veja parâmetros-padrão)

E A lista das descrições dos botões de comando prosseguirá na próxima página.

B-9.1g	Botão de comando 🥏	Dimensão: +0,2mm proporcional (O valor é ajustável, veja parâmetros-padrão)
B-9.1h	Botão de <u>– 000</u> + comando	Inserir manualmente a dimensão
B-9.1i	Botão de comando 🥁	Sem compensação/sem dimensão
A-9.1a	Apresentação	Quantidade dos furos oblongos
A-9.1b	Apresentação	Quantidade dos furos abertos reconhecidos (furos marginais)
A-9.1c	Apresentação	Quantidade dos furos circulares

Bloquear o eixo da forma impede um deslocamento indesejado destes ao ampliar ou reduzir imagem.

As perfurações indesejadas, que são apresentadas após a captura da forma podem ser removidas através de pressionamento do botão de comandom 1".

- A definição da quantidade prévia de dimensão pode ser ajustada nas configurações do aparelho.
- → Capítulo 4.2.1.2: Configuração dos parâmetros padrão
- Descrição dos campos de confirmação no capítulo 3.1.1.2: "Apresentação e indicação"

3.5.5. BOTÕES DE COMANDO "CENTRALIZAR/FIXAR NO SUPORTE" (B-8)



Fig. 14 Display multi-toque "Centralizar/bloquear"

Nº	Elemento de controlo de operação	Função
B-8.1	Botão de comando 🏼 🕼	Transferir parâmetros de lente direita e centralização para a lente esquerda
B-8.2	Botão de comando 💮	Centralizar/bloquear lente progressiva
B-8.3	Botão de comando 🌍	Centralizar/bloquear lente progressiva com Powermap
B-8.4	Botão de comando	Centralizar/bloquear lente bifocal
B-8.5	Botão de comando 🔵	Centralizar/bloquear lente simples
B-8.6	Botão de comando 🔘	Centralizar/bloquear lente prismática
B-8.7	Botão de comando 💮	Centralizar/bloquear lente de 3 pontos
B-8.8	Botão de comando 🔌	Transferir parâmetros de lente esquerda e centralização para a lente direita
B-8.9	Botão de comando 📛	Medir curvatura básica da lente L/R

🖃 O submenu "Medir curvatura básica" (B-8.9) será descrito a seguir.

→ Chamada da função "Centralizar/fixar no suporte": Capítulo 3.3.1 "Botões de comando básicos"

3.5.5.1. SUBMENU: MEDIR CURVATURA BÁSICA DA LENTE DE ARMAÇÃO (B-8.9)



Fig. 15 Display multi-toque "Medir curvatura básica"

Nº	Elemento de controlo de operação	Função
A-8.91	Janela de medição	Capturará a curvatura básica da lente com ajuda do traçador ótico GraviTech™ (4)
A-8.92	Apresentação curvatura básica	Apresenta o valor apurado da curvatura básica
B-8.9a	Botão de comando 🏾 🍸	Disparar/iniciar o procedimento de medição
B-8.9b	Botão de comando 🛛 🐟	Desfazer a última medição

→ Chamada do submenu "Medir curvatura básica": Capítulo 4.1.2 "Botões de comando centralizar/bloquear"



3.5.6. BOTÕES DE COMANDO "SIMULAÇÃO 3D" (B-7)

Fig. 16 Display multi-toque "Simulação 3D"

Nº	Elemento de controlo de operação	Função
B-7.1	Botão de comando 🗂	Lente ativa com faceta
B-7.2	Botão de comando II	Paralisar procedimento de polir após a medição da lente.
B-7.3	Botão de comando 🕂	Alinhar faceta frontalmente (Modo 3D)
B-7.4	Botão de comando ठ	Selecionar modo curvaturas delta da armação (Modo 3D)
B-7.5	Botão de comando ,	Selecionar modo percentual de curvaturas da armação (Modo 3D)
B-7.6	Botão de comando 🚩	Selecionar modo TrueFit (Modo 3D)
B-7.7	Botão de comando	Selecionar modo curvaturas Automatismo da faceta (Modo 3D)
B-7.8	Botão de comando 🕰	Ativar/desativar visão detalhada com representação da armação
B-7.9	Botão de comando	Ativar/desativar centralização automática do modelo
B-7.10	Botão de comando 😰	Abrir/usinar dados de centralização do paciente (PD/altura)
B-7.11	Botão de comando <u> </u>	Abrir/usinar dados de refração
B-7.12	Botão de comando 🔂	Abrir/usinar dados de textura/geometria da lente
B-7.13	Botão de comando 💿	Iniciar modo 3D

→ Chamar a função "Simulação 3D": Capítulo 3.3.1 "Botões de comando básicos"
3.6. OPERAÇÃO

3.6.1. BRIOT COUTURE - LIGAR

- "Briot Couture" comissionado adequadamente e instalado com segurança.
- Tomada de rede elétrica no lado traseiro inserida do "Briot Couture".
- Tomada de rede elétrica no lado traseiro alterada para a posição " I " do "Briot Couture".

- Acionar a tecla comutadora (T-1) para ligar o "Briot Couture".
 - ✓ A alimentação de tensão do "Briot Couture" é realizada e o sistema operacional se inicializará.
 - Aparecerá a imagem de inicialização na tela.
 - ✓ O "Briot Couture" agora está pronto para o serviço.



Fig. 17 Ligação do Briot Couture

3.7. OPERAÇÃO DE TRABALHO

3.7.1. **Administração de dados**

3.7.1.1. INSERIR NOVO PEDIDO

- O campo vazio (B-AZ) exibe que nenhum pedido foi selecionado no momento.
- Acionar a janela de pedido através de simples acionamento do botão de comando (B-1) na janela "Apalpar" (B-9).
- A janela de inserção para informar o novo código de pedido aparecerá.

- Inserir o códio de pedido desejado através do teclado virtual no display multi-toque (B) e em seguida concluir a inserção através do acionamento do botão de comando para confirmação "OK".
 - Pedidos existentes e alinhados serão automaticamente sugeridos
 - Alternativamente ao teclado virtual para registrar um novo pedido, um scanner de mão também pode ser usado para capturar códigos de barras.
 - A visualização é retornada para a janela do "Menu de Sondagem".
 - ✓ O novo pedido estará então ativo e é exibido na linha (B-AZ).







Fig. 18 "Criar Pedido"



3.7.1.2. ABRIR PEDIDO EXISTENTE

- Foi criado anteriormente ao menos um pedido.
 - Pedidos também podem ser abertos, mesmo que um outro pedido esteja ativo.
 - O pedido ativo anterior será fechado e armazenado.
- Acionar o arquivo de pedidos por meio de um clique no botão de comando (B-2) na janela "Sondar"
- ∠ A janela do arquivo de pedidos se abre.
- Selecionar o pedido desejado através de um clique simples na lista de pedidos.
- ✔ O pedido selecionado será ressaltado com cor de fundo e exibido na linha de pedidos (A-2.1).
- ✓ Os parâmetros armazenados serão exibidos à direita na janela (A-2.2).
- Concluir a inserção através de acionamento do botão de comando para confirmação [™]∠″.
 - A visualização é retornada para a janela do "Menu de Sondagem".
 - O pedido selecionado estará então ativo e é exibido na linha (B-AZ).
 - Todos os parâmetros armazenados do pedido estarão então carregados, podendo ser processados em seguida.
 - Classificar lista de pedidos: Capítulo 3.3.1.2 "Submenu Lista de pedidos (B-2)







Fig. 19 Janela "Abrir pedido"

CT.7

3.7.1.3. CRIAR MODELO DE FORMA

- Um novo pedido foi criado e está ativo.
- ☑ Uma lente-demo ou uma armação já foi medida.
- Para acrescentar novos modelos de forma, chamar a janela "Sondagem" através de simples acionamento do botão de comando (B-9.2b).
- A janela para a inserção de dados do fabricante se abre
- Inserir a designação desejada do fabricante e do modelo nos campos individuais, através de simples digitação.
 - O código de barras será elaborado automaticamente e se compõe parcialmente do nome do fabricante e do modelo.
 - C código de barras poderá ser alterado manualmente
 - O conteúdo sob "Modelo" e o código de barras se tornam verdes após geração bemsucedida.
- concluir a seleção através de acionamento do botão de comando para confirmação [™]✓[″].
 - A visualização é retornada para a janela do "Menu de Sondagem".
 - ✓ O modelo de forma criado será inserido no banco de dados.
 - Todos os parâmetros registrados agora estarão disponíveis permanentemente como modelo de forma.
 - → Aplicar modelo de forma do Capítulo 4.7.1.4.







Fig. 20 Formulário "Criar modelo de forma"

CT.7

3.7.1.4. APLICAR MODELO DE FORMA

Foi criado anteriormente ao menos um modelo de forma.

Um novo pedido foi criado e está ativo.

Os modelos de forma armazenados permitem um trabalho com dados de lentes sem uma medição prévia.

- Acionar o arquivo de modelos de forma através de um clique simples no botão de comando (B-9.3) na janela "Sondar".
- ✓ A janela do arquivo de modelos de formas se abre.
- Selecionar o modelo de forma desejado através de um clique simples na lista de modelos de forma.
 - Alternativamente a seleção pode ser restringida para um determinado fabricante.
 - O modelo de forma selecionado será ressaltado com cor de fundo e exibido na linha de seleção (A-9.31).
 - ✓ Os parâmetros armazenados serão exibidos à direita na janela (A-9-32).
- concluir a seleção através de acionamento do botão de comando para confirmação "✓".
 - A visualização é retornada para a janela do "Menu de Sondagem".
 - ∠ O modelo de forma selecionado estará então ativo.
 - Todos os parâmetros armazenados do modelo de forma estarão então carregados, podendo ser utilizados em seguida.

Todos os modelos de forma do banco de dados serão apresentados por padrão como lentes-demo.

- O tipo de armação poderá ser alterado a qualquer tempo, veja para isto:
- → Capítulo 3.5.2.1: Procedimento de traçagem mecânica (B-9.2)







Fig. 21 Formulário "Chamar modelo de forma"



3.7.2. CAPTURAR FORMULÁRIO COM GRAVITECH[™] "LENTE DEMO OU COM BORDA"

- Um novo pedido foi criado e está ativo.
- Posicionar a armação em uma base plana e marcar a lente desejada com a ferramenta de marcação por caneta-feltro (WZ-1) anexa.
 - O eixo sempre deve ser desenhado para o lado interno da curvatura da lente.
 - O comprimento do eixo desenhado deve ser no máximo de 15mm.
 - Para o reconhecimento automático do lado da lentedemo por parte do aparelho, o eixo deverá ser desenhado com deslocamento em direção ao lado nasal.
 - A opção para reconhecimento automático deverá estar configurada previamente
 - → Capítulo 4: Configuração
 - Caso o lado da lente seja alinhado manualmente, o eixo também poderá ser aplicado centralizadamente.
- Posicionar centralizadamente a lente marcada no traçador GravitechTM (4), com o lado convexo/barrigudo para baixo.
 - Se a lente venha a ser posicionada com o lado côncavo/ondulado para baixo, a captura não poderá ser realizada em relação ao eixo do centro de gravidade.
 - Observar para que a lente inserida e o suporte da mesma estejam limpas, para garantir um reconhecimento ótimo.
 - ✓ A lente então estará pronta.



Fig. 22 Traçador ótico "Capturar forma"





- Para iniciar o procedimento de captura da forma, clique uma vez no botão de comando (B-9.1).
 - ∠ A janela se alterna para o modo Captura.
 - ✓ O traçador ótico GraviTechTM (4) está ativo.
 - Acionando-se o botão de comando (B-9.7) o procedimento é iniciado, desconsiderando as perfurações.
- Por meio de toque das extremidades (H-1a), o eixo auxiliar (H-1) pode ser deslocado e ser corrigido no ângulo. Por meio de contato e deslocamento da mira de eixo (H-1b) todo o eixo auxiliar (H-1) pode ser deslocado.
 - A marcação inserida na lente por meio da ferramenta de marcação por caneta-feltro (WZ-1) deverá estar localizada entre ambas as linhas verdes do eixo auxiliar (H-1).
 - As funções dos parâmetros individuais (Menu lateral) serão esclarecidas a seguir.
 - Capítulo 3.5.4: Botões de comando "Capturar forma" parametrizado.
- Acionando-se o botão de comando para confirmação 1", os dados capturados serão assumidos.
 - ∠ A janela "Capturar" se abre.
 - ✓ O procedimento está concluído.
 - ✓ A forma foi capturada com sucesso.
 - Para a visualização 3D da lente na armação é necessário capturar a curvatura básica da lente-demo
 - Capítulo 3.5.5.1: Submenu: Medir curvatura básica da lente de armação (B-8.9)









Fig. 23 Software "Capturar forma"



3.7.3. MEDIR ARMAÇÃO

- Um novo pedido foi criado e está ativo.
- Deslocar a garra (2.1) no traçador mecânico (2) em direção ao operador e fixá-lo na posição.
 - ✓ O traçador mecânico (2) está aberto e pronto para uso.
 - O traçador mecânico (2) necessita ser mantido aberto manualmente durante o procedimento tensionador.
- Inserir a armação a ser medida entre os prendedores (2.2) e alinhar centralizadamente à lacuna (2.3).
- Fechar o traçador mecânico (2) através de deslocamento uniforme da garra em direção à armação.
 - Observar paara que a armação esteja ajustada em todos os prendedores (2.2).
 - ✓ O traçador mecânico (2) está fechado.
 - A armação está pronta para a captura.
 - A inicialização por parte de software será esclarecida a seguir.



Fig. 24 Traçador mecânico "Capturar armação"



- Para capturar a armação, clique uma vez o botão de comando (B-9.2).
 - ∠ A janela se alterna para o modo Captura.
 - ✓ O traçador mecânico irá sondar a armação (L/R).
 - Acionando-se o botão de comando (B-9.4) o lado esquerdo poderá ser sondado individualmente.
 - Acionando-se o botão de comando (B-9.5) o lado direito poderá ser sondado individualmente.
 - O símbolo (A-9.2a) se rotaciona em torno de seu eixo durante todo o procedimento de sondagem.
- Deslizando o dedo lateralmente na tela esquerda, abre-se a janela que permite a parametrização posterior da armação sondada.
 - As funções dos parâmetros individuais (Menu lateral) serão esclarecidas a seguir.
 - Capítulo 3.5.3: Botões de comando "Sondar" parametrizados.









Fig. 25 Software "Sondar armação" (1)

- Apondo-se um dedo no display multi-toque (B) e o rotacionando sobre a área da tela, o modelo 3D da armação pode ser girado de modo orbital
 - A máscara para a personalização da faceta em corte transversal possibilita uma personalização detalhada da posição da faceta e seu processamento.
 - A apresentação visual é realizada com um processamento colorido no modelo.
 - E Azul: Área traseira da ranhura
 - E Azul claro: Área dianteira da ranhura
 - Verde: Área não processada
 - ∠ A janela "Capturar" se abre.
 - ∠ O procedimento está concluído.
 - A armação foi sondada com sucesso.
 - ✓ A armação pode ser retirada do traçador mecânico





3.7.4. FUNÇÃO "SHAPE CREATOR"

- Um novo pedido foi criado e está ativo.
- A ferramenta de deslocamento está disponível.
 - A função "Shape Creator" possibilita a captura de lentes no estado embutido.
 - Através do "Shape Creator" é possível reconstruir óculos defeituosos.
- Colocar a ferramenta de deslocamento (VWZ) na placa do recinto de trabalho do traçador ótico Gravitech[™] (4).
- Acionar o botão de comando (B-9.6) por meio de um clique.
- A janela para o alinhamento da armação se abre na imagem ao vivo.
- Posicionar a armação na ferramenta de deslocamento com a lente a ser reconstruída.
 - Alinhar centralizadamente a armação com ambos os furos de referência (REF) na ferramenta de deslocamento.
 - Apor o lado esquerdo da armação o mais plano possível sobre o traçador ótico Gravitech[™] (4).
- Acionar o botão de comando (B-9.6a) por meio de um clique.
 - ∠ O procedimento é inicializado.
 - ✓ A armação é escaneada pelo traçador Gravitech[™].
 - ✓ A janela se alterna para a janela da função Shape Creator.



Fig. 27 Preparo "Shape Creator"



- Colocar o eixo auxiliar (H-1) sobre as perfurações de referência e bloquear, clicandose no botão de comando "Ferramenta de Captura" (B-9.6c).
 - A armação está alinhada ao eixo auxiliar.
 - ∠ Em seguida a forma poderá ser reconstruída.
- Clicar no botão de comando (B-9.6b) para produzir os pontos (P).
- Por meio de simples cliques ao longo do contorno, capturar a forma bruta da lente.
 - S pontos estão conectados através de um "Caminho" (PF).
 - Os pontos formarão automaticamente um contorno fechado sobre o "caminho", assim que ao menos 4 pontos tenham sido criados.
 - A ferramenta de captura ativa possibilita um alinhamento facilitado no contorno.
- Ampliar o contorno bruto através do zoom, para poder corrigir em detalhes o caminho (PF).

→ Capítulo 3.2.1: Manuseio da tela

- Desativar a ferramenta de captura (B-9.6c) e a criação de pontos (B-9.6b) através de cliques.
- 10. Aperfeiçoar o contorno por meio da criação de mais pontos (P).
 - Através da desativação da ferramenta de captura os pontos nas áreas escuras do óculos podem ser alinhados precisamente.





- A quantidade de pontos criados é apresentada na infobox ao lado do botão de comando (B-9.6.b).
- Pontos posicionados erroneamente ou supérfluos podem ser apagados através de acionamento mais demorado do botão de comando (B-9.6.d).
- 11. Encerrar o procedimento através do acionamento do botão de comando de confirmação.
 - → Capítulo 3.2.2: Apresentação e indicação
- 12. Inserir a largura da ponte (AZG) no campo incidente sobre o teclado virtual e concluir, clicando no botão de comando de confirmação.





- → Capítulo 3.2.3: Linhas de inserção e teclado virtual
- ✓ A janela se alterna para o menu "Sondar" (B-9)
- ✓ As lentes projetadas serão apresentadas em 3D.
- ∠ O procedimento está concluído.



Fig. 28 Função "Shape Creator"

3.7.5. **PLANO DE PERFURAÇÃO**

3.7.5.1. DESCRIÇÃO DE BOTÕES DE COMANDO



Fig. 29 Display multi-toque "Plano de perfuração"

Nº	Elemento de controlo de operação	Função
B-4.1	Botão de comando	Ativa a criação de uma perfuração. Será apresentada a quantidade já existente de perfurações.
B-4.2	Botão de comando	Ativa a criação de um furo oblongo. Será apresentada a quantidade já existente de furos oblongos.
B-4.3	Botão de comando	Ativa a criação de uma ranhura. Será apresentada a quantidade já existente de ranhuras.
B-4.4	Botões de comando	Podem ser utilizadas para deslocar a perfuração ativa (ou o grupo de perfurações ativas).
B-4.5	Diâmetro	Adequar o diâmetro da perfuração.
B-4.6	Afastamento à borda da lente	Adequar a posição da perfuração à borda da lente.
B-4.7	Inclinação	Adequar o ângulo da perfuração à borda da lente.
B-4.8	Botão de comando 🥂	Ângulo da perfuração verticalmente à área traseira.
B-4.9	Botão de comando 🛛 🏹	Ângulo da perfuração verticalmente à área dianteira.
B-4.10	Botão de comando 🖉	Ângulo da perfuração verticalmente a uma curva básica (Ajuste angular manual).
B-4.11	Botão de comando 🧹	Ângulo da perfuração paralelo ao eixo tensionador.

Continuação da descrição na próxima página.

5	5	
51	51	-
-		



Fig. 30 Display multi-toque "Plano de perfuração"

Nº	Elemento de controlo de operação	Função
B-4.12	Botão de comando 🛛 🛫	Perfuração passante descartada.
B-4.13	Botão de comando 📃	Perfuração cega.
B-4.14	Botão de comando 🔳	Perfuração passante.
B-4.15	Botão de comando	Apagamento de perfurações selecionadas. Manter pressionadas todas as perfurações para apagamento.
B-4.16	Botão de comando 🛛 📻	Função Agrupar.
B-4.17	Botão de comando	Função Hot Spot.

- A função Agrupar possibilita o deslocamento e o ajuste em grupo de vários elementos selecionados (recortar & colar). Adicionalmente é possível içar, baixar as perfurações e ranhuras ativas em um plano comum e ajustar com mesmo afastamento entre os elementos.
- A função Hot Spot apresenta o afastamento de todas as demais perfurações ao hot spot selecionado e permite uma adaptação das mesmas.
- Perfurações e ranhuras selecionadas são marcadas em vermelho.
- → Capítulo 3.2.2: Apresentação e indicação

3.7.5.2. ELABORAR PLANO DE PERFURAÇÃO

- Um novo pedido foi criado e está ativo.Medir lente ou modelo de forma carregado.
 - A função "Elaborar plano de perfuração" permite o planejamento e o estabelecimento simultâneo de perfurações e suas posições.
- Acionar o botão de comando (B-4) por meio de um clique.
- A apresentação é retornada para a janela "Plano de perfuração"
- Podem ser estabelecidas perfurações redondas, furos oblongos e ranhuras.
- O significado dos símbolos de furações é apresentado no capítulo seguinte.
- → Capítulo 3.5.4: "Registrar forma" parametrizada
- 2. Ajustar e confirmar de modo correspondente os valores.
 - → Capítulo 3.2.3: Linhas de inserção e teclado virtual



Fig. 31 Administração de dados de perfuração

3.7.6. **POSICIONAMENTO DE UMA LENTE DE ÓCULOS**

Um novo pedido foi criado e está ativo.A lente de óculos está disponível.

- E Assegure-se de que o prendedor esteja aberto.
- Acionar o botão de comando (B-9.6) por meio de um clique.
 - A janela para o alinhamento da armação se abre na imagem ao vivo.
- Posicionar a armação na ferramenta de deslocamento com a lente a ser reconstruída.
 - Alinhar centralizadamente a armação com ambos os furos de referência (REF) na ferramenta de deslocamento.
 - Apor o lado esquerdo da armação o mais plano possível sobre o traçador ótico Gravitech[™] (4).
- Acionar o botão de comando (B-9.6a) por meio de um clique.
 - ∠ O procedimento é inicializado.
 - ∠ A armação é escaneada pelo traçador Gravitech[™].
 - A janela se alterna para a janela da função Shape Creator.









Fig. 32 Posicionamento da lente



3.7.7. CENTRALIZAR UMA LENTE

3.7.7.1. DADOS DE DESCENTRALIZAÇÃO

Um novo pedido foi criado e está ativo.

- Medir armação ou modelo de forma carregado.
- Acionar o botão de comando (B-8) por meio de um clique.
 - ∠ A apresentação é retornada para a janela "Centralização"
 - Os valores individuais podem ser alterados por clique correspondente.
 - Todos os valores em cor "vermelha" requerem um manuseio por parte do operador.
 - → Capítulo 3.2.2: Apresentação e indicação
 - Mantendo-se pressionado o botão de comando (B-8x), alterna-se para o modo "desvio de meia pupila para o modo Delta X"
 - Mantendo-se pressionado o botão de comando (B-8y), alterna-se do modo "Altura Box" ao modo "Altura borda da armação" e do modo "Altura borda da armação" para o modo "Delta Y"
- 2. Ajustar e confirmar de modo correspondente os valores.
 - → Capítulo 3.2.3: Linhas de inserção e teclado virtual
 - Clicando se na correspondente mira em cruz vermelha (B-8z) a centralização automática é iniciada
 - → Capítulo 3.7.7.4: Centralização automática.





3.7.7.2. CENTRALIZAÇÃO DE UMA LENTE PROGRESSIVA

- → Capítulo 3.7.6.1: Dados de descentralização
- → Capítulo 3.7.5: Posicionamento da lente
- Apenas lentes planas e prismáticas podem ser centralizadas automaticamente.
- 1. Controle dos dados medidos após a impressão.



- Se é desejado apreciar a centralização detalhada, acionar o botão de comando (1) por meio de um clique.
- ∠ A janela para a centralização automática se abre.



- Com dois dedos sobre a lente, acionar o zoom.
- Deste modo as gravuras podem ser posicionadas com precisão.



- 3. Alinhar com precisão a gravura através da mira em cruz.
 - ✓ A gravura está posicionada.



Fig. 34 Centralização de uma lente progressiva (1)

Encolher novamente a área em zoom por meio de clique duplo.

- Confirmar a gravura ajustada através do botão de comando [™]✓["].
 - ✓ A forma será apresentada sobreposta à lente.





- Caso a medição de frente de onda tenha sido ativada inicialmente e se deseja que esta seja apresentada, clique uma vez no botão de comando (2).
 - ✓ A apresentação do Power Maps (frente de onda) se abre.



- A faixa de espessura pode ser apurada através de clique na área a determinar (marcado pela cruz vermelha).
- No exemplo deste caso é a área de visão para longe.



Fig. 35 Centralização de uma lente progressiva (2)

- Para conifrmar, acionar o botão de comando "✓" por meio de um clique.
 - Neste caso a espessura da área de visão para perto é apresentada.



85 10

- Toque no botão de comando (3) para desbloquear a lente.
 - ✓ A lente é desbloqueada.
 - → Capítulo 3.5.5: Centralizar/fixar no suporte



briel

3.7.7.3. CENTRALIZAR UMA LENTE BIFOCAL

- Uma lente adequada está posicionada
 - → Capítulo 3.7.6.1: Dados de descentralização
 → Capítulo 3.7.5: Posicionamento
 - da lente
- Controle dos dados medidos e da centralização baseado no segmento para perto.



- Caso seja necessária/desejada uma visão detalhada, clique uma vez no botão de comando (1).
 - A janela para a centralização automática se abre.
 - As distintas áreas da lente bifocal serão reconhecidas e a lente será alinhada de modo correspondente.
- Para conifrmar, acionar o botão de comando "✓" por meio de um clique.
- Fig. 37 Centralizar uma lente bifocal



3.7.7.4. CENTRALIZAR UMA LENTE PRISMÁTICA

- Acionar o botão de comando (B-8.6) por meio de um clique.
- Aparecerão os campos de entrada para complementar da base da espessura do prisma (B-8.6a) e do ângulo prismático (B-8.6b)
- S valores individuais podem ser alterados por clique correspondente.
- Todos os valores em cor "vermelha" requerem um manuseio por parte do operador.
- → Capítulo 3.2.2: Apresentação e indicação
- 2. Ajustar e confirmar de modo correspondente os valores.
 - Capítulo 3.2.3: Linhas de inserção e teclado virtual
 - É apresentado o cone auxiliar (HK) para informar os valores prismáticos ajustados.
 - Clicando-se nas diversas imagens das lentes é possível alternar entre os lados R/L.
 - S valores são ajustáveis de modo independente.
 - Os valores inseridos anteriormente do outro lado da lente são apresentados automaticamente em "vermelho".
 - Dependendo da configuração (pelo menu Configurações), o prisma pode ser ajustado tanto pela espessura do prisma, como também no formato cartesiano (horizontal e vertical).
 - Capítulo 3.2.2: Apresentação e indicação



Fig. 38 Dados de descentralização do Prisma



3.7.7.5. CENTRALIZAR LENTE DE 3 PONTOS

A lente com três pontos foi inserida.

- Acionar o botão de comando (B-8.7) por meio de um clique.
 - → Capítulo 3.2.3: Linhas de inserção e teclado virtual
 - Clicando se na correspondente mira em cruz vermelha (B-8z) a centralização automática é iniciada
- A referência de contorno (KF) amarela deve ser deslocada através das teclas de setas.
- 3. Ajustar e confirmar de modo correspondente o alinhamento.
 - Capítulo 3.2.3: Linhas de inserção e teclado virtual
 - ✓ A lente de 3 pontos está centralizada



Fig. 39 Centralizar lente de 3 pontos



3.7.7.6. CENTRALIZAÇÃO AUTOMÁTICA DE UMA LENTE PLANA

- Um novo pedido foi criado e está ativo.
- Medir armação ou modelo de forma carregado
- Dados de descentralização capturados.
- Uma lente adequada está posicionada
 - → Capítulo 3.7.6.1: Dados de descentralização
 - → Capítulo 3.7.5: Posicionamento da lente
 - Apenas lentes planas e prismáticas podem ser centralizadas automaticamente.
- Selecionar o lado desejado do óculos, clicando uma vez na área externa da lente.
 - ✓ O lado selecionado do óculos se desloca para o primeiro plano.
- Clicar uma vez para selecionar o modo adequado na barra de menus na borda superior da tela.
 - Assegurar-se de que uma lente adequada esteja na mesa da lente e que tenha sido fixada.
- 3. Clicar na área interna do lado selecionado do óculos.
 - ∠ O processo "Centralizar automaticamente" é iniciado.
 - ✓ A janela com os dados capturados se abre.
 - V O procedimento está concluído
 - Os dados capturados pode ser alterados manualmente através de simples clique.









Fig. 40 Centralização automática



3.7.7.7. CENTRALIZAÇÃO MANUAL DA LENTE

- Um novo pedido foi criado e está ativo.
- Medir armação ou modelo de forma carregado
- Dados de descentralização capturados
- Uma lente adequada está posicionada.
 - → Capítulo 3.7.6.1: Dados de descentralização
 → Capítulo 3.7.5: Posicionamento
 - da lente
- Selecionar o lado desejado do óculos, clicando uma vez na área externa da lente.
 - ✓ O lado selecionado do óculos se desloca para o primeiro plano.
- Clicar uma vez para selecionar o modo correspondente na barra de menus na borda superior da tela.
 - Descrição dos botões de comando individuais no capítulo seguinte.
 - → Capítulo 3.5.5: Botões de comando Centralizar/bloquear
 - Assegurar-se de que uma lente adequada foi posicionada no traçador ótico Gravitech[™].
- 3. Para iniciar, clique na cruz interna à forma.
 - ∠ A janela com a lente centralizada se abre.
- Deslizar com o dedo a partir da borda direita da tela ao centro, para abrir o menu lateral.
- Acionar o botão de comando(MZ) por meio de um clique
- ∠ A janela para a centralização manual se abre.









CT.7

- Acionar o botão de comando (K) por meio de um clique.
 - ∠ A janela para o ajuste de Contorno se abre.
 - O contorno pode ser deslocado através das teclas de setas.
 - Áreas de contorno fora da lente serão apresentadas em "vermelho"
- A referência amarela de contorno (KF) deve ser posicionada de modo tal que ela se localize dentro da lente.
 - A linha de referência de contorno (KF) pode ser centralizada entre ambas as linhas do eixo da lente.
- Posicionar a referência amarela de contorno (KF) de modo que o valor prismático não seja sobrepassado.
 - Deslocamento excessivo do valor prismático pode provocar uma visão mais cansada.
- Acionar o botão de comando de confirmação "✓" por meio de um clique.
 - A janela retorna à seleção de lado do óculos
 - ✓ O contorno do lado selecionado foi ajustado e os dados foram assumidos.
 - ✓ O procedimento está concluído.









Fig. 41 Centralização manual da lente do óculos

3.7.8. ALTERAÇÃO DA FORMA - FUNÇÃO DIGIFORM

3.7.8.1. ALTERAÇÃO SIMPLES DE FORMA

M Um novo pedido foi criado e está ativo.

- Acionar o botão de comando (B-5) por meio de um clique.
 - ✓ A apresentação é alternada para a janela "Alteração da forma"
 - → Capítulo 3.2.2: Apresentação e indicação
 - → Capítulo 3.2.3: Linhas de inserção e teclado virtual

 \rightarrow Capítulo 3.2.3: Linhas de

A área de adição pode ser ampliada ou diminuída em intervalos de 0,5 mm.

inserção e teclado virtual







Fig. 42 Alteração simples de forma





→ Capítulo 3.2.3: Linhas de inserção e teclado virtual
 ■ No modo fechado, a área de adição somente pode ser alterada proporcionalmente.

A

No modo aberto, a área de adição pode ser alterada individualmente.



Fig. 43 Alteração simples de forma

3.7.8.2. ALTERAÇÃO VARIÁVEL DE FORMA

→ Capítulo 3.2.3: Linhas de inserção e teclado virtual

- Acionar o botão de comando (VF) por meio de um clique.
 - ✓ A janela para a alteração variável de forma se abre.
 - Para deslocar as linhas limitadoras (1) e (2) são paralisar e puxar.





- Para alteração de forma a linha vermelha deverá ser segurada e puxada.
- A forma se altera tangencialmente na área onde a linha vermelha correspondente é puxada.



A adição também pode ser diminuída, por exemplo em óculos de meia borda, com fio de nylon na área do nariz.



Fig. 44 Alteração variável de forma





→ Capítulo 3.2.3: Linhas de inserção e teclado virtual

3. Posicionar novamente as perfurações e em seguida confirmar.



Fig. 45 Alteração variável de forma

3.7.8.3. CORREÇÃO DE FORMA

- 1. Acionar o botão de comando (VK) por meio de um clique.
- ∠ A janela para a correção de forma se abre.
- → Capítulo 3.2.3: Linhas de inserção e teclado virtual



- Para deslocar as linhas limitadoras (1) e (2) são paralisar e puxar.
- Acionar o botão de comando (4) para ampliar a visualização.



Fig. 46 Correção de forma (1)





Fig. 47 Correção de forma (2)

CT.7

- Visualização da área corrigida tangencialmente da forma no modo ampliado.
- 2. Confirmar os ajustes com o botão de comando (6).
 - Capítulo 3.2.3: Linhas de inserção e teclado virtual





Ą

- Pressionar o botão de comando
 " e confirmar as alterações na forma.
 - ✓ A visualização é retornada para a janela "Correção de Forma".
 - ✓ A forma ajustada estará então ativa.



Fig. 48 Correção de forma (3)

3.8. SIMULAÇÃO (VIRTUAL 3D)

3.8.1. **REGISTRO DE DADOS DO PACIENTE**

- Um novo pedido foi criado e está ativo.
- Medir lente/armação ou modelo de forma carregado.
- ✓ Os dados de descentralização foram capturados.
- Lentes foram centralizadas.
- Acionar o botão de comando (B-7) por meio de um clique.
 - ✓ A apresentação é alternada para a janela "Simulação 3D"
 - S valores individuais podem ser alterados por clique correspondente.
 - Todos os valores em cor "vermelha" requerem um manuseio por parte do operador.
 - Todos os valores numéricos na cor "laranja" são opcionais e não necessitam ser ajustados obrigatoriamente.
 - → Capítulo 3.2.2: Apresentação e indicação
- 2. Ajustar e confirmar de modo correspondente os valores.
 - → Capítulo 3.2.3: Linhas de inserção e teclado virtual
 - Caso as lentes tenham sido centralizadas previamente, então elas serão apresentadas no modo 3D.



Fig. 49 Dados do paciente

CT.7

3.8.2. **REGISTRO DOS DADOS DE REFRAÇÃO**

- 1. Acionar o botão de comando (B-7.11) por meio de um clique.
 - ✓ A apresentação é alternada para a janela "Dados Rx"
 - Nos dados Rx serão informados os dados esféricos (B.7.11.s) e cilíndricos (B-7.11.z).
- 2. Ajustar e confirmar de modo correspondente os valores.
 - → Capítulo 3.2.3: Linhas de inserção e teclado virtual
 - S diversos tipos de lentes oferecem diversas possibilidades de ajustes.
 - Por exemplo, lente prismática (B-8.6).Os parâmetros de ambos os
 - lados da lente são idênticos.→ Capítulo 3.7.6.1: Dados de
 - descentralização



Fig. 50 Dados de refração
3.8.3. **REGISTRO DOS DADOS DA LENTE**

 Acionar o botão de comando (B-7.12) por meio de um clique.

Os parâmetros de ambos os lados do óculos são idênticos.

- Acionar o botão de comando (B-7.14) por meio de um clique.
 - ✓ A simulação da geometria da lente se abre.
- Acionar o botão de comando (B-7.14a) por meio de um clique.
- ✓ Na forma serão apresentados os pontos de borda com o local mais e menos espesso.
- O local mais espesso é apresentado com um círculo grande e o menos espesso, com o círculo pequeno.

- Acionar o botão de comando (B-7.14a) por meio de um clique.
- ✓ Na lente bruta serão apresentados os pontos de borda com o local mais e menos espesso.



Fig. 51 Dados da lente

3.8.4. **Adequação 3D**

- Acionar o botão de comando (B-7.13) por meio de um clique.
 - ✓ Agora o modelo pode ser girado em 3 dimensões em torno de seu próprio ponto central.
 - Acionar o botão de comando (B-7.13a) para anexar a faceta da lente com todos os parâmetros:
 - B-7.13a: Largura da faceta
 - B-7.13b: Afastamento da faceta à borda dianteira.
 - B-7.13a: Profundidade da faceta.
 - Os parâmetros de ambos os lados do óculos são idênticos.
 - Acionar o botão de comando (B-7.13d) para esmaecimento da armação com todos os parâmetros.
 - ∠ O modelo pode continuar sendo girado em 3 dimensões em torno de seu próprio ponto central.
 - Acionar ao botão de comando (B-7.13f) para bloquear ou desbloquear o modelo em uma posição determinada.



Fig. 52 Dados da lente

- 2. Clicar com o dedo no lado desejado do óculos.
- A janela para a contemplação e ajuste da armação e da faceta em seção transversal se abre.
- A posição contemplada da faceta pode ser deslocada lateralmente através do controle deslizante (B-7.POS).
- Clicando-se no botão de comando (B-7.15a) o modelo exibirá o local menos espesso da lente.
- Clique no botão de comando (B-7.15b) para exibir o local mais espesso da lente.



Fig. 53 Dados da lente



3.8.5. SEÇÃO TRANSVERSAL EM ARMAÇÕES SEM BORDA/ DE NYLOR

A ranhura de uma armação com borda completa ou a borda de um disco demo está sondada.

- A janela para a personalização da ranhura em corte transversal possibilita uma personalização detalhada da posição da faceta e seu curso.
- A apresentação visual é realizada com um processamento colorido no modelo.
- Azul: Área traseira da ranhura
- Azul claro: Área dianteira da ranhura
- Verde: Área não processada
- 1. Clicar com o dedo no lado desejado do óculos.
 - A janela para a contemplação e ajuste da ranhura em seção transversal se abre.
 - A posição contemplada da ranhura pode ser deslocada lateralmente através do controle deslizante (B-7.POS).
- 2. Acionamento do botão de comando (B-7.a1).
- ✓ O modo manual para o ajuste da ranhura é iniciado.
- Os parâmetros de ajuste são idênticos aos do capítulo anterior:
- → Capítulo 3.8.4: Adequação 3D
- Acionamento do botão de comando (B-7.a2).
- ∠ O modo Delta para o ajuste da ranhura é iniciado.
- O botão de comando (B-7.a3) estabelece um desvio máximo da ranhura à borda.
- A descrição prossegue na próxima página.



- 4. Acionamento do botão de comando (B-7.a4).
- ✓ O modo percentual é iniciado.
- O botão de comando (B-7.a) estabelece um percentual do valor contínuo de afastamento da ranhura à borda.
- 5. Acionamento do botão de comando (B-7.a6).
 - ∠ O modo automático é iniciado.
 - O modo automático calcula o caminho ótimo da ranhura baseado nos parâmetros apurados da armação e da lente.



Fig. 54 Seção transversal da ranhura



3.9. FIXAR UMA LENTE NO SUPORTE

- Um novo pedido foi criado e está ativo.
- Medir lente/armação ou modelo de forma carregado.
- ✓ Os dados de descentralização foram capturados.
- Lentes foram centralizadas.
- Bloco e pacote de cola estão disponíveis.



- No suporte (1) encontram-se duas marcações circulares vermelhas.
- Em cada bloco encontra-se uma "mola" para alinhamento no suporte (1)
- Instalar o bloco (1.1) com a mola entre ambas as marcações vermelhas no suporte (1).
 - O bloco (1.1) será mantido preso no suporte (1) por força magnética.



- Retirar um pacote de cola do Blister e o colar no bloco (1.1).
- Pegar a película protetora do pacote de cola na lingueta e remover.
 - Um resto da película protetora permanece no pacote de cola para um melhor manuseio.
- Selecionar a armação desejada na janela "Centralização automática".
 - → Capítulo 3.7.6.2: Centralização automática
- Acionar o botão de comando (MA) por meio de um clique.
- ∠ A janela para o ajuste manual da centralização se abre.





Fig. 55 Suporte

4. CONFIGURAÇÃO



4.1. APRESENTAÇÃO

ACESSO AO ECRÃ DE CONFIGURAÇÃO

O ecrã principal de entrada ou de centragem proporciona-lhe acesso aos vários menus técnicos do utilizador que lhe permitem ajustar a sua máquina.





4.1.1.





Para aceder aos diferentes menus disponíveis (exemplo abaixo a laranja), faça desfilar os ecrãs até ao menu pretendido (1).



Pode também aceder a um ecrã que reúne os diferentes parâmetros da máquina tocando no ecrã (2) .



4.2.1.



4.2.1.1. CONFIGURAR A DATA E A HORA

Para configurar a data e a hora da sua máquina, proceda da seguinte forma:





Altere o fuso horário antes de mudar a horar.



4.2.1.2. CONFIGURAR O IDIOMA DO OPERADOR

Para configurar o idioma do operador predefinido, proceda da seguinte forma:



4.2.1.3. CONFIGURAR O TECLADO





4.2.1.4. CONFIGURAR OS PARÂMETROS PREDEFINIDOS

Para configurar os parâmetros predefinidos, proceda da seguinte forma:



4.2.1.4.1. DETALHE DOS PARÂMETROS









NOTA: os valores de sobre-elevações acumulam-se.

Exemplo: a sobre-elevação total no modo (++) corresponde à soma da sobre-elevação predefinida + a sobre-elevação (+) + a sobre-elevação (++)

As sobre-elevações são aplicadas à largura da forma. A modificação será feita proporcionalmente em toda a forma. *Apenas marcar a caixa se a sua biseladora não gerir o bloqueio descentrado.

4.2.2. MENU INFORMAÇÃO

Está agora no ecrã de Informação

Este ecrã permite-lhe conhecer as características da máquina, se necessário, quando chamar o serviço técnico.

•

Gui		ATTITUDE_3D - 64bits - 3.1.16		
OS		Revision: 943		
Dat	tabases	JOBS=0.15 PATTERNS=0.05		
Мес	chLib	01.01.36		
TiAo	dcis	V39		
Ser	ial number	1275 Rev: 7		
Aut	comationBoard	2.0.8 Mode:XL2 (3224)		
Tes	sted	12/10/17 01:25		
FPG	GA	2.3		
BOO	от	1.6		
Rés	seau	non disponible a8:a1:59:69:4b:46		
Can	meras S/N	i=4103241836 m=4103243812		
		# 1166	18:50 25/10/2021	



5. AJUSTE DA MÁQUINA



5.1. APRESENTAÇÃO

ACESSO AOS ECRÃS DE AJUSTE

O ecrã principal de entrada proporciona-lhe acesso aos vários menus técnicos do utilizador que lhe permitem ajustar a sua máquina.







5.1.1.



Para aceder aos diferentes menus disponíveis (exemplo abaixo a laranja), faça desfilar os ecrãs até ao menu pretendido (1).



Pode também aceder a um ecrã que reúne os diferentes parâmetros da máquina tocando no ecrã (2).







AJUSTE DO TRAÇADOR MECANICO

5.1.2.



Está agora no ecrã de Ajuste: Proceda aos diferentes ajustes do traçador mecânico:

Etapa 1: Depois de pressionar este botão, aguarde o final do ajuste para avançar para a etapa seguinte.





Posicione a ferramenta no traçador mecânico e, de seguida, valide para iniciar o ajuste.



ATENÇÃO! Certifique-se de que coloca os pinos brancos ao nível dos orifícios da ferramenta e o círculo à direita. O valor por predefinição corresponde à ferramenta que lhe foi fornecida com a máquina.



0

Etapa 2: Guardar os ajustes

AJUSTE DO BLOQUEADOR



ATENÇÃO: Para colocar corretamente a ferramenta no bloqueador, insira o pino de codificação entre os dois pontos vermelhos desenhados no bloqueador.









No final do ajuste, pode retirar a ferramenta de ajuste.



6. MANUTENÇÃO



6.1. APRESENTAÇÃO

Para garantir o desempenho da sua máquina, deve efetuar regularmente algumas operações de manutenção e certificar-se de que configura e ajusta a sua máquina de acordo com o uso que deseja fazer dela.

O ecrã técnico do utilizador principal confere acesso aos diferentes menus técnicos do utilizador, incluindo o menu Manutenção, como mostrado em laranja abaixo:



Está agora no ecrã de Manutenção:



PURGA MANUAL DAS BASES DE MONTAGENS

Para purgar as suas bases de montagens com mais de 30 dias*, proceda da seguinte forma:



Nota: a purga só será efetuada quando pressionar o botão

Dica! As durações de cada purga podem ser modificadas à sua conveniência.

6.1.2. CARREGAMENTO DA BASE DO MOLDE









6.2. MANUTENÇÃO DO TRAÇADOR MECÂNICO

LIMPAR O TRAÇADOR MECÂNICO

Para limpar o traçador mecânico, proceda da seguinte forma:

- 1- Desligue a máquina se esta estiver ligada.
- 2- Levante a cabeça do apalpador manualmente.
- 3- Utilizando um pincel, limpe a cabeça do apalpador e evite que as partículas de pó caiam no traçador mecânico.
- 4- Utilizando uma bomba de ar comprimido, sopre moderadamente na parte do traçador mecânico para eliminar as partículas de pó.

6.2.1.

MUDAR OS TUBOS DE FIXAÇÃO DA ARMAÇÃO

Para mudar os tubos de fixação da armação, proceda da seguinte forma:

- 1- Desligue a máquina se esta estiver ligada.
- 2- Abra manualmente o traçador mecânico e segure-o, sem forçar, nessa posição.
- 6.2.2. ³⁻ Exerça um movimento de tração na horizontal sobre o tubo de fixação da armação a <u>mudar</u> de modo a retirá-lo *(ver ilustração abaixo)*. <u>Nota</u>: só é possível mudar os tubos de fixação da armação superiores.
 - 4- Insira o novo tubo de fixação da armação, certificando-se de que o tubo é inserido até à extremidade do seu eixo.
 - 5- Deixe de exercer tração sobre o traçador mecânico.





6.3. MANUTENÇÃO DO CENTRALIZADOR/BLOQUEADOR

LIMPAR A ZONA DE CENTRAGEM

Para limpar a zona de centragem, proceda da seguinte forma:

- 1- Retire qualquer elemento que possa impedir a progressão adequada da operação.
- 2- Limpe com um pano de microfibra seco, não oleoso e não felpudo.
- Nota: recomenda-se que limpe a superfície de colocação descrevendo um movimento circular e do centro para fora.

ATENÇÃO! EVITE QUALQUER CONTACTO DA SUPERFÍCIE DE COLOCAÇÃO COM UM CORPO GORDUROSO OU COM OS DEDOS. 6.3.1. QUALQUER PERDA DE OPACIDADE DA SUPERFÍCIE DE COLOCAÇÃO PODE CAUSAR AVARIAS DO APARELHO NÃO ABRANGIDAS PELA GARANTIA.

SUBSTITUIR O TOUCH LATCH

Para substituir o touch latch, proceda da seguinte forma:

- 1- Remova os dois parafusos com uma chave sextavada.
- 2- Retire o touch latch puxando-o para a direita.
- 6.3.2. 3- Coloque a peça nova.





TROCAR UM FUSÍVEL

Para mudar um fusível, proceda da seguinte forma:

- Desligue a máquina com o botão de pressão localizado na parte da frente da máquina e, de seguida, com o interruptor localizado na parte de trás da máquina.
- 2- Desligue o cabo de alimentação da rede elétrica e da máquina.
- 3- Retire a parte n.º 1 para aceder aos fusíveis.
- 4- Troque o fusível e coloque novamente os elementos.

6.3.3.



6.4. MANUTENÇÃO DO PAINEL TÁTIL

6.4.1. **LIMPEZA DO PAINEL TÁTIL**

Para proceder à limpeza do painel tátil, desligue a máquina se esta estiver ligada. Limpe o ecrã, sem pressionar, usando um pano macio, seco e não felpudo.

ATENÇÃO! Evite qualquer uso de produtos como água ou produtos químicos. O uso de álcool do tipo etanol é tolerado para a eliminação de manchas resistentes à limpeza a seco. Danos no ecrã tátil na sequência de uma manutenção incorreta podem levar a avarias do aparelho NÃO ABRANGIDAS PELA GARANTIA.



MANUTENÇÃO PREVENTIVA 6.5.

CONSELHOS

Otimize a vida útil da sua máquina utilizando apenas as peças recomendadas pelo fabricante.

TABELA DE SUBSTITUIÇÃO DAS PEÇAS COMUNS

6.5.2.1. OS ACESSÓRIOS

Os acessórios fornecidos com o BRIOT COUTURE são os seguintes:

6.5.1.	
010111	

51		
	Acessório	Referência L.T.O
	Mala equipada com espuma	S3 64 016
5.2.	Flange de acabamento da lente	11 10 168
	Ferramenta de ajuste do offset	14 04 307
	Molde de ajuste do traçador mecânico	14 04 328
	Ferramenta de ajuste do bloqueador Briot	14 04 359
	Ferramenta de ajuste do bloqueador WECO	11 04 360
	Saco de polietileno 100 x 130	21 40 210
	Ventosa Briot magnética GM V3 Ø25	11 53 026
	Ventosa Briot magnética PM V3 Ø19	11 53 027
	Ventosa Briot magnética 16/plana	11 53 038
	Ventosa WECO magnética (fenda larga)	11 53 031
	Ventosa WECO magnética chanfrada (fenda larga)	11 53 036
	Ventosa WECO magnética 20/plana (fenda larga)	11 53 037
	Fusível 2A-250V-5	22 29 038
	Junta tórica Ø 15,6 x Ø1,78	21 62 200
	Caneta preta indelével	24 06 211
	Feltro especial para lente hidrófoba	24 06 503
	Ferramenta de calçamento da armação	14 06 526
	Ferramenta de marcação de eixo na mica	14 04 353
_	Cabo de Ethernet 5M RJ45/RJ45 direito CAT6UTP	22 34 058

6.5.2.2. OS CONSUMÍVEIS

Os consumíveis disponíveis para o Bloqueador BRIOT COUTURE são os seguintes:

Consumível	Referência L.T.O
Suporte de bloqueio*	11 90 784
Fecho de pressão*	37 30 009
Ventosa Briot magnética GM V3 Ø25	11 53 026
Ventosa Briot magnética PM V3 Ø19	11 53 027
Ventosa Briot magnética 16/plana	11 53 038
Ventosa WECO magnética (fenda larga)	11 53 031
Ventosa WECO magnética chanfrada (fenda larga)	11 53 036
Ventosa WECO magnética 20/plana (fenda larga)	11 53 037
Fusível 2A-250V-5	22 29 038
Caneta preta indelével	24 06 211
Feltro especial para lente hidrófoba	24 06 503

*Consumíveis não incluídos na mala de acessórios

6.6. MENSAGENS

TIPOS DE MENSAGENS

Existem três tipos de mensagens:

- a mensagem de informação,
- a mensagem de aviso,
- **a** mensagem de erro.

LISTA DAS MENSAGENS

6.6. As tabelas seguintes listam as mensagens mais frequentes que podem aparecer enquanto a máquina está a ser utilizada e as possíveis soluções.

6.6.2.1. LISTA DAS MENSAGENS DE INFORMAÇÕES

6.6.2		
N.º do problema	Título da mensagem	Condição(ões) de ocorrência(s)
1101	Insira a armação.	
2009	Insira a ferramenta n.º 14-04-342 ou n.º 14-04- 338.	
2011	Insira a lente de calibragem menos 10 (ferramenta 14-04-345).	
2012	Insira a lente de calibragem menos 5 (ferramenta 14-04-346).	
2013	Insira a lente de calibragem mais 10 (ferramenta 14-04-347).	
2014	Insira a lente de calibragem mais 5 (ferramenta 14-04-348).	
2015	Lente avaliada, pretende continuar?	

6.6.2.2. LISTA DAS MENSAGENS DE AVISO

N.º do problema	Título da mensagem	Condição(ões) de ocorrência(s)
2	Foi detetada uma nova placa de automatização.	Placa de automatização mudada.
3	Não foi detetado qualquer ficheiro Lto válido.	O ficheiro destinado à placa de automatização não é válido.
4	Atualização de FPGA em curso Não desligue a máquina. O sijstema irá desligar-se automaticamente.	
5	Número de série IoBoard inválido ou placa não detetada.	As informações da placa de automatização não são válidas. Placa não testada pelo fornecedor.
1002	O braço está bloqueado ou é necessário ajuste. Solte-o e pressione OK.	Curso insuficiente na articulação do braço.
1002	O braço está bloqueado ou é necessário ajuste. Solte-a e pressione OK.	Curso insuficiente na translação do braço.
1002	O braço está bloqueado ou é necessário ajuste. Solte-a e pressione OK.	Desbloqueie o braço por meio de uma operação manual.
1003	Confirme a posição de inserção do apalpador.	
1004	Retire a ferramenta n.º 14-04-307.	
1005	Insira a ferramenta n.º 14-04-307.	
1006	Guardar definições?	
1009	Insira a ferramenta n.º 14-04-328.	
1009	Insife diferrementa n.º 14-04-328.	
1010	Reule a lenamenta n.º 14-04-526.	O eixo do centro da caixa é $> + 1 \text{ mm}$
1013	É necessário um ajuste das mandíbulas	ajuste as mandíbulas
1014	Insira o padrão de círculo.	
1015	Insira o padrão de retângulo.	
1016	Pretende repor as definições do scan?	
	······································	A ferramenta de ajuste não é a
1017	Ferramenta de ajuste errada.	adequada.
1102	Retire a haste do padrão.	

N.º do problema	Título da mensagem	Condição(ões) de ocorrência(s)
1103	Haste do padrão em falta.	
1104	Armação retirada.	
2008	Retire qualquer lente presente no bloqueador.	
2010	Abra as mandíbulas e retire qualquer lente presente no bloqueador.	
2016	Guardar definições?	
2020	Eixo do cilindro não detetado. Continuar à mesma?	Lente sem cilindro.
2021	Insira a ferramenta n.º 14-04-344 (D 90), ajuste a posição do led.	
2024	Insira a calibragem Redonda 30 no centro.	
2025	Insira a calibragem Redonda 60 no centro.	
3002	Pretende guardar estas definição?	
6001	Não é possível iniciar o serviço de armazenamento.	Problema de ligação com o servidor de base de dados.

6.6.2.3. LISTA DAS MENSAGENS DE ERRO

Quando ocorre um erro, mostra-se preferível ligar para o serviço técnico do seu distribuidor e informá-lo do número exato do erro e do texto associado.

Segue-se uma lista das mensagens de erro que podem ocorrer durante a utilização da sua máquina. Alguns problemas podem, por vezes, ser resolvidos sem necessidade de recorrer ao serviço técnico. A ação a ser tomada é então indicada.

N.º do problema	Título da mensagem	Condição(ões) de ocorrência(s)
1	Erro de ligação da placa E/S	A <i>pen</i> USB solicitada não é encontrada => Causa um relatório
-		Δ placa E/S pão responde aos pedidos de ligação => Causa um
1	Erro de ligação da plaça E/S	relatório de falha de ligação.
_	uo	Impossível reiniciar o curto-circuito na placa $E/S =>$ Causa um
1	Erro de ligação da placa E/S	relatório de falha de ligação.
1	Erro do ligação da plaça E/S	Falha ao abrir a porta série => Causa um relatório de falha de
1	Ello de ligação da placa E/S	ligação. Perda de ligação detetada por apalpação -> Causa um relatório
1	Erro de ligação da placa E/S	de nerda de ligação detetada por apalpação => causa am relatorio
_		Rx da porta com enviado pelo ar $=>$ Causa um relatório de
1	Erro de ligação da placa E/S	perda de ligação.
		Curto-circuito detetado na placa E/S => Causa um relatório de
1	Erro de ligação da placa E/S	perda de ligação.
1	Erro de ligação da placa E/S	Falha na atualização da placa.
1	Erro de ligação da placa E/S	Falha na atualização da placa.
1	Erro de ligação da placa E/S	Falha na atualização da placa.
1	Erro de ligação da placa E/S	Falha na atualização da placa.
	~	A inicialização não é possível porque existe uma armação ou
1000	Retire a armação.	ferramenta entre os grampos.
1001	Erro do software Scanform.	Erro de software nos sequenciadores.
1001	Erro do software Scanform.	Erro de software nos sequenciadores.
1007	Scanform desligado.	Problema de ligação com a placa de automatização.
1000	Coonform no modo do folho	Problema de colocação em repouso ou de inicialização mecánica
1008	Scaniorm no modo de Taina.	UO SCAII.
1011	É pococcório piusto	Desvio demasido grande entre o ajuste antenor e a medição
1100	Erro de marcação	Erro de software no seguenciador de entrada
1100	Erro de marcação.	Inicialização ou posição de repouso mecânico impossível do
1100	Erro de marcação	scan. Ou ausência de armação
1100	Erro de marcação.	Demasiadas saídas da placa de posicionamento.
		Braco bloqueado no final da entrada (resistência do braco de
1100	Erro de marcação.	translação?)
1100	Erro de marcação.	Entrada interrompida na sequência de uma paragem.
1100	Erro de marcação.	Entrada interrompida na sequência de uma avaria.
		Demasiada distância entre o ponto de partida e o último ponto
1100	Erro de marcação.	de entrada.
1990	Falha de rotação da torre do	Erro de software nos sequenciadores de deslocamento.

N.º do problema	Título da mensagem	Condição(ões) de ocorrência(s)
	motor.	
	Falha de rotação da torre do	Erro de software: comando do motor fora do intervalo de
1990	motor.	funcionamento.
	Falha de rotação da torre do	
1990	motor.	Impossível pressionar o interruptor.
	Falha de rotação da torre do	
1990	motor.	Impossível soltar o interruptor.
	Falha de rotação da torre do	
1990	motor.	Deteção de perda de passos durante o deslocamento.
	Falha de rotação da torre do	
1990	motor.	Deteção de perda de passos durante a inicialização.
1001	Falha de translação da torre do	
1991	motor.	Erro de software nos sequenciadores de deslocamento.
1001	Falha de translação da torre do	Erro de software: comando do motor fora do intervalo de
1991	motor.	funcionamento.
1001	Falha de translação da torre do	The second se
1991	motor.	Impossivel pressionar o interruptor.
1001	Faina de translação da torre do	Impaccíual caltar a interruntar
1991	Falha do translação da torro do	
1001	motor	Detecão de perda de passos durante o deslocamento
1991	Falha de rotação do braço do	Erro de software: comando do motor fora do intervalo de
1992	motor	funcionamento
1772	Falha de rotação do braco do	Tuncionamento.
1992	motor	Erro de software nos sequenciadores de deslocamento
	Falha de rotação do braco do	
1992	motor.	Tempo esgotado da inicialização do motor.
	Falha de rotação do braço do	- p
1992	motor.	Falha de procura do zero de comando do motor.
	Falha de rotação do braço do	
1992	motor.	Impossível deslocar o motor.
	Falha de rotação do braço do	
1992	motor.	Impossível detetar o top zero do codificador.
	Falha de rotação do braço do	
1992	motor.	Tempo esgotado do deslocamento do motor.
1000	Falha de rotação do braço do	The second set of the second
1992	motor.	Impossível alcançar a posição de deslocamento solicitada.
1002	Faina de rolação do Draço do	impossível aungir a paragem maxima. Curso medido
1992	Falha de aportos na parte de	Erro do softwaro: comando do motor fora do intonvalo do
1007	haive de motor	funcionamento
1772	Falha de apertos na parte de	Tancionamento.
1992	baixo do motor.	Erro de software nos sequenciadores de deslocamento.
	Falha de apertos na parte de	
1992	baixo do motor.	Tempo esgotado da inicialização do motor.
	Falha de apertos na parte de	
1992	baixo do motor.	Impossível deslocar o motor.
	Falha de apertos na parte de	
1992	baixo do motor.	Tempo esgotado do deslocamento do motor.
	Falha de apertos na parte de cima	Erro de software: comando do motor fora do intervalo de
1992	do motor.	funcionamento.
	Falha de apertos na parte de cima	
1992	do motor.	Erro de software nos sequenciadores de deslocamento.
1000	Falha de apertos na parte de cima	Tourse and to do to totaling offer a sector
1992	do motor.	l empo esgotado da inicialização do motor.
1002	do motor	Impossíval doslocar o motor
1772	Falha de apertos na parto do cima	
1997	do motor	Tempo esgotado do deslocamento do motor
1772	Falha de apertos na parte de cima	
1992	do motor.	Impossível pressionar o interruptor.
	Falha de apertos na parte de cima	
1992	do motor.	Impossível soltar o interruptor.
1992	Falha de apertos na parte de	Falha de procura do zero de comando do motor.



N.º do problema	Título da mensagem	Condição(ões) de ocorrência(s)
	baixo do motor.	
	Falha de apertos na parte de	
1992	baixo do motor.	Impossível detetar o top zero do codificador.
1000	Falha de translação do braço do	Erro de software: comando do motor fora do intervalo de
1993	motor. Falha de translação de braço de	runcionamento.
1002	Falila de l'alisiação do biaço do	Erro do softwaro nos soquenciadoros de deslocamento
1995	Falha de translação do braço do	Eno de soltware nos sequenciadores de desiocamento.
1993	motor.	Tempo esgotado da inicialização do motor.
1990	Falha de translação do braço do	
1993	motor.	Impossível deslocar o motor.
	Falha de translação do braço do	
1993	motor.	Tempo esgotado do deslocamento do motor.
	Falha de translação do braço do	
1993	motor.	Impossível alcançar a posição de deslocamento solicitada.
	Falha de translação do braço do	Impossível atingir a paragem máxima. Curso medido
1993	motor.	insuficiente.
2000	Erro do software de esquema.	Erro de software nos sequenciadores.
2000	Erro do sontware de esquema.	Erro de sontware nos sequenciadores.
2007	Erro de maneamento da	
2017	calibragem	Erro do software maneamento da calibragem
2027	Inserido lado errado da	
2018	lente.\nContinuar à mesma?	Inversão da lente possível.
	Erro de esquema, inicialização	
2019	mecânica impossível.	Erro de inicialização mecânica do centrador.
	Erro de esquema, subjugação	
2019	impossível.	Subjugação do led impossível durante o tratamento.
2019	Erro de esquema.	Inicialização da inspeção impossível.
2019	Erro de esquema.	Impossivel determinar o tipo de lente.
2019	Erro de esquema.	Mapeamento da Inspeção Impossívei.
2019	Erro do led de calibragem	Impossivel tratar a lente SV.
2022	nenhuma lente detetada	Comando baixo da iluminação impossível
2022	Erro do led de calibragem,	
2022	nenhuma lente detetada.	Iluminação não homogénea, ajuste a posição do led.
	Erro do led de calibragem,	
2022	nenhuma lente detetada.	Nenhuma imagem de ajuste, câmara não funcional.
		Ventosas solicitadas, a pressão não é atingida. Nenhuma
2023	Erro de bloqueio.	danificação de lente, ferramenta ou sensor.
2026	Erro Pros da calibragem.	Impossível analisar as imagens da camara>.
2026	Erro Pros da calibragom	de 0.002 mm. Ajusto a câmara o a iluminação
2020	EITO PTOS da Calibragent.	Diference intermédia entre a circunferência do molde de 30 ou
2026	Erro Pros da calibragem.	60 mm e a teoria > 0.3 mm.
		Diferenca entre a circunferência do molde de 30 ou 60 mm e a
2026	Erro Pros da calibragem.	teoria > 0,3 mm.
2100	Falha X do bloqueador do motor.	Erro de software nos sequenciadores de deslocamento.
		Erro de software: comando do motor fora do intervalo de
2100	Falha X do bloqueador do motor.	funcionamento.
2100	Falha X do bloqueador do motor.	Impossível pressionar o interruptor.
2100	Falha X do bloqueador do motor.	Impossível soltar o interruptor.
2100	Falha X do bloqueador do motor.	Erro do software pos seguenciadores do deslocamento.
2101		Erro de software: comando do motor fora do intervalo de
2101	Falha Y do bloqueador do motor.	funcionamento.
2101	Falha Y do bloqueador do motor.	Impossível pressionar o interruptor.
2101	Falha Y do bloqueador do motor.	Impossível soltar o interruptor.
2101	Falha Y do bloqueador do motor.	Deteção de perda de passos durante o deslocamento.
2102	Falha Z do bloqueador do motor.	Erro de software nos sequenciadores de deslocamento.
		Erro de software: comando do motor fora do intervalo de
2102	Falha Z do bloqueador do motor.	tuncionamento.
2102	Faiha Z do bloqueador do motor.	Impossivel pressionar o interruptor.
2102	raina z uo bioqueador do motor.	impossivel soltar o interruptor.

N.º do problema	Título da mensagem	Condição(ões) de ocorrência(s)
2102	Falha Z do bloqueador do motor.	Deteção de perda de passos durante o deslocamento.
2103	Falha Teta do bloqueador do motor.	Erro de software nos sequenciadores de deslocamento.
2103	Falha Teta do bloqueador do motor.	Erro de software: comando do motor fora do intervalo de funcionamento.
2103	Falha Teta do bloqueador do motor.	Impossível pressionar o interruptor.
2103	Falha Teta do bloqueador do motor.	Impossível soltar o interruptor.
2103	Falha Teta do bloqueador do motor.	Deteção de perda de passos durante o deslocamento.
2104	Falha do refletor de translação do motor.	Erro de software nos sequenciadores de deslocamento.
2104	Falha do refletor de translação do motor.	Erro de software: comando do motor fora do intervalo de funcionamento.
2104	Falha do refletor de translação do motor.	Impossível pressionar o interruptor.
2104	Falha do refletor de translação do motor.	Impossível soltar o interruptor.
2104	Falha do refletor de translação do motor.	Deteção de perda de passos durante o deslocamento.
2105	Nenhuma câmara encontrada.	Nem uma câmara foi detetada.
2106	Apenas uma câmara encontrada.	Não foi detetada uma câmara em duas.
2107	É poposérie sinete	Desvio demasiado grande entre o ajuste anterior e a medição
2107	E necessario ajuste.	Impossível selecionar a câmara de inspessão
2100	Erro da câmara de inspeção.	Impossível selecional a camara de inspeção.
2108	Erro da câmara de maneamento	Impossível micial o livio da camara de maneamento
2109	Erro da câmara de mapeamento	Impossível joiciar o livro da câmara de mapeamento
3001	Impossível guardar definições.	Impossível quardar o ficheiro de backup.
		Deformação impossível porque fora do limite para a forma
3201	Deformação impossível.	solicitada.
	Erro de processamento de PROS.	
	Píxel do erro de processamento de	
4000	ajuste.	PROS não consegue detetar um contorno.
	PROS: LED do erro de	O comando máx. do led foi excedido ou os tempos de exposição
4001	processamento de ajuste.	estão fora do intervalo.
	PROS: Píxel do erro de	
4002	processamento de ajuste.	Cálculo do tamanho do pixel impossível.
4002	PROS: Pixel do erro de processamento de ajuste.	Diferença do tamanho do <u>píxel</u> em X e Y > +- 0,005 mm.



7. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS


7.1. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

As características gerais do Bloqueador BRIOT COUTURE são as seguintes:

- Dimensões:
 - ✓ Largura: 360 mm
 - ✓ Profundidade: 565 mm
 - ✓ Altura: **590 mm**
- Peso: 29,5 kg
- Capacidade de memória de montagens: 5.000 montagens
- Capacidade baixa de modelos: 10.000 formas
- Tensão elétrica: 100V 240V +/- 10%
- 50 Hz ou 60 Hz
- Consumo elétrico: 80 W
- Fusíveis: T2AL250V (x2) Reconhecidos UL Substituir apenas por Littlefuse n.º 218002
- Normas CEM:
 - ✓ Em conformidade com as diretivas CEM 2004/108/CEE
 - ✓ EN 55022 «Classe B»
 - ✓ EN 61000 6 2
 - ✓ EN 61000 6 3
- Normas de segurança:
 - ✓ Em conformidade com as diretivas 2006/95/CEE
 - ✓ IEC 61010-1 emitido: 01/06/2010 Ed3, Corr. 1: 2011, Corr. 2: 2013
- Padrões UL para Versão US 120V 60Hz:
 - ✓ UL 61010-1:2012 Ed.3 +R: 19 jul 2019
 - ✓ CSA C22.2#61010-1-12:2012 Ed.3 +U1;U2;A1
- Instalação: Categoria II
- Grau de poluição: II
- Temperatura de funcionamento: Mín. 13 °C Máx. 40 °C
- Taxa de humidade máxima: 80% para as temperaturas até 31 °C, diminuindo linearmente até 50% de humidade relativa a 40 °C
- Altitude máxima: 2000 metros
- Este aparelho é adequado apenas para um uso interno.



O FABRICANTE NÃO PODE SER RESPONSABILIZADO POR DANOS CAUSADOS POR QUALQUER UTILIZAÇÃO DA MÁQUINA QUE NÃO CUMPRA AS INSTRUÇÕES DESTE MANUAL OU QUE NÃO SEJA APRESENTADA NO PRÓPRIO APARELHO.



8. ANEXO



8.1. APRESENTAÇÃO DOS BOTÕES

8.1.1. BOTÕES COMUNS AOS DIFERENTES ECRÃS



8.1.2. BOTÕES DO ECRÃ DE ENTRADA





BRIOT COUTURE ... Manual do Utilizador



8.1.3. BOTÕES DO ECRÃ DE CENTRAGEM







8.1.5. BOTÕES DO ECRÃ DE DIGIFORM







8.1.7. BOTÕES DO ECRÃ DA LISTA DAS MONTAGENS



Introduzir uma informação na montagem selecionada

8.1.8. BOTÕES DO ECRÃ DA LISTA DOS MOLDES



8.1.9. BOTÕES DO ECRÃ SHAPE CREATOR







VISIONIX PORTUGAL, UNIPESSOAL, LDA

Av. Eng. Duarte Pacheco emp. Amoreiras torre2 - 13ª 1099-042 Lisboa - Portugal Tel. 214 170 225 contact-pt@visionix.com

www.visionix.com