

perception



emotion

Estimado cliente:

Acaba de adquirir una biseladora **emotion2** o **perception2** y todo el equipo de Briot, una marca del grupo Luneau Technology, le agradece la confianza depositada.

La **emotion2** o **perception2** es una máquina de laboratorio destinada a ópticos que se utiliza para efectuar el conjunto de las operaciones tales como creación y selección de Job (trabajo), centrado y bloqueo de lentes de gafas, biselado y perforado de lentes.

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 BISELADORA SI NO SE RESPETAN LAS INSTRUCCIONES DE ESTE DOCUMENTO.**

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.

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

☉ SÍMBOLOS

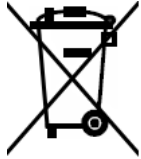
En este manual se han utilizado diferentes símbolos para que el usuario pueda distinguir entre los diversos tipos de información e identifique fácilmente los elementos que requieran especial atención (por ejemplo, aquellos relacionados con la seguridad).

La siguiente tabla enumera y describe todos los códigos empleados:

**TABLA1: DESCRIPCIÓN DE LOS PICTOGRAMAS**

Símbolo	Significado
	Advertencia fundamental. Riesgo de lesiones personales o daños y fallos de funcionamiento del material. Siga atentamente las instrucciones.
	Recomendación fundamental. Riesgo de daños o fallos de funcionamiento de la máquina. 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 biseladora.
	Elemento móvil. Tenga especial cuidado de no colocar las manos excesivamente cerca de la unidad de discos, sobre todo.
	Elemento de fijación. Tenga especial cuidado con los ejes de fijación que se estén cerrando, sobre todo.
	Uso obligatorio de guantes de protección. Especialmente para limpiar y cambiar los tanques.
	Uso obligatorio de gafas de protección. Especialmente para limpiar y cambiar los tanques.
	Uso obligatorio de traje de protección. Especialmente para limpiar y cambiar los tanques.

## 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.

## INSTALACIÓN

### Desembalaje de la máquina 1.9

- Advertencia
- Procedimiento

### Extracción de los raíles de transporte 1.11

- Condiciones
- Procedimiento

### Preparación del banco 1.12

- Dimensiones de la máquina
- Espacio y perforados necesarios

### Conexiones para el agua 1.13

- Especificaciones
  - Generales
  - Tanque de filtrado con bomba
  - Bomba
- Conexiones de los tubos
  - Colocación de los puntos de conexión
  - Procedimiento

### Dispositivos de seguridad para el transporte 1.16

- Retirar los dispositivos de seguridad para el transporte
  - Procedimiento

### Conexiones eléctricas 1.17

- Especificaciones
- Cableado de la biseladora
  - Procedimiento

### Puesta en marcha de la biseladora 1.18

- Procedimiento
- Encendido/apagado de la máquina

## PRECAUCIONES DE UTILIZACIÓN

### Seguridad 2.20

- Operario
- Máquina

### Consejos útiles 2.21

## UTILIZACIÓN

### Presentación 3.24

- Presentación de la máquina
- Descripción de los puestos
  - Pantalla Táctil
  - Bloqueador/Centrador
  - Scanform (únicamente emotion2)
  - Función shape creator
  - Digiform
  - Perforación
  - Biseladora
  - GRAVITECH™

- Presentación de la pantalla de utilización
  - Interfaz de trabajo
  - Referencias visuales

### Utilización normal 3.28

- Creación/Selección de un trabajo
  - Apertura de un trabajo
  - Abrir un trabajo guardado en memoria
  - Guardar un trabajo/job en la base de formas
- Scanform
- Trazador óptico gravitech™
  - Trazado de una lente
  - Posicionamiento / inicio de la captura
  - Introducir el valor del puente
  - Selección de la montura
    - Función espejo
- Digiform
  - Presentación
  - Deformar la forma de un trabajo

- Girar la forma de un trabajo
- Perforación
  - Posicionamiento de los taladros
  - Límites de posicionamiento de los taladros
  - Límites relacionados con el grosor de la lente
- Función shape creator
  - Presentación
  - Procedimiento
- Bloqueador/centrador
  - Pantalla de bloqueo principal
  - Tipo de marcado para el bloqueo Live
  - Característica de las lentes
- Biselado
  - Presentación
  - Materiales de la lente
  - Tipos de lentes
  - Acabados
    - Subacabados y parámetros relacionados
  - Biseles de seguridad
- Pulido

### Caso especial: 3.68

- Aplicar un sobredimensionado
  - ¿Por qué?
  - ¿Cómo?
  - Consejos
  - Observaciones importantes
  - Límites
- Biselado de la lente izquierda con parámetros diferentes a los de la lente derecha
  - Principio
  - Procedimiento
- Comprobación de un acabado antes de biselar la lente
  - Principio
  - Presentación
  - Visualización de un acabado
  - Colocación de un acabado manualmente
  - Realizar un bisel manual
  - Realizar una ranura manual
  - Repetición de la palpación de la lente

### Puntos que se deben tener en cuenta 3.79

## CONFIGURACIÓN

### Presentación de los menús de configuración 4.82

- Presentación de la pantalla de acceso a los menús de configuración
  - Descripción de la pantalla
  - Acceso/salida
- Presentación de la pantalla de acceso a los menús de personalización
  - Descripción de la pantalla
  - Acceso/salida

### Configuración de los valores de ajuste 4.84

- Observaciones preliminares
- Procedimiento
- Guardar la nueva configuración
- Límites

### corrección de los valores para montura y lente 4.86

- Observaciones preliminares
- Procedimiento

### Configuración de los parámetros de funcionamiento general 4.88

- Presentación
  - Principio
  - Descripción de la pantalla
  - Acceso/salida

## Configuración de las funciones

- Selección del idioma
- Activación de la compensación del tamaño de acuerdo con la temperatura
- Activación de la compensación del tamaño de acuerdo con la suciedad
- Activación de la compensación de tamaño de acuerdo con la curvatura de la montura
- Activación de la función de JOB (trabajo) doble
- Configuración del OMA

Guardar la nueva configuración

## Configuración de los parámetros de Comunicación 4.91

Presentación

- Principio
- Descripción de la pantalla
- Acceso/salida
- Activar/desactivar una función de comunicación

## MANTENIMIENTO

### Presentación de los menús de mantenimiento 5.93

Presentación de la pantalla de acceso a los menús de mantenimiento

- Descripción de la pantalla
- Acceso/salida

Presentación de la pantalla de mantenimiento

- Descripción de la pantalla
- Acceso/salida

### Visualización de los componentes 5.95

#### Lista de tareas 5.96

### Mantenimiento de la parte pantalla táctil 5.97

Limpieza de la pantalla táctil

### Mantenimiento de la parte Scanform 5.98

Limpieza del Scanform

Cambio de un cabezal de palpador

Cambio de los tubos pinza montura

Cambio del patín de centrado

### Mantenimiento de la parte centrador/bloqueador 5.100

Limpieza del plano de colocación

Limpieza de la lente inferior del colimador

Cambio del fusible principal

### Mantenimiento regular de la biseladora 5.102

Cambio del adaptador de sujeción de la lente oscilante

- Observaciones preliminares
- Procedimiento

Cambio de la fresa para perforación

- Observaciones preliminares
- Procedimiento
- Consejos

Cambio de las puntas del palpador

- Observaciones preliminares
- Procedimiento
- Consejos

Reacondicionamiento de un disco

- Observaciones preliminares
- Procedimiento
- Consejos

Limpieza/sustitución del visor extraíble

- Observaciones preliminares
- Sustitución del visor
- Consejos

Limpieza de los filtros y del tanque de agua

Vaciado del tanque de agua

Observaciones preliminares

Procedimiento

Consejos

### Manipulación de las cubiertas 5.113

Extracción de las cubiertas

¿Cuándo?

¿Cómo?

Montaje de las cubiertas

### Mantenimiento preventivo 5.114

Consejos

Tabla de sustituciones para piezas estándar

### Ajustes 5.115

Presentación de la pantalla de acceso a los menús de ajustes

Descripción de la pantalla

Acceso/salida

Ajuste del Scanform

Ajuste de la palpación

¿Cuándo?

Procedimiento

Consejos

Ajuste de tamaño

¿Cuándo?

Procedimiento

Ajuste manual del eje

Procedimiento

Ajuste del tamaño del desbaste cristal

Procedimiento

Consulta de los valores de ajuste

Presentación

Acceso/salida/exploración

Presentación de las pantallas de consulta de los valores de ajuste

Ajuste de la pantalla táctil

¿Cuándo?

Procedimiento

Consejos

### Consulta de las estadísticas 5.132

Presentación del menú de estadísticas

Descripción de la pantalla

Acceso/salida

Principios de consulta

Registro de eventos

Funcionamiento general de la máquina

### Mensajes 5.144

Tipos de mensajes

Lista de mensajes

## PRUEBAS

### Presentación de los menús de pruebas 6.155

Presentación de la pantalla de acceso a las pruebas

Descripción de la pantalla

Acceso/salida

Pantalla de prueba tipo

### Principio de funcionamiento 6.157

Principio de funcionamiento de una pantalla tipo

Pruebas comprendidas

Procedimiento

Secuencia de pruebas

Funcionamiento de otras pantallas

Presentación

## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

### Características 7.160

### Especificaciones técnicas 7.161

...

Características  
Normas CE







# 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.

### 1.1.2 PROCEDIMIENTO

Siga los siguientes pasos para desembalar la máquina:

#1 Coloque la máquina con su embalaje en el suelo con la ayuda de otra persona.

#2 Corte los dos flejes de la caja de embalaje principal.

#3 Tire de la caja de embalaje principal hacia arriba y retírela.

#4 Corte las cintas adhesivas de la segunda caja de embalaje

#5 Compruebe los accesorios (carcasa y tubos) suministrados y manténgalos cerca de la máquina.

#6 Tire de la segunda caja de embalaje hacia arriba y retírela.

#7 Retire los 4 tornillos de fijación de los raíles en el palé.

#8 Retire la protección de plástico de la máquina.

#9 Con la ayuda de otra persona, levante la máquina por los raíles y colóquela en el banco de trabajo.

#10 Guarde las cajas de embalaje. Le recomendamos que las almacene horizontalmente.

Gráfico de flujo 1-1: Desembalaje de la máquina

Instalación...Desembalaje de la máquina



Mantenga la carcasa y los tubos a proximidad de la máquina.



Ilustración 1-1: Desembalaje de la máquina

## 1.2 EXTRACCIÓN DE LOS RAÍLES DE TRANSPORTE

### 1.2.1 CONDICIONES

- > La máquina está colocada sobre el banco de trabajo.
- > Usted dispone de espacio alrededor de la máquina.



#### 1.2.1.1 PROCEDIMIENTO

Para extraer los raíles de transporte, siga el procedimiento siguiente:

**#1** Con la ayuda de otra persona, voltee la máquina lentamente hacia atrás para poder acceder a los 4 tornillos de fijación de los raíles.

**#2** Mediante una llave Allen de 13 mm, extraiga los 4 tornillos de fijación de los raíles y desmonte estos últimos.

**#3** Guarde los raíles de transporte junto con el resto de cajas de embalaje.



Gráfico de flujo 1-2: Extracción de los raíles de transporte

→ En imágenes...

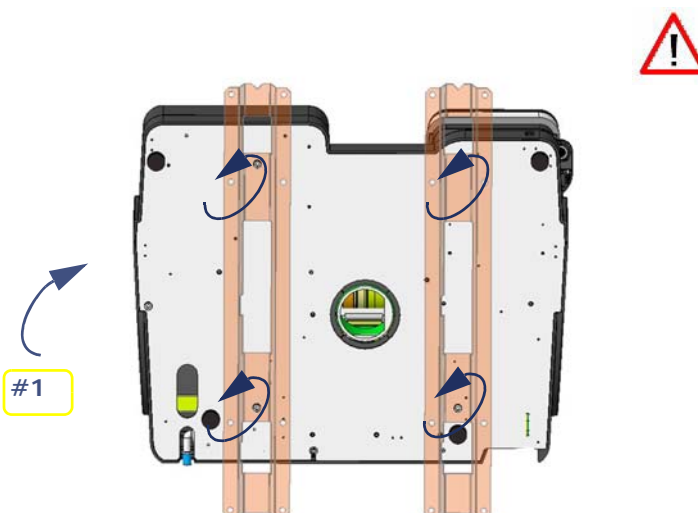


Ilustración 1-2: Extracción de los tornillos de fijación de los raíles de transporte

## 1.3 PREPARACIÓN DEL BANCO

### 1.3.1 DIMENSIONES DE LA MÁQUINA

Las siguientes ilustraciones muestran las dimensiones de la máquina.

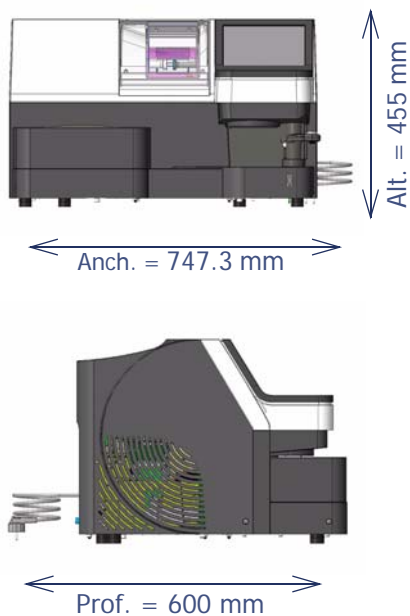


Ilustración 1-3: Dimensiones de la biseladora

- Altura = 455 mm
- Anchura = 747,3 mm
- Profundidad = 600 mm
- Peso emotion2 = 69 kg
- Peso perception2 = 66 kg

### 1.3.2 ESPACIO Y PERFORADOS NECESARIOS

#### ⊕ ILUSTRACIÓN

El siguiente diagrama muestra la posición de la máquina en el banco y las aberturas que se deben prever.

- ⇒ ¡Coloque la máquina correctamente antes de perforar el banco!

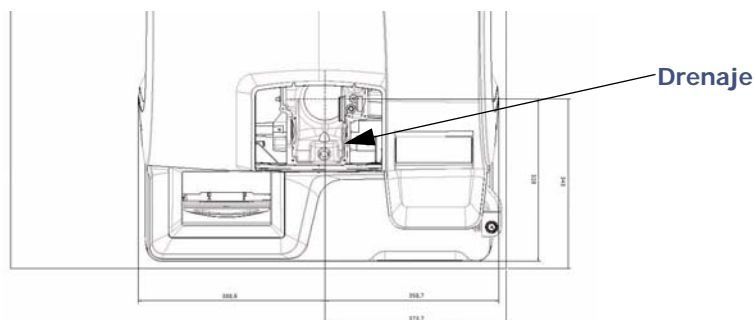


Ilustración 1-4: Posición de la máquina en el banco y perforados que se deben prever

#### ⊕ CONSEJOS ÚTILES

- ⇒ Siga las dimensiones indicadas.
- ⇒ Deje espacio suficiente alrededor de la biseladora.
- ⇒ Asegúrese de que el banco se encuentra estable y nivelado.
- ⇒ Instale la biseladora lejos de fuentes de calor.

## 1.4 CONEXIONES PARA EL AGUA

### 1.4.1 ESPECIFICACIONES

#### 1.4.1.1 GENERALES

- > Suministro de agua con válvula de cierre provista de conector hembra de 20 x 27 mm y junta de filtro.  
Esta válvula deberá reservarse para la máquina y se colocará a un máximo de 80 cm del emplazamiento de la biseladora.  
Debe ser fácilmente accesible; además, deberá permanecer cerrada cuando no se utilice.
- > Presión del agua = 3 bares como máximo
- > Drenaje del agua a través de un tubo de 100 mm de diámetro.  
La pendiente deberá ser de al menos un 5 % para asegurar un drenaje correcto de los desechos.

#### 1.4.1.2 TANQUE DE FILTRADO CON BOMBA

- > Anch. 600 x Alt. 400 x Prof. 315 mm
- > Capacidad de 60 litros
- > 3 niveles de filtrado

#### 1.4.1.3 BOMBA

- > Anch. 400 x Alt. 230 x Prof. 300 mm
- > Potencia = 450 W máx.
- > Q = 20/220 l/min
- > V = 220 - 240 V
- > H = de 8 a 1 m
- > F = 50 Hz
- > IP = 68

### 1.4.2 CONEXIONES DE LOS TUBOS

#### 1.4.2.1 COLOCACIÓN DE LOS PUNTOS DE CONEXIÓN

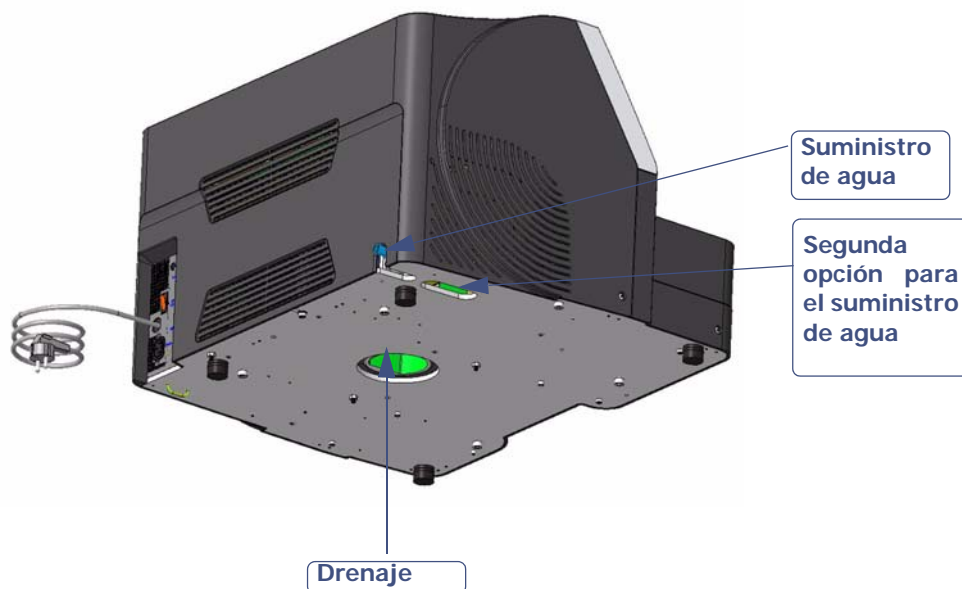


Ilustración 1-5: Aberturas del chasis

### 1.4.2.2 PROCEDIMIENTO

→ Gráfico de flujo



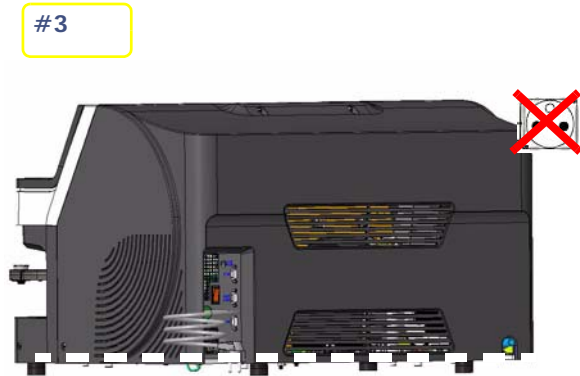
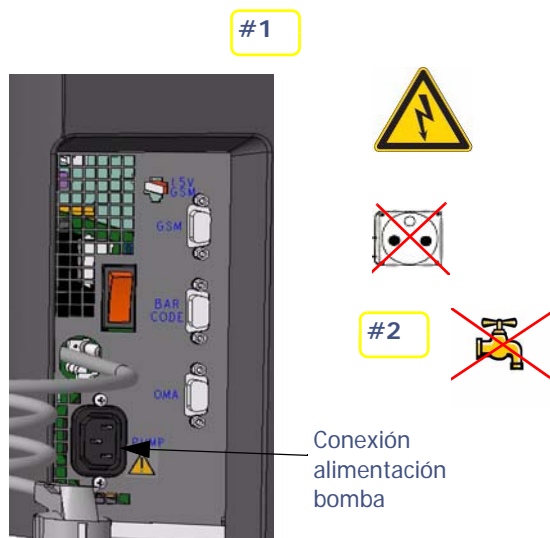
Para conectar la biseladora al agua e instalar los diferentes tubos, siga el siguiente procedimiento:

- #1 Compruebe que la máquina está desconectada: interruptor On/Off en posición OFF (apagado) + enchufe de red eléctrica desconectado.
- #2 Compruebe que el suministro de agua está cortado.
- #3 Compruebe que la máquina se encuentra nivelada => atornille o desatornille los cuatro pies.
- #4 Instale el tubo de drenaje de agua en el chasis.
- #5 Instale la junta de filtro entre la conexión del tubo de suministro de agua y la válvula de cierre si se está funcionando con agua directa.
- #6 Conecte el tubo de suministro de agua a la válvula de cierre (si se funciona con agua directa) o a la bomba (en circuito cerrado).
- #7 Conecte el tubo de drenaje del agua usada si se está funcionando con agua directa.
- #8 Cuando se esté llenando el circuito de agua, compruebe la estanqueidad de la instalación, especialmente alrededor de las válvulas de solenoide.
- #9 En caso de circuito cerrado, conecte la alimentación de la bomba a la conexión de alimentación de bomba.

Gráfico de flujo 1-3: Conexiones de los tubos

## Instalación... Conexiones para el agua

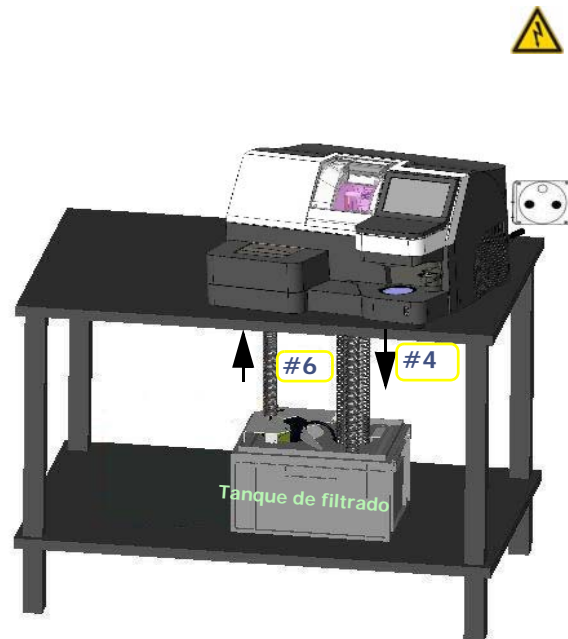
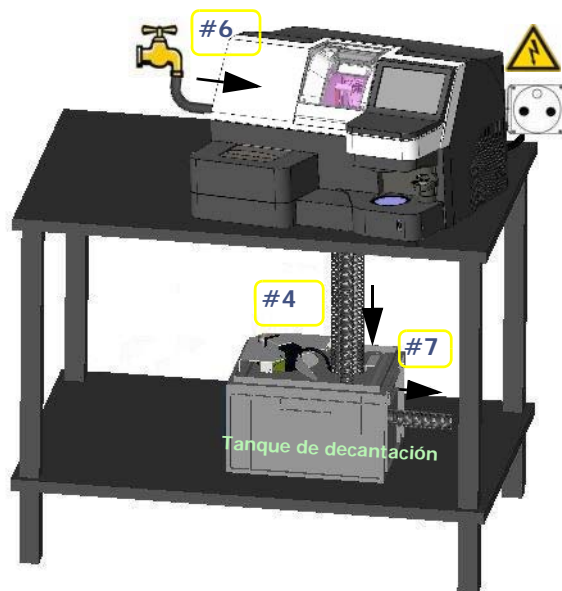
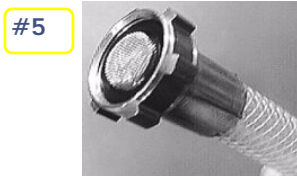
→ En imágenes...



=> ¡Nivelada!

=> CON AGUA DIRECTA

=> EN CIRCUITO CERRADO





## 1.5 DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD PARA EL TRANSPORTE

### 1.5.1 RETIRAR LOS DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD PARA EL TRANSPORTE

#### 1.5.1.1 PROCEDIMIENTO

→ Gráfico de flujo

Para retirar los dispositivos de seguridad para el transporte de la biseladora, proceda de la siguiente forma:

**#1 Retire el conjunto de dispositivos de seguridad (fijación, espaciador rojo y tornillo) situado en la cámara de biselado mediante una llave Allen de 5 mm.**

**#2 Retire el calce situado bajo del cabezal del bloqueador.**

**#3 Retire los calces situados en el Scanform.**

Gráfico de flujo 1-4: Dispositivos de seguridad para el transporte

→ En imágenes...

#1



#2



#3

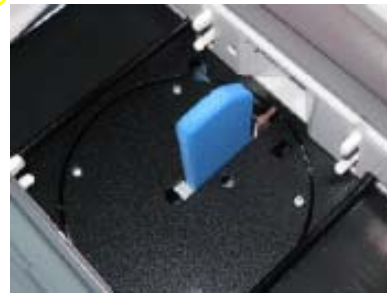


Ilustración 1-6: Dispositivos de seguridad para el transporte

**¡IMPORTANTE! GUARDE LOS ACCESORIOS Y LOS CALCES DE SEGURIDAD JUNTO CON LAS CAJAS DE EMBALAJE PARA POSIBLES TRANSPORTES POSTERIORES DE LA MÁQUINA.**

## 1.6 CONEXIONES ELÉCTRICAS

### 1.6.1 ESPECIFICACIONES

- > Toma de corriente del tipo 2P+T - 16A - 200/240V protegida mediante un disyuntor diferencial de 30 mA.
- > La toma debe estar conectada a tierra.

### 1.6.2 CABLEADO DE LA BISELADORA

#### 1.6.2.1 PROCEDIMIENTO

→ Gráfico de flujo

Para conectar el equipo periférico a la biseladora, proceda de la siguiente forma:

**#1 Compruebe que la máquina está desconectada: interruptor On/Off en posición OFF (apagado) + enchufe de red eléctrica desconectado.**



**#2 Conecte el servidor (si es que existe tal servidor) al puerto OMA.**

**#3 Si se funciona en circuito cerrado, conecte la bomba.**

Gráfico de flujo 1-5: Conexiones eléctricas

→ En imágenes...

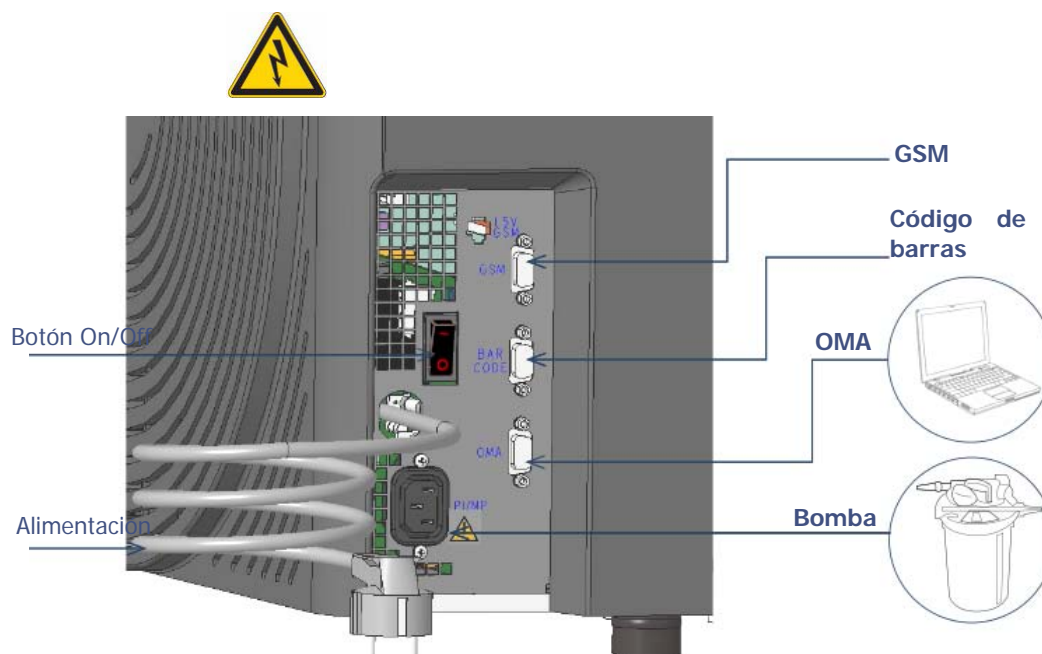


Ilustración 1-7: Conexiones eléctricas

*Observación: Las ilustraciones de la bomba y del lector no constituyen propiedad del fabricante y se emplean aquí a título de ejemplo.*

## 1.7 PUESTA EN MARCHA DE LA BISELADORA

### 1.7.1 PROCEDIMIENTO

→ Gráfico de flujo

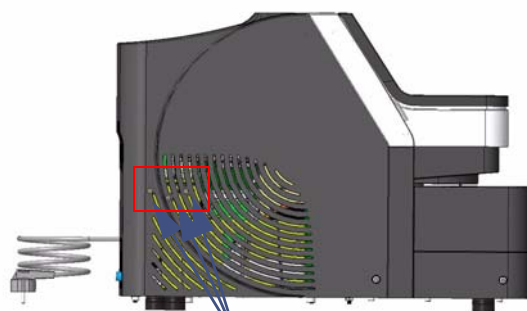
Para poner en marcha la biseladora proceda de la siguiente forma:

- #1 Compruebe que la máquina está desconectada: interruptor On/Off en posición OFF (apagado) + enchufe de red eléctrica desconectado.
- #2 Monte los adaptadores de sujeción y de soporte de la lente en los ejes.
- #3 Enchufe la máquina y enciéndala (interruptor On/Off iluminado).
- #4 Inicie un ciclo en vacío y ajuste el flujo de agua de los pulverizadores del visor y de la parte trasera de la estación de biselado mediante los tornillos de ajuste de flujo situados en el lateral izquierdo de la máquina (utilizar un destornillador tubular de tuerca de 5,5 mm)
- #5 Realice uno o dos trabajos para comprobar que la máquina funciona correctamente.



Gráfico de flujo 1-6: Puesta en marcha de la biseladora

→ En imágenes...



¡Ajuste el flujo!

Ilustración 1-8: Puesta en marcha de la biseladora



#1/3



#2

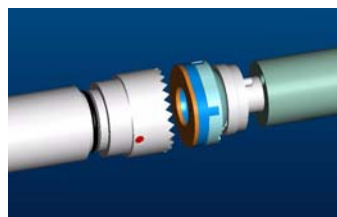
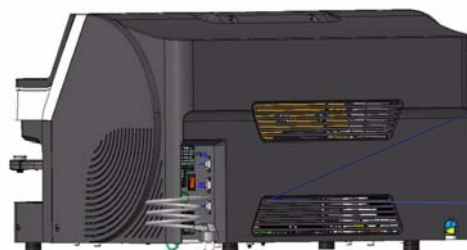


Ilustración 1-9: Puesta en marcha/parada de la máquina

### 1.7.2 ENCENDIDO/APAGADO DE LA MÁQUINA



**Marcha**  
«1» pulsado



**Parada**  
«0» pulsado





## 2 PRECAUCIONES DE UTILIZACIÓN

## 2.1 SEGURIDAD


### 2.1.1 OPERARIO

- > **Lea las instrucciones atentamente** y guarde siempre el manual electrónico cerca de la máquina para que pueda consultarlo con facilidad.
- > Esta es una máquina de tipo giratoria: los discos son potencialmente peligrosos para su integridad física. Tenga mucho cuidado y mantenga las **manos lejos** de la unidad de discos.
- > Son necesarias dos personas para **mover** la máquina.
- > Cuando active los **ejes de fijación**, mantenga los dedos lejos de las áreas de contacto.
- > Antes de cualquier intervención en los **fusibles**, desenchufe el cable de la red eléctrica.
- > Compruebe la **estanqueidad de la instalación**.
- > **Antes de intervenir en la biseladora, compruebe que el cable de la red eléctrica está desenchufado.**

### 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** el cable de alimentación de la red eléctrica.
- > El interruptor situado en la parte trasera del equipo corresponde a la función ON/OFF (marcha/parada). La toma del cable de alimentación de la red eléctrica permite la separación con respecto a dicha red.
- > **Desenchufe la máquina si hay tormenta eléctrica o cuando la máquina se vaya a dejar sin vigilancia durante un largo periodo de tiempo.**
- > 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 múltiples**, 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.
- > En caso de que utilice la máquina en circuito cerrado, **no añada ningún tipo de aditivo al agua del tanque**.



- > El símbolo  representa un peligro general. Lo encontrará:
  - ⇒ en la toma de la bomba accionada: riesgo de descarga eléctrica;
  - ⇒ en la cámara de biselado: riesgo para la integridad física;
  - ⇒ en la alimentación de agua: riesgo en caso de que la presión de dicha alimentación de agua supere los 3 bares.

LTO recomienda instalar un reductor de presión ajustado en 3 bares aguas arriba del circuito de agua que se emplea para alimentar la máquina.



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

- > Siga los mensajes de mantenimiento de la máquina.
- > Proteja los cables de alimentación de la máquina.
- > Póngase en contacto con un técnico de Briot para todas las reparaciones y solicite siempre piezas de repuesto de Briot.
- > Utilice exclusivamente productos entregados e indicados por Briot.
- > La máquina está garantizada para funcionar correctamente si se cumplen los procedimientos descritos en este manual.
- > Asegúrese de que la biseladora se limpia regularmente.
  - ⇒ Utilice un paño suave y limpio impregnado de un poco de alcohol para limpiar la cubierta exterior.
  - ⇒ ATENCIÓN: No utilice en la limpieza los productos siguientes:
    - ⇒ Productos a base de amoníaco, sosa o ácido acético.
    - ⇒ Productos orgánicos tales como la acetona, el benceno o el tricloroetileno.



**Utilice únicamente agua, sin ningún otro producto añadido. De lo contrario, podría dañar la máquina.**

- > En cuanto a la pantalla táctil:
  - ⇒ No pulse de forma continua la pantalla táctil, ya que puede romperla.
  - ⇒ No la pulse con objetos puntiagudos tales como bolígrafos, tijeras, pinzas, etc.
  - ⇒ Tenga el cuidado de pulsar la pantalla con los dedos secos.
  - ⇒ Si la zona de reacción no corresponde al emplazamiento de la tecla, ajuste la ventana táctil respecto a la pantalla (consulte el párrafo «Ajustar la ventana táctil», capítulo «Configuraciones & ajustes»).
  - ⇒ Limpie la pantalla táctil con un paño suave, limpio y seco.
- > En cuanto a la Parte Scanform:
  - ⇒ Para una mejor durabilidad del aparato y un mejor respeto de las formas y los tamaños, tenga el cuidado de:
    - Cerrar las patas de los anillos de la montura.
    - Limpiar la montura en el tanque de ultrasonido antes de la introducción.
  - ⇒ En caso de que surjan problemas de introducción, haga una parada de emergencia y espere a que el Scanform se reanude para tomar la montura.
- > En cuanto a la Parte Bloqueador/Centrador:
  - ⇒ No rayar ni poner los dedos sobre los componentes ópticos del bloqueador (lente del colimador, plano de colocación) so pena de falsear definitivamente las medidas del aparato.
  - ⇒ Tenga el cuidado de que la lente insertada esté limpia.
  - ⇒ Utilice los bloques diseñados y suministrados por Briot.
  - ⇒ Utilice adhesivos nuevos.
  - ⇒ Coloque la lente plana en los tres peones de soporte de lente, de tal forma que la misma esté estable.
  - ⇒ Apunte las lentes simple-focal en el centro óptico mediante un frontofocómetro. Acentúe el marcado mediante un marcador fino n.º 24 06 211.
  - ⇒ Sujete la lente mientras se esté bloqueando.
  - ⇒ Desbloquear una lente.
    - A pesar de que la utilización del desbloqueador sea simple, respete el procedimiento descrito a continuación para no correr riesgos de dañar la lente.
  - ⇒ Cambie los bloques regularmente. Su vida útil es de 100 operaciones de bloqueo.

### **Precauciones de utilización...***Consejos útiles*

- > En cuanto a la Parte Scanform:
  - ⇒ Antes de poner en marcha la máquina, compruebe que el suministro de agua está funcionando (válvula abierta).
  - ⇒ Compruebe la estanqueidad de la instalación.
  - ⇒ Cambie el agua del tanque regularmente si la máquina funciona en circuito cerrado.
  - ⇒ Compruebe regularmente el estado de las puntas del palpador y cámbielas si están desgastadas, picadas o dañadas de alguna forma.
  - ⇒ Retire el polvo de cristal y de CR39 diariamente utilizando agua limpia y una esponja suave o un pincel para no rayar las superficies de plástico.
  - ⇒ Limpie el visor regularmente.



### 3 UTILIZACIÓN

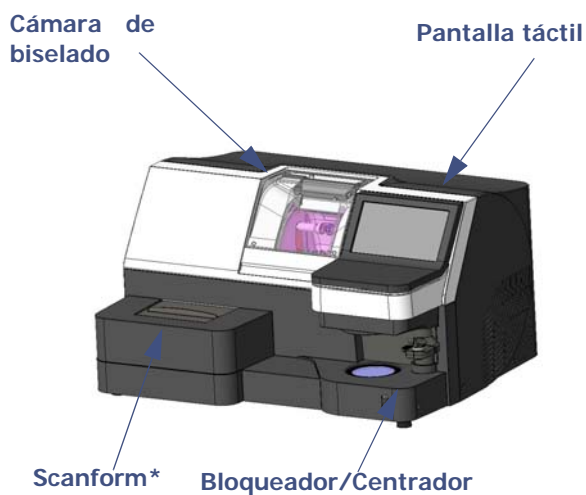


## 3.1 PRESENTACIÓN

### 3.1.1 PRESENTACIÓN DE LA MÁQUINA

#### ☉ ILUSTRACIÓN GENERAL

La siguiente ilustración (Ilustración 3-1) proporciona una vista general de la máquina (**emotion2** o **perception2**) y permite distinguir sus principales elementos.

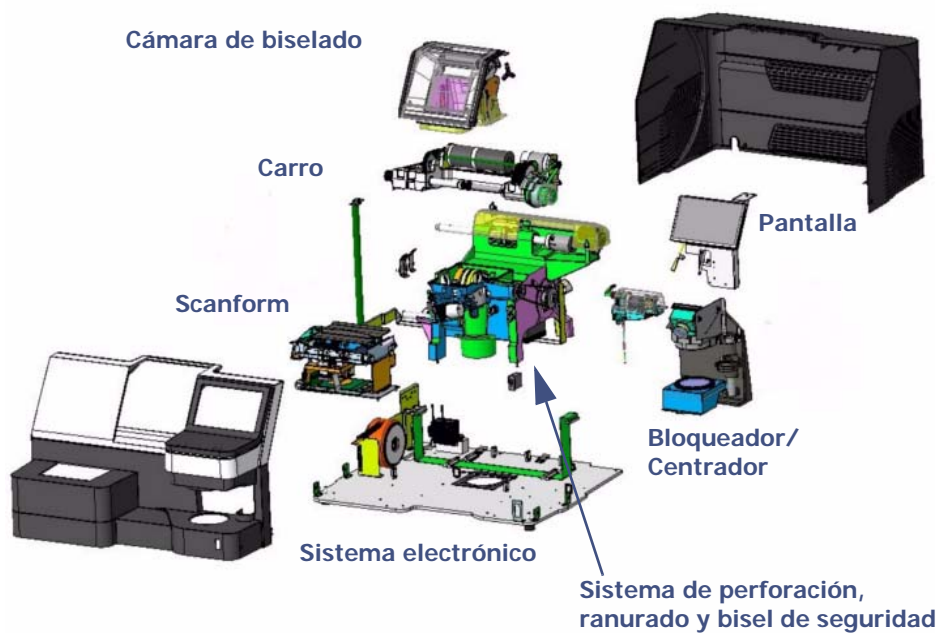


**Ilustración 3-1: Vista general de la biseladora**

\*En la máquina Perception2, el Scanform se reemplaza por un casillero.

#### ☉ COMPONENTES PRINCIPALES

La siguiente vista detallada (Ilustración 3-2) permite localizar las piezas principales.



**Ilustración 3-2: Vista detallada de la biseladora**

### **3.1.2 DESCRIPCIÓN DE LOS PUESTOS**

Los aparatos **emotion2** o **perception2** están compuestos por los puestos de utilización siguientes:

#### **3.1.2.1 PANTALLA TÁCTIL**

La pantalla táctil permite:

- > utilizar **emotion2** o **perception2**;
- > introducir los datos relativos al trabajo;
- > visualizar la forma de la montura y la lente;
- > visualizar los taladros;
- > introducir los datos relativos al biselado.

#### **3.1.2.2 BLOQUEADOR/CENTRADOR**

El bloqueador permite:

- > bloquear la lente de forma manual;
- > visualizar el plan de perforación de un trabajo;
- > centrar manualmente las lentes apuntadas, doble focal y progresivas;

#### **3.1.2.3 SCANFORM** (únicamente **emotion2**)

El Scanform permite:

- > introducir las características de la montura y de la forma;
- > introducir un ojo o ambos;
- > introducir la forma de un trabajo o de una lente de demostración (detección automática de la presencia de uno u otra).

#### **3.1.2.4 FUNCIÓN SHAPE CREATOR**

La función Shape Creator permite:

- > utilizar una lente de presentación que pueda estar parcialmente estropeada;
- > definir una forma a partir de una montura (utilización de la herramienta de determinación del eje);
- > crear una forma original.

#### **3.1.2.5 DIGIFORM**

- > Permite modificar la forma para adaptarla al cliente.

#### **3.1.2.6 PERFORACIÓN**

La perforación permite:

- > realizar los taladros de fijaciones en las lentes para la colocación de las mismas.

#### **3.1.2.7 BISELADORA**

La biseladora permite:

- > tallar la lente en función de las características de la montura y de la propia lente (material, tratamiento...).

#### **3.1.2.8 GRAVITECH™**

El escaneado permite:

- > efectuar montajes a partir de las lentes de presentación, de un patrón o de una lente del cliente (en caso de rotura de lente).

### 3.1.3 PRESENTACIÓN DE LA PANTALLA DE UTILIZACIÓN

#### 3.1.3.1 INTERFAZ DE TRABAJO

La siguiente pantalla (pantalla 3-1) se muestra después de iniciar el aparato durante la puesta en marcha.

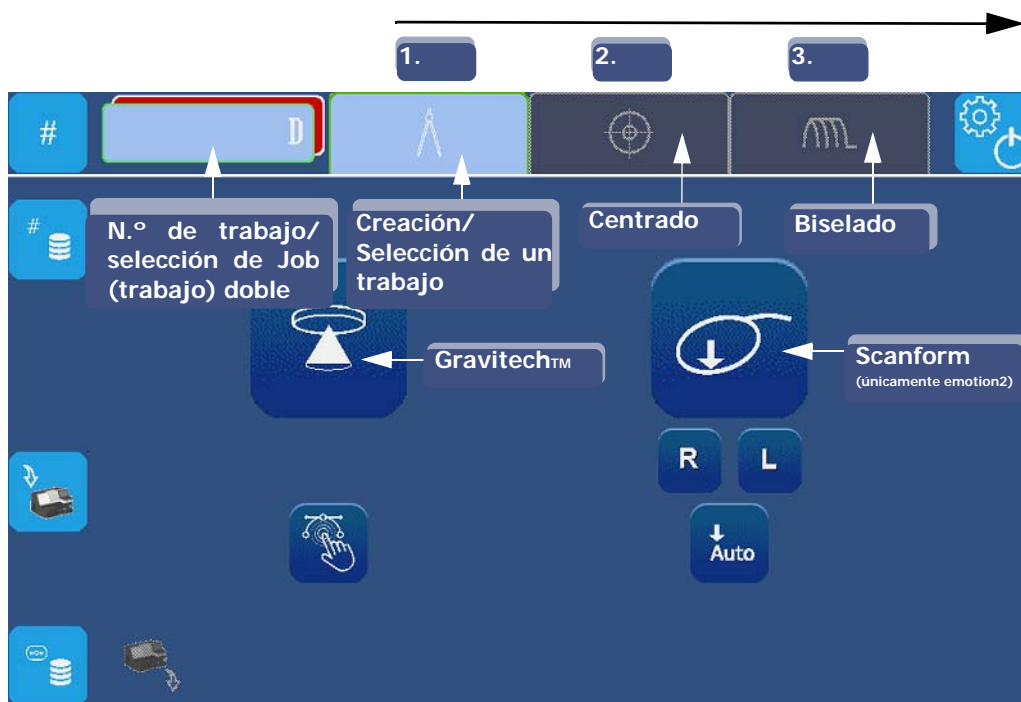
La pantalla se organiza de forma que usted pueda seguir los pasos en un orden lógico.

La interface se distribuye en 4 pestañas, que permiten el acceso a las etapas de preparación/realización de las gafas.

- ⇒ 1 Creación (Scanform (únicamente **emotion2**) /Gravitech™)/Apertura de OMA
- ⇒ 3 Bloqueador/Centrador
- ⇒ 4 Operación de Biselado

La definición de los parámetros de cada operación se realiza en cada una de las pestañas relacionadas.

Para obtener una descripción más detallada de la utilización del aparato, véase «Utilización normal», página 28.



Pantalla 3-1: Pantalla de utilización

*Observación: Los números y las flechas indican la secuencia del procedimiento de utilización general.*

### 3.1.3.2 REFERENCIAS VISUALES

#### 3.1.3.2.1 TIPOS DE BOTONES

Existen diferentes tipos de botones relacionados con los diferentes tipos de acciones o datos que se deben introducir:

⊖ EN TODOS LOS MENÚS

- > El botón de acción: botón que activa una acción inmediata cuando está activado o que permite efectuar una elección en la lista desfilante.

Ejemplo:



- > El botón de entrada: permite introducir un valor mediante el teclado numérico y visualizarlo.

Ejemplo:



⊖ EN LOS MENÚS TÉCNICOS

- > El botón de selección: para seleccionar una función.

VARIAS SELECCIONES POSIBLES Puede activar una o más funciones.		UNA ÚNICA SELECCIÓN POSIBLE Solo puede activar una única función.	
	La función no está seleccionada.		La función no está seleccionada.
	La función está seleccionada y activada.  Ejemplo: el tipo de bisel de Porcentaje aparecerá en el menú de subacabados Bisel de la pantalla de aplicaciones principal. Puede seleccionar todos los tipos de biseles o parte de los mismos.		Solo esta función está seleccionada y activada.  Ejemplo: si se selecciona el tipo de acabado Bisel en el menú de personalización, este se mostrará por defecto en el botón de acabado en la pantalla de aplicaciones principal. Solo puede mostrarse un tipo de acabado por defecto.

#### 3.1.3.2.2 ACCESIBILIDAD DE FUNCIONES

Los menús o funciones accesibles responden igualmente a diferentes códigos gráficos.

- > Los botones o menús activables aparecen en relieve, los que no se pueden activar aparecen sombreados.

Ejemplo: Activables



No activables



## 3.2 UTILIZACIÓN NORMAL

### 3.2.1 CREACIÓN/SELECCIÓN DE UN TRABAJO

#### 3.2.1.1 APERTURA DE UN TRABAJO

Pulse este botón .

Pulsación corta: Permite introducir un número de trabajo.

Cuando se muestre el teclado numérico, introduzca el número de trabajo y confírmelo.

Resultado: Una vez introducido el número de trabajo, si en la base de Jobs existe un trabajo con dicho número, este trabajo se visualizará y podrá utilizarse o bien sustituirse por una nueva introducción de forma.

*Observación: La carga de un trabajo especificará igualmente datos tales como el material de la lente, acabado, etc., automáticamente.*

Botón de entrada del número de trabajo



Pantalla 3-2: Introducción de un trabajo

La función de JOB (trabajo) doble permite preparar dos trabajos de forma paralela.

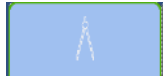
Ejemplo: se selecciona el JOB azul:

se selecciona el JOB rojo:

*Observación: Para activar o desactivar la función de JOB (trabajo) doble, véase «Configuración de los parámetros de funcionamiento general», página 88.*

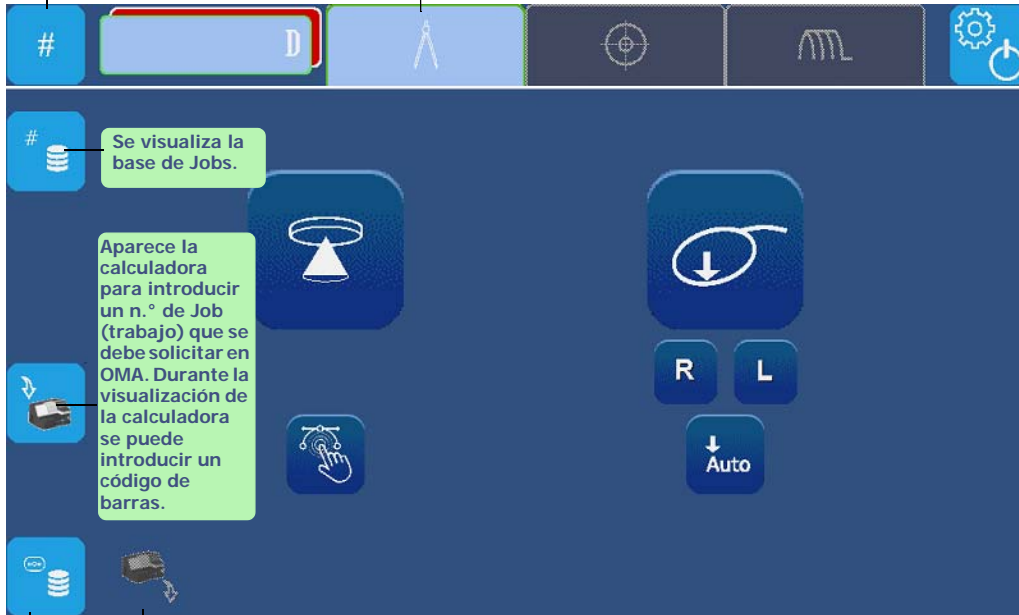
Utilización...Utilización normal

Activar la pestaña Introducción



Aparecerá la calculadora para introducir un n.º de Job.

Acceso a la pantalla de introducción



Se visualiza la base de Jobs.

Aparece la calculadora para introducir un n.º de Job (trabajo) que se debe solicitar en OMA. Durante la visualización de la calculadora se puede introducir un código de barras.

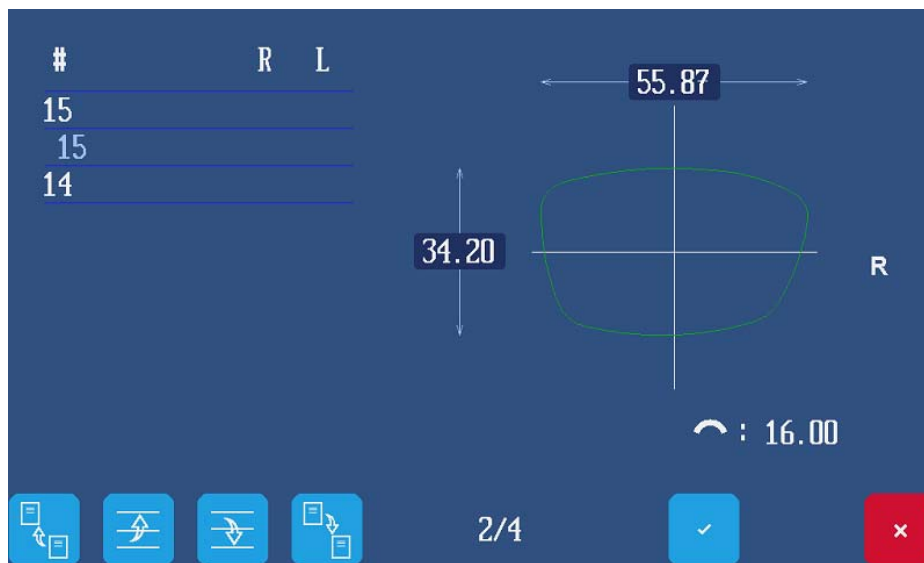
El Job (trabajo) se envía a un servidor OMA.

Pulsación corta: aparece la base de patrones.



Apertura de la base de datos de patrones:

> Pulsación corta: acceso a la base de patrones.



Pantalla 3-3: Pantalla de base de patrones

**Utilización...Utilización normal**

Apertura de un Job (trabajo):

- > Pulsación prolongada: acceso a la base de Jobs.
- > Pulsación corta: apertura de la calculadora para introducir un número de Job (si ese Job o trabajo ya existe en la base de datos de Jobs, se mostrará).



Apertura de un número de Job (trabajo) desde el servidor OMA:  
(función configurable)



Envío del Job (trabajo) al servidor OMA:  
(función configurable)

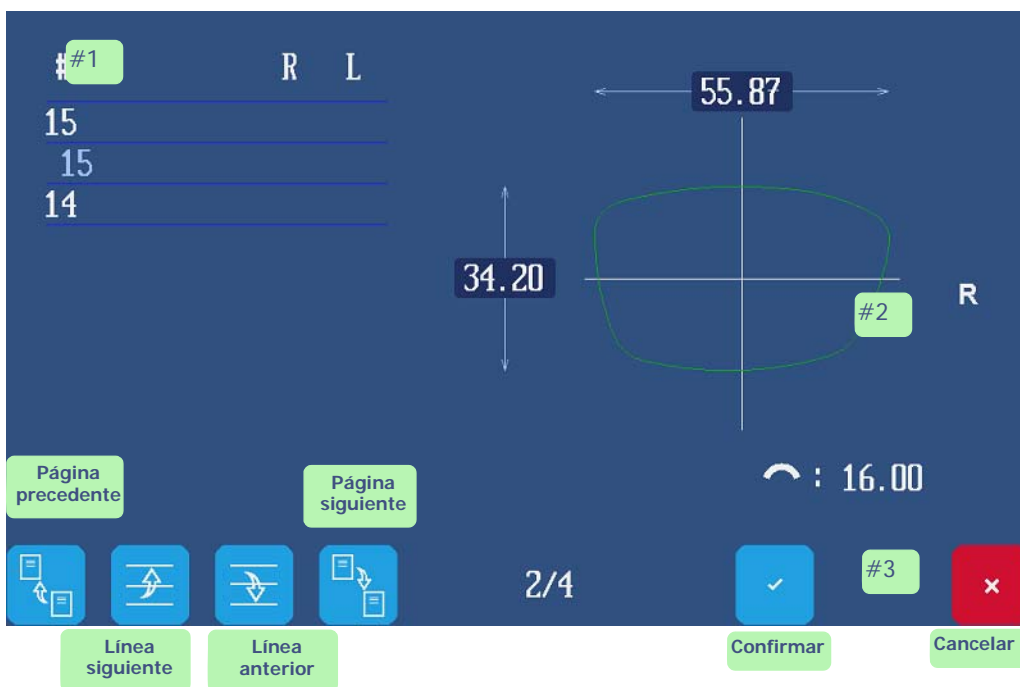


*Observación: En cada etapa de creación, el Job se guardará automáticamente en la base de datos.*







### 3.2.1.2 ABRIR UN TRABAJO GUARDADO EN MEMORIA

Las remisiones de esta ilustración se refieren a los números de las etapas siguientes.



Para abrir un trabajo guardado en la memoria, proceder como se describe a continuación.

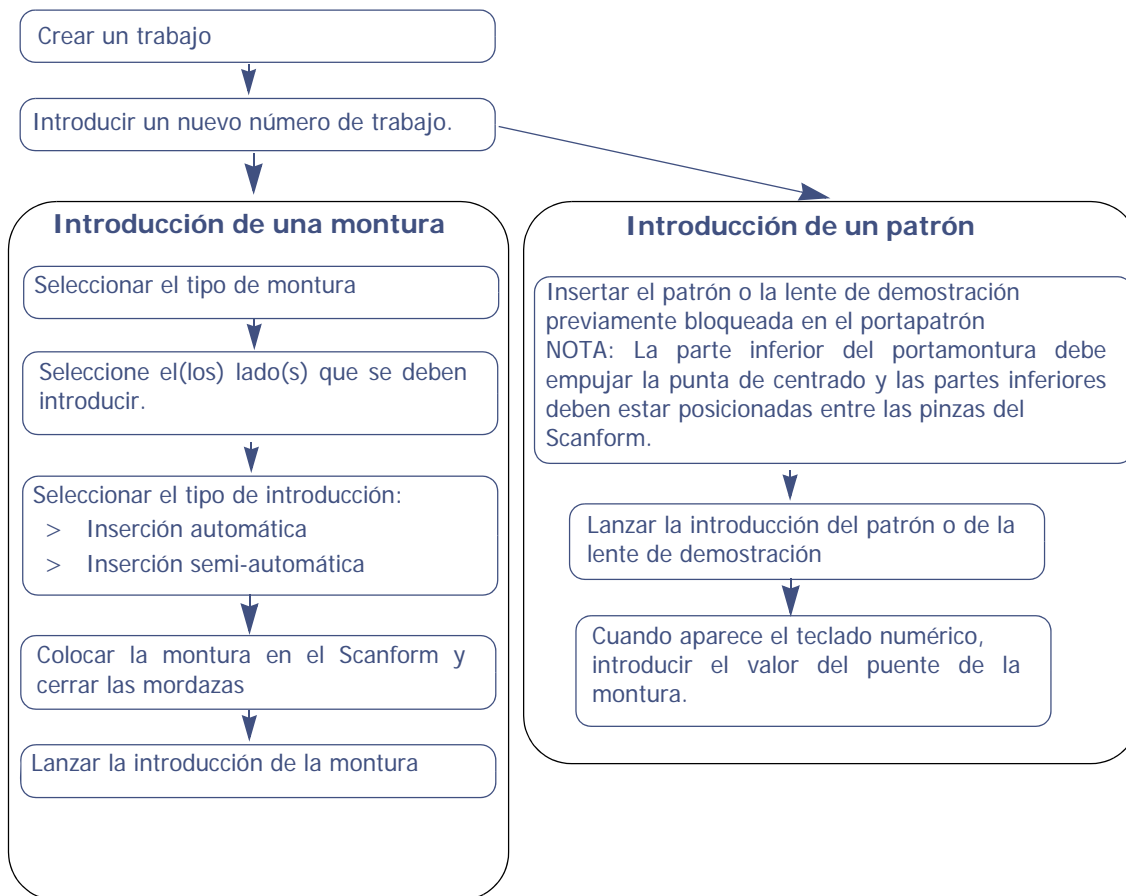
- 1 Una breve pulsación de la tecla de selección de Job (  ) permite acceder a la base de Jobs.
- 2 Acceder al trabajo deseado a través de las teclas:  ,  . Introducir el número de trabajo para recordar.
- 3 Validar la selección saliendo de la lista de los trabajos en memoria: Pulsar la tecla  para validar.
- 4 La forma seleccionada, así como los parámetros cliente, se visualizan en la pantalla.
- 5 Los trabajos se guardan automáticamente durante la creación o la solicitud de otro trabajo.

### 3.2.1.3 GUARDAR UN TRABAJO/JOB EN LA BASE DE FORMAS

Las formas realizadas se guardan automáticamente en la base de datos del aparato.



### 3.2.2 SCANFORM



### 3.2.3 TRAZADOR ÓPTICO GRAVITECH™

#### 3.2.3.1 TRAZADO DE UNA LENTE

Trace en primer lugar el eje de la montura mediante la herramienta y el marcador que se suministra en la maleta de accesorios.

Consulte la guía de desembalaje que se le entrega junto con su máquina.



Trazo centrado en la lente

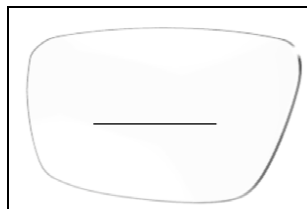


Illustration 3-3 : Trazado de una lente

Es posible configurar la detección automática del lado. Para ello, haga el trazo más largo del lado nasal.

El trazo debe ser excéntrico del lado nasal (esquema junto a este texto) y la opción de detección automática ha de estar activada

Trazo excéntrico del lado nasal



Illustration 3-4 : Trazado excéntrico de una lente

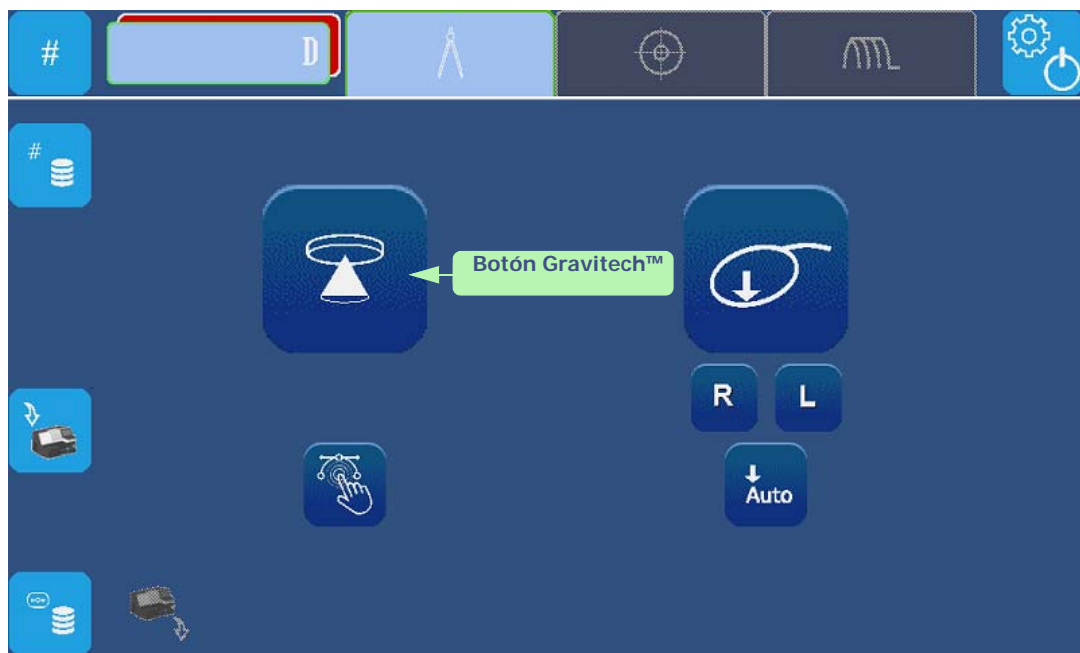
### 3.2.3.2 POSICIONAMIENTO / INICIO DE LA CAPTURA

Coloque la lente sobre el soporte; para una mejor precisión de la captura, la cara externa de la lente de presentación debe estar en contacto con el plano de posicionamiento.



Illustration 3-5 : Posicionamiento de la lente

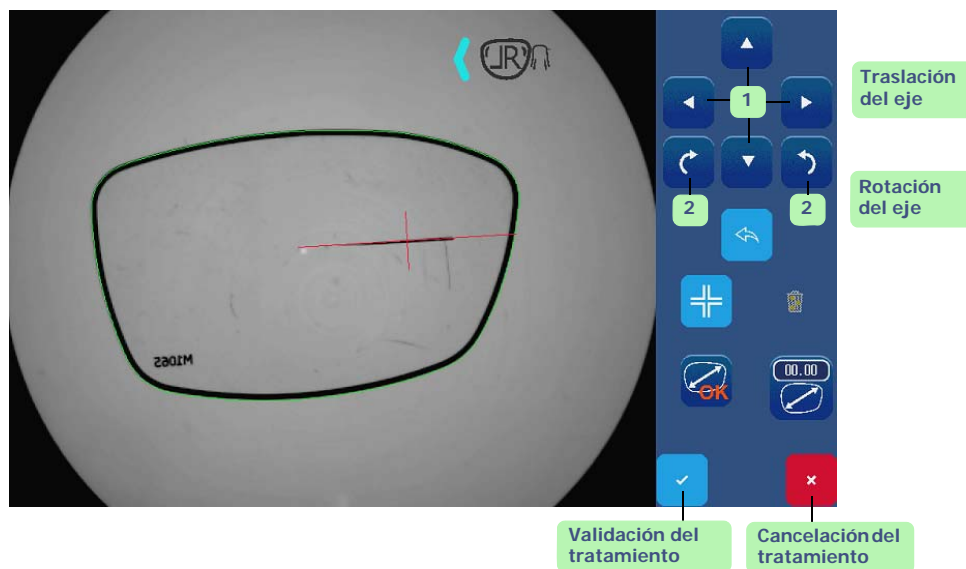
Pulse el botón Gravitech™  para iniciar la medición de la lente.



Pantalla 3-4: Pantalla de inicio de la captura

### 3.2.3.2.1 MEDICIÓN DE LA LENTE DE PRESENTACIÓN O DEL PATRÓN

Es posible posicionar el eje mediante las flechas de navegación que aparecen a la derecha de la pantalla: (1) traslación; (2) rotación.

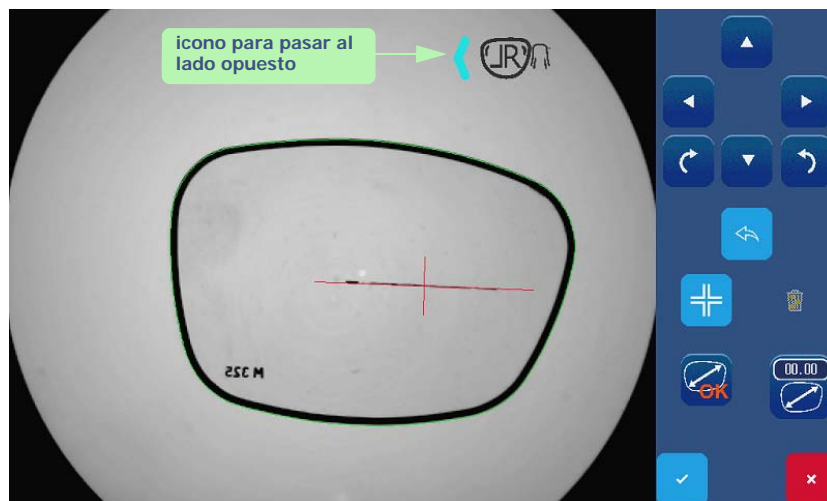


Pantalla 3-5: Pantalla de determinación de eje guiado

### 3.2.3.2.2 LADO DE LA LENTE DE PRESENTACIÓN O DEL PATRÓN

Coloque el icono de la punta en el lado adecuado, según la lente de presentación o el patrón (izquierda o derecha).

Para ello, pulse el icono para pasar al lado opuesto.

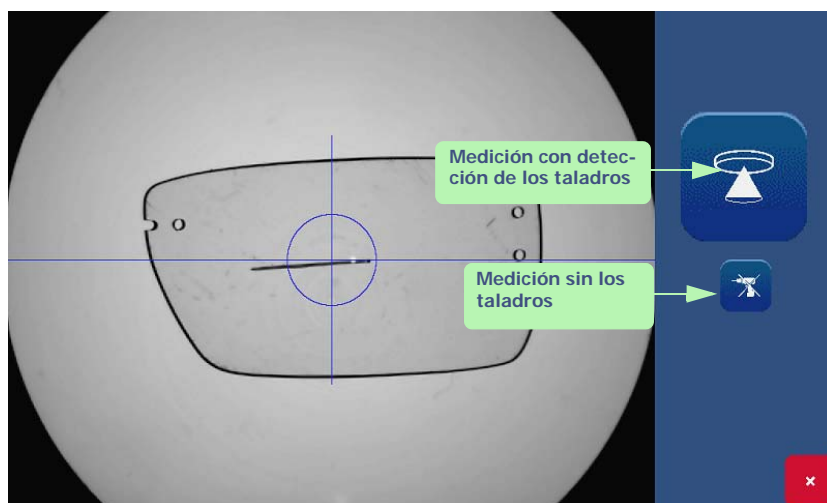


Pantalla 3-6: Pantalla de cambio de lado

¡Sugerencia! En caso de olvido, puede invertir las formas en la pantalla de introducción.

### 3.2.3.2.3 PLAN DE TALADRO

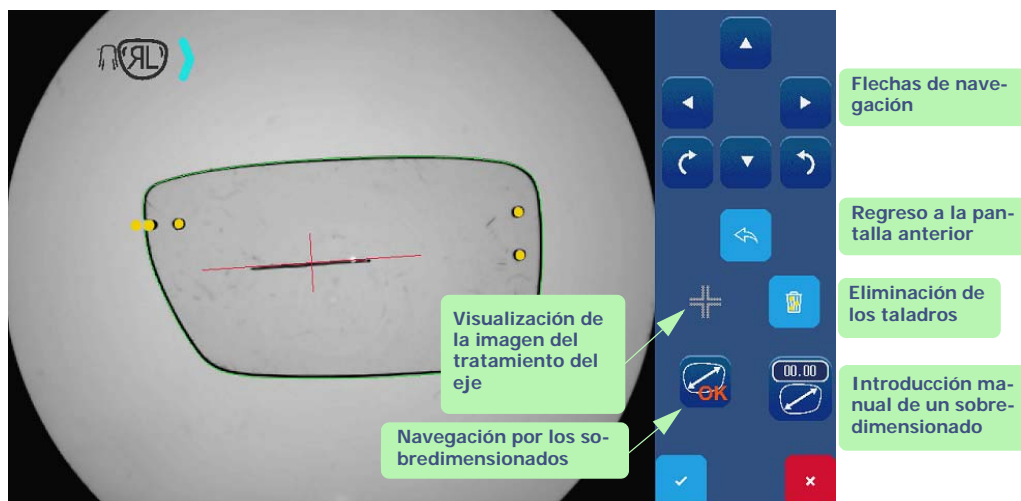
Puede seleccionar o no la detección automática de los taladros que figuren en su lente.



Pantalla 3-7: Pantalla de inicio de la medición

Una vez realizada la medición, accederá automáticamente a la pantalla que permite:

- > aplicar un sobredimensionado.
- > visualizar la imagen del tratamiento del eje



Pantalla 3-8: Pantalla de aplicación de sobredimensionado y de tratamiento del eje

Posición del taladro según el centro de la lente

Coordenadas del taladro

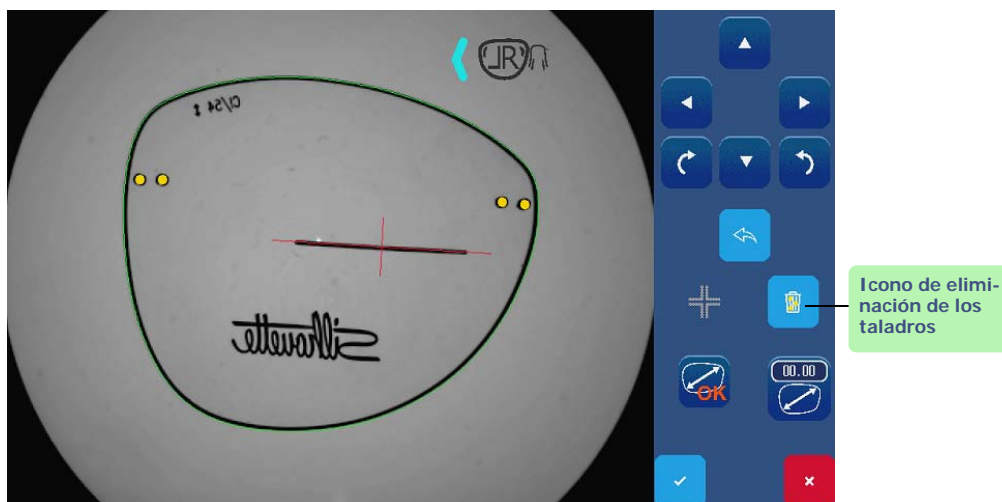
Diámetro del taladro



Pantalla 3-9: Pantalla de ajuste de los parámetros (plan de taladro)

### 3.2.3.2.4 ELIMINACIÓN DE LOS TALADROS

Si ha iniciado el centrado óptico Gravitech™ con la función de detección de los taladros, pero no desea que estos aparezcan, puede eliminarlos del siguiente modo:

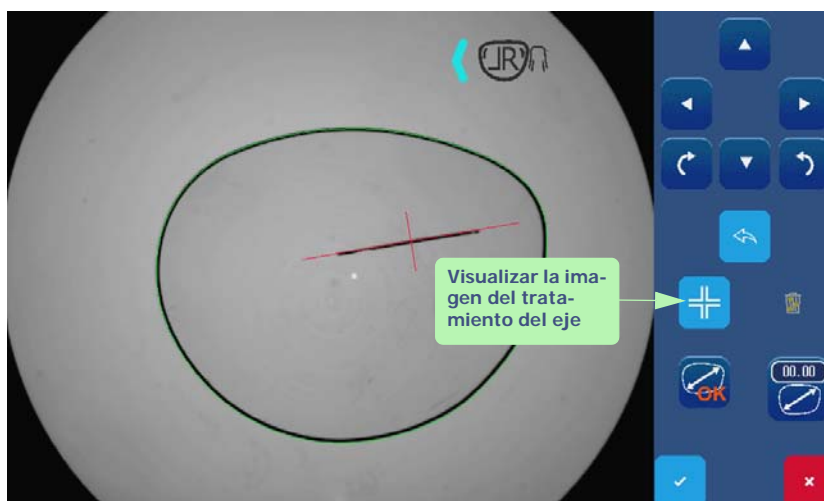


Pantalla 3-10: Pantalla de eliminación de los taladros

### 3.2.3.2.5 VISUALIZACIÓN DEL TRATAMIENTO DEL EJE

Puede visualizar la imagen del tratamiento del eje, en caso de que exista. De este modo, tendrá la posibilidad de acceder al ajuste manual del eje.

Para ello, proceda de la siguiente forma:



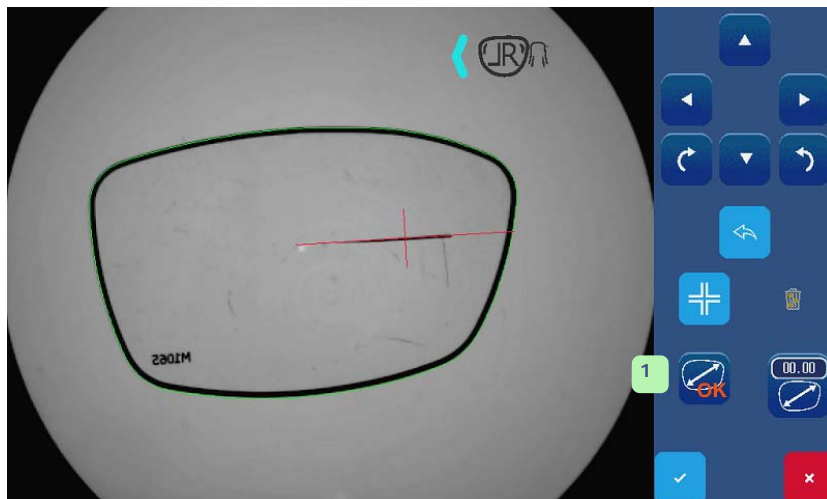
Pantalla 3-11: Pantalla de bloqueo del eje

Si lo desea, puede ampliar la forma en la pantalla, pellizcando esta última para hacer un zoom, y desplazarse, sencillamente pulsando la pantalla.

### 3.2.3.2.6 SOBREDIMENSIONADO DE UNA FORMA

La compensación de la lente consiste en aplicar (o no) un sobredimensionado (definido en los ajustes de la máquina).

Puede modificar el valor de compensación proporcional mediante el botón de introducción (2). Si no es necesario realizar ninguna compensación, pulse sencillamente el botón (1).



Pantalla 3-12: Pantalla de compensación de la lente



Gracias a este elemento, podrá navegar por varios sobredimensionados predefinidos. (OK, +, ++)



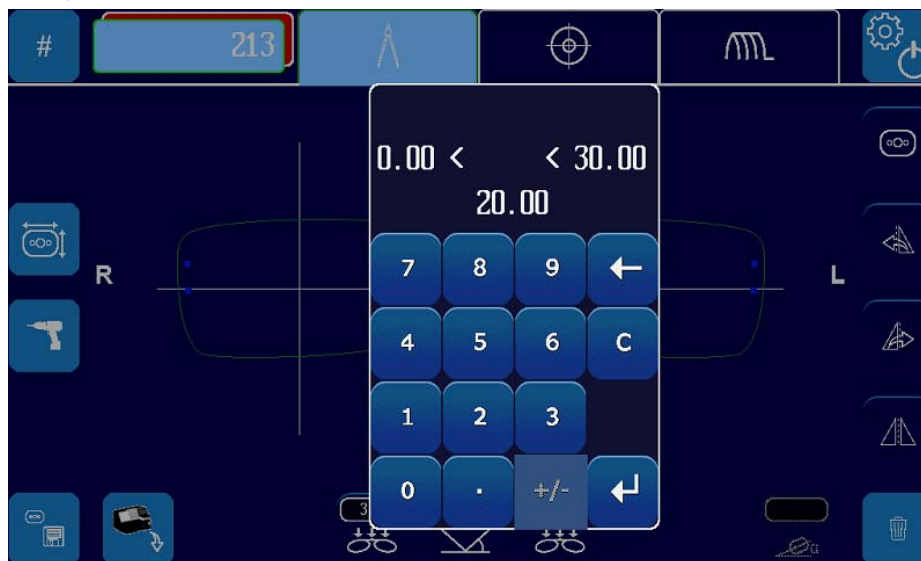
Introducción manual del sobredimensionado que se va a aplicar (fuera de los valores predefinidos)



### 3.2.3.3 INTRODUCIR EL VALOR DEL PUENTE

Luego de haber efectuado la validación (presionando la tecla ), usted será dirigido nuevamente a la pantalla principal.

Automáticamente aparece el teclado numérico para introducir el valor del puente de la montura (el valor por defecto es de 20 mm).



Pantalla 3-13: Pantalla de introducción del valor del puente

### 3.2.3.4 SELECCIÓN DE LA MONTURA

Introducido el valor del puente, debe seleccionar el tipo de montura.

La selección de la montura permitirá aplicar las sobredimensiones correspondientes al biselado.

- > Montura de plástico:



Para esta montura la sobredimensión para el biselado será la adición de la sobredimensión de la montura plástica y de la sobredimensión global.

Por defecto, el tipo de terminación para el biselado será «Bisel-Auto-Sin pulido»

- > Montura de metal:



Para esta montura la sobredimensión de biselado será la sobredimensión global.

Por defecto, el tipo de terminación para el biselado será «Bisel-Auto-Sin pulido»

- > Montura sin marco :



Para esta montura la sobredimensión de biselado será la sobredimensión global.

Por defecto, el tipo de terminación para el biselado será «Sin borde-con pulido»



### 3.2.3.5 FUNCIÓN ESPEJO

En caso de error en la identificación del lado nasal durante la introducción, se puede corregir aplicando una función «Espejo» a la forma.



Pantalla 3-14: Ejemplo de pantalla antes de la aplicación de la función espejo



Pantalla 3-15: Ejemplo de pantalla después de la aplicación de la función espejo

### 3.2.4 DIGIFORM

Pulsar la pestaña Digiform



#### 3.2.4.1 PRESENTACIÓN

La función Digiform permite deformar cualquier trabajo inicial para transformarlo en un nuevo trabajo.



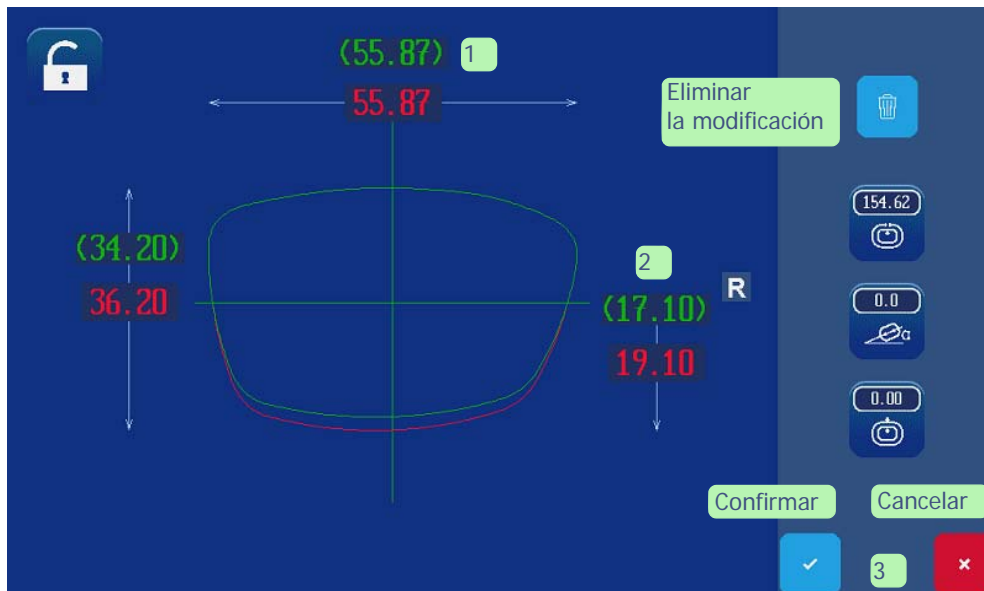
Pantalla 3-16: Iconos de modificación de un trabajo

### 3.2.4.2 DEFORMAR LA FORMA DE UN TRABAJO

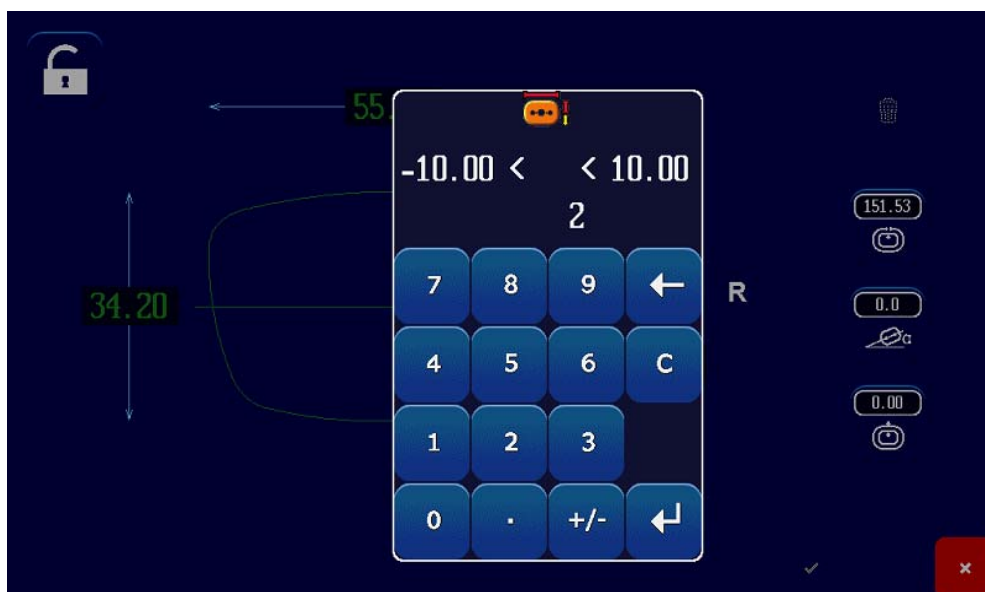
Para deformar una forma (función Digiform), proceder como se describe a continuación.

- 1 Cargar un Job (trabajo) desde la pestaña de creación.
- 2 Deformar la forma como se desea.  
(Consultar el párrafo «Presentación de la función Digiform»).
- 3 Validar las modificaciones y salir de la función Digiform.
- 4 Utilizar la nueva forma como si fuese un nuevo trabajo.

Para modificar los valores que figuran en la pantalla (en color verde), pulse el valor que desee cambiar (1), de forma que aparezca el teclado numérico, o bien pulse la zona verde, para estirar la parte inferior de la forma (2). En ese momento se visualizará la nueva forma (en color rojo). Puede confirmar (3).



Pantalla 3-17: Ejemplo de deformación



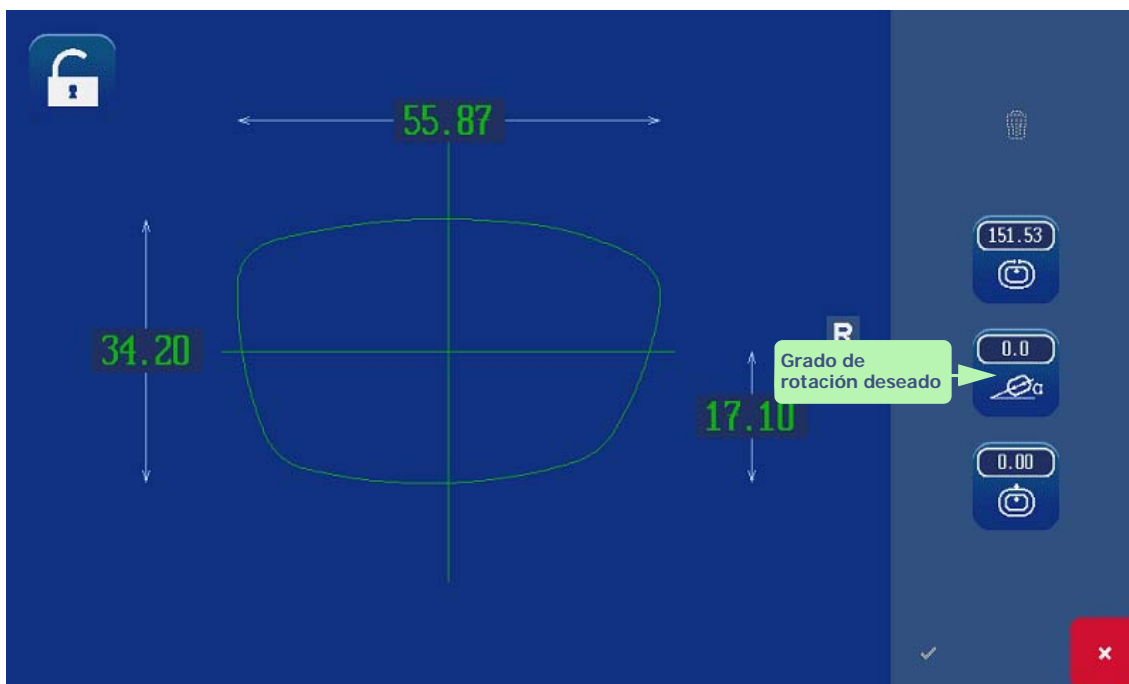
Pantalla 3-18: Ejemplo de pantalla de introducción de deformación de la parte inferior

### 3.2.4.3 GIRAR LA FORMA DE UN TRABAJO

Esta función se emplea para girar la forma el número de grados que se desee.

Para girar una forma, proceder como se describe a continuación:

- 1 Abrir la forma inicial guardada.
- 2 Pulsar el icono de rotación.  
Mediante el teclado digital, introducir los grados deseados.  
(Ejemplo: 10°).
- 3 Validar las modificaciones y salir de la función Digiform  
(aparecerá el valor seleccionado).
- 4 Utilizar la nueva forma como si fuese un nuevo trabajo.



Cancelación de la deformación

Pantalla 3-19: Girar una forma

### 3.2.5 PERFORACIÓN

Para acceder al menú de perforación, pulse la tecla

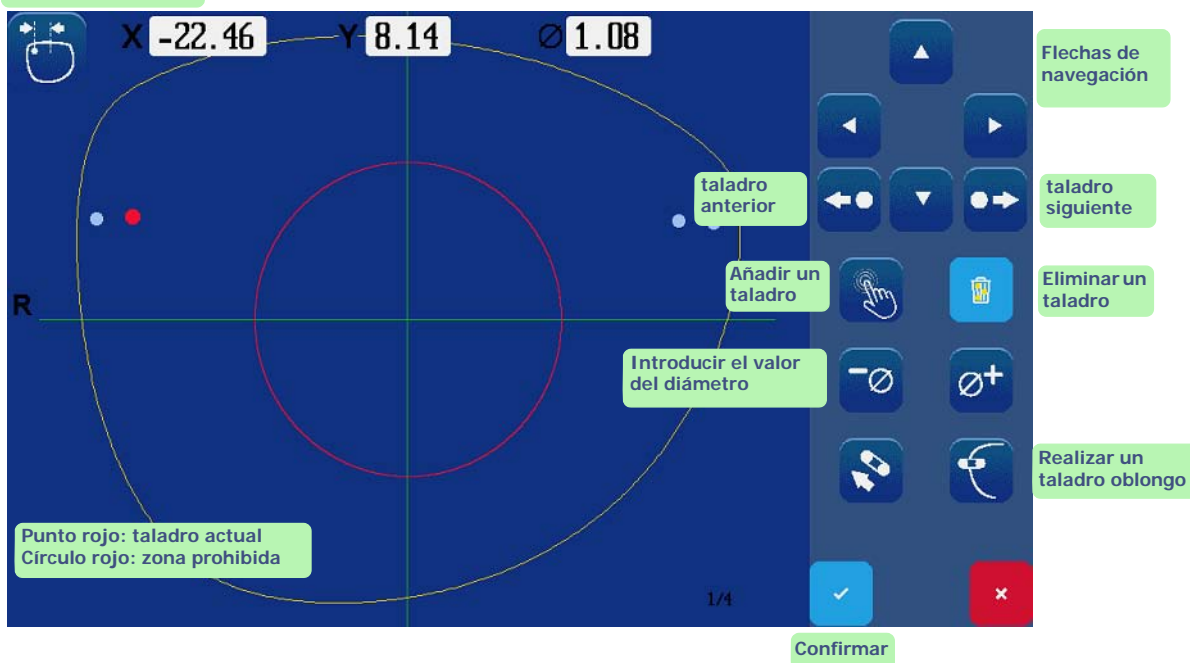


#### 3.2.5.1 POSICIONAMIENTO DE LOS TALADROS

Posición del taladro según el centro de la forma

Coordenadas del taladro

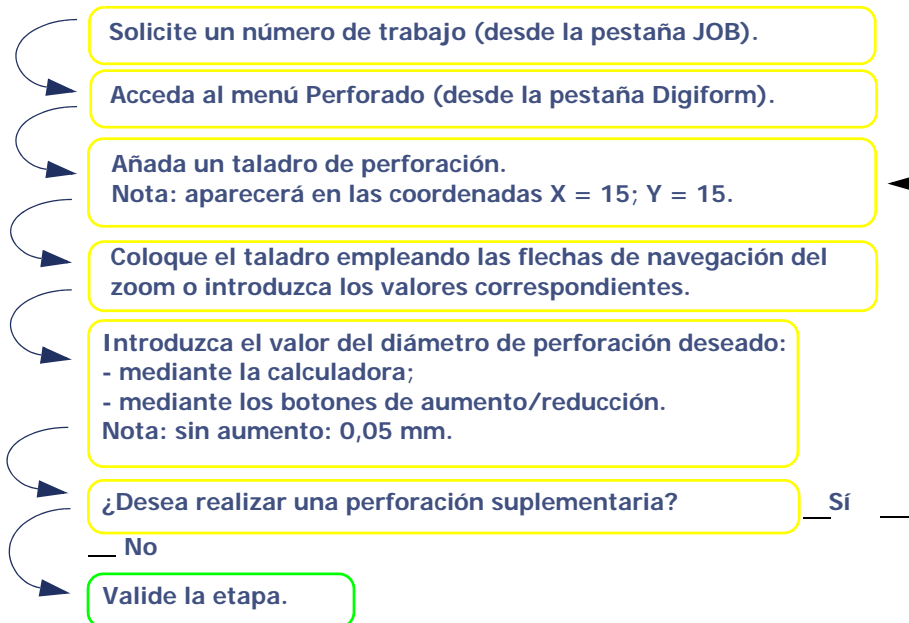
Diámetro de perforación



Pantalla 3-20: Iconos de subcabados de Perforado

- > Seleccionar un taladro a través de la tecla: . Añadir una perforación :
- > Mediante las teclas de navegación, seleccione la coordenada que desea modificar (X,Y Dia)
- > Introducir el valor del diámetro por aumento/reducción a través de las teclas: y .
- > Comprobar las coordenadas del taladro seleccionado, así como su diámetro.

### 3.2.5.1.1 PROCEDIMIENTO / COMENTARIOS

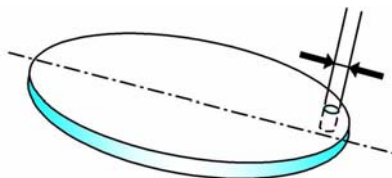


- El taladro actual se simboliza con un círculo de color rojo.
- Para situar un taladro con respecto a otro taladro, el valor que introduzca debe estar comprendido entre [- 15 mm, + 15 mm].
- La realización de un taladro oblongo se efectúa entre el punto en curso de edición y el punto precedente.

### 3.2.5.1.2 OBSERVACIONES PARA TENER EN CUENTA

- > El perforado, si se selecciona, es el último paso en el proceso de biselado.
- > Si no desea realizar ninguna perforación, compruebe que no se ha introducido ninguna perforación en la ficha de perforación.
- > Los taladros oblongos y las muescas siempre se mecanizan desde el borde de la lente hacia el centro.
- > Solo pueden perforarse los materiales CR39, policarbonato, alto índice de refracción (HI) y Trivex™.
- > Una lente de cristal no puede perforarse.
- > La cantidad total de taladros y muescas es limitada.
  - El límite es de veinte taladros por lente, para todos los tipos de taladros.
- > Características del diámetro de un taladro:
  - El diámetro de un taladro siempre es superior o igual al de la fresa instalada.
  - La perforación de una lente siempre se realiza a un ángulo de 10° con respecto a la cara externa.
- > El diámetro más pequeño del taladro que puede obtenerse con la fresa es de 1 mm.

**Diámetro mín. del taladro = 1 mm (diám. de fresa)**



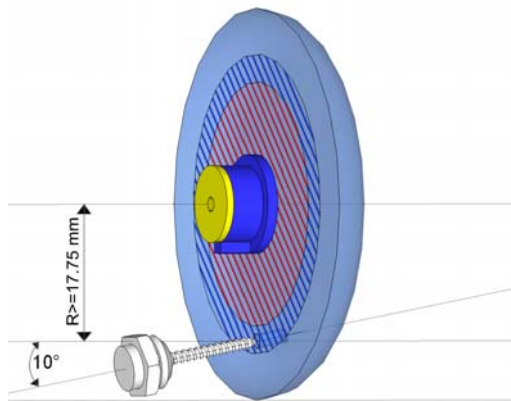
*Observación: Cuando se recibe el trabajo en la biseladora, si este incluye al menos un taladro de un diámetro inferior al diámetro de la fresa, la máquina mostrará el siguiente mensaje de advertencia: «Diámetro de perforación > Diámetro del taladro. ¿Desea perforar?» Si contesta Sí: el diámetro mínimo de los taladros será igual al diámetro de la fresa. Si contesta No: todo el plan de perforación se ignorará y no se perforará ningún taladro. La lente se acabará sin borde.*

### 3.2.5.1.3 CONSEJOS

- ⇒ Cuando haya acabado el biselado, extraiga la lente biselada sin retirar el bloque para poder retocar en caso necesario.

### 3.2.5.2 LÍMITES DE POSICIONAMIENTO DE LOS TALADROS

- > Cualquiera que sea el tipo de taladro, debe perforarse en una zona específica que se define siguiendo los diagramas que figuran a continuación.
- > Las siguientes restricciones deben respetarse:
  - El radio de circunferencia más allá del cual la perforación es posible:



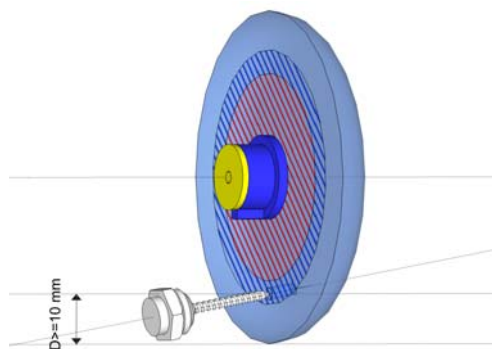
Distancia mín. centro del bloque -> centro del taladro = 17.75 mm

 Zona en el interior de la cual se prohíbe perforar

 Zona en el interior de la cual se permite perforar

*Observación: Cuando no es posible perforar un taladro (taladro colocado en los adaptadores, muesca que pasa por el centro de la forma), aparecerá en la pantalla en negro. Algunos taladros que se pueden visualizar en la pantalla en color azul pueden resultar imposibles de realizar tras la palpación de la lente (taladro demasiado profundo, inclinación inadecuada, adaptador instalado inadecuado, etc.).*

- El anillo formado por el borde de la lente y el perímetro interno de la lente más allá del cual perforar está prohibido:



Distancia máx. centro de fresa -> borde de lente = 10 mm

 Zona en el interior de la cual se prohíbe perforar

 Zona en el interior de la cual se permite perforar

**TODOS LOS TALADROS, SEA CUAL SEA EL TIPO, DEBEN ESTAR DENTRO DE UN ANILLO DE 10 mm.**

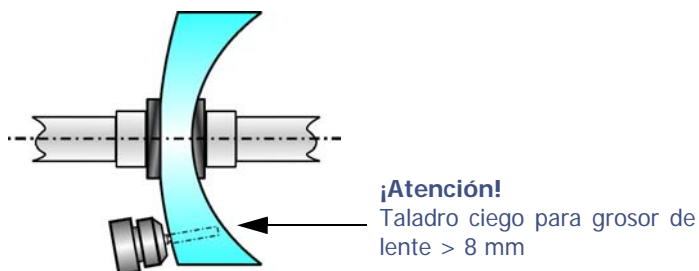


### 3.2.5.3 LÍMITES RELACIONADOS CON EL GROSOR DE LA LENTE

La posición del taladro y la resistencia de la lente que se va a perforar afectan a la profundidad de perforación. Estos dos parámetros pueden ser la causa de que se produzcan taladros ciegos, que deben completarse manualmente.

→ **Lentes gruesas** (= grosor en la dirección de perforación > 8 mm)

Para las lentes de gran grosor y los radios altos de perforación (distancia del centro del bloque al centro del taladro), es posible que la longitud de perforación máxima en la dirección de perforación se sobrepase. Esto produce un taladro ciego.



La calidad del trabajo final (en relación a los espacios, el eje, el diámetro y el ángulo de perforación) depende del rendimiento y la calidad de todos los elementos de la cadena empleados aguas arriba:

- > la calidad de la montura utilizada y de su lente de presentación;
- > la utilización de bloques y adhesivos Briot nuevos;
- > la introducción de datos correcta y el ajuste de centrado, bloqueo, biselado y perforado de las lentes.

**EL CONSTRUCTOR NO GARANTIZA EL RENDIMIENTO DE LA BISELADORA SI NO SE RESPETAN ESTAS NORMAS BÁSICAS.**



Utilización...Utilización normal

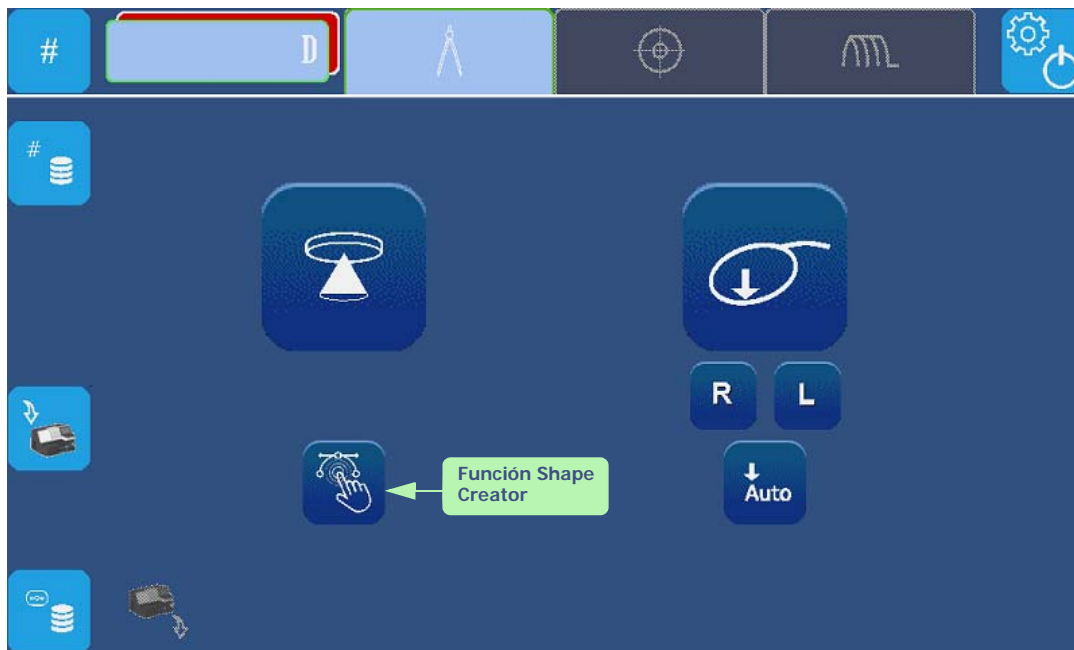
### 3.2.6 FUNCIÓN SHAPE CREATOR

#### 3.2.6.1 PRESENTACIÓN

Esta función sirve para una lente de presentación que pueda estar parcialmente estropeada o bien para la creación de una forma original.



Para acceder a esta función, pulse la tecla

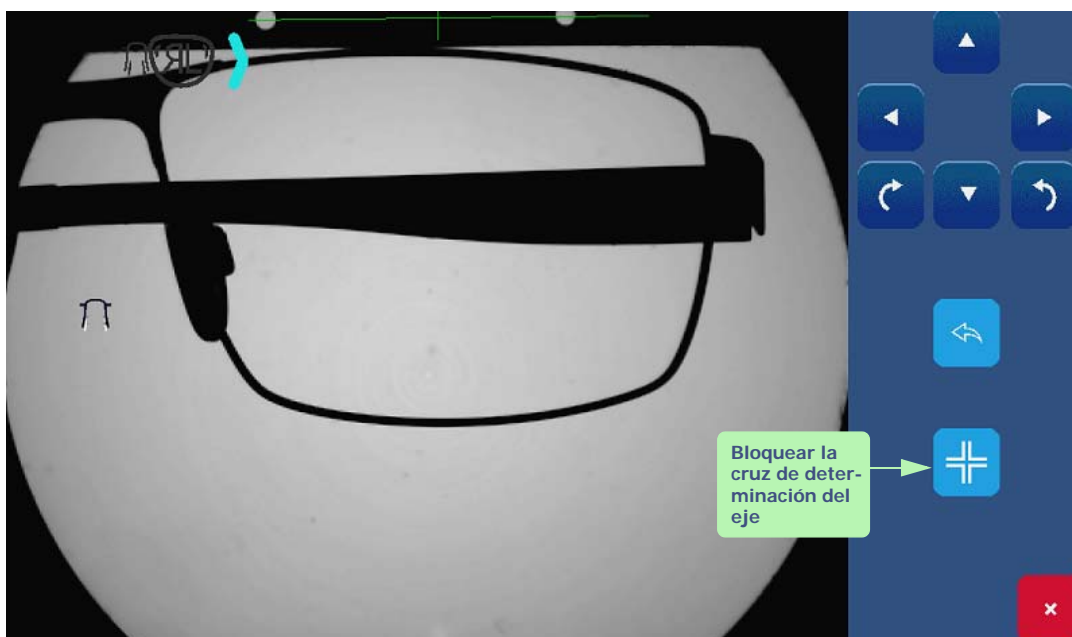


Pantalla 3-21: Pantalla de acceso a la función SHAPE CREATOR

#### 3.2.6.2 PROCEDIMIENTO

##### 3.2.6.2.1 BLOQUEO DE LA CRUZ DE DETERMINACIÓN DEL EJE

A continuación pasará a la pantalla que le permite introducir, punto por punto, la forma de su montura. Es conveniente empezar utilizando el soporte de posicionamiento de la montura (únicamente en perception2) y, a continuación, centrar dicha montura y bloquear la cruz de determinación del eje.

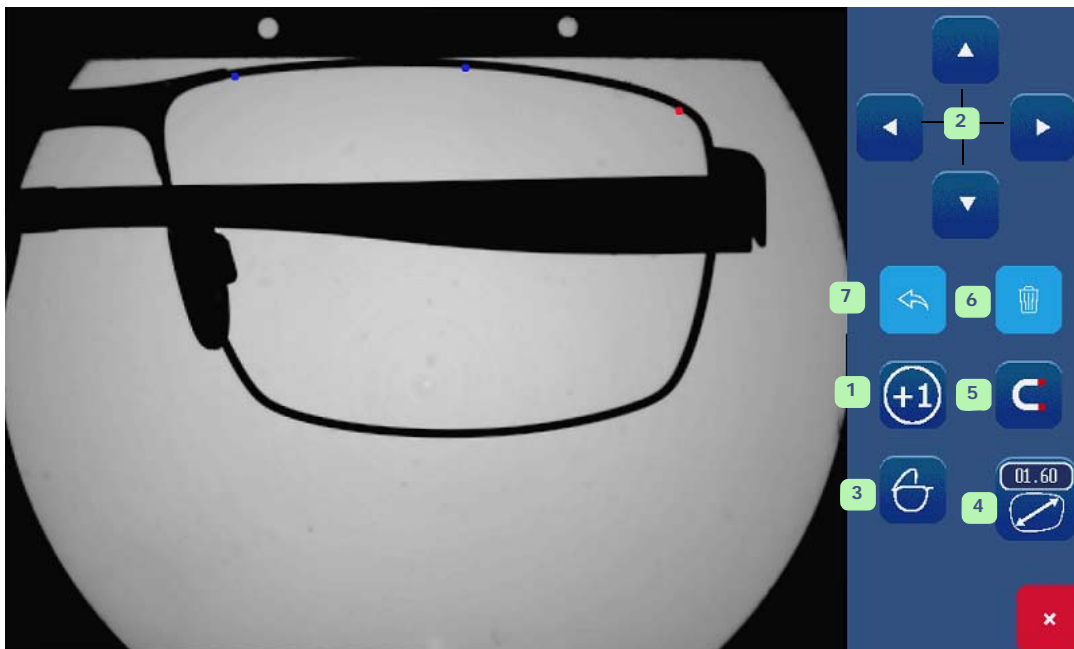


Pantalla 3-22: Pantalla de determinación del eje de la montura

### 3.2.6.2.2 INTRODUCCIÓN

Coloque los puntos pulsando sobre la pantalla. Asegúrese de pulsar el interior de la forma de la montura. A medida que posicione los puntos, la forma irá apareciendo en la pantalla y usted podrá afinar la imagen.

NOTA : El punto que se esté colocando en ese momento aparecerá en color rojo.



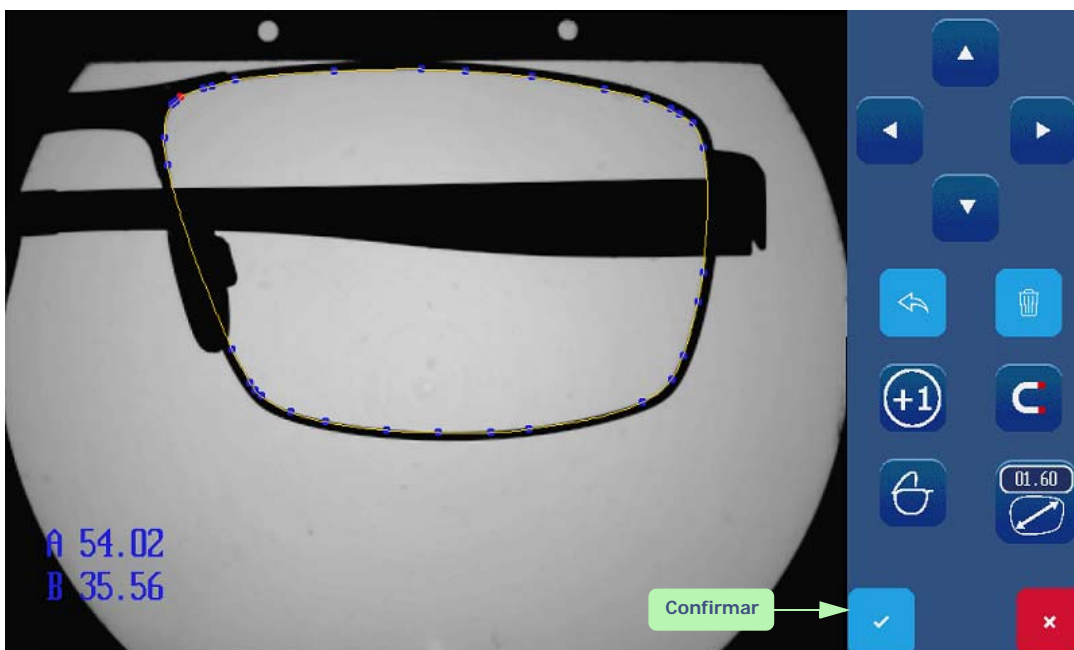
Pantalla 3-23: Pantalla de introducción punto por punto

Para introducir y colocar un punto, pulse el botón (1). A continuación, podrá definir la posición del punto en cuestión mediante las flechas de navegación (2).

Tendrá la posibilidad de seleccionar su montura (3), aplicar un sobredimensionado en función del tipo de montura (4) y activar o desactivar el magnetismo (5).

El botón (6) permite suprimir un punto. También es posible volver a la etapa anterior (7).

Una vez concluida la forma, ya solo queda validarla o no.



Pantalla 3-24: Ejemplo de pantalla de finalización de la creación

**Utilización...Utilización normal**

Llegado a este punto, pasará a la pantalla de visualización de su montura.

En todo momento podrá volver a la pantalla Shape Creator si pulsa



Pantalla 3-25: Pantalla de visualización de la forma de la montura

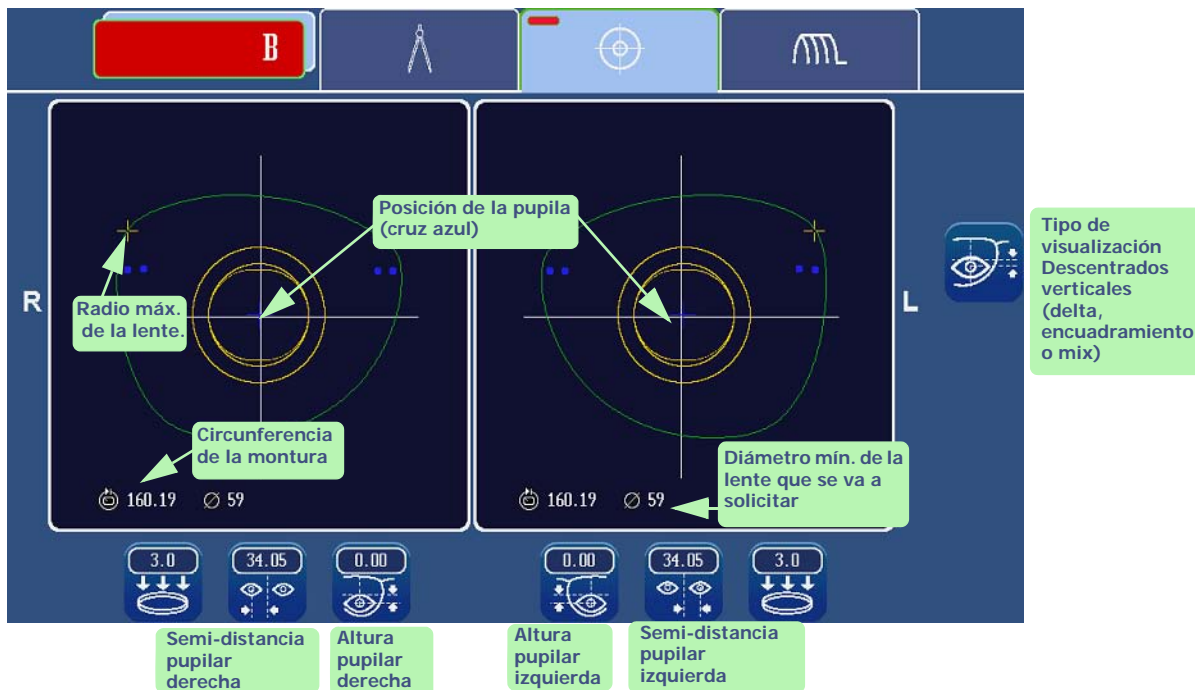
### 3.2.7 BLOQUEADOR/CENTRADOR

#### 3.2.7.1 PANTALLA DE BLOQUEO PRINCIPAL

Para bloquear una lente, proceder como se describe a continuación.



Introducir la ficha de bloqueo/centrado



Observación: Los valores que se muestran corresponden al tipo de descentrado seleccionado.

- #1 Seleccione el lado que desea bloquear, pulsando directamente en el marco concernido (ojo derecho u ojo izquierdo).  
NOTA: La pantalla de bloqueo reemplaza la pantalla principal. Una letra roja o verde en la parte superior de la pantalla (L o R) permite visualizar el lado que será bloqueado.
- #2 Coloque un soporte de lente adaptado a la lente que se va a bloquear.  
NOTA: Para el bloqueo de una lente que se debe retallar o de pequeño diámetro (<45 mm), es preferible utilizar el soporte lente ensamblado (diámetro pequeño) (ref. S390017).
- #3 Coloque la lente que se va a bloquear previamente marcada sobre su soporte.
- #4 Seleccione el tipo de marcado (tres puntos, progresivo...).  
Resultado: una mira de color adaptado al tipo de la lente seleccionada aparece en la ventana principal.
- #5 Centre la lente que se va a bloquear de forma que las marcas se correspondan con la mira.
- #6 Coloque un bloque equipado con un adhesivo en el cabezal del bloqueador  
¡ATENCIÓN! EL USO DE ADHESIVOS NO RECOMENDADOS EXPLÍCITAMENTE POR BRIOT PUEDE PROVOCAR FUNCIONAMIENTOS INCORRECTOS DURANTE FUTURAS FASES DE BISELADO.
- #7 Gire el cabezal del bloqueador 180°.
- #8 Gire el brazo del bloqueador.
- #9 Baje el cabezal del bloqueador sobre la lente.
- #10 Una vez terminado el bloqueo, retire la lente bloqueada de su soporte.

### 3.2.7.2 TIPO DE MARCADO PARA EL BLOQUEO LIVE

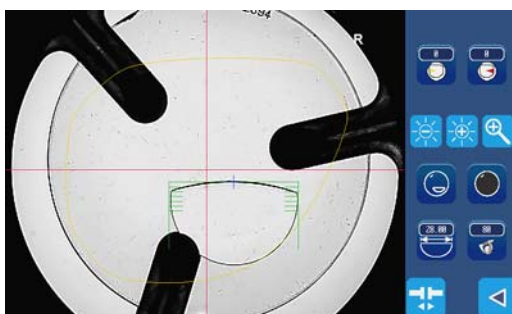
Centrar una lente apuntada con el frontofocómetro

- El punto central debe estar sobre la cruz verde.
- Los puntos laterales deben estar en la línea horizontal.



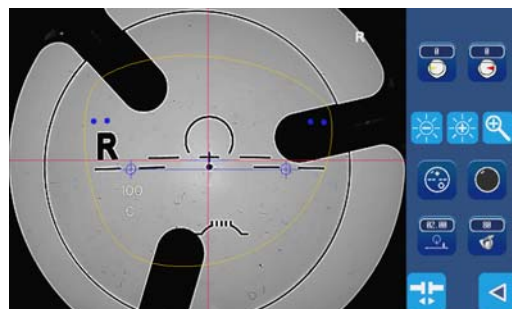
Centrar una lente bifocal

- La parte superior del segmento debe ser tangente a la línea azul.
- Los lados del segmento deben ser tangentes a un par de líneas verticales del mismo color.



Centrar una lente progresiva

- El marcado de la visión de lejos debe estar sobre la cruz azul.
- El marcado del eje debe ser paralelo a las líneas horizontales rojas.



Centrar una lente progresiva con micrograbados

- El marcado de la visión de lejos debe estar siempre sobre la cruz azul.
- Los micrograbados deben estar centrados en los círculos. La posición de dichos círculos puede ajustarse mediante los valores que se introducen con los dos «botones de valores».



Observación: la introducción del diámetro de la paleta utilizada permite acelerar la fase de desbarbado.



Cada presión sobre el icono muestra un valor comprendido entre 80 mm y 55 mm. Solo se proponen los valores posibles.

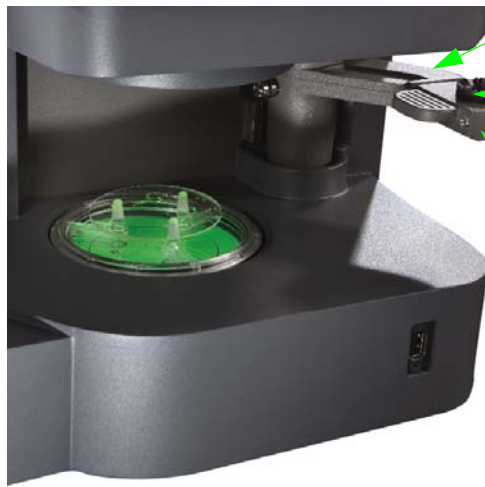


Utilización...Utilización normal

#5

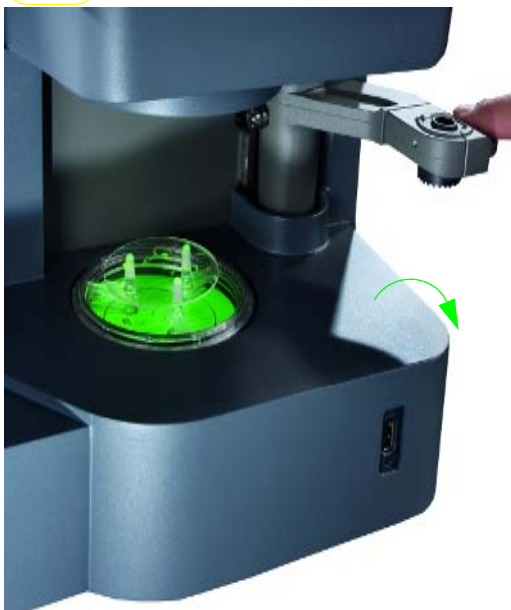


#6



- Brazo del bloqueador
- Soporte bloque
- Cabezal del bloqueador

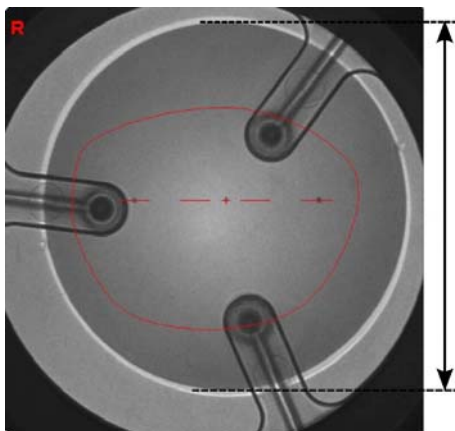
#7



### 3.2.7.3 CARACTERÍSTICA DE LAS LENTES

Los aparatos **emotion2** permiten bloquear las lentes que presentan las características siguientes:

#### DIÁMETRO



Diámetro bruto de la lente comprendido entre 30 mm y 100 mm.

---

#### ÍNDICE & COLOR

El índice y el color no tienen ninguna incidencia en el centrado.

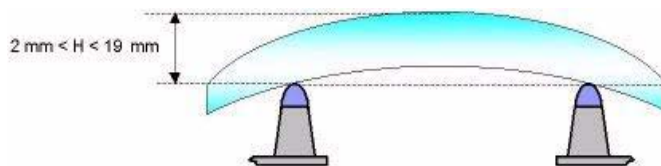
---

#### TRATAMIENTO

El tratamiento de la lente, en particular el tratamiento anti-reflejo, no tiene incidencia en el centrado.

---

#### ALTURA

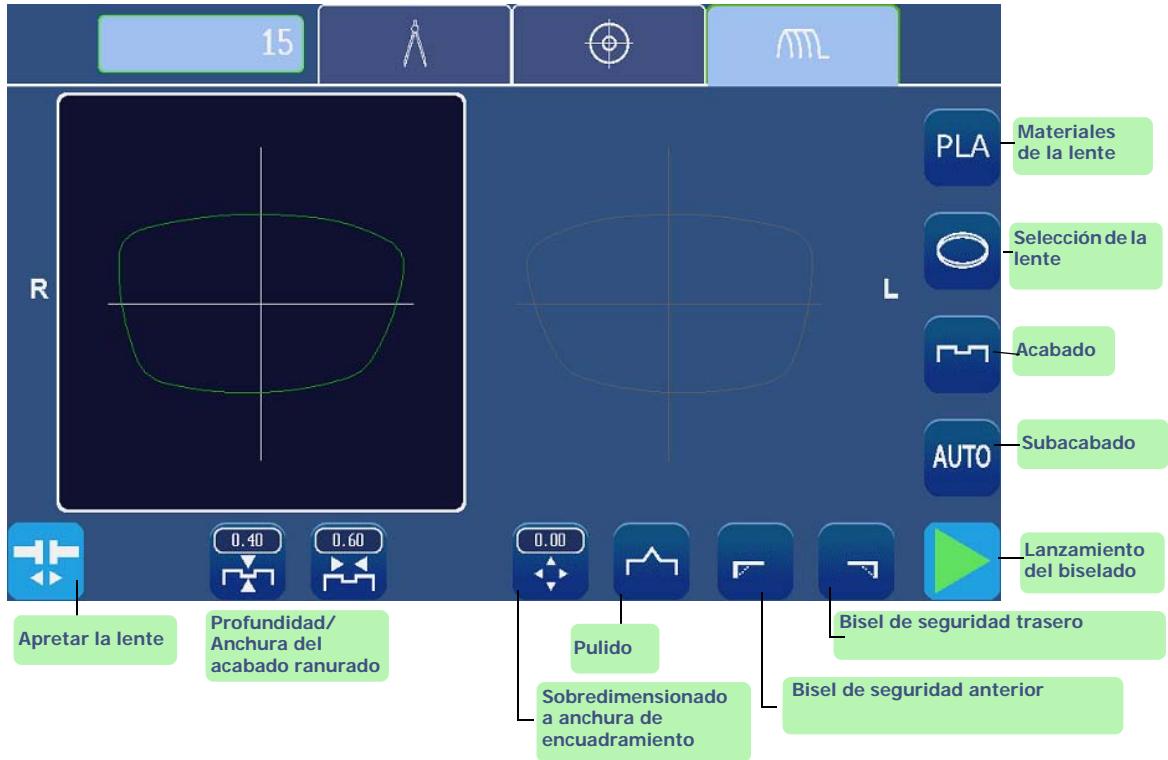


Colocar la lente sobre el soporte de la lente y medir la «altura» máxima a partir del centro de la lente y de la altura de los peones del soporte.

### 3.2.8 BISELADO

#### 3.2.8.1 PRESENTACIÓN

Introducir la pestaña Biselado



Pantalla 3-26: Iconos Generales pestaña biselado



### 3.2.8.1.1 SECUENCIA NORMAL DE UN CICLO DE BISELADO

Una vez que haya iniciado el ciclo de biselado, los pasos siguientes se ejecutarán automáticamente (excepto en caso de personalización de los ciclos):

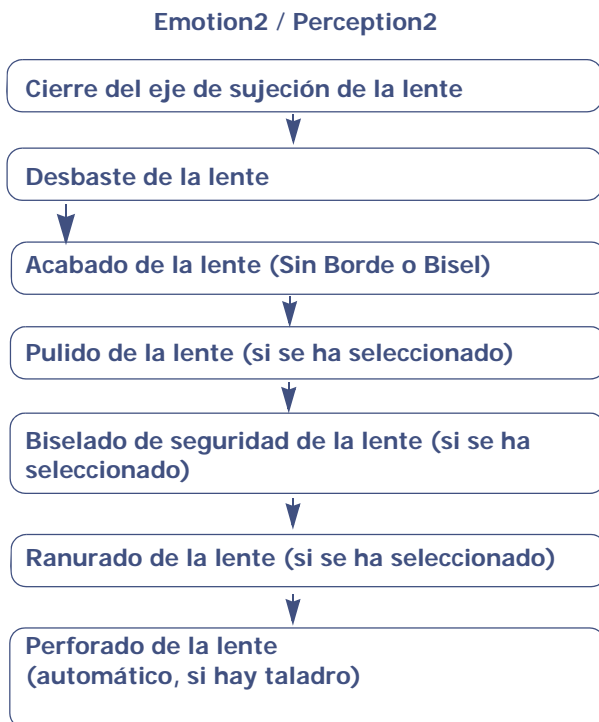


Gráfico de flujo 3-1: Secuencia de un ciclo de biselado

*Observación: La selección del tipo de acabado Manual (biselado, ranurado) produce una modificación en la secuencia normal del ciclo de biselado.*

### 3.2.8.1.2 PROCEDIMIENTO DE UTILIZACIÓN NORMAL

El siguiente gráfico de flujo muestra el procedimiento de aplicación normal de la operación de biselado.

- > Para obtener más información sobre una etapa o para ver los iconos correspondientes, [haga clic](#) en la zona concernida.



Gráfico de flujo 3-2: Procedimiento de utilización normal

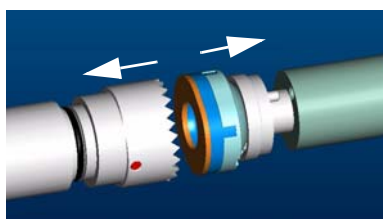
#### OBSERVACIONES IMPORTANTES

- ⇒ En el momento de biselar la segunda lente, compruebe siempre que el tipo de acabado preseleccionado corresponde al acabado que desea aplicar.  
No olvide que el acabado seleccionado para la primera lente se memorizará y preseleccionará automáticamente para la siguiente.
- ⇒ Compruebe los valores de los parámetros.

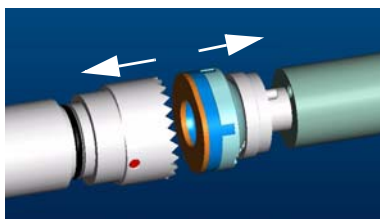
### 3.2.8.1.3 INSERCIÓN/EXTRACCIÓN DE LENTE

#### 3.2.8.1.3.1 Inserción de la lente en la cámara de biselado

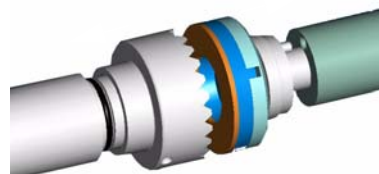
- ⇒ Cuando haya introducido todas las características del biselado, inserte la lente en la cámara de biselado.
- ⇒ Compruebe siempre que se han instalado los adaptadores de fijación correctos para el trabajo.



Adaptadores de 17/planos



Adaptadores de 19 mm de diámetro



Adaptadores de 25 mm de diámetro

Si el trabajo que se está ejecutando necesita adaptadores especiales, se mostrará un mensaje de advertencia automáticamente.

**¡ATENCIÓN! PONER EN FUNCIONAMIENTO EL APRIETE ÚNICAMENTE CUANDO LOS ADAPTADORES METÁLICOS SE ENCUENTREN COLOCADOS EN LOS EJES DE SUJECCIÓN Y ACCIONAMIENTO DE LA LENTE.**

#### 3.2.8.1.3.2 Extracción de la lente de la cámara de biselado

Cuando el ciclo de biselado se acaba o interrumpe, abrir el visor.



- ⇒ Pulse este botón

Resultado: el eje de sujeción de la lente se abre automáticamente.

- ⇒ Extraiga la lente biselada sin retirar el bloque para poder retocar en caso necesario.

### 3.2.8.1.4 INICIO/INTERRUPCIÓN DE UN BISELADO

#### 3.2.8.1.4.1 Inicio de un biselado

Cuando haya introducido todas las características del biselado, haya colocado la lente en el adaptador de soporte de lente y haya apretado la lente,



- ⇒ pulse este botón

Resultado: se completará el ciclo de biselado

#### 3.2.8.1.4.2 Interrupción de un biselado

Si desea interrumpir el biselado en curso,

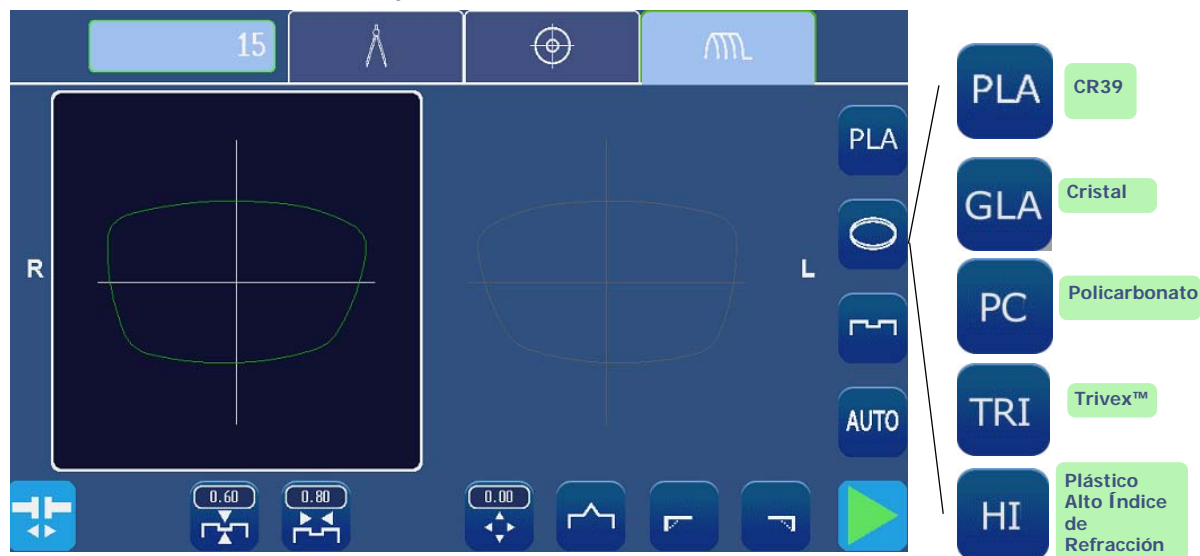


- ⇒ pulse este botón

Cuando se está realizando un biselado, se podrá acceder a este botón desde las demás pestañas.

### 3.2.8.2 MATERIALES DE LALENTE

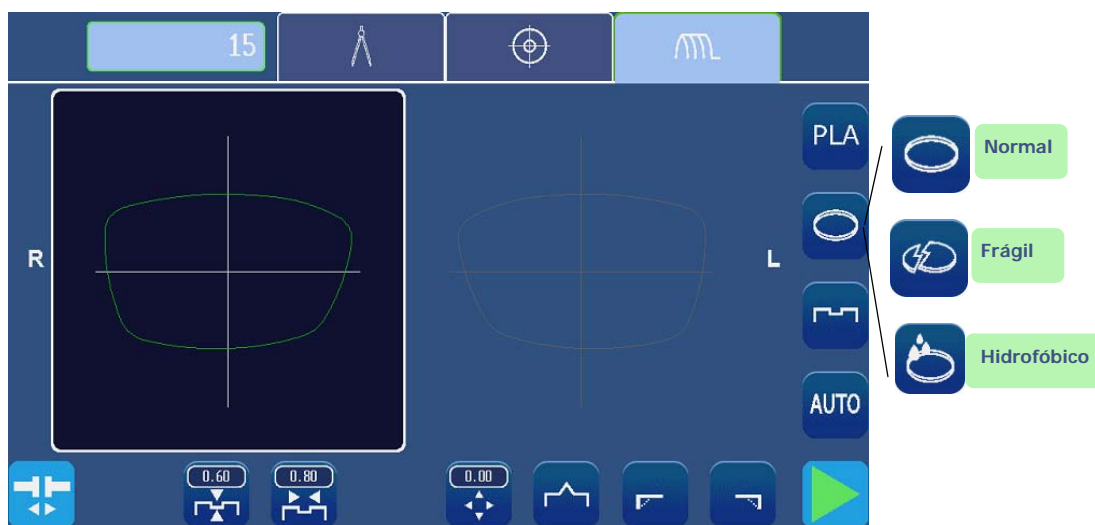
Observación: La presencia y el orden de los iconos mostrados en la pantalla dependerán de los datos del trabajo.



Pantalla 3-27: Iconos de material de la lente

### 3.2.8.3 TIPOS DE LENTES

Observación: La presencia y el orden de los iconos mostrados en la pantalla dependerán de los datos del trabajo.



Pantalla 3-28: Iconos de tipos de lentes

- > Hidrofóbico  
Ciclo específico adecuado para las lentes con tratamiento hidrofóbico.
  - > Frágil  
Ciclo específico adecuado para las lentes que considere frágiles: la fase de desbaste es en este caso más lenta que durante un ciclo normal.
  - > Normal  
Ciclo adecuado para la mayoría de las lentes.
- NOTA: Si la lente es de tipo HI, hidrofóbica o frágil, el desbaste se realizará en el disco de desbaste cristal para eliminar el riesgo de que dicha lente se pique.

### 3.2.8.4 ACABADOS

Observación: La presencia y el orden de los iconos mostrados en la pantalla dependerán de los datos del trabajo.



Pantalla 3-29: Iconos de tipos de acabados

#### 3.2.8.4.1 ACABADO DELENTE SIN BORDE

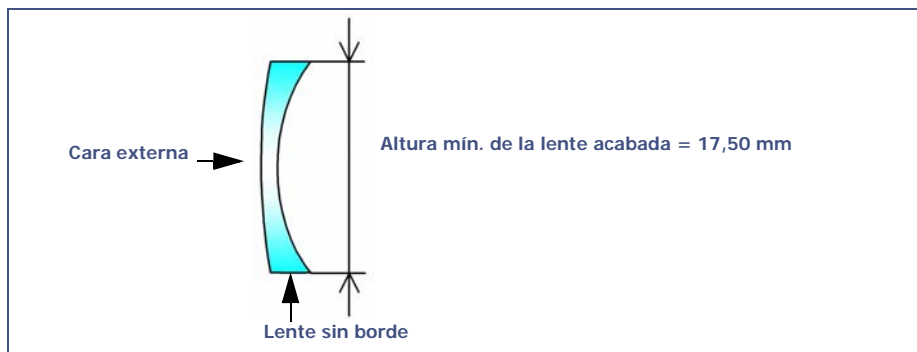


Ilustración 3-6: Límite de producción de una lente sin borde

#### 3.2.8.4.2 ACABADO DEBISEL

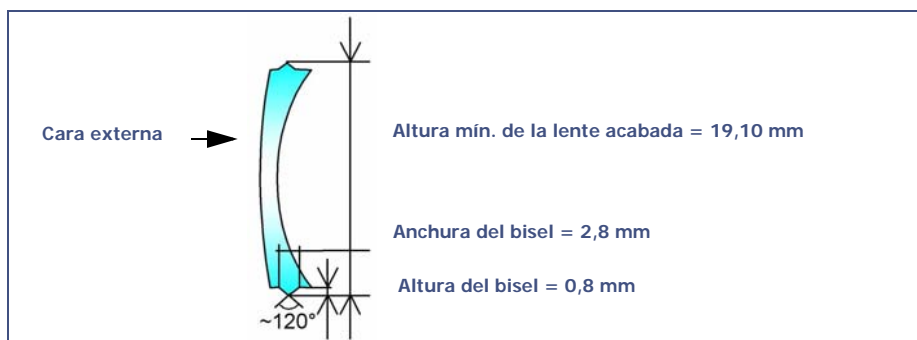


Ilustración 3-7: Límites de producción de un bisel

#### 3.2.8.4.3 ACABADO DE RANURA INCLINADA

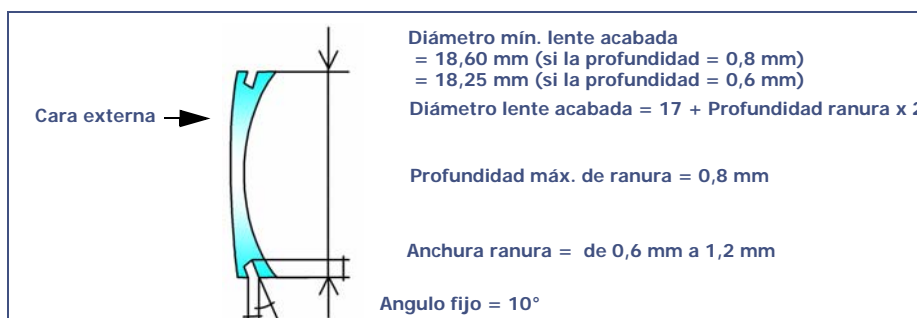


Ilustración 3-8: Límites de producción de una ranura inclinada

### 3.2.8.5 SUBACABADOS Y PARÁMETROS RELACIONADOS

- > La pantalla siguiente es un montaje elaborado para mostrar todos los subacabados posibles.



Pantalla 3-30: Iconos de tipos de subacabados

- > Ranura/Bisel Manual  
Seleccionando este tipo de acabado, puede comprobar y volver a colocar el bisel/la ranura durante el ciclo de biselado mediante una [pantalla específica](#) que aparecerá después de la segunda palpación de la lente.
- > Ranura/Bisel Automático  
La parte superior del bisel o de la ranura se coloca automáticamente a 1/3 del grosor de la lente con respecto a la cara externa.
- > Ranura/Bisel 33 %  
La parte superior del bisel se coloca en función del 33 % del grosor de la lente con respecto a la cara externa.
- > Ranura/Bisel 50 %  
La parte superior del bisel se coloca en función del 33 % del grosor de la lente con respecto a la cara externa.

#### OBSERVACIÓN IMPORTANTE

- > Si el grosor máximo de la lente es menor de 2 mm, el bisel o la ranura aplicada será automáticamente del tipo 1/2 - 1/2, sin importar el tipo de bisel/ranura seleccionados inicialmente.
  - ⇒ Más información acerca de los límites: [Haga clic aquí](#) o consulte «Puntos que se deben tener en cuenta», página 79.

### 3.2.8.5.1 REALIZAR UN TRABAJO CON ACABADO DE LENTE SIN BORDE

#### 3.2.8.5.1.1 Objetivo

Producir un trabajo con las siguientes características:

Policarbonato > Lente normal > Acabado lente sin borde > Sin bisel de seguridad > Pulido

#### 3.2.8.5.1.2 Procedimiento

Para llevar a cabo el trabajo descrito anteriormente, proceda de la siguiente forma:

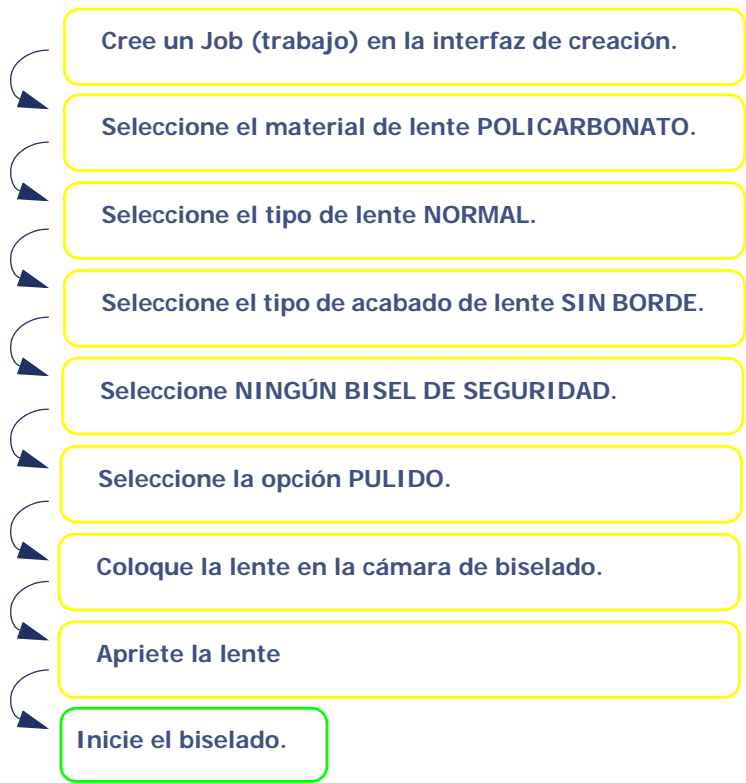
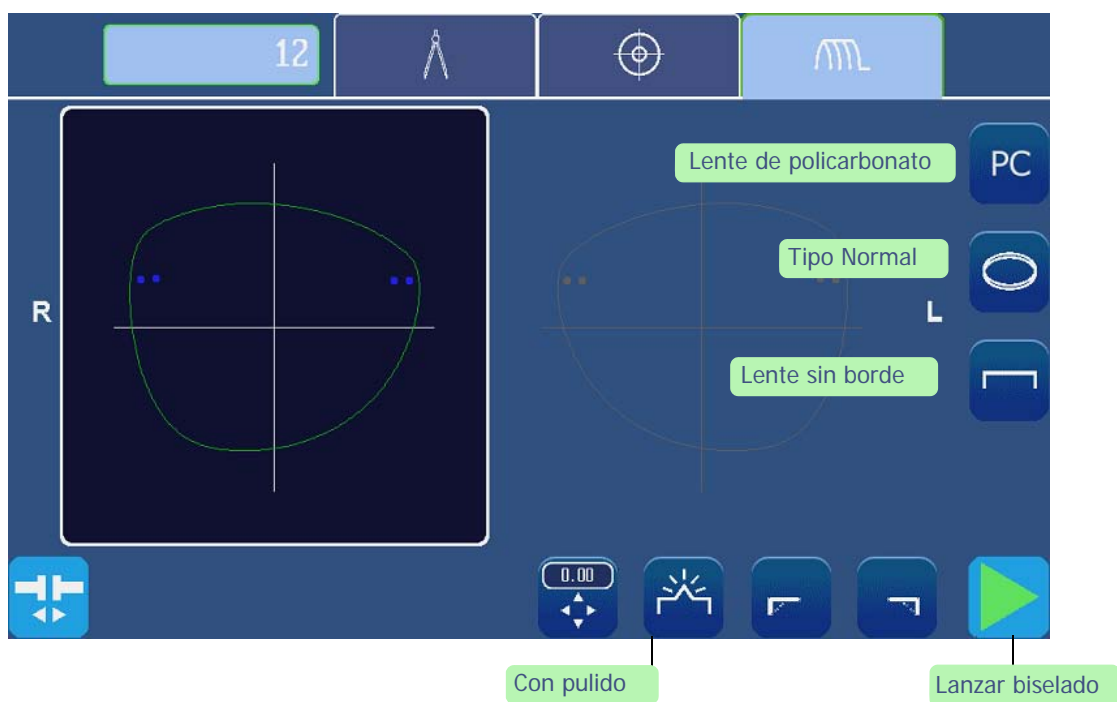


Gráfico de flujo 3-3: Producción de un trabajo con acabado de lente Sin Borde



Pantalla 3-31: Ejemplo de la producción de un trabajo con acabado de lente Sin Borde



### 3.2.8.5.2 REALIZAR UN TRABAJO CON ACABADO DE RANURA

#### 3.2.8.5.2.1 Objetivo

Producir un trabajo con las siguientes características:

Plástico HI > Lente normal > Ranurado > Biseles de seguridad anterior y posterior > Pulido

Parámetros del Bisel de seguridad: profundidad anterior = 0,20 mm/profundidad posterior = 0,20 mm

#### 3.2.8.5.2.2 Procedimiento

Para llevar a cabo el trabajo descrito anteriormente, proceda de la siguiente forma:

1. Cree un Job (trabajo) en la interfaz de creación.
2. Seleccione el material de lente plástico HI (alto índice de refracción).
3. Seleccione el tipo de lente NORMAL.
4. Seleccione el tipo de acabado RANURA.
5. Seleccione BISELES DE SEGURIDAD ANTERIOR y POSTERIOR a 0,2 mm.  
Nota: El bisel de seguridad anterior, con un valor de 0 ó 0,2 mm  
El bisel de seguridad posterior, con un valor de 0; 0,2; 0,4; 0,6 mm.
6. Seleccione la opción PULIDO.
7. Coloque la lente en la cámara de biselado.
8. Apriete la lente
9. Inicie el biselado.

Gráfico de flujo 3-4: Producción de un trabajo con acabado de Ranura



Pantalla 3-32: Ejemplo de producción de un trabajo con acabados de Ranurado

### 3.2.8.5.3 PRODUCCIÓN DE UN TRABAJO CON BISEL DE ACABADO

#### 3.2.8.5.3.1 Objetivo

Producir un trabajo con las siguientes características:

Cristal > Lente frágil > Bisel 1/2-1/2 > Bisel de seguridad posterior = 0,40 mm > Sin pulido

#### 3.2.8.5.3.2 Procedimiento

Para llevar a cabo el trabajo descrito anteriormente, proceda de la siguiente forma:

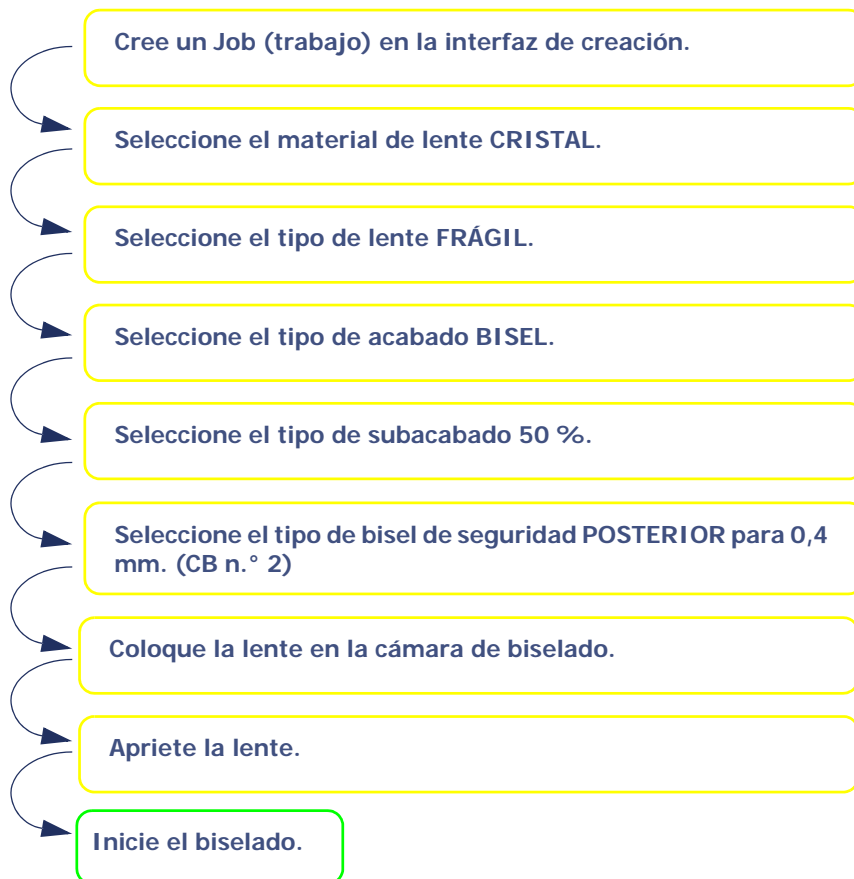


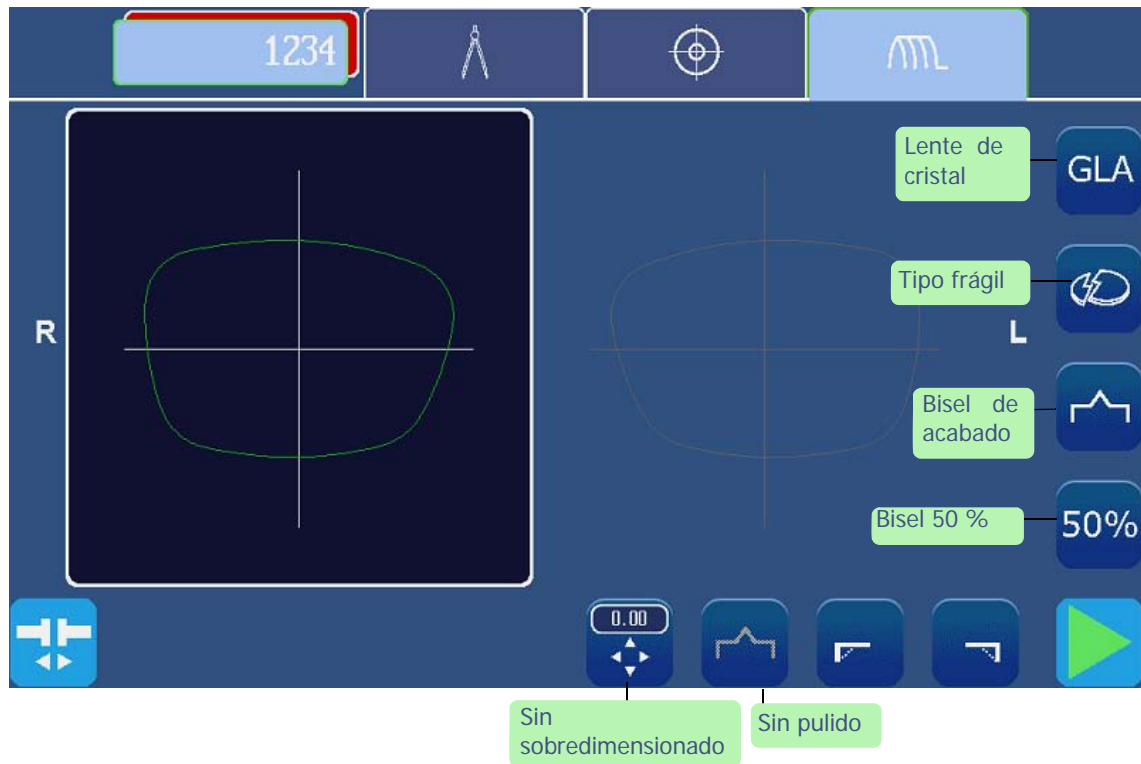
Gráfico de flujo 3-5: Producción de un trabajo con Bisel de acabado

#### 3.2.8.5.4 CONSEJOS

- ⇒ Cuando haya acabado el biselado, extraiga la lente biselada sin retirar el bloque para poder retocar en caso necesario.
- ⇒ Si no está seguro del tipo de posicionamiento del bisel, le recomendamos seleccionar el tipo Manual desde la pantalla principal. Durante el ciclo, cuando se muestre la pantalla de acabado manual, pulse el botón Bisel Manual, seleccione el tipo de bisel que desee y visualice el posicionamiento de la parte superior del bisel directamente en la pantalla.

#### 3.2.8.5.5 LÍMITES

- > Si el espesor máximo de la lente es inferior a 2 mm, el bisel aplicado será automáticamente de tipo 1/2 - 1/2, cualquiera que sea el tipo de bisel seleccionado inicialmente.
- ⇒ Consulte «Puntos que se deben tener en cuenta», página 79.



Pantalla 3-33: Ejemplo de producción de un trabajo con acabado de Bisel

### 3.2.8.6 BISELES DE SEGURIDAD



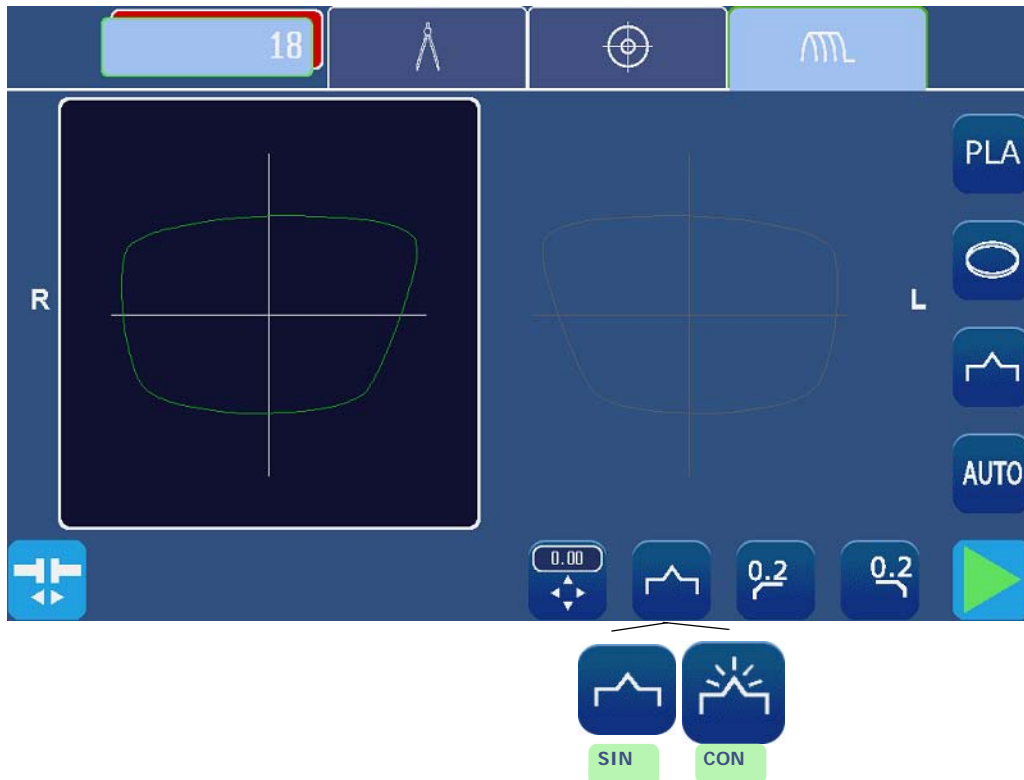
Pantalla 3-34: Iconos Tipos de biseles de seguridad

#### OBSERVACIONES IMPORTANTES

- > Un bisel de seguridad solo puede realizarse cuando:
  - la distancia entre la parte superior del bisel y la cara externa/cara interna de la lente es superior a 1,6 mm;
  - la distancia entre el borde anterior de la ranura y la cara externa de la lente es superior a 0,4 mm y la distancia entre el borde posterior de la ranura y la cara interna de la lente es superior a 0,4 mm (profundidad del bisel de seguridad = 0,2 mm).
  
- > Si realiza un retoque cuyo valor sea superior a 0,20 mm, la lente se retocará, pero el(los) bisel(es) de seguridad se mecanizará(n) o incluso se suprimirá(n).
  
- ⇒ Más información acerca de los límites: [Haga clic aquí](#) o consulte «Puntos que se deben tener en cuenta», página 79.

### 3.2.9 PULIDO

Observación: La presencia y el orden de los iconos mostrados en la pantalla dependerán de los datos del trabajo.



Pantalla 3-35: Iconos de pulido

## **3.3 CASO ESPECIAL:**

### **3.3.1 APLICAR UN SOBREDIMENSIONADO**

#### **3.3.1.1 ¿POR QUÉ?**

Si observa que el sobreespesor aplicado al trabajo por defecto no es adecuado, puede optar por aplicar un sobredimensionado, que se ejecutará sobre la lente que se va a biselar.

#### **3.3.1.2 ¿CÓMO?**

##### **3.3.1.2.1 CONDICIÓN PREVIA**

- > Debe introducir el valor del sobredimensionado ANTES de biselar la lente.

##### **3.3.1.2.2 PROCEDIMIENTO**

Desde la pantalla de utilización principal (ficha biselado), y después de seleccionar todas las características del trabajo:

- > Introduzca el valor de corrección deseado.
- > Compruebe el valor introducido.
- > Lance el biselado.

##### **3.3.1.2.3 RESULTADO:**

- ⇒ La lente se bisela con la dimensión inicial, aumentada o reducida en el valor que se haya introducido.
- > Puede comprobar el diámetro de la lente con una regla de calibrar digital y retocarlo, si es necesario.

##### **3.3.1.3 CONSEJOS**

- ⇒ Compruebe siempre que el tipo de sobredimensionado que se muestra es el que realmente desea aplicar.

##### **3.3.1.4 OBSERVACIONES IMPORTANTES**

- > El sobredimensionado se aplica a la anchura de la lente. La altura de la lente se vuelve a calcular para mantener las proporciones de la forma inicial.
- > Para un mismo trabajo, la sobredimensión aplicada a la lente derecha se aplica automáticamente a la lente izquierda.

##### **3.3.1.5 LÍMITES**

- > +/- 0,5 mm a la anchura de encuadramiento

*Utilización...Caso especial:*

### 3.3.2 BISELADO DE LALENTE IZQUIERDA CON PARÁMETROS DIFERENTES A LOS DE LALENTE DERECHA

#### 3.3.2.1 PRINCIPIO

- > Si las lentes izquierda y derecha de su trabajo no tienen las mismas características, puede modificar los datos de biselado de una lente a otra, empleando para ello los botones de la pestaña de biselado.

#### ¡ATENCIÓN!

Para el mismo trabajo, las siguientes características no pueden modificarse de una lente a otra:

- el material de la lente;
- el tipo de acabado;
- el tipo de pulido.

Solo puede modificar las siguientes características:

- el tipo de lente;
- el tipo de subacabado;
- el tipo de bisel de seguridad.

#### 3.3.2.2 PROCEDIMIENTO

Para modificar los parámetros de una lente a otra, proceda de la siguiente forma.

*Observación: Mediante la pantalla táctil, pulse las zonas o botones mostrados.*

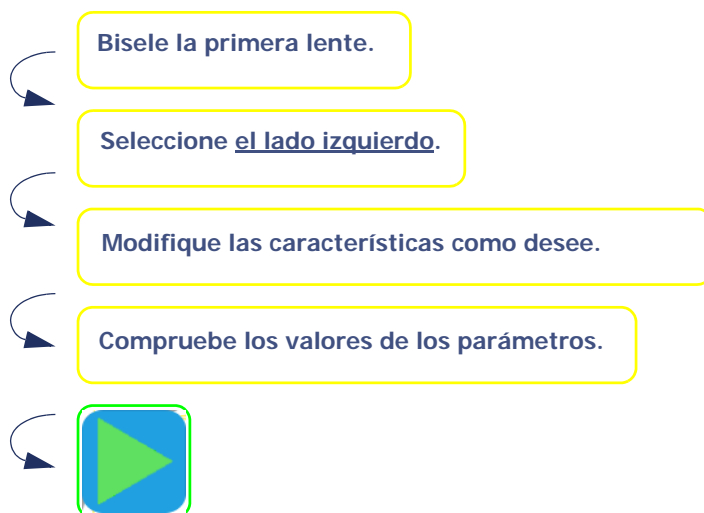


Gráfico de flujo 3-6: Modificación de los parámetros de una lente a otra



Utilización...Caso especial:

### 3.3.3 COMPROBACIÓN DE UN ACABADO ANTES DE BISELAR LALENTE

#### 3.3.3.1 PRINCIPIO

- > Puede que quiera comprobar la posición del acabado deseado –bisel y ranura– antes de proceder al acabado de la lente.
- > También puede que quiera colocar el acabado usted mismo cuando ejecute un trabajo.
- > Puede que se le haya redirigido automáticamente a esta pantalla.

Ejemplo: La posición del acabado deseada no puede aplicarse a la lente sobre la que se esté trabajando.

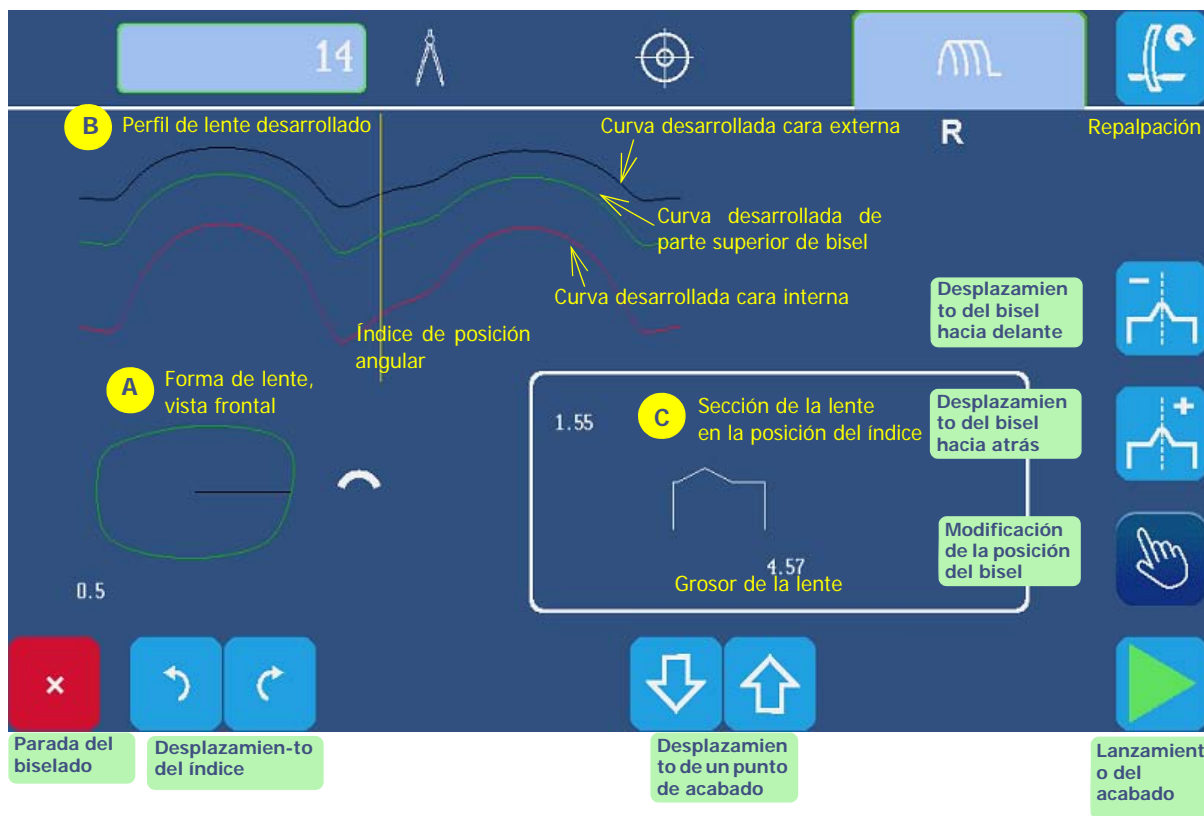
Una pantalla especial le permite visualizar el acabado y modificar su posición si lo desea.

#### OBSERVACIÓN IMPORTANTE

Los índices de las zonas A y B indican la misma posición angular del acabado. Cuando desplaza uno, el otro se desplaza también.

#### 3.3.3.2 PRESENTACIÓN

##### 3.3.3.2.1 PANTALLA DEL BISEL MANUAL



Pantalla 3-36: Pantalla del bisel manual

### 3.3.3.2.2 PANTALLA DE RANURA MANUAL

The screenshot displays the 'Pantalla de ranura manual' interface. At the top, a blue bar contains the number '1234' in a white box, a compass icon, a target icon, a lens icon, and a refresh icon. Below this, the main workspace shows a lens profile (B) with three curves: 'Curva desarrollada cara externa' (labeled 'R'), 'Curva desarrollada del centro de la ranura', and 'Curva desarrollada cara interna'. A vertical line indicates the 'Índice de posición angular'. To the left, a front view of the lens (A) is shown with a value of '0.5'. A callout box (C) shows a cross-section of the lens with a value of '0.86' and a 'Grosor de la lente' of '3.57'. On the right, there are three buttons: 'Desplazamiento de la ranura hacia delante', 'Desplazamiento de la ranura hacia atrás', and 'Modificación de la posición de la ranura'. At the bottom, a row of control buttons includes: a red 'x' button for 'Parada del biselado'; two blue circular arrows for 'Desplazamiento del índice'; two buttons for 'Profundidad / Anchura del acabado ranurado' with values '0.40' and '0.60'; two blue square arrows for 'Desplazamiento de un punto del acabado'; two buttons for 'Valor de la base del acabado' with values '4.00' and '1.00'; and a green play button for 'Lanzamiento del acabado'.

Pantalla 3-37: Pantalla de ranura manual

*Utilización...Caso especial:*

### 3.3.3.3 VISUALIZACIÓN DE UN ACABADO

#### 3.3.3.3.1 SITUACIÓN

> Usted no está seguro de la posición de un acabado y desea visualizarla antes de que se ejecute.

#### 3.3.3.3.2 PROCEDIMIENTO

Después de abrir un trabajo e introducir las características, proceda de la siguiente forma:



Gráfico de flujo 3-7: Pantalla de visualización de un acabado

#### 3.3.3.3.3 CASOS ESPECIALES

Después de la palpación de la lente, puede que se le haya redirigido automáticamente a la pantalla de acabado manual por los siguientes motivos:

- el bisel o la ranura están fuera de la lente;
- el bisel está demasiado atrás;
- se han detectado puntos aberrantes durante la palpación.

- ⇒ En este caso, escanee el perfil de la lente para visualizar la posición del bisel con respecto al grosor de la lente.
- ⇒ También puede volver a colocar el acabado: consulte «Colocación de un acabado manualmente», página 73.

Utilización...Caso especial:

### 3.3.3.4 COLOCACIÓN DE UN ACABADO MANUALMENTE

#### 3.3.3.4.1 SITUACIÓN

- > Desea visualizar el grosor de la lente y ajustar la posición del acabado.

#### 3.3.3.4.2 PROCEDIMIENTO

Después de abrir un trabajo e introducir las características, proceda de la siguiente forma:

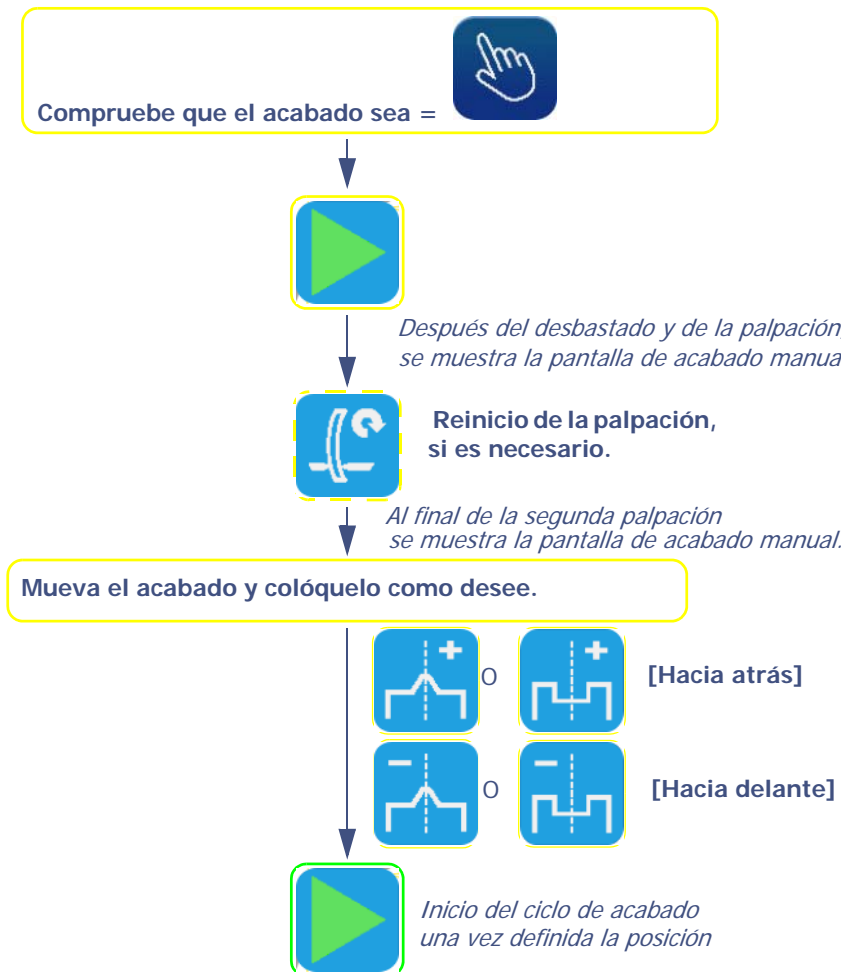


Gráfico de flujo 3-8: Posicionamiento manual de un acabado

#### OBSERVACIONES IMPORTANTES

- > La posición del acabado se puede modificarse de dos maneras: desplazando hacia delante/atrás o cambiando la anchura y la profundidad (en el caso de la ranura). Solo se mueve la parte superior del bisel (o el centro de la ranura). El lado opuesto permanece fijo y la curva del acabado se mantiene sin cambios.
- > Si desea volver a colocar todo el acabado, muévelo en un primer punto a la posición deseada. A continuación, haga lo mismo desde el punto opuesto.

#### 3.3.3.4.3 CASOS ESPECIALES

Después de la palpación de la lente, puede que se le haya redirigido automáticamente a la pantalla de acabado manual por los siguientes motivos:

- el bisel o la ranura están fuera de la lente;
- el bisel está demasiado atrás;
- se han detectado puntos aberrantes durante la palpación.

⇒ Puede volver a colocar el acabado tal y como se muestra en el gráfico de flujo anterior.

*Utilización...Caso especial:*

### **3.3.3.5 REALIZAR UN BISEL MANUAL**

#### **3.3.3.5.1 SITUACIÓN**

- > Desea visualizar el grosor de la lente y definir la curva y la posición del bisel.

#### **3.3.3.5.2 PROCEDIMIENTO**

Para producir un bisel de tipo manual:

1. Abra o cree un trabajo
2. Introduzca sus características.
3. Proceda como se indica en el gráfico de flujo.

#### **3.3.3.5.3 OBSERVACIONES IMPORTANTES**

- > La distancia máxima entre la parte superior del bisel y la cara externa es de 5 mm.
- > Si desea volver a colocar todo el bisel, mueva la parte superior del bisel en un primer punto a la posición deseada. A continuación, haga lo mismo desde el punto opuesto.
- > Para producir un bisel de seguridad de cualquier tipo, la distancia mínima entre la parte superior del bisel y la cara externa/interna debe ser superior a 1,6 mm. Si es inferior a 1,6 mm en cualquier punto de la lente, el bisel de seguridad no se realizará en este punto.

#### **3.3.3.5.4 LÍMITES**

- > Si el grosor máximo de la lente es inferior a 2 mm, el bisel aplicado será automáticamente de tipo 50 %, sin importar el tipo de bisel seleccionado inicialmente.

#### **3.3.3.5.5 RETOQUE**

- ⇒ Cuando haya acabado el biselado, extraiga la lente de la cámara de biselado sin retirar el bloque para poder retocar en caso necesario.
- ⇒ Compruebe las dimensiones y el acabado de la lente.

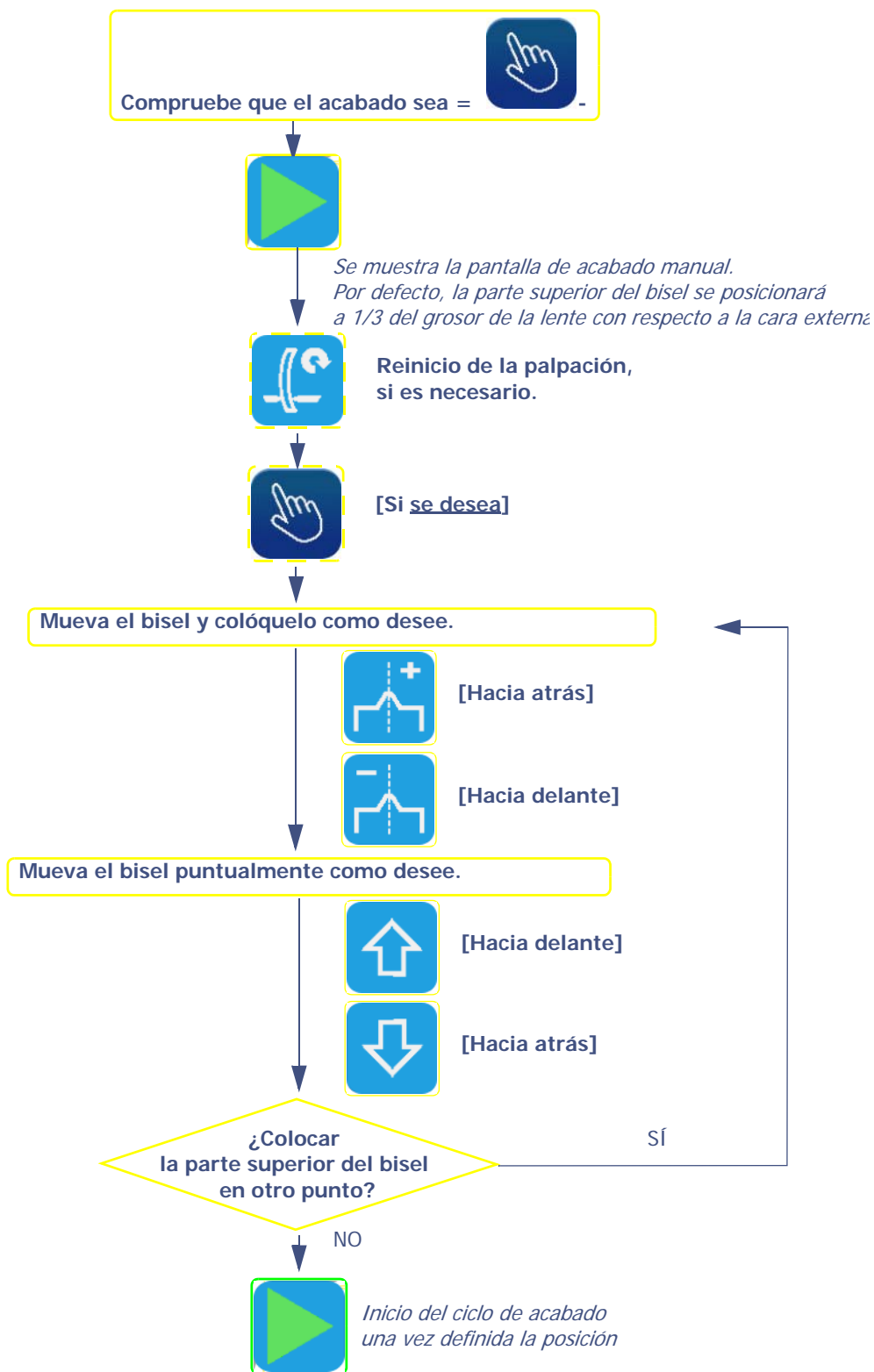


Gráfico de flujo 3-9: Producción de un bisel manual

*Utilización...Caso especial:*

### **3.3.3.6 REALIZAR UNA RANURA MANUAL**

#### **3.3.3.6.1 SITUACIÓN**

- > Desea visualizar el grosor de la lente y definir la curva y la posición de la ranura.

#### **3.3.3.6.2 PROCEDIMIENTO**

Para efectuar una ranura de tipo manual:

1. Abra o cree un trabajo
2. Introduzca sus características.
3. Proceda como se indica en el gráfico de flujo.

#### **3.3.3.6.3 OBSERVACIONES IMPORTANTES**

- > Solo pueden ranurarse los materiales plásticos.
- > Para producir una ranura, el grosor de lente mínimo debe ser de 1 mm o superior.
- > La relación entre la distancia mínima Superficie de lente-Borde de ranura y la profundidad de la ranura se ajustará siempre automáticamente para garantizar la resistencia de la lente.
- > Para realizar una ranura de cualquier tipo, la distancia mínima entre la cara externa de la lente y el borde anterior de la ranura (o cara interna y borde posterior) debe ser superior a 0,4 mm. Si es inferior a 0,4 mm en cualquier punto de la lente, no se podrá efectuar la ranura.

#### **3.3.3.6.4 LÍMITES**

- > Si el grosor máximo de la lente es inferior a 2 mm, la ranura aplicada será automáticamente de tipo 50 %, sin importar el tipo de ranura seleccionada inicialmente.
- > El(los) bisel(es) de seguridad de una lente ranurada se mantendrá(n) si el valor de retoque es inferior a 0,2 mm de diámetro.

#### **3.3.3.6.5 RETOQUE**

- ⇒ Cuando haya acabado el biselado, extraiga la lente de la cámara de biselado sin retirar el bloque para poder retocar en caso necesario.
- ⇒ Compruebe las dimensiones y el acabado de la lente.



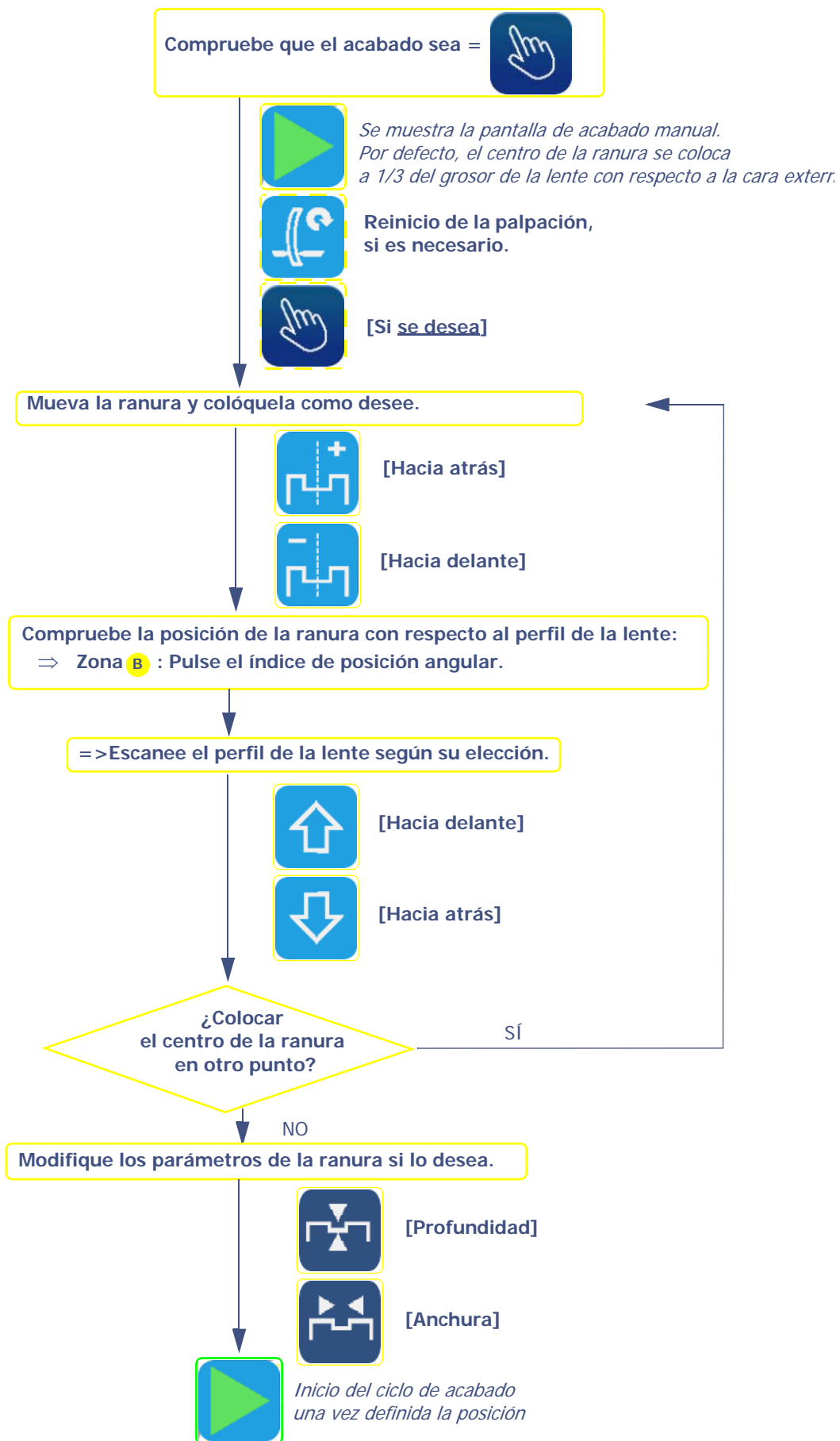


Gráfico de flujo 3-10: Producción de una ranura manual

### **3.3.3.7 REPETICIÓN DE LA PALPACIÓN DE LA LENTE**

- > Si el diámetro de la lente que se está palpando es demasiado pequeño, se mostrará el mensaje «Lente demasiado pequeña» y se le dirigirá a la pantalla de control de acabado.

Entonces podrá volver a palpar la lente tres veces seguidas. La lente se palpa de nuevo 0,5 mm más cerca del interior en cada ocasión.

Si estas tres operaciones sucesivas de repetición de la palpación no son suficientes, la lente es demasiado pequeña y no puede biselarse.

Confirme el mensaje.

Complete el ciclo y extraiga la lente.

- > Si se han detectado puntos aberrantes durante la primera fase del ciclo, se mostrará el mensaje «Puntos aberrantes» y se le dirigirá a la pantalla de acabado manual. Le recomendamos que repita la palpación de la lente.

### 3.4 PUNTOS QUE SE DEBEN TENER EN CUENTA

→ Lente

El diámetro de la lente sin cortar antes de biselar es = a un diámetro de 80 mm con 10 mm de máxima excentricidad, esto es, un diámetro de 100 mm sin descentrado.

Grosos

máximo en el borde de una lente (plástica) sin cortar = 18 mm;

máximo en el borde de una lente (cristal) sin cortar = 16 mm;

mínimo en el centro de una lente sin cortar = 1,2 mm;

Si el espesor de la lente acabada (acabado sin borde) detectado en la palpación es > 11 mm (17 mm para un bisel de acabado en lente de plástico, 15 mm para un bisel de acabado en lente de cristal), el biselado es imposible.

→ Forma

Altura mínima de la forma de la lente sin borde = 17,50 mm

Altura mínima de la forma en bisel = 19,10 mm

→ Vida útil mínima de los discos

Desbaste cristal = 10 000 lentes

Desbaste plástico = 50 000 lentes

Acabado = 8000 lentes-10 000 lentes

Pulido = 6000 lentes

Bisel de seguridad = 5000 lentes por lado de disco

Ranurado = 5000 lentes



→ Biselado

Grosor mínimo de lente para producir el tipo de bisel deseado = 2 mm

Si el máximo grosor de la lente palpada es inferior a 2 mm, el bisel es automáticamente del tipo 1/2 - 1/2

→ Ranurado

Anchura mínima/máxima = de 0,6 a 1,2 mm

Profundidad mínima/máxima = de 0 a 0,8 mm

Distancia mínima entre la cara externa de la lente y el borde anterior de la ranura

(o cara interna y borde posterior) para realizar una ranura = 0,2 mm

→ Perforado

Diámetro mínimo del taladro = diámetro de la fresa, sea, 1 mm

Vida útil de la fresa = 1 h de fresado perforado total, todos los materiales de lente juntos.

Profundidad máxima del taladro (= longitud de fresa) = 8 mm

Diámetro máximo del taladro = 10 mm

Angulo = 10°

Precisión del ángulo de perforado = +/- 1°

Posicionamiento de los taladros = +/- 0,1 mm

El límite es de veinte taladros por lente, para todos los tipos de taladros.

Un taladro oblongo, un avellanado o una muesca valen por dos taladros.

→ Bisel de seguridad

Profundidad máxima = 0,6 mm en pasos de 0,1 mm

El retoque con bisel de seguridad es posible si el valor del retoque es inferior a 0,2 mm (a anchura de encuadramiento)

Distancia mínima entre la parte superior del bisel y la cara externa/interna para realizar un bisel de seguridad = 1,6 mm

Distancia mínima entre la cara externa de la lente y el borde anterior de la ranura

(o cara interna y borde posterior) para realizar un bisel de seguridad = 0,4 mm

→ Precisión de la biseladora

En relación a las dimensiones = +/- 0,06 mm en el diámetro

En relación al eje = +/- 0,5° por lente (entrada + bloqueo + biselado)





## 4 CONFIGURACIÓN

## 4.1 PRESENTACIÓN DE LOS MENÚS DE CONFIGURACIÓN

### 4.1.1 PRESENTACIÓN DE LA PANTALLA DE ACCESO A LOS MENÚS DE CONFIGURACIÓN

#### 4.1.1.1 DESCRIPCIÓN DE LA PANTALLA

La primera pantalla técnica de usuario proporciona acceso a los menús técnicos de usuario, como el de Ajustes y el de Estadísticas. Los menús Pruebas, Mantenimiento y Personalización son de uso exclusivo del técnico.




Pantalla 4-1: Pantalla de acceso a los menús de configuración


¡Sugerencia! El tipo de menú se reconoce mediante el icono que aparece en la parte superior derecha de la pantalla en cuestión. Si está trabajando en una pantalla de Personalización, la biseladora se mostrará en la parte superior derecha de la pantalla.

#### 4.1.1.2 ACCESO/SALIDA

##### 4.1.1.2.1 PARA ACCEDER A LA PANTALLA

⇒ Para llegar a la pantalla de acceso a los menús de configuración, pulse  en la pantalla de aplicaciones principal, en la pestaña de selección/creación de Job (trabajo). Se muestra la pantalla de acceso a los menús técnicos de usuario.

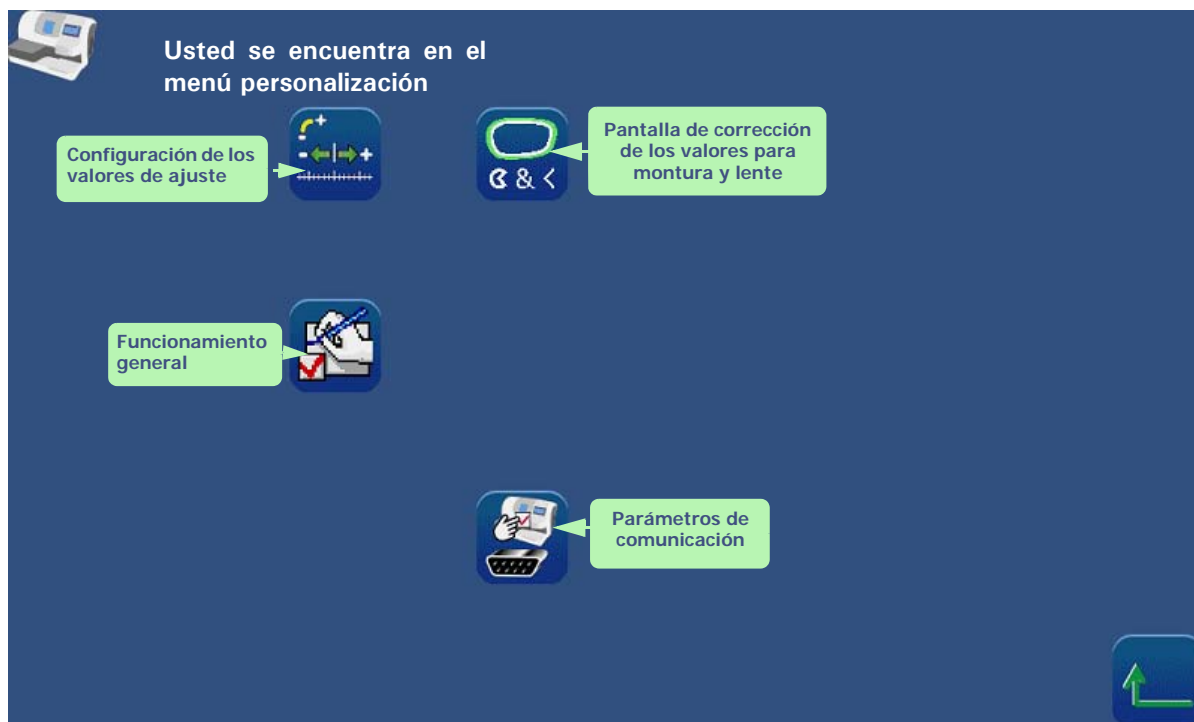
##### 4.1.1.2.2 PARA SALIR DE LA PANTALLA

⇒ Para salir de la pantalla de acceso a los menús de configuración, pulse este botón . Resultado: la máquina se reinicia. La pantalla de aplicaciones principal se muestra nuevamente.

## 4.1.2 PRESENTACIÓN DE LA PANTALLA DE ACCESO A LOS MENÚS DE PERSONALIZACIÓN

### 4.1.2.1 DESCRIPCIÓN DE LA PANTALLA

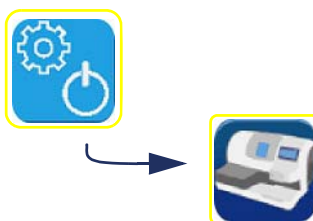
La pantalla de acceso a los menús de personalización se muestra a continuación:



Pantalla 4-2: Pantalla de acceso a los menús de personalización

### 4.1.2.2 ACCESO/SALIDA

#### 4.1.2.2.1 PARA ACCEDER A LA PANTALLA



#### 4.1.2.2.2 PARA SALIR DE LA PANTALLA





## 4.2 CONFIGURACIÓN DE LOS VALORES DE AJUSTE

### 4.2.1 OBSERVACIONES PRELIMINARES



- > La máquina viene ajustada de fábrica de acuerdo con las necesidades y los requisitos de la mayoría de los usuarios.
- > Cualquier modificación de los valores de ajuste estándares puede afectar al rendimiento de la máquina.
- > Si, de todas formas, desea utilizar la función de configuración de valores, identifique con exactitud sus necesidades y modifique después los valores con pleno conocimiento de nuestras recomendaciones.

### 4.2.2 PROCEDIMIENTO

Para configurar los valores de ajuste, proceda de la siguiente forma:



#4 Pulse el valor que desee configurar.

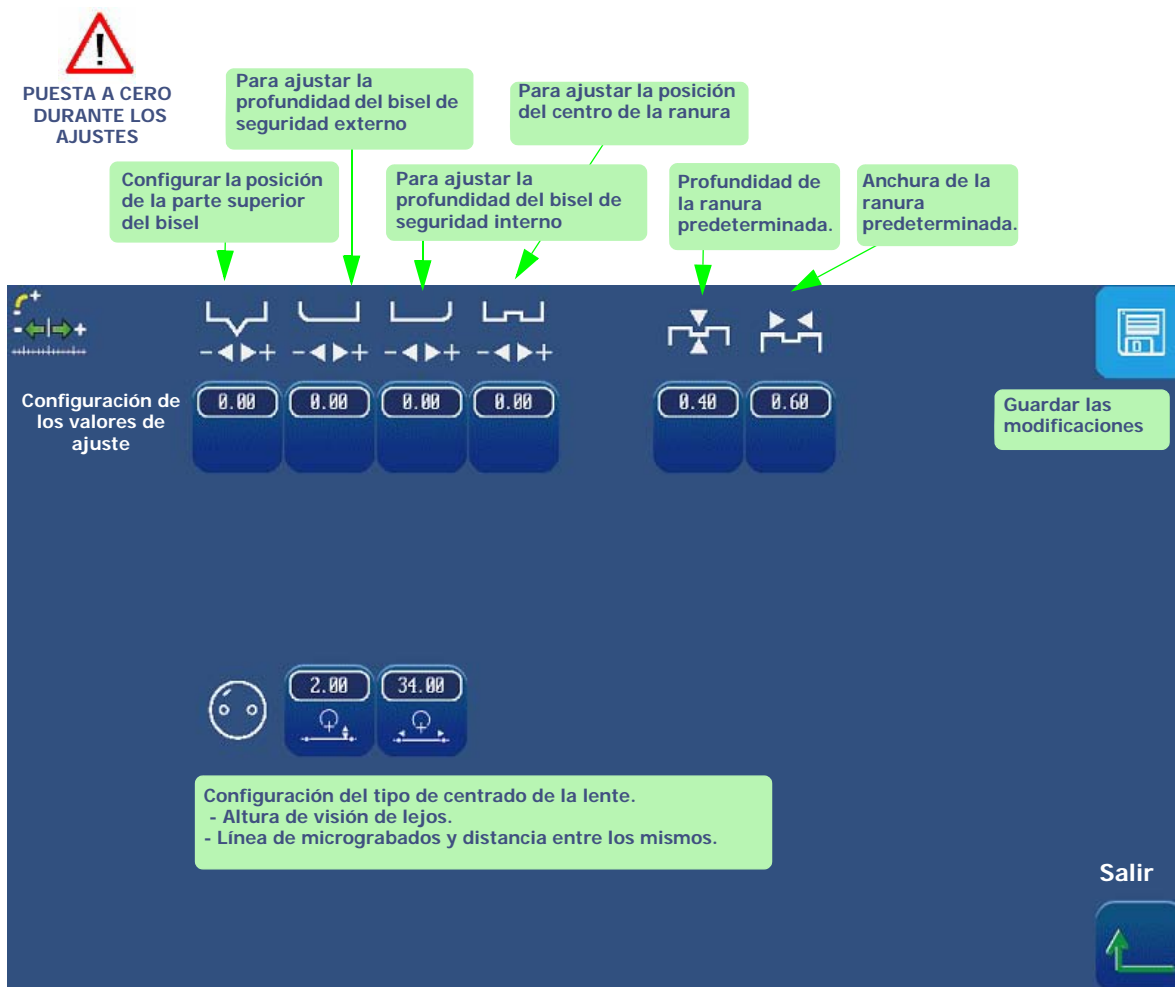
#5 Introduzca un valor mediante el teclado numérico.



Gráfico de flujo 4-1: Configuración de los valores de ajuste

### 4.2.3 GUARDAR LA NUEVA CONFIGURACIÓN

- > Cuando abandone la pantalla, los valores predeterminados que haya seleccionado se guardarán automáticamente.
- > Cuando regrese a la pantalla de aplicaciones, observará que los valores predeterminados mostrados son aquellos que acaba de introducir.



Pantalla 4-3: Configuración de los valores de ajuste (1)

TABLA1:

Tipo de subacabado	Valor predeterminado	Límite inferior	Límite superior	Incremento
	0,4 mm	0	1 mm	0,1 mm
	0,6 mm	0,6 mm	1,2 mm	0,1 mm

#### 4.2.4 LÍMITES

La información que se proporciona en las tablas siguientes completa los valores a los que se hace referencia en Utilización > Iconos de la pantalla de aplicaciones > Subacabados y parámetros relacionados.

Estos valores que desea que se memoricen como predeterminados deben estar comprendidos dentro de los límites indicados por Briot. Cualquier valor fuera del intervalo mostrado no podrá validarse.

El teclado numérico continuará mostrándose hasta que no introduzca un valor correcto. Si desea salir del teclado numérico, utilice la tecla ESC. El valor predeterminado anterior se aplicará de nuevo.

## 4.3 CORRECCIÓN DE LOS VALORES PARA MONTURA Y LENTE

### 4.3.1 OBSERVACIONES PRELIMINARES



- > La máquina viene ajustada de fábrica de acuerdo con las necesidades y los requisitos de la mayoría de los usuarios.
- > Cualquier modificación de los valores de ajuste estándares puede afectar al rendimiento de la máquina.
- > Si, de todas formas, desea utilizar la función de configuración de valores, identifique con exactitud sus necesidades y modifique después los valores con pleno conocimiento de nuestras recomendaciones.

### 4.3.2 PROCEDIMIENTO

Para configurar los valores de ajuste, proceda de la siguiente forma:



#4 Pulse el valor que desee configurar.

#5 Introduzca un valor mediante el teclado numérico.



Gráfico de flujo 4-2: Corrección de los valores para montura y lente

Para introducir una corrección para las monturas plásticas y metálicas

Para introducir una corrección para las monturas plásticas

NO TENIDO EN CUENTA DURANTE LOS AJUSTES

Guardar las modificaciones

Configuración de los valores de ajuste

Para introducir una corrección para las lentes de Alto Índice de Refracción

Para introducir una corrección para las lentes Policarbonato

PLA HI TRI PC

Para introducir una corrección para las lentes CR39

Para introducir una corrección para las lentes Trivex™

Salir

Pantalla 4-4: Corrección de los valores para montura y lente

## 4.4 CONFIGURACIÓN DE LOS PARÁMETROS DE FUNCIONAMIENTO GENERAL

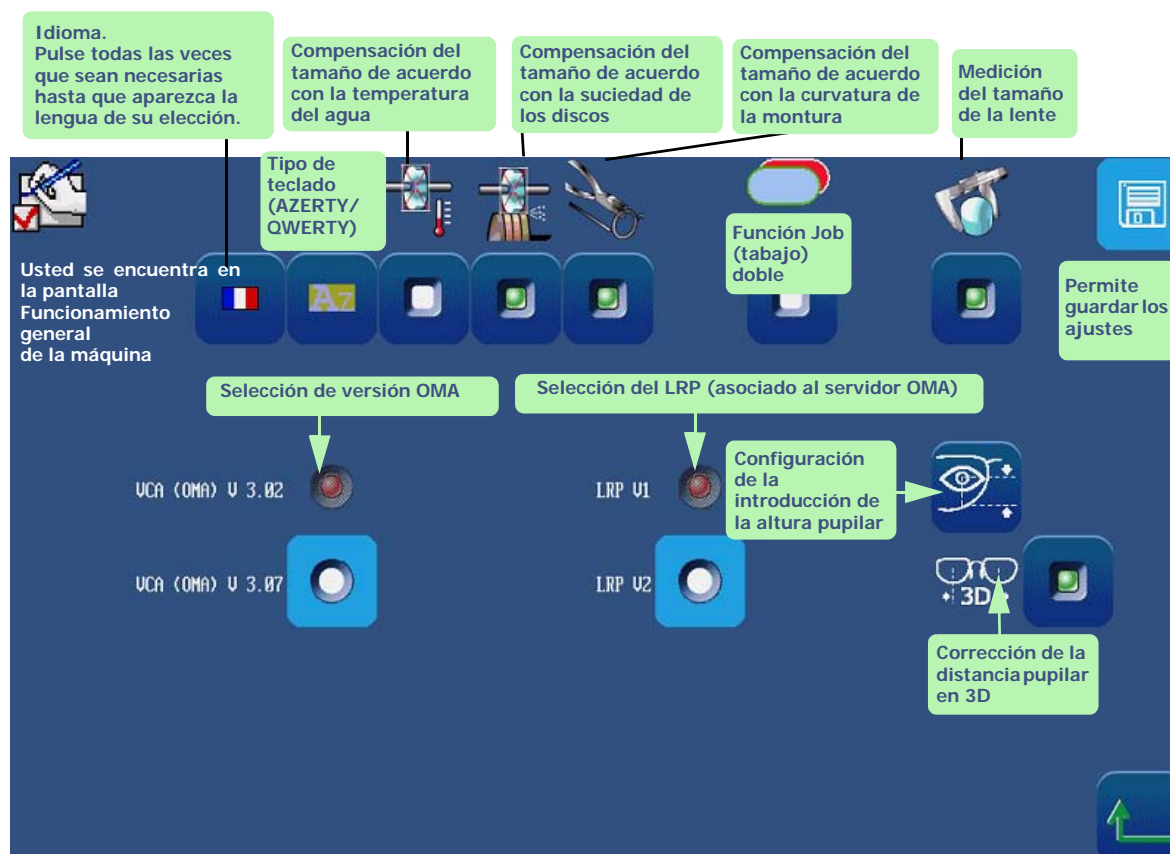
### 4.4.1 PRESENTACIÓN

#### 4.4.1.1 PRINCIPIO

> Usted define el modo de funcionamiento general de la máquina.

#### 4.4.1.2 DESCRIPCIÓN DE LA PANTALLA

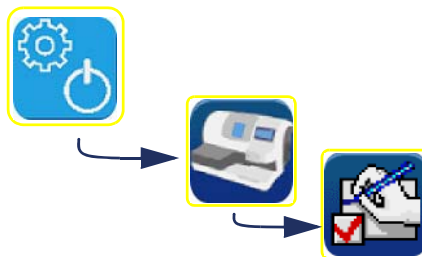
La pantalla de ajuste de los parámetros de funcionamiento general de la máquina es la siguiente:



Pantalla 4-5: Ajuste de parámetros del funcionamiento general de la máquina

#### 4.4.1.3 ACCESO/SALIDA

##### 4.4.1.3.1 PARA ACCEDER A LA PANTALLA



##### 4.4.1.3.2 PARA SALIR DE LA PANTALLA



## 4.4.2 CONFIGURACIÓN DE LAS FUNCIONES

### 4.4.2.1 SELECCIÓN DEL IDIOMA

⇒ Para configurar el idioma, pulse el botón



todas las veces que sean necesarias hasta que aparezca la lengua que desee.

### 4.4.2.2 ACTIVACIÓN DE LA COMPENSACIÓN DEL TAMAÑO DE ACUERDO CON LA TEMPERATURA

#### 4.4.2.2.1 PRINCIPIO

- > La temperatura del agua afecta al grado de dilatación de los discos.
- > La activación de la compensación de la temperatura corrige automáticamente la dilatación de los discos y de la lente debida a las variaciones de la temperatura del agua.
- > La activación de la compensación de temperatura **se le recomienda encarecidamente** si trabaja en **circuito cerrado**.

#### 4.4.2.2.2 PROCEDIMIENTO

⇒ Para activar la compensación de temperatura:



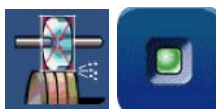
### 4.4.2.3 ACTIVACIÓN DE LA COMPENSACIÓN DEL TAMAÑO DE ACUERDO CON LA SUCIEDAD

#### 4.4.2.3.1 PRINCIPIO

- > El disco se vuelve muy abrasivo después de un reacondicionamiento. Esto puede provocar algo de inestabilidad en el tamaño de las lentes biseladas después de dicho reacondicionamiento.
- > La función de compensación de suciedad del disco tiene en cuenta este efecto y permite compensar el tamaño de la lente después de que el disco haya sido reacondicionado.

#### 4.4.2.3.2 PROCEDIMIENTO

⇒ Para activar la compensación de suciedad:



### 4.4.2.4 ACTIVACIÓN DE LA COMPENSACIÓN DE TAMAÑO DE ACUERDO CON LA CURVATURA DE LA MONTURA

#### 4.4.2.4.1 PROCEDIMIENTO

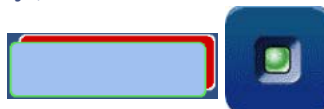
⇒ Para activar la compensación de curvatura de la montura:



### 4.4.2.5 ACTIVACIÓN DE LA FUNCIÓN DE JOB (TRABAJO) DOBLE

#### 4.4.2.5.1 PROCEDIMIENTO

⇒ Para activar la función de JOB (trabajo) doble:



### 4.4.2.6 CONFIGURACIÓN DEL OMA

#### 4.4.2.6.1 PRINCIPIO

- > La configuración en OMA 3.07 permite la recepción y la realización de taladros rectangulares enviados por un servidor OMA funcionando igualmente en OMA 3.07.

#### 4.4.2.6.2 PROCEDIMIENTO

⇒ Para seleccionar la versión del OMA



### **4.4.3 GUARDAR LA NUEVA CONFIGURACIÓN**

Cuando salga de la pantalla, se mostrará el mensaje «¿Desea guardar la nueva configuración?».

Tiene tres opciones:

- > **confirmar** el mensaje: la configuración se registra y usted regresa a la pantalla de acceso a los menús de personalización;
- > **no confirmar** el mensaje: la configuración no se registra y usted regresa a la pantalla de acceso a los menús de personalización. Se mantiene la configuración anterior;
- > **cancelar** la configuración: regresa a la pantalla de configuración. Vuelva a seleccionar los parámetros de funcionamiento que desee.

Cuando regrese a la pantalla de aplicaciones y comience un ciclo de biselado, observará que los parámetros de funcionamiento general se habrán registrado.



## 4.5 CONFIGURACIÓN DE LOS PARÁMETROS DE COMUNICACIÓN

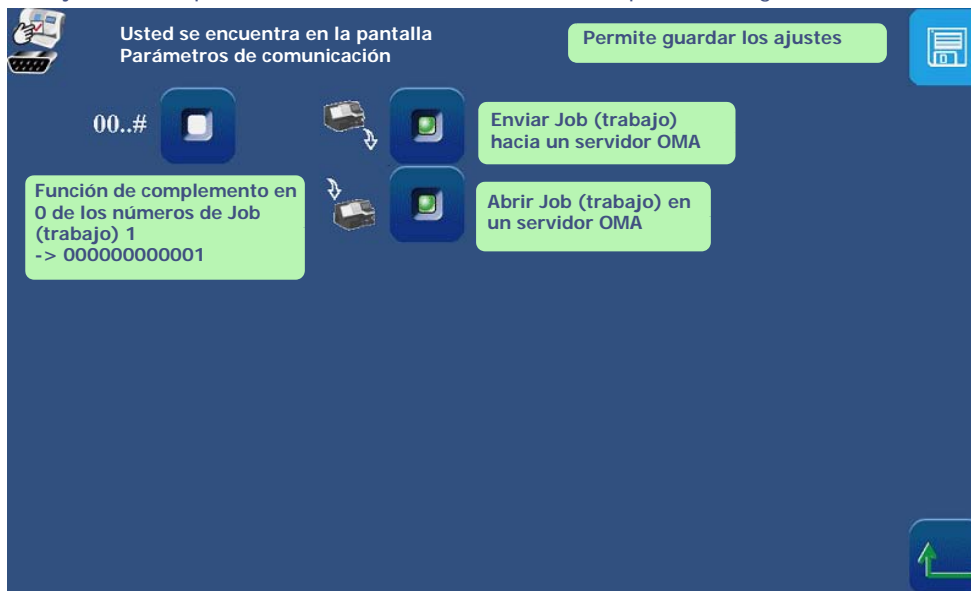
### 4.5.1 PRESENTACIÓN

#### 4.5.1.1 PRINCIPIO

- > Active o desactive la función de comunicación de acuerdo con los equipos periféricos conectados a la máquina.

#### 4.5.1.2 DESCRIPCIÓN DE LA PANTALLA

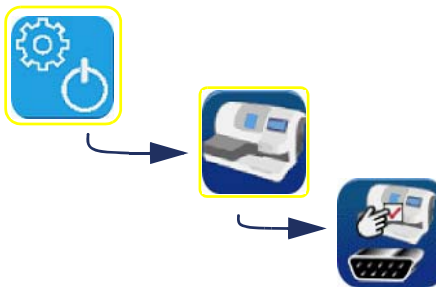
La pantalla de ajuste de los parámetros de comunicaciones de la máquina es la siguiente:



Pantalla 4-6: Configuración de los parámetros de las comunicaciones

#### 4.5.1.3 ACCESO/SALIDA

##### 4.5.1.3.1 PARA ACCEDER A LA PANTALLA



##### 4.5.1.3.2 PARA SALIR DE LA PANTALLA



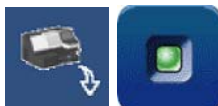
#### 4.5.1.4 ACTIVAR/DESACTIVAR UNA FUNCIÓN DE COMUNICACIÓN

##### 4.5.1.4.1 PRINCIPIO

- > Según los equipos periféricos que estén conectados a la máquina, se debe activar/desactivar la función de comunicación asociada.

##### 4.5.1.4.2 PROCEDIMIENTO

- ⇒ Para activar/desactivar una función de comunicación:





## 5 MANTENIMIENTO

## 5.1 PRESENTACIÓN DE LOS MENÚS DE MANTENIMIENTO

### 5.1.1 PRESENTACIÓN DE LA PANTALLA DE ACCESO A LOS MENÚS DE MANTENIMIENTO

#### 5.1.1.1 DESCRIPCIÓN DE LA PANTALLA

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




Pantalla 5-1: Pantalla de acceso a los menús de configuración

¡Sugerencia! El tipo de menú se reconoce mediante el icono que aparece en la parte superior derecha de la pantalla en cuestión. Si se encuentra trabajando en la pantalla Mantenimiento, la mano que sujeta la llave se mostrará en la parte superior derecha de la pantalla.


#### 5.1.1.2 ACCESO/SALIDA

##### 5.1.1.2.1 PARA ACCEDER A LA PANTALLA

⇒ Para llegar a la pantalla de acceso a los menús de configuración, pulse  en la pantalla de aplicaciones principal.

Resultado: se muestra la pantalla de acceso a los menús técnicos de usuario.

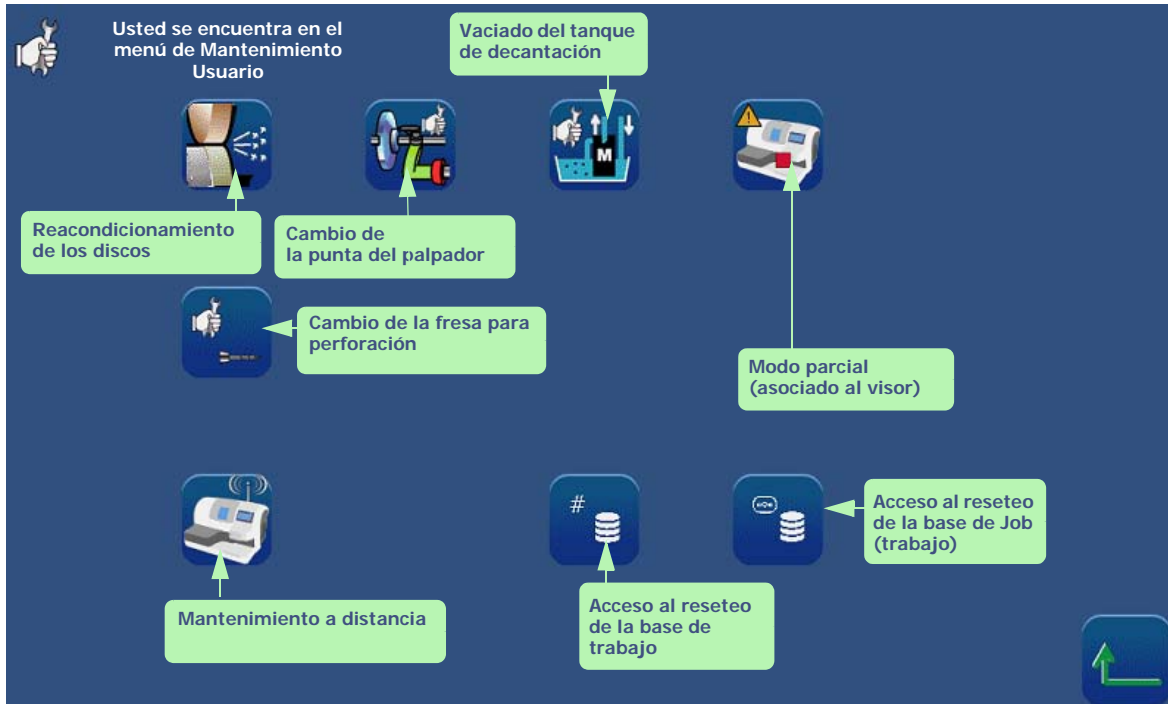
##### 5.1.1.2.2 PARA SALIR DE LA PANTALLA

⇒ Para salir de la pantalla de acceso a los menús de configuración, pulse este botón . Resultado: la máquina se reinicia. La pantalla de aplicaciones principal se muestra nuevamente.

## 5.1.2 PRESENTACIÓN DE LA PANTALLA DE MANTENIMIENTO

### 5.1.2.1 DESCRIPCIÓN DE LA PANTALLA

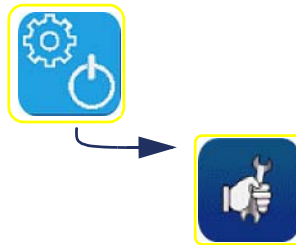
La pantalla de acceso a los menús de mantenimiento se muestra a continuación:



Pantalla 5-2: Pantalla de acceso a los menús de mantenimiento

### 5.1.2.2 ACCESO/SALIDA

#### 5.1.2.2.1 PARA ACCEDER A LA PANTALLA



#### 5.1.2.2.2 PARA SALIR DE LA PANTALLA

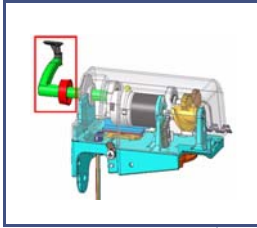


## 5.2 VISUALIZACIÓN DE LOS COMPONENTES

Las siguientes ilustraciones le ayudarán a identificar los elementos de la biseladora en los que trabajará durante las operaciones de mantenimiento.

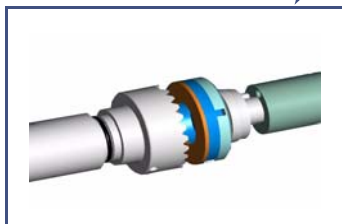
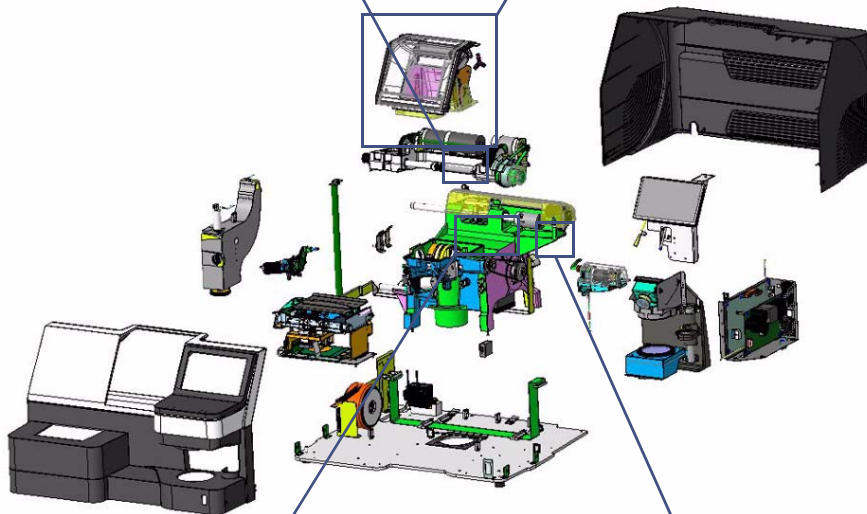
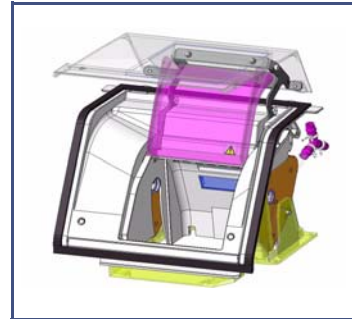
### Punta del palpador

- > Cambio
- > Ajuste

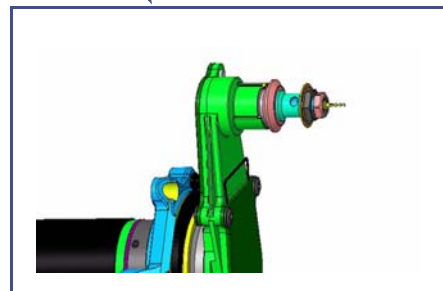


### Visor

- > Limpieza y cambio



Adaptador de sujeción de la lente oscilante



### Fresa para perforación

- > Cambio
- > Ajuste

## 5.3 LISTA DE TAREAS

Para garantizar el rendimiento de su **emotion2** o **perception2**, usted debe realizar regularmente ciertas operaciones de mantenimiento.

Mantenimiento de la parte Scanform™

- Limpieza del Scanform™
- Cambio de un cabezal de palpador
- Cambio de los tubos pinza montura
- Cambio del patín de centrado

Mantenimiento de la parte centrador/bloqueador

- Limpieza de la mirilla
- Limpieza del plano de colocación
- Limpieza de la lente inferior del colimador
- Cambio del reposa-mano

Mantenimiento de la parte pantalla táctil

- Limpieza de la pantalla táctil

Mantenimiento de la Biseladora

- Limpie la biseladora diariamente con un sifón pulverizador de agua.
- Sustituya el adaptador de sujeción de la lente oscilante regularmente (cada 1000 lentes).
- Cambie la fresa para perforación cuando se lo indique un mensaje (1 h de tiempo total de perforado).
- Compruebe regularmente el estado de la punta del palpador y sustitúyala tan pronto como le parezca desgastada o dañada (3000 lentes).
- Reacondicione los discos cuando se lo indique un mensaje.
- Limpie el visor extraíble regularmente y sustitúyalo si es necesario.
- Cambie el agua del tanque regularmente si la máquina funciona en circuito cerrado.
- Limpie los filtros y los tanques regularmente.
- Cambio de fusible principal
- Cambio del pasador del palpador
- Compruebe el estado de los discos de ranurado y biselado de seguridad y haga que los sustituya un técnico en caso necesario.
- Compruebe el estado de los discos y haga que los sustituya un técnico en caso necesario.



## 5.4 MANTENIMIENTO DE LA PARTE PANTALLA TÁCTIL

### 5.4.1 LIMPIEZA DE LA PANTALLA TÁCTIL

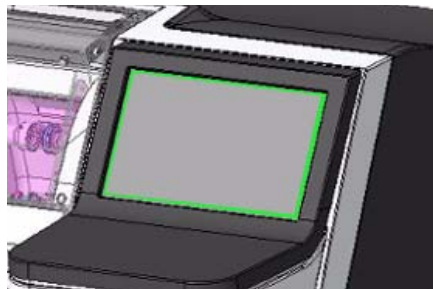
#1 Apagar la máquina si está encendida.

#2 Limpiar la pantalla táctil, sin pulsar, utilizando un paño suave, seco y sin hilachos.

#### **ATENCIÓN**

Evitar 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 a seco.

Todo daño a la pantalla táctil como resultado de un mantenimiento inadecuado puede provocar un funcionamiento incorrecto de los aparatos **NO CUBIERTO POR LA GARANTÍA.**





## 5.5 MANTENIMIENTO DE LA PARTE SCANFORM

### 5.5.1 LIMPIEZA DEL SCANFORM

Para limpiar el Scanform™, proceder como se describe a continuación.

- #1 Apagar la máquina si está encendida.
- #2 Levantar manualmente el cabezal de palpador.
- #3 Con un pincel, limpiar el cabezal de palpador evitando que el polvo caiga en el Scanform™.
- #4 A través de una bomba de aire comprimido, soplar de forma moderada sobre la parte Scanform™ para retirar el polvo.

### 5.5.2 CAMBIO DE UN CABEZAL DE PALPADOR

Para cambiar un cabezal de palpador, proceder como se describe a continuación.

- #1 Apagar la máquina si está encendida.
- #2 Abrir manualmente el Scanform™ y levantar el cabezal de palpador. Mantener, sin forzar, los elementos en esta posición.
- #3 Con un destornillador de ópticos, aflojar los tornillos de fijación (A) del cabezal de palpador, teniendo el cuidado de colocar previamente una hoja de papel en la base del eje del palpador para evitar que caiga un tornillo en el Scanform™.



- #4 Retirar el cabezal de palpador.
- #5 Colocar el nuevo cabezal de palpador en el eje.
- #6 Fijar el cabezal de palpador reemplazando los tornillos de fijación.
- #7 Dejar de actuar sobre el cabezal del palpador y el Scanform™.
- #8 Volver a encender la máquina.
- #9 Ajustar el Scanform™ (véase «Ajustar el Scanform™» del capítulo siguiente, «Configuración de parámetros & ajustes»).

### 5.5.3 CAMBIO DE LOS TUBOS PINZA MONTURA

Para cambiar los tubos pinza montura, proceder como se describe a continuación.

#1 Apagar la máquina si está encendida.

#2 Abrir manualmente el Scanform™ y mantenerlo, sin forzar, en esta posición.

#3 Ejercer una tracción horizontal sobre el tubo pinza montura que se debe cambiar (ejemplo [Figura 1]) con el objetivo de desmontarlo.



NOTA: Sólo se pueden cambiar los tubos pinza montura superiores.

#4 Colocar el nuevo tubo pinza montura (asegurarse de que el tubo se ha introducido hasta el extremo sobre su eje).

#5 Dejar de actuar sobre el Scanform™.

### 5.5.4 CAMBIO DEL PATÍN DE CENTRADO

Para cambiar el patín de centrado, proceder como se describe a continuación.

#1 Apagar la máquina si está encendida.

#2 Abrir manualmente el Scanform™ y mantenerlo, sin forzar, en esta posición.

#3 Pulsar ligeramente sobre el eje del enganche de fijación (A) (Figura 1) del patín de centrado (para liberar este último).



#4 Retirar el patín de centrado de sus emplazamientos.

#5 Colocar el nuevo patín de centrado:  
Introducirlo hasta que el enganche de fijación esté en su lugar.

#6 Dejar de actuar sobre el Scanform™.

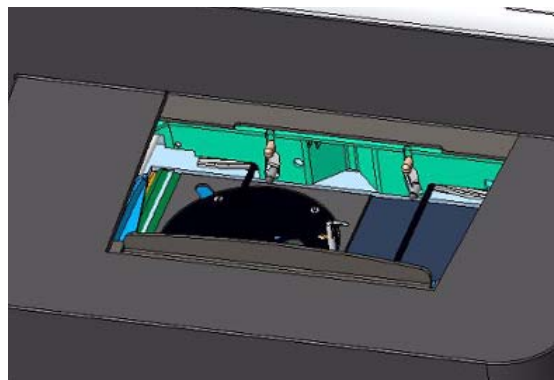


Ilustración 5-1: Scanform

## 5.6 MANTENIMIENTO DE LA PARTE CENTRADOR/BLOQUEADOR

### 5.6.1 LIMPIEZA DEL PLANO DE COLOCACIÓN

Para limpiar el plano de colocación, proceder como se describe a continuación.

#1 Retirar cualquier elemento que pueda impedir el buen desarrollo de la operación (soporte lente posicionado sobre el plano de colocación, por ejemplo).

#2 Limpiar mediante un paño suave, seco, no graso y sin hilachos\*.

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

\*NOTA: se recomienda limpiar el plano de colocación con un movimiento circular, y desde el centro hacia el exterior.

### 5.6.2 LIMPIEZA DE LA LENTE INFERIOR DEL COLIMADOR

Para limpiar la lente inferior del colimador, proceda como se describe a continuación.

#1 Retirar cualquier elemento que pueda impedir el buen desarrollo de la operación (soporte lente posicionado sobre el esmerilado, por ejemplo).

#2 Mediante toallitas de limpieza antiestáticas (ref. 1000186), limpiar la lente inferior del colimador (Figura 1).\*

\*NOTA: Se recomienda limpiar la lente inferior del colimador con un movimiento circular, y desde el centro hacia el exterior.

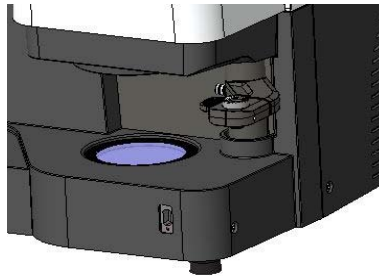


Ilustración 5-2: Centrador/bloqueador

### 5.6.3 CAMBIO DEL FUSIBLE PRINCIPAL

Para cambiar un fusible, proceder como se describe a continuación.

#### ATENCIÓN

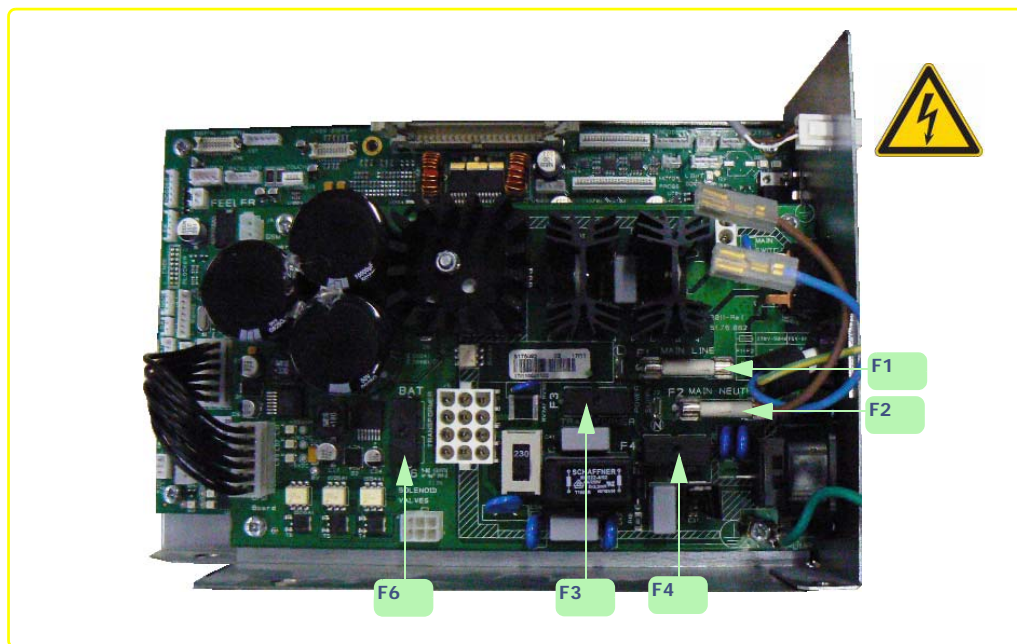
RESPETAR IMPERATIVAMENTE LAS DIRECTRICES SIGUIENTES. DE LO CONTRARIO, PODRÍA SER PELIGROSO PARA EL USUARIO Y LA MAQUINA.

#1 Apagar la máquina si está encendida.

#2 Desenchufar el cordón de alimentación del enchufe mural.

#3 Retire la cubierta trasera.

#4 Extraer el fusible del portafusible situado a la izquierda del enchufe de la máquina.



#5 Colocar un nuevo fusible (véase Especificaciones técnicas, capítulo 7.2) en su emplazamiento.

#6 Vuelva a colocar la cubierta trasera.

#7 Enchufar el cordón de alimentación de la máquina al enchufe mural.

## 5.7 MANTENIMIENTO REGULAR DE LA BISELADORA

### 5.7.1 CAMBIO DEL ADAPTADOR DE SUJECIÓN DE LA LENTE OSCILANTE

#### 5.7.1.1 OBSERVACIONES PRELIMINARES

**¡Atención!** El adaptador de soporte de la lente está aserrado y las puntas del palpador están afiladas.

⇒ Asegúrese de que sus manos estén protegidas cuando manipule los adaptadores.

#### 5.7.1.2 PROCEDIMIENTO

Para cambiar el adaptador de sujeción de lente oscilante, siga el procedimiento siguiente:



#2 Retire suavemente el adaptador de sujeción de lente del eje de fijación (a la derecha).

#3 Retire el adaptador azul de sujeción de lente oscilante desgastado y sustitúyalo por uno nuevo.

#4 Sustituya el adaptador de sujeción de lente en el eje de fijación.



Gráfico de flujo 5-1: Sustitución del adaptador de sujeción de la lente oscilante

→ En imágenes...

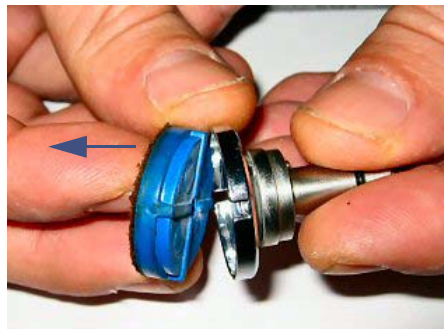
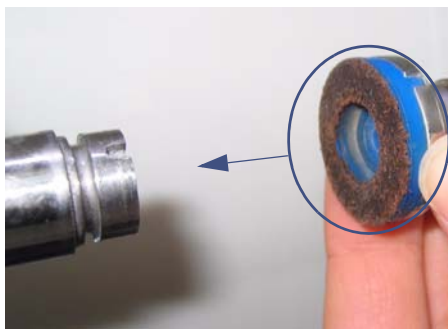


Ilustración 5-3: Sustitución del adaptador de sujeción de la lente oscilante

## 5.7.2 CAMBIO DE LA FRESA PARA PERFORACIÓN

### 5.7.2.1 OBSERVACIONES PRELIMINARES

Puede que sea necesario cambiar la fresa para perforación.

El cambio de la fresa puede ser necesario por los siguientes motivos:

- > fresa rota;
- > fresa desgastada (virutas alrededor de los taladros en la cara interna de la lente);
- > uso excesivo de la fresa.

La máquina está garantizada para funcionar correctamente si se utilizan fresas Briot.

### 5.7.2.2 PROCEDIMIENTO

Para cambiar la fresa para perforación, proceda de la siguiente forma:



#5 Inserte una llave Allen o destornillador en el taladro del espaciador para bloquear la rotación del eje.

#6 Fije una llave de 8 mm en la tuerca del portafresas.

#7 Afloje la tuerca con un giro de llave para soltar la fresa.

#8 Utilice unos alicates para retirar la fresa del portafresas.

#9 Instale una nueva fresa en el portafresas. Le recomendamos que aplique un poco de grasa en el extremo de la fresa para facilitar su inserción en el portafresas.  
¡Atención! Asegúrese de empujar la fresa hasta su posición original dentro del portafresas.

#10 Apriete ligeramente la tuerca del portafresas con la llave de 8 mm para fijar la fresa.

#11 Cuando la fresa esté apretada, retire la llave Allen o el destornillador.



*Usted se encuentra en la pantalla de ajuste del nivel de la fresa*

#14 Bloquee la lente de ajuste 10 00 205 en el centro e instálela en el eje de soporte de lente.



*Acerque la fresa hasta que entre en contacto con la lente, empleando para ello uno de los botones que aparecen abajo.  
A continuación, valide (#16)*



*Con un movimiento lento o*



*con un movimiento rápido.*



#18 Retire la lente perforada de la estación de biselado.



Gráfico de flujo 5-2: Cambio de la fresa para perforación



#5-11

#4

Pantalla de cambio de la fresa



Fresa  
Tuerca de portafresas  
Espaciador



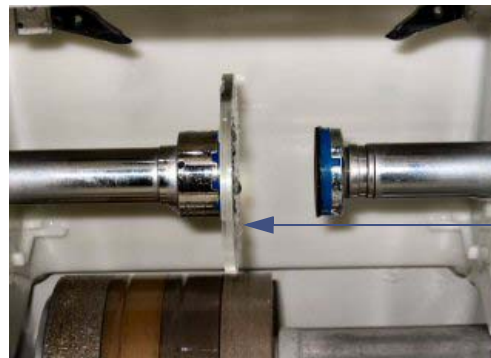
Apriete/afloje la tuerca

¡Bloquee la rotación mediante una llave Allen o un destornillador!

#14



Pantalla de ajuste del nivel de la fresa



Lente plana de plástico  
Diámetro > 57 mm  
10 00 205

#15

Punto de nivelado

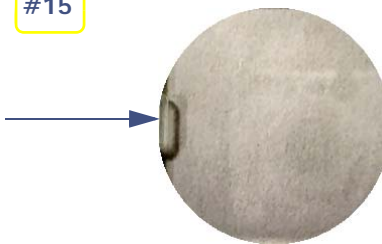


Ilustración 5-4: Cambio de la fresa para perforación

Observación:

- Los contadores de perforación se actualizan automáticamente.
- La nueva posición de ajuste se guarda automáticamente.

### 5.7.2.3 CONSEJOS

- > Durante el paso 8, puede que sea difícil retirar la fresa del portafresas debido a posibles depósitos de cal. Si es así, aplique una pequeña cantidad de desincrustante, déjelo actuar unos minutos y, a continuación, retire la fresa.
- > Utilice las fresas suministradas por su distribuidor Briot.



### 5.7.3 CAMBIO DE LAS PUNTAS DEL PALPADOR

#### 5.7.3.1 OBSERVACIONES PRELIMINARES



Póngase siempre en contacto con su distribuidor Briot antes de cambiar las puntas del palpador de lente.

#### 5.7.3.2 PROCEDIMIENTO

Para cambiar la punta del palpador, siga el procedimiento siguiente:



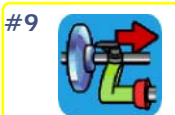
#5 Sujete el soporte e inmovilice el brazo del palpador.

#6 Inserte un destornillador o una llave Allen en el taladro de la punta del palpador extraíble.

#7 Incline con cuidado la punta derecha del palpador desatornillar

*llave Allen de 2 mm*

#8 Retire la punta del palpador desgastada y sustitúyala por una nueva.



*Usted se encuentra en la pantalla de ajuste del palpador*

#11 Retire los adaptadores de sujeción y de soporte de lente de los ejes, si es necesario.

#12 Coloque la herramienta de ajuste en los ejes.



#14 Cuando termine el ajuste, retire la herramienta.



Gráfico de flujo 5-3: Cambio de las puntas del palpador

#4

Coloque el palpador en la posición de cambio



¡SOPORTE FRÁGIL!



Punta del palpador extraíble

#5,6,7,8



#10

Coloque el palpador en la posición de recepción de la



herramienta

- ⇒ Confirme y vaya automáticamente a la pantalla de ajuste del palpador

#13

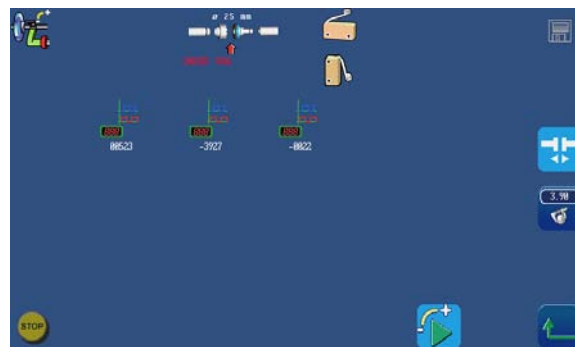


Ilustración 5-5: Cambio de la punta del palpador

### 5.7.3.3 CONSEJOS

- > Cuando esté manipulando las punta del palpador, tenga cuidado de no ejercer presión en el brazo del palpador porque la calidad del trabajo de la máquina podría verse afectada. Si observa algún fallo de funcionamiento después de cambiar las puntas del palpador, póngase en contacto con su distribuidor Briot.

## 5.7.4 REACONDICIONAMIENTO DE UN DISCO

### 5.7.4.1 OBSERVACIONES PRELIMINARES

- > Está prohibido el reacondicionamiento del disco de pulido.
- > Un reacondicionamiento demasiado frecuente de los discos reduce su vida útil.

### 5.7.4.2 PROCEDIMIENTO

Siga los siguientes pasos para reacondicionar un disco:

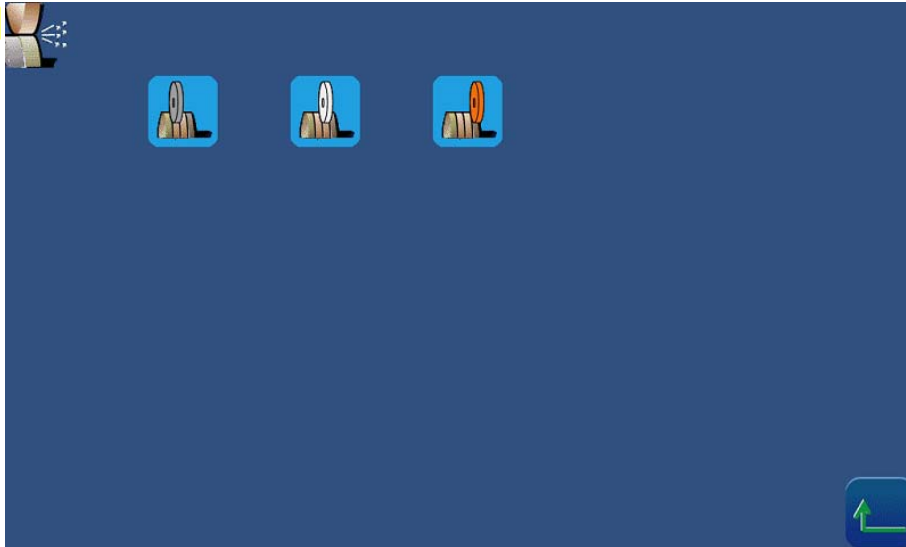


Gráfico de flujo 5-4: Reacondicionamiento de un disco

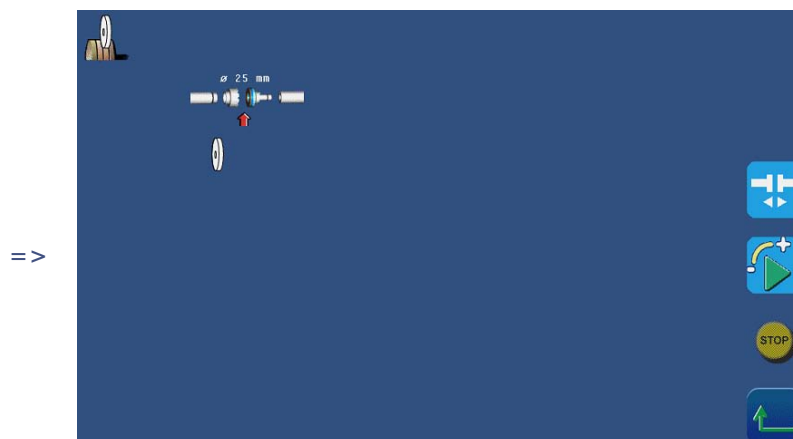
### 5.7.4.3 CONSEJOS

- > Reacondicione los discos cuando se lo indique un mensaje.

#4



#5



Compruebe que el disco de reacondicionamiento se encuentra correctamente centrado a través de las marcas concebidas para recibir las puntas.

#6



Ilustración 5-6: Reacondicionamiento de un disco

## **5.7.5 LIMPIEZA/SUSTITUCIÓN DEL VISOR EXTRAÍBLE**

### **5.7.5.1 OBSERVACIONES PRELIMINARES**

- > Antes de llevar a cabo cualquier operación, compruebe que la máquina está desconectada: interruptor On/Off en posición OFF (apagado) + enchufe de red eléctrica desconectado.

### **5.7.5.2 SUSTITUCIÓN DEL VISOR**

#### **5.7.5.2.1 PROCEDIMIENTO**

Para sustituir el visor, proceda tal y como se ha descrito anteriormente.

**# 1 Ejerza una presión de cada lado del visor interior para desengancharlo.**

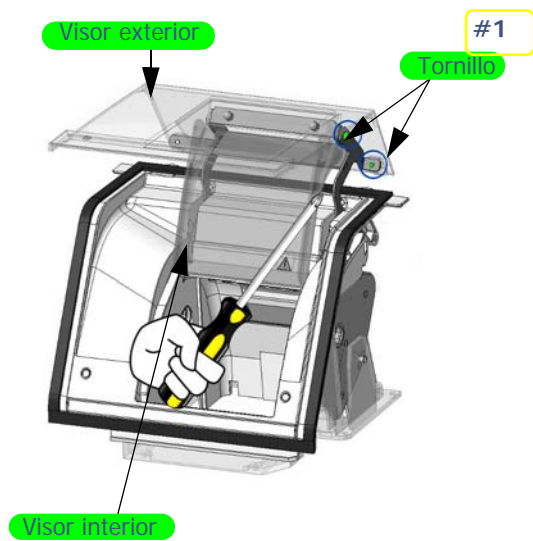
**# 2 Retire el visor interior mediante la corredera.**

**# 3 Limpie el visor interior y, a continuación, insértelo en el soporte.**

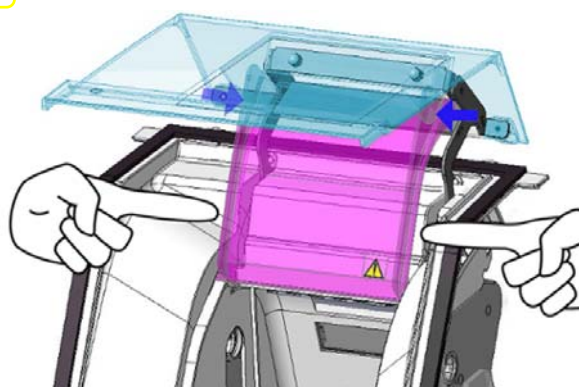
**# 4 Inserte un nuevo visor extraíble en el soporte (inserción de los salientes en las correderas de derecha e izquierda).**

#### **5.7.5.3 CONSEJOS**

- > La limpieza regular del visor mejora la visibilidad del interior de la cámara de biselado y de las operaciones en curso.
- > El funcionamiento en circuito cerrado afecta a la limpieza del visor, por lo que se recomienda limpiar este último con más frecuencia.



#2



#3 #4 o #5

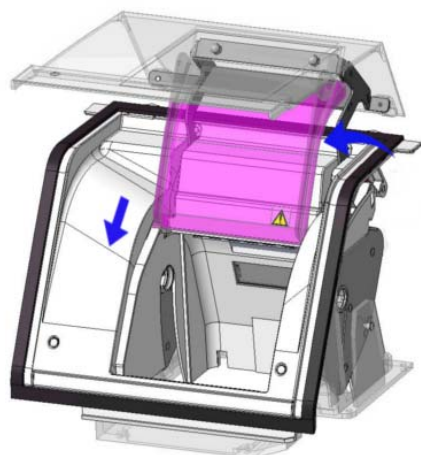


Ilustración 5-7: Limpieza y sustitución del visor extraíble

## 5.7.6 LIMPIEZA DE LOS FILTROS Y DEL TANQUE DE AGUA

Consulte el documento FC00854.

## 5.7.7 VACIADO DEL TANQUE DE AGUA

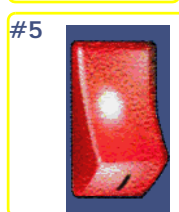
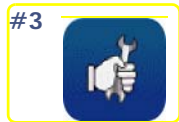
### 5.7.7.1 OBSERVACIONES PRELIMINARES

- > Utilice un tubo de descarga estándar con conector 20 x 27.

### 5.7.7.2 PROCEDIMIENTO

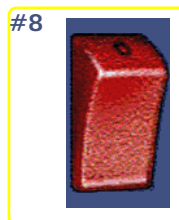
Para vaciar el tanque de decantación, siga el procedimiento siguiente:

**#1** Instale un tubo de descarga del lado de la válvula y conéctelo al sistema de descarga (balde, desagüe, drenaje, etc.).



**#6** Abra la válvula de descarga.

**#7** Cierre la válvula de descarga cuando el tanque de decantación esté vacío.



**#10** Desmonte el tubo de descarga y guárdelo.

Gráfico de flujo 5-5: Vaciado del tanque de decantación



### 5.7.7.3 CONSEJOS

- > Si la bomba no se activa al reiniciar la máquina después de la limpieza, abra la válvula de descarga al mínimo para permitir que escape el aire que pueda quedar en los tubos. Vuelva a cerrar la válvula antes de reanudar cualquier operación en curso.
- > Compruebe siempre la estanqueidad de la instalación antes de reiniciar la máquina.
  - compruebe las conexiones de los tubos de drenaje, de suministro de agua y de la bomba;
  - asegúrese de que la válvula de descarga está cerrada;
  - compruebe las fijaciones, especialmente en las válvulas de solenoide.

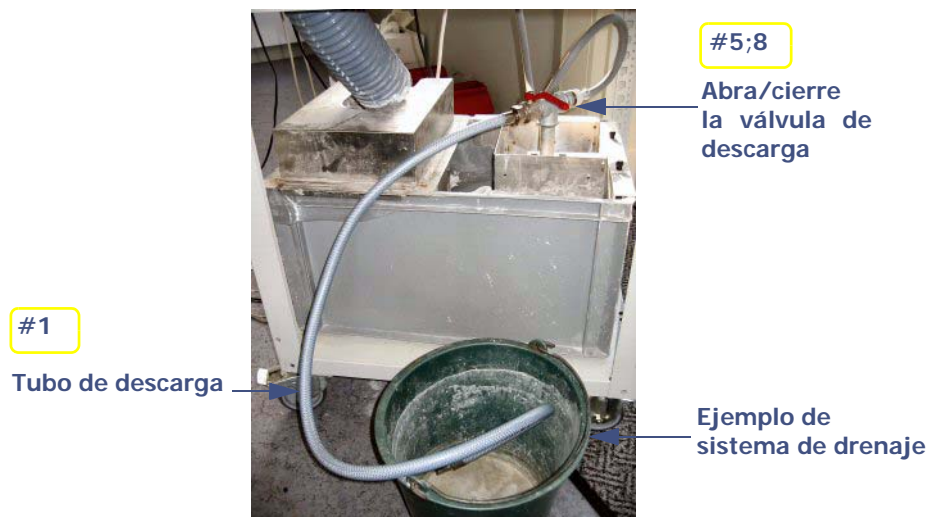


Ilustración 5-8: Vaciado del tanque de decantación

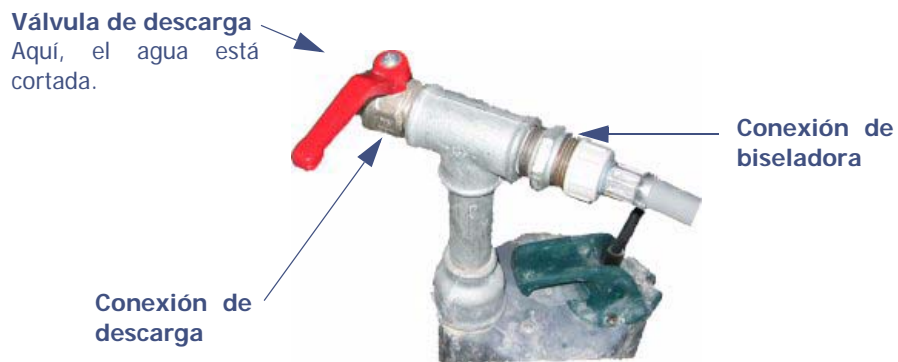


Ilustración 5-9: Conexiones para el agua

## 5.8 MANIPULACIÓN DE LAS CUBIERTAS

### 5.8.1 EXTRACCIÓN DE LAS CUBIERTAS

#### 5.8.1.1 ¿CUÁNDO?

- > La máquina está fijada durante el transporte para garantizar la máxima estabilidad.  
Para acceder a los componentes internos, solo un técnico puede realizar la operación de apertura.

#### 5.8.1.2 ¿CÓMO?

Para extraer las cubiertas de la máquina, siga el procedimiento siguiente:

**#1 Afloje y extraiga los 4 tornillos de fijación de la cubierta trasera y, a continuación, retírela.**

**#2 Afloje y extraiga los 4 tornillos de fijación de la cubierta superior y, a continuación, retírela.**

Gráfico de flujo 5-6: Extracción de las cubiertas

→ En imágenes...

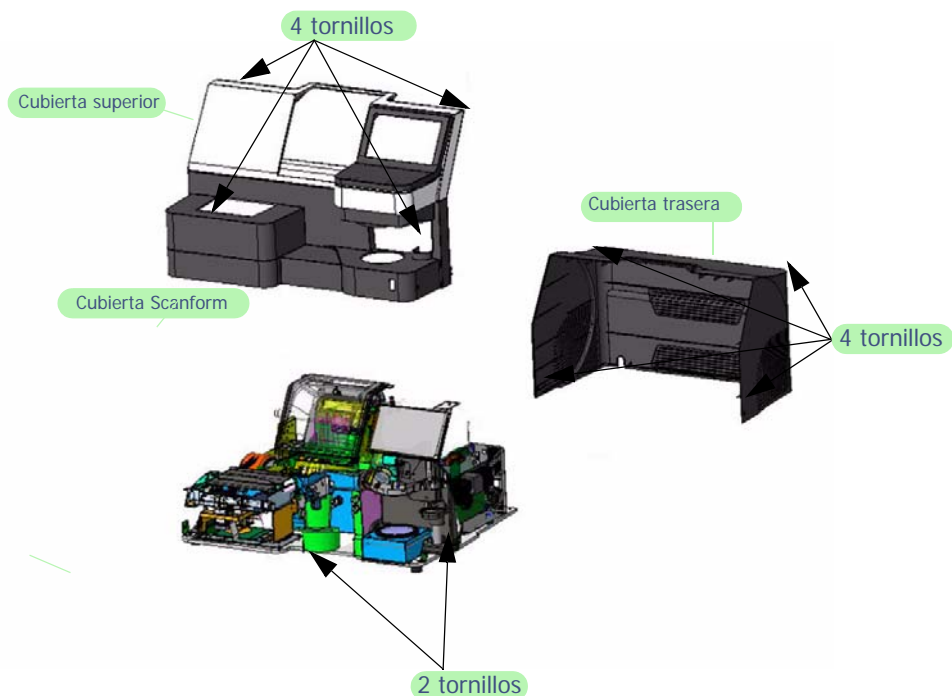


Ilustración 5-10: Extracción de las cubiertas

### 5.8.2 MONTAJE DE LAS CUBIERTAS

- ⇒ Para volver a montar las cubiertas de la máquina, siga los pasos anteriores en orden inverso.

## 5.9 MANTENIMIENTO PREVENTIVO

### 5.9.1 CONSEJOS

- > Optimizará la vida útil de la biseladora si solo utiliza piezas de repuesto Briot.
- > Cambie los bloques regularmente (cada 100 lentes).

### 5.9.2 TABLA DE SUSTITUCIONES PARA PIEZAS ESTÁNDAR

La tabla siguiente resume la frecuencia de cambio de las piezas estándar, calculada de acuerdo con el número de lentes biseladas.

**TABLA 1: SUSTITUCIÓN DE PIEZAS ESTÁNDAR**

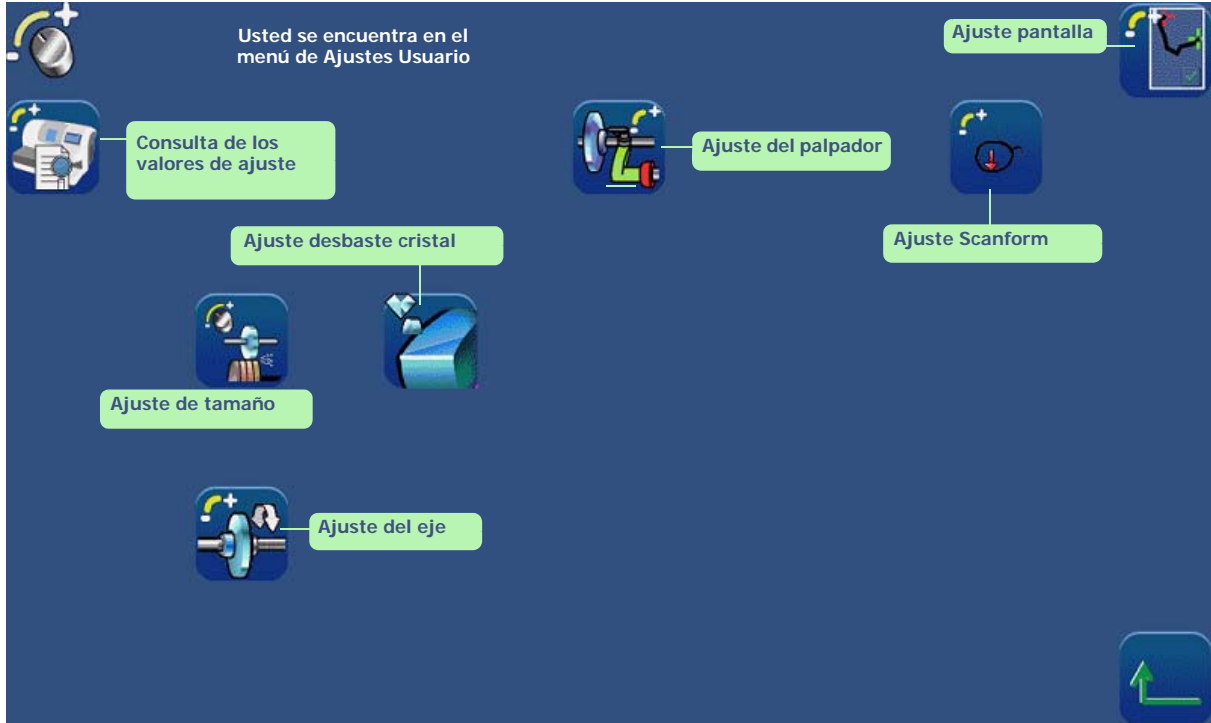
Pieza	Número de pieza Briot	Cantidad de lentes biseladas
Bloque Tamaño Grande (diámetro 25)	21 53 012	Cada 100 lentes
Bloque Tamaño Pequeño (diámetro 19)	21 53 013	Cada 100 lentes
Bloque 17 plano	11 53 034	Cada 100 lentes
Adaptador de sujeción de lente oscilante Tamaño Grande	11 38 162	Cada 1000 lentes
Adaptador de sujeción de lente oscilante Tamaño Pequeño	11 38 161	Cada 1000 lentes
Almohadilla azul 17 de adaptador sujeción lente oscilante – Pequeña y plana	11 38 171	Cada 1000 lentes
Punta del palpador extraíble	S180191	Cada 3000 lentes
Adaptador de soporte de lente Tamaño Grande	11 90 375	En caso necesario
Adaptador de soporte de lente Tamaño Pequeño	11 90 406	En caso necesario
Adaptador de soporte de lente 17 plano	11 90 522	En caso necesario
Disco de desbaste cristal Cambio realizado por un técnico Briot	15 47 117	Cada 10 000 lentes
Disco TPT Cambio realizado por un técnico Briot	15 47 131	Cada 50 000 lentes
Disco de acabado Cambio realizado por un técnico Briot	15 77 411	Cada 8000 lentes
Disco de pulido Cambio realizado por un técnico Briot	15 77 415	Cada 6000 lentes
Disco de biselado de seguridad Cambio realizado por un técnico Briot	16 06 207	Cada 50 000 lentes, por lado de disco
Disco de ranurado Cambio realizado por un técnico Briot	16 06 304	Cada 5000 lentes
Fresa para perforación	SVS180138	1 h de perforación total
Vaciado del tanque de decantación (en caso de circuito cerrado) Limpieza de los tanques y los filtros	-	Cada 500 lentes
Visor	11 97 050	En caso necesario
Junta de filtro 20 x 27	21 62 153	En caso necesario

## 5.10 AJUSTES

### 5.10.1 PRESENTACIÓN DE LA PANTALLA DE ACCESO A LOS MENÚS DE AJUSTES

#### 5.10.1.1 DESCRIPCIÓN DE LA PANTALLA

La pantalla de acceso a los menús de ajustes es la siguiente:



Pantalla 5-3: Pantalla de acceso a los menús de ajustes

#### 5.10.1.2 ACCESO/SALIDA

##### 5.10.1.2.1 PARA ACCEDER A LA PANTALLA



##### 5.10.1.2.2 PARA SALIR DE LA PANTALLA



## 5.10.2 AJUSTE DEL SCANFORM

Para ajustar el Scanform™, proceda como se indica a continuación:

- #1 Pulsar , situado en la parte superior de la pantalla de utilización.  
Resultado: se visualiza la pantalla de acceso a los menús.
- #2 Pulsar la tecla .
- #3 Pulsar la tecla:   
Resultado: el Scanform™ se inicializa.
- #4 Cuando se visualiza el icono , equiparse de la herramienta n.º 14 04 218 de ajuste de la ganancia.
- #5 Asegurarse de que los valores R y H grabados en la herramienta correspondan a los valores visualizados en la pantalla.  
Si los valores corresponden, pasar a la etapa siguiente.  
Si los valores son diferentes, introducir los valores que figuran en la herramienta a través de las teclas  y .  
Nota: el valor R debe estar cerca de 40 mm, el valor H debe estar cerca de 24 mm.
- #6 Colocar la herramienta en el Scanform™.  

- #7 Pulsar la tecla  para iniciar el ajuste.
- #8 Cuando se termina el ajuste, verificar los valores medidos que se visualizan en la pantalla.  
El ajuste es correcto cuando todos los puntos que aparecen delante de los parámetros son verdes.  
Nota: si uno o varios puntos son rojos, retomar la etapa pulsando la tecla .  
Si el problema persiste, contacte con su distribuidor.
- #9 Retirar la herramienta.
- #10 Pulsar la tecla .  
Resultado: la biseladora valida este ajuste y pasa al siguiente.

#11 Cuando se visualiza el icono  , equiparse de la herramienta n.º 1404185.

#12 Asegurarse de que el valor del diámetro de la forma redonda grabada en la herramienta corresponde al valor visualizado en la pantalla.

"Si los valores corresponden, pasar a la etapa siguiente.

"Si el valor es diferente, introducir el valor que figura en la herramienta mediante la tecla



Nota: el valor debe estar cerca de 40 mm.

#13 Colocar la herramienta en el portamontura (Figura 2).



#14 Pulsar la tecla .

Resultado: el palpador se inserta en la herramienta y se efectúa el ajuste.

#15 Cuando se termina el ajuste, verificar los valores medidos que se visualizan en la pantalla.

El ajuste es correcto cuando todos los puntos que aparecen delante de los parámetros son verdes.

Nota: si uno o varios puntos son rojos, retomar la etapa pulsando la tecla .

Si el problema persiste, contacte con su distribuidor.

#16 Retirar la herramienta.

#17 Pulsar la tecla .

Resultado: la biseladora valida este ajuste y pasa al siguiente.

#18 Cuando el icono  se visualiza, insertar el trabajo redondo n.º 14 04 192 en el portatrabajo.

#19 Asegurarse de que el valor del diámetro del trabajo grabado en la herramienta n.º 1404192 corresponde al valor visualizado en la pantalla.

"Si los valores corresponden, pasar a la etapa siguiente.

"Si el valor es diferente, introducir el valor que figura en la herramienta mediante la tecla



Nota: el valor debe estar cerca de 40 mm.

#20 Colocar la herramienta en el portamontura (Figura 3).



Figura 3

#21 Pulsar la tecla .

Resultado: el palpador introduce el trabajo redondo y el ajuste se efectúa.

#22 Cuando se termina el ajuste, verificar los valores medidos que se visualizan en la pantalla.

El ajuste es correcto cuando todos los puntos que aparecen delante de los parámetros son verdes.

Nota: si uno o varios puntos son rojos, retomar la etapa pulsando

la tecla . Si el problema persiste, contacte con su distribuidor.

#23 Retirar la herramienta.

#24 Pulsar la tecla .

Resultado: la biseladora valida este ajuste y pasa al siguiente.

#25 Cuando el icono  se visualiza, insertar el trabajo rectangular n.º 14 04 191 en el portatrabajo.

#26 Colocar la herramienta en el portamontura (Figura 4).



Figura 4

#27 Pulsar la tecla .

Resultado: el palpador introduce el trabajo rectangular y el ajuste se efectúa.

#28 Cuando se termina el ajuste, verificar los valores medidos que se visualizan en la pantalla.

El ajuste es correcto cuando todos los puntos que aparecen delante de los parámetros son verdes.

Nota: si uno o varios puntos son rojos, retomar la etapa pulsando

la tecla . Si el problema persiste, contacte con su distribuidor.

#29 Retirar la herramienta.

#30 Pulsar la tecla .

Resultado: la biseladora valida este ajuste, la pantalla de acceso a los ajustes se visualiza.

#31 Pulsar la tecla  para salir de la pantalla de acceso a los ajustes.

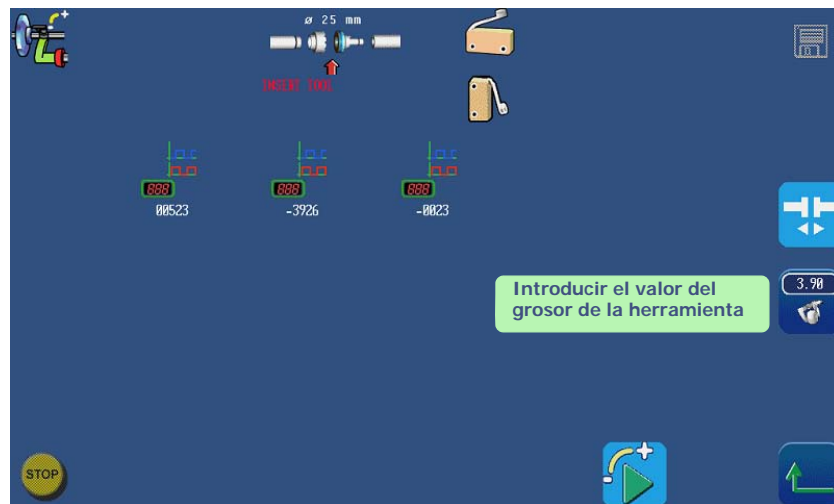


### 5.10.3 AJUSTE DE LA PALPACIÓN

#### 5.10.3.1 ¿CUÁNDO?

- > Si un mensaje se lo indica.
- > Si observa que las puntas del palpador comienzan a desgastarse.
- > Después de cambiar las puntas del palpador, la máquina pasa automáticamente a esta pantalla.

#### 5.10.3.2 PROCEDIMIENTO

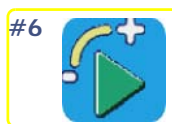


Siga los siguientes pasos para ajustar la palpación:



#4 Deje los adaptadores de soporte y de sujeción de la lente.

#5 Coloque la herramienta de ajuste en los ejes.



#7 Cuando termine el ajuste, retire la herramienta.

#8 Vuelva a instalar el adaptador de soporte y de sujeción de la lente.

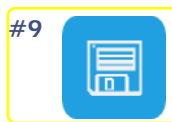


Gráfico de flujo 5-7: Ajuste de la palpación

### **5.10.3.3 CONSEJOS**

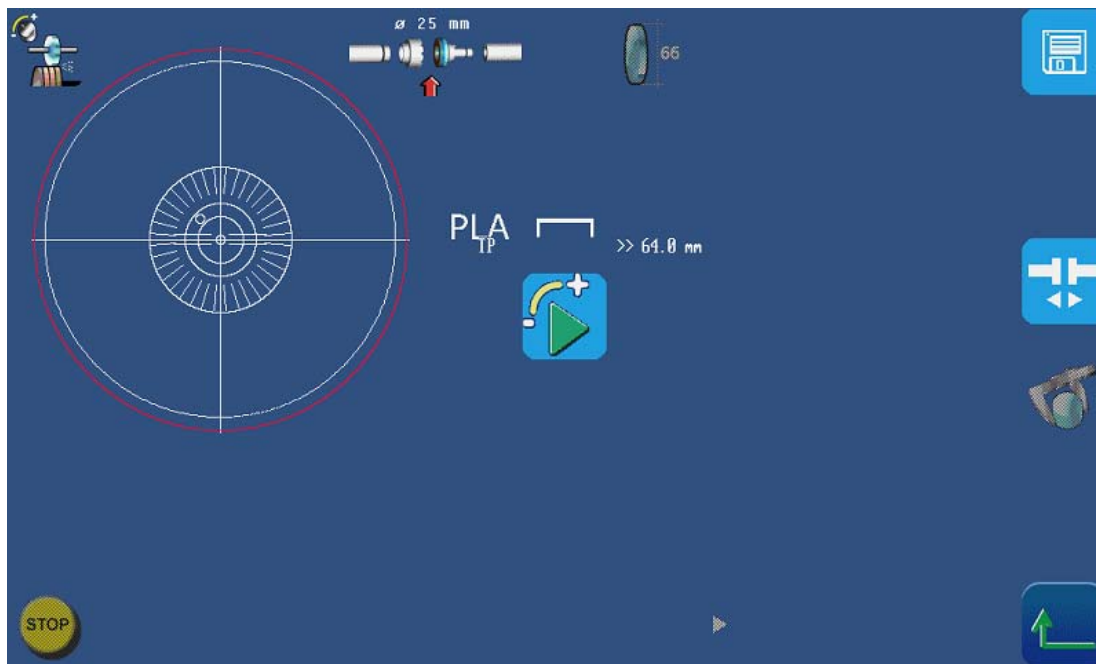
- > Compruebe siempre que la herramienta de ajuste **14 04 199** está correctamente montada en el eje. Nunca deberá forzar su fijación ni notar ningún juego.
- > El ajuste de la palpación puede ser incorrecto si la herramienta se coloca mal. Este factor también afecta a la calidad del trabajo de la máquina.
- > Introducir el valor del grosor de la herramienta si dicho valor es diferente del que se muestra.

## 5.10.4 AJUSTE DE TAMAÑO

### 5.10.4.1 ¿CUÁNDO?

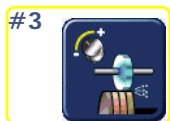
- > Realice este ajuste regularmente. El desgaste de los discos tiene un efecto directo en el tamaño de la lente que aumenta con el tiempo. Con este ajuste podrá evitar la necesidad de realizar retoques.
- > Coloque la lente **10 00 205** exactamente en el centro para que pueda utilizarla desde el principio hasta el fin del ajuste de tamaño.
- > Cuando mida el tamaño de la lente con una regla de calibrar digital, mantenga la lente en el mismo plano que el de dicha regla. Realice dos mediciones consecutivas a 90° e introduzca la media de ambas mediante el teclado numérico.
- > Aplique el procedimiento de ajuste de tamaño desde el principio hasta el fin para guardar todos los parámetros.

### 5.10.4.2 PROCEDIMIENTO



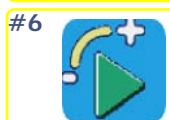
Pantalla 5-4: Ajuste de tamaño – Pantalla 1

Siga los siguientes pasos para ajustar el tamaño:



#4 Asegúrese de que están instalados los adaptadores de 25 mm.

#5 Coloque una lente 10 00 205 en el eje de soporte de lente después de bloquearla en el centro.



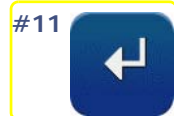
> Lente biselada en el diámetro 57,5 mm - Acabado sin borde



#7 Al final del biselado, abra el eje de sujeción de lente y retire la lente.

#8 Mida el tamaño de la lente con una regla para calibrar.



#10 Introduzca el valor mediante el teclado numérico.



#12  0   
Siga el procedimiento normal. > Repita el biselado.  
> Lente biselada en el diámetro 55 mm, acabado sin borde

#13 Coloque de nuevo la lente en el eje de soporte de lente.

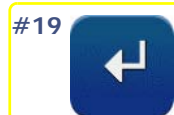
#14  > Lente biselada en el diámetro de 50 mm – Bisel de acabado

#15 Al final del biselado, abra el eje de sujeción de lente y retire la lente.

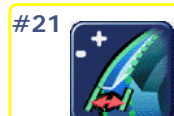
#16 Mida el tamaño de la lente con una regla para calibrar.



#18 Introduzca el valor mediante el teclado numérico.







#20 Compruebe la posición de la parte superior del bisel con un contador de línea.  
La parte superior debe estar en el centro de la franja de la lente.



#22 Si la parte superior del bisel está descentrada, introduzca el valor de desvío mediante el teclado numérico.


- Parte superior demasiado próxima a la cara interna => introduzca un valor negativo
- Parte superior demasiado próxima a la cara externa => introduzca un valor positivo

#23 

#24   

Siga el procedimiento normal.      Repita el biselado.  
> Lente biselada en el diámetro de 47,5 mm – Bisel de acabado

#25 Coloque de nuevo la lente en el eje de soporte de lente.


#26  > Lente biselada en el diámetro de 42,5 mm  
– Acabado sin borde y pulido


#27 Al final del biselado, abra el eje de sujeción de lente y retire la lente.

#28 Compruebe la posición de la parte superior del bisel con un contador de línea. La parte superior debe estar en el centro de la franja de la lente.

#29 Si la parte superior del bisel está descentrada, introduzca el valor de desvío mediante el teclado numérico.

- Parte superior demasiado próxima a la cara interna => introduzca un valor negativo
- Parte superior demasiado próxima a la cara externa => introduzca un valor positivo

#30 

#31 

#32 

#33 Compruebe los valores de ajuste; los nuevos valores se muestran en rojo.

#34  x 3

## 5.10.5 AJUSTE MANUAL DEL EJE

### 5.10.5.1 PROCEDIMIENTO



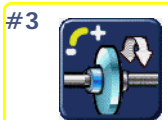
*Observación:* Le recomendamos que utilice una lente de plástico plana a la hora de llevar a cabo la calibración de su máquina (no emplee una lente oftálmica, ya que ello podría dar lugar a una calibración imprecisa o errónea).

*Observación:* Puede usar lentes marcadas (ref.: 1404274) o lentes de plástico planas (ref.: 1000205) marcadas con una línea en el centro para señalar el eje.

**ANTES DE COMENZAR LA CALIBRACIÓN, COMPRUEBE QUE EL EJE DEL BLOQUEADOR SE ENCUENTRA CORRECTAMENTE CALIBRADO.**

*Observación:* Bloquee la lente en el lado opuesto al marcado. De este modo, resultará más fácil comprobar el error del eje cuando, en la etapa final, coloque las lentes izquierda y derecha dorso contra dorso.

Para calibrar manualmente el eje, siga el procedimiento siguiente:



#4 Seleccione la lente derecha.

#5 Centre y bloquee la lente. (Pulse el centro de la lente de la pantalla para acceder a la pantalla de bloqueo.)

#6 Monte los adaptadores grandes de sujeción y de soporte de lente en los ejes. Coloque la lente en la cámara de biselado y apriétela.



#8 Tras el biselado, retire la lente (sin desbloquearla) y séquela. Coloque la lente superpuesta a su forma (de color negro) en la pantalla.

#9 Utilice las flechas (situadas en la parte inferior de la pantalla) para hacer que la línea horizontal amarilla se corresponda con la línea de eje de la lente.



#11 Cambie de lente y seleccione la lente izquierda.  
Repita las etapas #5 a #11.

#12 Coloque las lentes dorso contra dorso y compare el error de determinación del eje que aún exista.

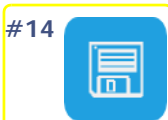
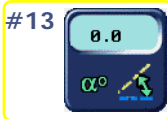
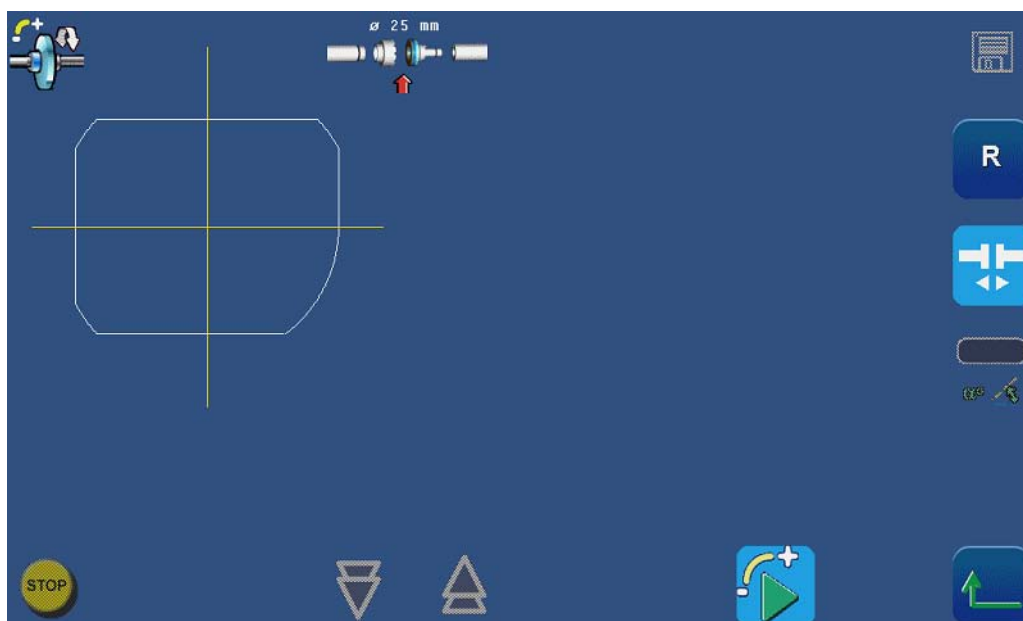
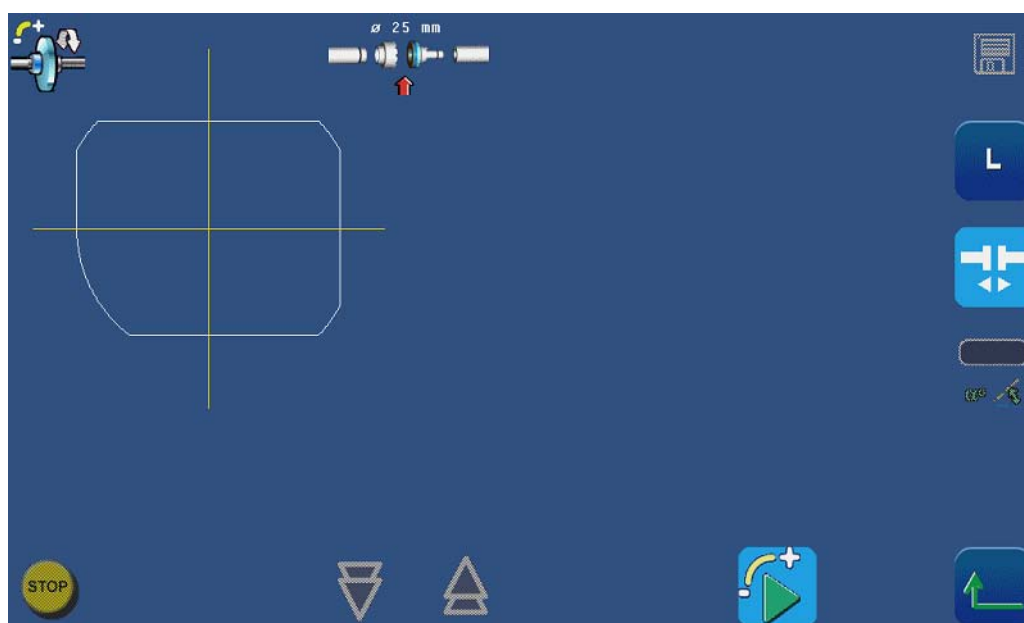


Gráfico de flujo 5-8: Calibración de la determinación del eje





Pantalla 5-5: Pantalla de ajuste del eje tras el biselado



Pantalla 5-6: Pantalla de ajuste del eje: control del ojo izquierdo

## 5.10.6 AJUSTE DEL TAMAÑO DEL DESBASTE CRISTAL

### 5.10.6.1 PROCEDIMIENTO



*Observación: Mida el diámetro de la lente. Utilice una regla de calibrar para medir el lateral de la lente y anote el resultado que haya obtenido.  
Gire la lente 90° y repita la operación.  
El diámetro de la lente corresponderá a la media de los dos valores medidos.*

*Observación: Se deberá llevar a cabo la calibración en caso de que aumente el tiempo de biselado, incluso después de cambiar el disco de desbaste cristal.  
Este procedimiento permite ajustar la diferencia de tamaño entre el desbastado y el acabado de una lente.*

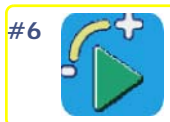
## Mantenimiento...Ajustes

Siga los siguientes pasos para ajustar el tamaño del desbaste cristal:



#4 Centre y bloquee una lente de cristal.

#5 Monte los adaptadores grandes de sujeción y de soporte de lente en los ejes. Coloque la lente en la cámara de biselado y apriétela.



#7 Mida el diámetro de la lente con una regla para calibrar.

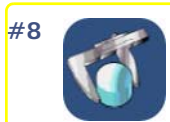


Gráfico de flujo 5-9: Ajuste del tamaño del desbaste cristal

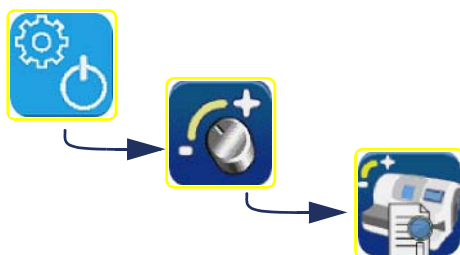
## 5.10.7 CONSULTA DE LOS VALORES DE AJUSTE

### 5.10.7.1 PRESENTACIÓN

- > Un técnico de asistencia por teléfono puede preguntarle por todos los valores de ajuste o por algunos de ellos para diagnosticar un posible problema, por ejemplo.
- > Los valores de ajuste no podrán modificarse desde estas pantallas.

### 5.10.7.2 ACCESO/SALIDA/EXPLORACIÓN

#### 5.10.7.2.1 PARA ACCEDER A LAS PANTALLAS



#### 5.10.7.2.2 PARA SALIR DE LAS PANTALLAS



#### 5.10.7.2.3 PARA NAVEGAR DE UNA PANTALLA A OTRA

- > Para acceder a la pantalla siguiente,



- > Para acceder a la pantalla anterior,



### 5.10.7.3 PRESENTACIÓN DE LAS PANTALLAS DE CONSULTA DE LOS VALORES DE AJUSTE

- ⇒ Consulte la pantalla de la página de al lado, que es una muestra representativa de las 12 pantallas de consulta.

```
Lifting Jack Offset := 14080 step  
Lifting Jack Gain := 0.007670 mm/point  
Lifting Jack coder := +324 point  
Reglage Verin := 1 0/1
```



Pantalla 5-7: Ejemplo de pantalla de consulta de los valores de ajuste

## 5.10.8 AJUSTE DE LA PANTALLA TÁCTIL

### 5.10.8.1 ¿CUÁNDO?

La máquina pasa automáticamente a esta pantalla cuando no se ha detectado la pantalla táctil. Cuando observe una diferencia entre el icono mostrado y el área táctil de la pantalla.

### 5.10.8.2 PROCEDIMIENTO

Siga los siguientes pasos para ajustar la pantalla táctil:



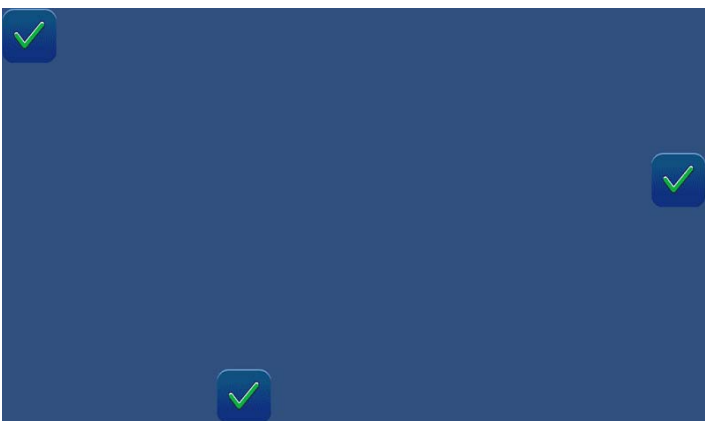
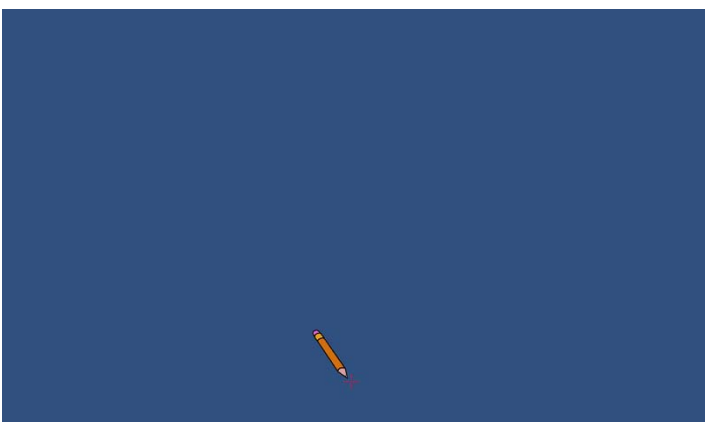
#4 Pulse con cuidado en las cruces rojas que se muestran sucesivamente.



Gráfico de flujo 5-10: Ajuste de la pantalla táctil

### 5.10.8.3 CONSEJOS

- > Asegúrese de pulsar con precisión las cruces durante el ajuste. En caso contrario podría alterar el ajuste de la pantalla táctil.
- > Si cree que no ha pulsado correctamente una cruz, espere unos instantes. El ajuste vuelve a ser accesible pasados 5 segundos.



Pantalla 5-8: Ajuste de la pantalla táctil

## 5.11 CONSULTA DE LAS ESTADÍSTICAS

### 5.11.1 PRESENTACIÓN DEL MENÚ DE ESTADÍSTICAS

#### 5.11.1.1 DESCRIPCIÓN DE LA PANTALLA

*Observación:* La pantalla de acceso a los menús de estadísticas que se muestra a continuación es un ensamblado de elementos preparado especialmente a los efectos de las presentes instrucciones.



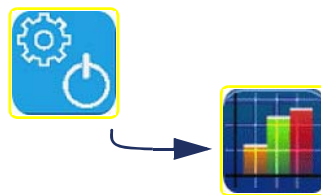
Pantalla 5-9: Pantalla de acceso a las estadísticas

\* desde el último reacondicionamiento del disco

*Observación:* El tipo de menú Estadísticas se reconoce mediante el icono que aparece en la parte superior derecha de la pantalla en cuestión.

#### 5.11.1.2 ACCESO/SALIDA

##### 5.11.1.2.1 PARA ACCEDER A LA PANTALLA



##### 5.11.1.2.2 PARA SALIR DE LA PANTALLA





## **5.11.2 PRINCIPIOS DE CONSULTA**

Las estadísticas están relacionadas con dos tipos de información:

- los mensajes mostrados o registro de eventos;
- el funcionamiento general de la máquina.

Las pantallas relacionadas con estos tipos de información funcionan de forma diferente, tal y como se describe a continuación:

### **5.11.2.1 REGISTRO DE EVENTOS**

#### **5.11.2.1.1 CONTENIDO**

El registro de eventos puede consultarse a partir de cuatro ejes:

- consulta de la lista general de eventos mostrados (eventos, advertencias e información);
- consulta de la lista de mensajes de error mostrados;
- consulta de la lista de mensajes de advertencia mostrados;
- consulta de la lista de mensajes de información mostrados.

#### **5.11.2.1.2 ACCESO/SALIDA**

- ⇒ Puede acceder a las estadísticas deseadas mediante los botones que se han mostrado anteriormente en el párrafo Presentación del menú de estadísticas.



- ⇒ Salga de cada menú pulsando el botón .

#### **5.11.2.1.3 FUNCIONAMIENTO**

Cada botón del menú Estadísticas conectado al registro de eventos le permite dos posibilidades de consulta:

## Mantenimiento...Consulta de las estadísticas

→ Consulta de los últimos eventos, enumerados según su orden de aparición:

Para obtener más información sobre un evento, pulse la línea correspondiente.

=> El mensaje aparece.

Para ir a la pantalla de consulta de los eventos enumerados en función de su aparición

Usted se encuentra en el menú Lista General

1	Module 9, Index 28, Lens 65
2	Module 9, Index 28, Lens 65
3	Module 9, Index 28, Lens 65
5	Module 4, Index 37, Lens 65
6	Module 9, Index 28, Lens 65
7	Module 9, Index 28, Lens 64
8	Module 9, Index 28, Lens 64
9	Module 4, Index 37, Lens 64
10	Module 4, Index 37, Lens 64
11	Module 9, Index 28, Lens 64
12	Module 4, Index 37, Lens 64
13	Module 0, Index 7, Lens 63
14	Module 4, Index 31, Lens 63
15	Module 0, Index 6, Lens 62

Botón véase

Desplazarse hacia abajo para consultar los eventos, del más antiguo al más reciente.

Salir

Es posible guardar los mensajes, que se mostrarán en grupos de 15 por página.

La lista contempla los mensajes mostrados desde la última actualización, ordenados desde el mensaje más reciente.

El evento 15 es el más reciente; ocurrió en la lente 138 y es del tipo M0 - 166.

# 9 - 20

Reglage incomplet:  
Voulez-vous sortir?

*Por favor, monte los adaptadores grandes*

11	Module 9, Index 28, Lens 64
12	Module 4, Index 37, Lens 64
13	Module 0, Index 7, Lens 63
14	Module 4, Index 31, Lens 63
15	Module 0, Index 6, Lens 62

Pantalla 5-10: Consulta de los eventos enumerados en función de su orden de aparición

## 5.11.2.2 FUNCIONAMIENTO GENERAL DE LA MÁQUINA

### 5.11.2.2.1 CONTENIDO

Las estadísticas relacionadas con el funcionamiento general de la máquina le permiten consultar:

- las estadísticas establecidas respecto a los Jobs (trabajos);
- las estadísticas establecidas respecto a los Digiforms;
- las estadísticas establecidas respecto a las perforaciones;
- las estadísticas establecidas respecto a los biselados;
- las estadísticas establecidas a partir del funcionamiento de la máquina propiamente dicho;
- las estadísticas establecidas respecto al último reacondicionamiento;
- las estadísticas establecidas respecto al material de la lente;
- las estadísticas establecidas respecto a los acabados de bisel y sin borde;
- las estadísticas establecidas respecto al pulido;
- las estadísticas establecidas respecto al bisel de seguridad;
- las estadísticas establecidas respecto al acabado de ranura;
- las estadísticas establecidas respecto a los retoques;
- las estadísticas establecidas respecto al mantenimiento usuario;

### 5.11.2.2.2 ACCESO/SALIDA

- ⇒ Puede acceder a las estadísticas deseadas mediante los botones que se han mostrado anteriormente en el párrafo Presentación del menú de estadísticas.

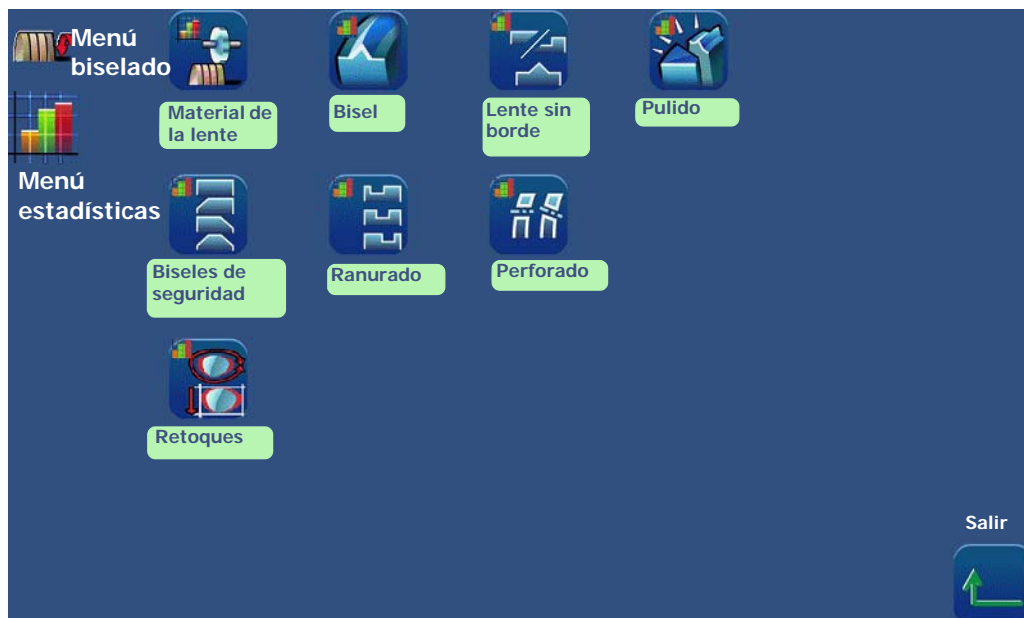


- ⇒ Salga de cada menú pulsando el botón

### 5.11.2.2.3 DESCRIPCIÓN

#### 5.11.2.2.3.1 Pantalla de acceso a las estadísticas de la función biseladora

*Observación: La pantalla de acceso que se muestra a continuación es un ensamblado de elementos preparado especialmente a los efectos de las presentes instrucciones.*



5.11.2.2.3.2 Pantalla de consulta de las estadísticas generales de la biseladora

La pantalla de consulta de las estadísticas generales de la biseladora se muestra a continuación:

Usted se encuentra en el menú Estadísticas Máquina

Número de puestas en marcha de la máquina

Scanform

Digiform

Biseladora

Bloqueador/Centrador

Número de envíos de Job (trabajo) en OMA

Número de aperturas de Job (trabajo) en OMA

1116	29	27	8	64	3	0
2	2	0			2	1010
					2	116

Número de trabajos guardados en base

Número de Job (trabajo) guardados en base

Número de códigos de barras leídos

Salir

Pantalla 5-11: Consulta de las estadísticas generales de la biseladora

5.11.2.2.3.3 Pantalla de consulta de las estadísticas establecidas respecto al último reacondicionamiento

La pantalla de consulta de las estadísticas basadas en el último reacondicionamiento se muestra a continuación:



Pantalla 5-12: Página de inicio de mantenimiento reacondicionamiento



Pantalla 5-13: Consulta de estadísticas establecidas respecto al último reacondicionamiento

5.11.2.2.3.4 Pantalla de consulta de las estadísticas establecidas respecto a los acabados de bisel  
La pantalla de consulta de las estadísticas basadas en los acabados se muestra a continuación:



Pantalla 5-14: Consulta de estadísticas establecidas respecto a los acabados

5.11.2.2.3.5 Pantalla de consulta de las estadísticas establecidas respecto al pulido  
La pantalla de consulta de las estadísticas basadas en el pulido se muestra a continuación:



Pantalla 5-15: Consulta de las estadísticas establecidas respecto al pulido

Ejemplo: De acuerdo con la pantalla anterior:

Se han biselado 2 lentes con bisel de acabado y pulido desde la instalación de la máquina y con el disco actualmente instalado, y el tiempo medio de biselado ha sido de 40 segundos por lente.

Se han biselado 5 lentes con acabado sin borde y pulido desde la instalación de la máquina y con el disco actualmente colocado, y el tiempo medio de biselado ha sido de 33 segundos por lente.

5.11.2.2.3.6 Pantalla de consulta de las estadísticas establecidas respecto a los tipos de biseles de seguridad

La pantalla de consulta de las estadísticas basadas en los biseles de seguridad se muestra a continuación:

	0.2	0.2
PLA	1 (1)	0 (0)
PC	0 (0)	0 (0)
HI	0 (0)	0 (0)
TRI	0 (0)	0 (0)
GLA	0 (0)	0 (0)

Objeto de la estadística

Salir

Pantalla 5-1: Consulta de las estadísticas establecidas respecto a los biseles de seguridad

5.11.2.2.3.7 Pantalla de consulta de las estadísticas establecidas respecto al acabado de ranura

La pantalla de consulta de las estadísticas basadas en el acabado de ranura se muestra a continuación:

	33%	50%	AUTO					
PLA	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)
PC	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)
HI	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)
TRI	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)

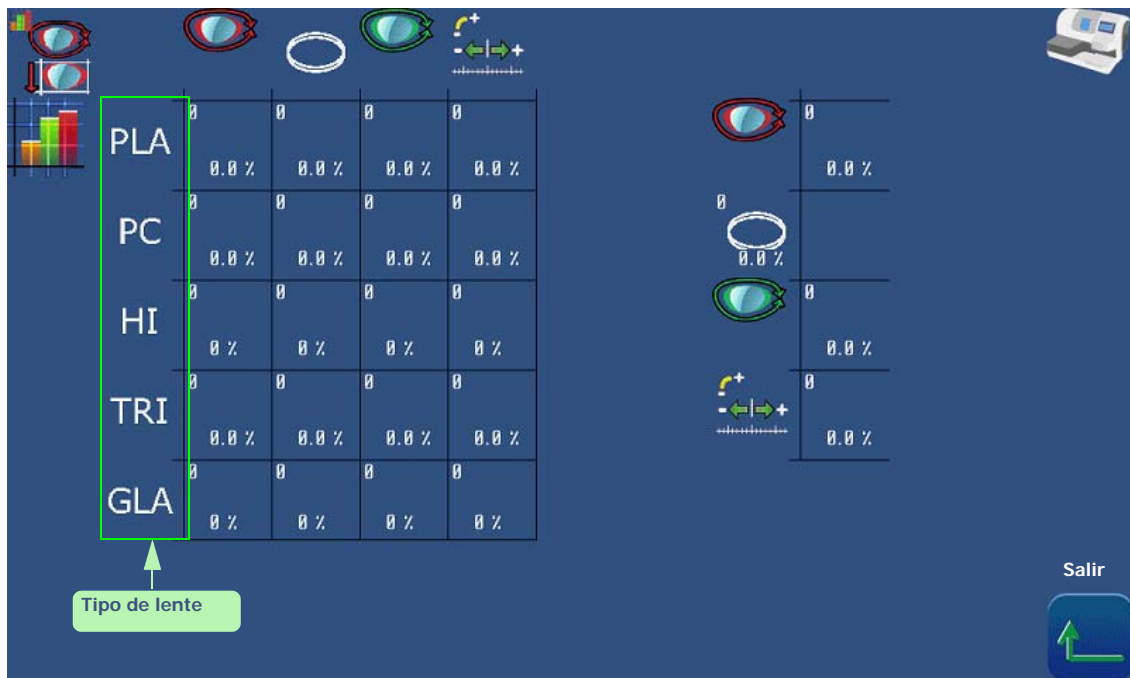
Objeto de la estadística

Salir

Pantalla 5-2: Consulta de las estadísticas establecidas respecto al acabado de ranura

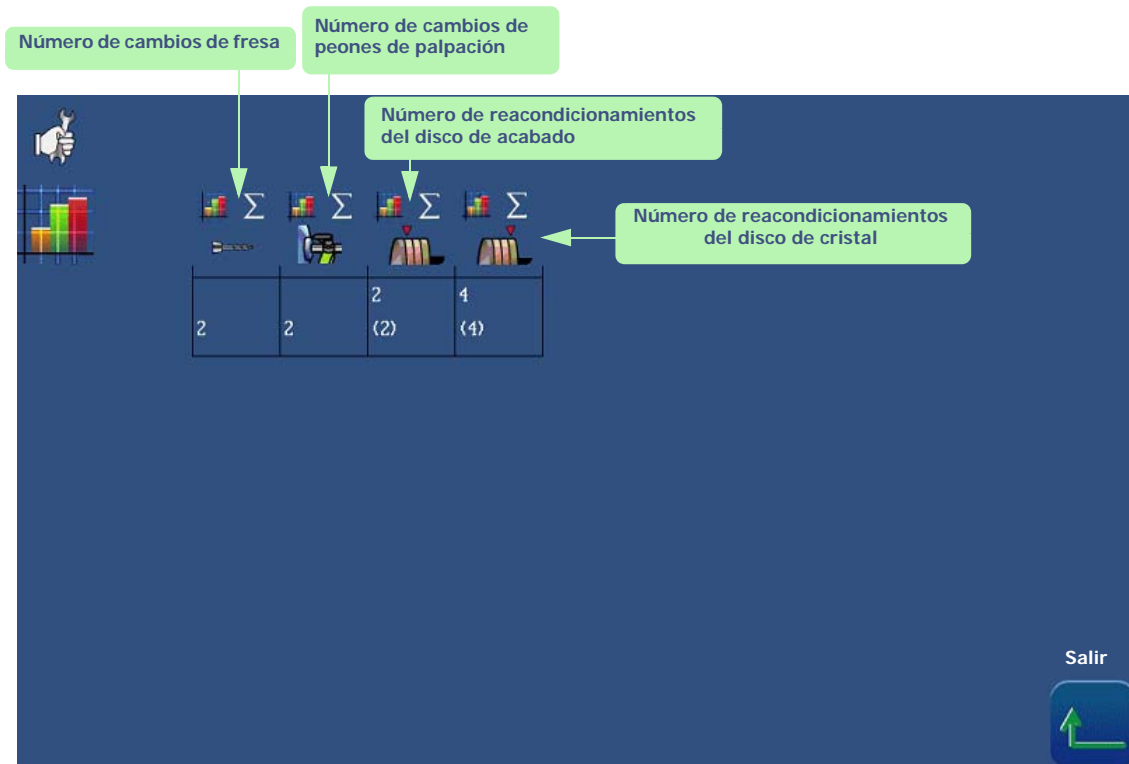


5.11.2.2.3.8 Pantalla de consulta de las estadísticas establecidas respecto al número de retoques  
 La pantalla de consulta de las estadísticas establecidas respecto al número de retoques es la siguiente:



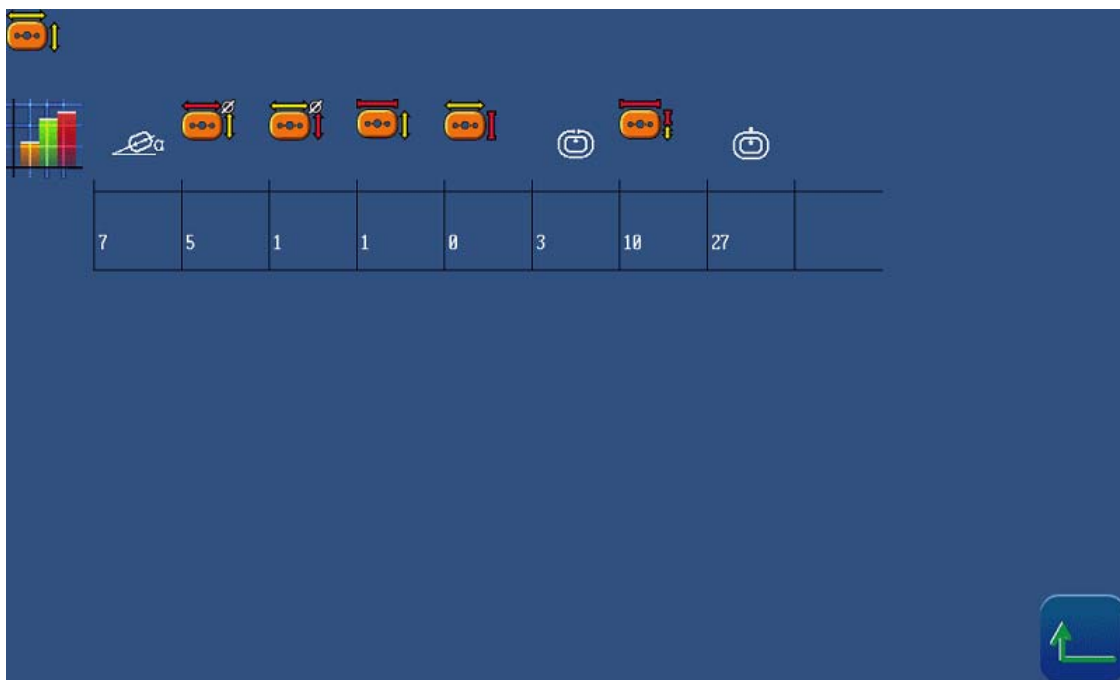
Pantalla 5-3: Consulta de las estadísticas establecidas respecto a los retoques

5.11.2.2.3.9 Pantalla de consulta de las estadísticas establecidas respecto al mantenimiento usuario  
 La pantalla de consulta de las estadísticas establecidas respecto al mantenimiento de usuario



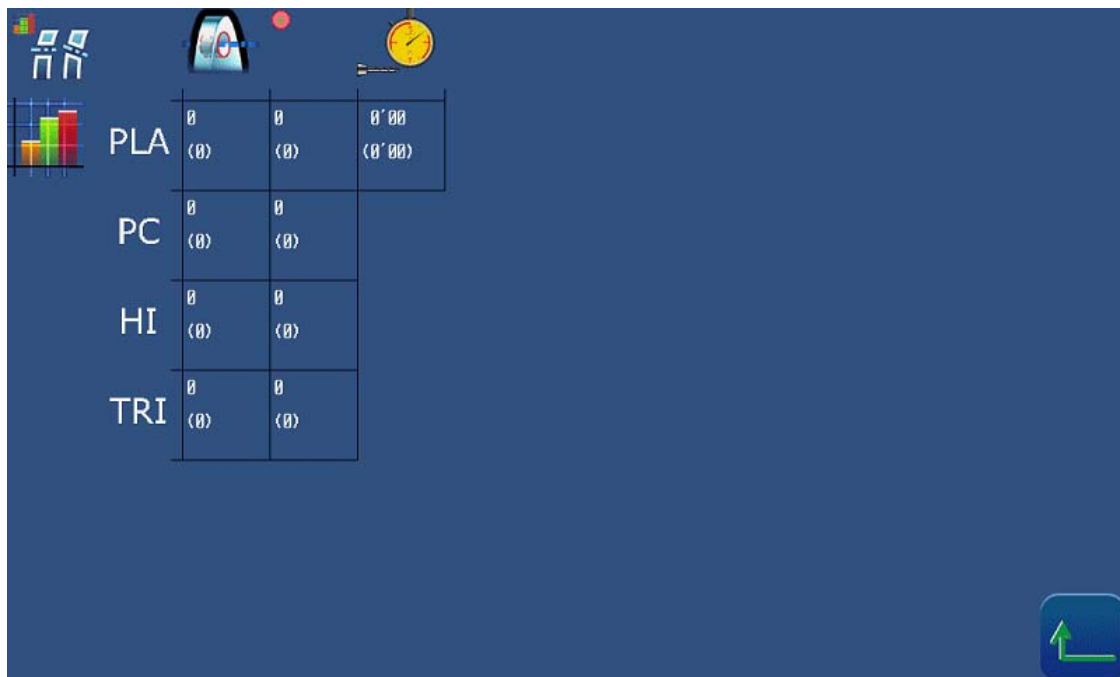
Pantalla 5-4: Consulta de las estadísticas establecidas respecto al mantenimiento usuario

5.11.2.2.3.10 Pantalla de consulta de las estadísticas relacionada con el Digiform



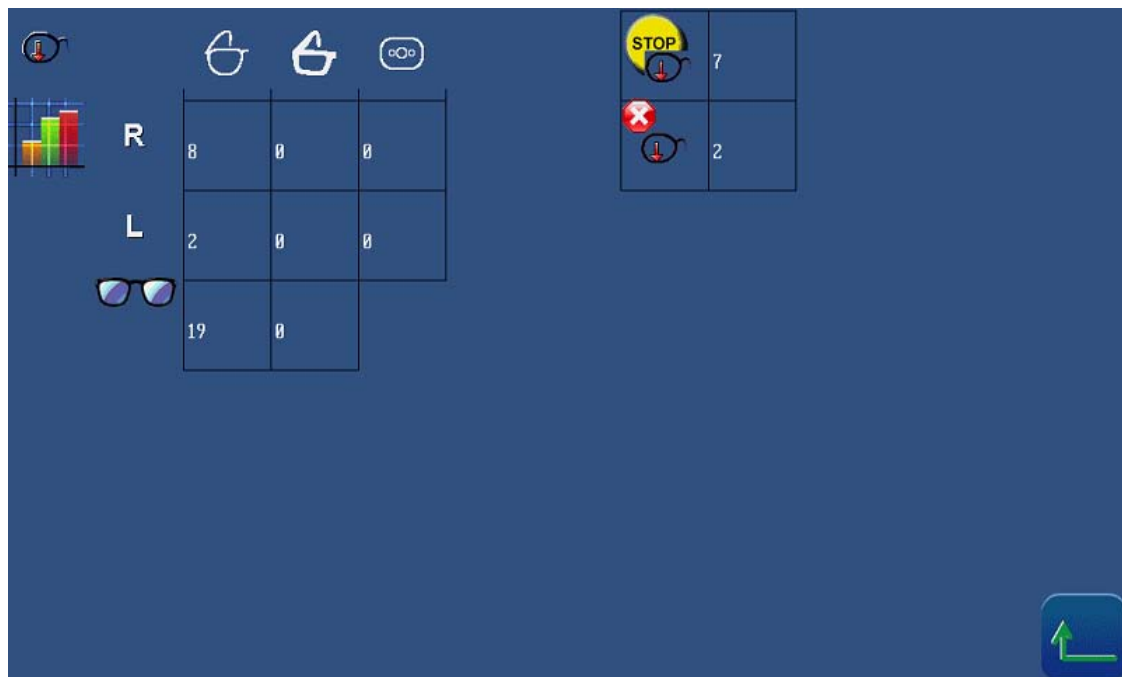
Pantalla 5-5: Consulta de las estadísticas relacionada con el Digiform

5.11.2.2.3.11 Pantalla de consulta de las estadísticas de perforación



Pantalla 5-6: Consulta de las estadísticas de perforación

5.11.2.2.3.12 Pantalla de consulta de las estadísticas Scanform



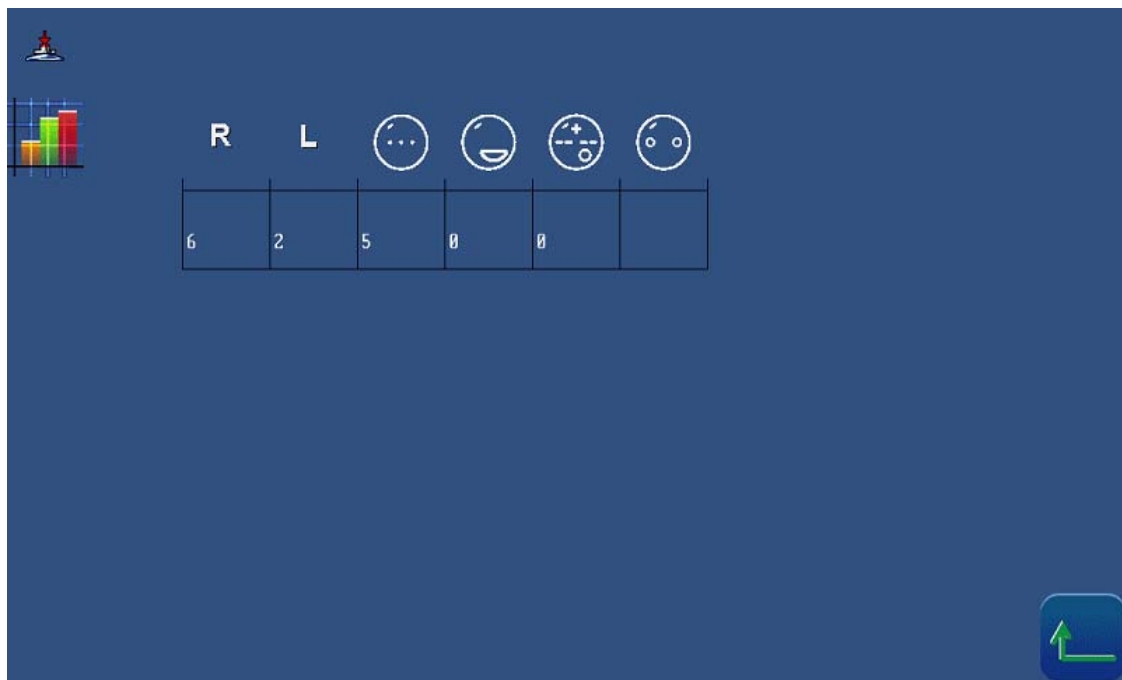
Pantalla 5-7: Consulta de las estadísticas Scanform

5.11.2.2.3.13 Pantalla de consulta de las estadísticas Biselado sin Borde



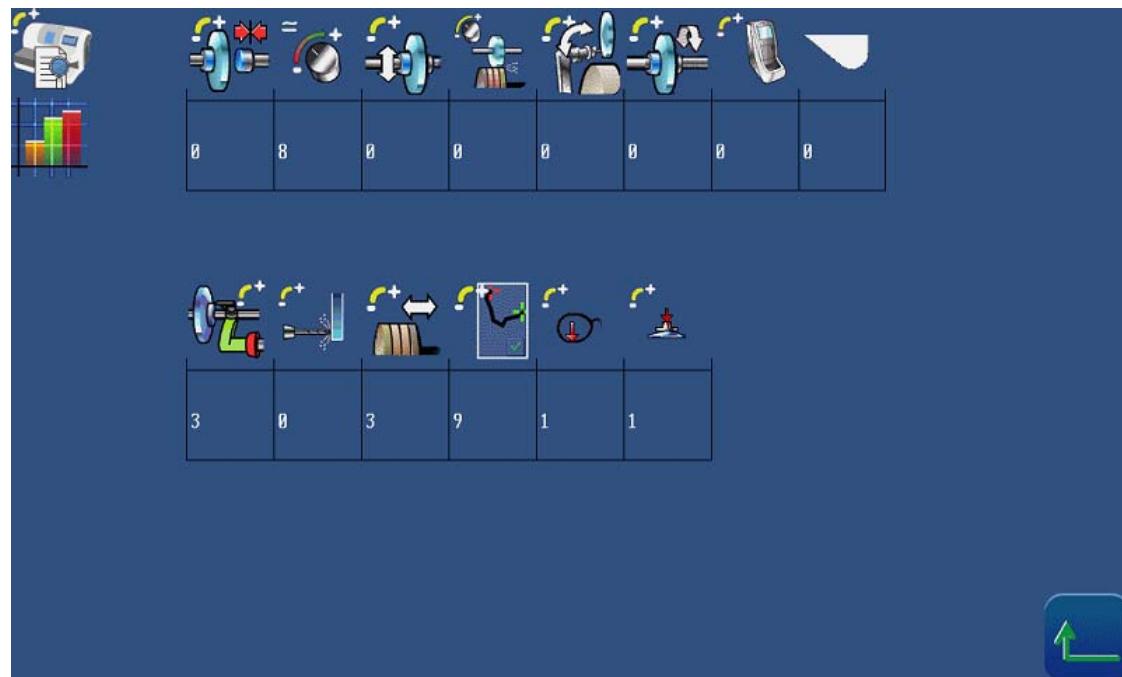
Pantalla 5-8: Consulta de las estadísticas biselado sin Borde

5.11.2.2.3.14 Pantalla de consulta de las estadísticas de Bloqueador/Centrador



Pantalla 5-9: Consulta de las estadísticas del Bloqueador/Centrador

5.11.2.2.3.15 Pantalla de consulta de las estadísticas de los ajustes



Pantalla 5-10: Consulta de las estadísticas de los ajustes

## 5.12 MENSAJES

### 5.12.1 TIPOS DE MENSAJES

Existen tres tipos de mensajes:

- > el mensaje informativo;
- > el mensaje de advertencia;
- > el mensaje de fallo.

### 5.12.2 LISTA DE MENSAJES

La siguiente tabla recoge el conjunto de mensajes, las condiciones para que los mismos aparezcan y las acciones que se deben realizar.

#	Mensaje	Condición(es) para que aparezca	Acción(es)
0x0	Ranurado y perforado no permitido en lente de cristal.	El material de lente Cristal no puede ni ranurarse ni perforarse.	Adapte su trabajo al material de lente Cristal: acabado de bisel o sin borde o Utilice otro material de lente para el trabajo en curso.
0x1	Parámetros de biselado incompletos.	Ha comenzado un biselado sin haber seleccionado aún todos los parámetros.	Compruebe que todos los parámetros hayan sido seleccionados. No puede haber ningún botón en estado «Sin definir».
0x2	Ningún trabajo seleccionado.	Ha comenzado un biselado sin haber cargado previamente una forma.	Cargue la forma, seleccione los parámetros y comience el biselado.
0x4	Biselado en curso.	Hay un trabajo A en proceso de biselado y usted ha cargado un trabajo B.	Espere hasta el final del biselado del trabajo en curso antes de cargar otro trabajo.
0x5	Número de trabajo desconocido.	El número de trabajo que está intentando cargar no existe en el servidor.	Compruebe el número del trabajo y cargue otro número.
0x7	¿Desea volver a biselar la misma lente?	Acaba de biselar una lente y ha vuelto a comenzar un ciclo con el mismo número de trabajo y en el mismo lado.	SÍ: si desea volver a biselar la misma lente o biselar varias lentes con los mismos parámetros. NO: coloque una nueva lente y proceda como desee.
0x8	Espere mientras se apaga la máquina.	Pulse durante un tiempo prolongado (más de 6 segundos) el botón de modo de espera de la máquina.	Espere hasta que la máquina se haya apagado antes de desconectarla.
0x9	Ahora puede apagar la máquina con total seguridad.	Ha ordenado a la máquina que pare. El procedimiento de parada se ha respetado. La máquina puede apagarse.	Apague la máquina (botón On/Off pulsado y apagado).

#	Mensaje	Condición(es) para que aparezca	Acción(es)
0xA	Configuración incompatible de la biseladora. No se puede utilizar una lente Trivex.	El trabajo que ha cargado requiere material de lente Trivex®. En los menús de personalización usted excluyó este parámetro. En consecuencia, la biseladora no puede aceptar el trabajo.	Confirme el mensaje. Si, aun así, desea cargar este trabajo, modifique la personalización de los menús desplegables. Seleccione el material de lente Trivex®. Cargue de nuevo el trabajo.
0xB	Configuración incompatible de la biseladora. No se puede utilizar una lente de plástico con alto índice de refracción.	El trabajo que ha cargado requiere material de lente de plástico de Alto Índice de Refracción (HI). En los menús de personalización usted excluyó este parámetro. En consecuencia, la biseladora no puede aceptar el trabajo.	Confirme el mensaje. Si, aun así, desea cargar este trabajo, modifique la personalización de los menús desplegables. Seleccione el material de lente de plástico de Alto Índice de Refracción (HI). Cargue de nuevo el trabajo.
0xC	Configuración incompatible de la biseladora. No se puede utilizar una lente de cristal.	El trabajo que ha cargado requiere el material de lente Cristal. En los menús de personalización usted excluyó este parámetro. En consecuencia, la biseladora no puede aceptar el trabajo.	Confirme el mensaje. Si, aun así, desea cargar este trabajo, modifique la personalización de los menús desplegables. Seleccione el material de lente Cristal. Cargue de nuevo el trabajo.
0xD	Configuración incompatible de la biseladora. No se puede utilizar una lente de plástico.	El trabajo que ha cargado requiere el material de lente CR39. En los menús de personalización usted excluyó este parámetro. En consecuencia, la biseladora no puede aceptar el trabajo.	Confirme el mensaje. Si, aun así, desea cargar este trabajo, modifique la personalización de los menús desplegables. Seleccione el material de lente CR39. Cargue de nuevo el trabajo.
0xE	Configuración incompatible de la biseladora. No se puede utilizar una lente de policarbonato.	El trabajo que ha cargado requiere el material de lente Policarbonato. En los menús de personalización usted excluyó este parámetro. En consecuencia, la biseladora no puede aceptar el trabajo.	Confirme el mensaje. Si, aun así, desea cargar este trabajo, modifique la personalización de los menús desplegables. Seleccione el material de lente Policarbonato. Cargue de nuevo el trabajo.
0xF	Configuración incompatible de la biseladora. No se puede realizar el bisel de acabado.	El trabajo que ha cargado requiere el Bisel de acabado. En los menús de personalización usted excluyó este parámetro. En consecuencia, la biseladora no puede aceptar el trabajo.	Confirme el mensaje. Si, aun así, desea cargar este trabajo, modifique la personalización de los menús desplegables. Seleccione el Bisel de acabado. Cargue de nuevo el trabajo.
0x10	Configuración incompatible de la biseladora. No se puede realizar el acabado de la lente sin borde.	El trabajo que ha cargado requiere el acabado de lente Sin Borde. En los menús de personalización usted excluyó este parámetro. En consecuencia, la biseladora no puede aceptar el trabajo.	Confirme el mensaje. Si, aun así, desea cargar este trabajo, modifique la personalización de los menús desplegables. Seleccione el acabado Sin Borde. Cargue de nuevo el trabajo.

#	Mensaje	Condición(es) para que aparezca	Acción(es)
0x11	Configuración incompatible de la biseladora. No se puede realizar el acabado del ranurado.	El trabajo que ha cargado requiere el acabado Ranurado. En los menús de personalización usted excluyó este parámetro. En consecuencia, la biseladora no puede aceptar el trabajo.	Confirme el mensaje. Si, aun así, desea cargar este trabajo, modifique la personalización de los menús desplegables. Seleccione el acabado Ranurado. Cargue de nuevo el trabajo.
0x12	Configuración incompatible de la biseladora. No se puede realizar el acabado perforado.	El trabajo que ha cargado requiere el acabado Perforado. En los menús de personalización usted excluyó este parámetro. En consecuencia, la biseladora no puede aceptar el trabajo.	Confirme el mensaje. Si, aun así, desea cargar este trabajo, modifique la personalización de los menús desplegables. Seleccione el acabado Perforado. Cargue de nuevo el trabajo.
0x13	Configuración incompatible de la biseladora. No se puede realizar el acabado del ranurado/perforado.	El trabajo que ha cargado requiere el acabado del Ranurado/Perforado. En los menús de personalización usted excluyó este parámetro. En consecuencia, la biseladora no puede aceptar el trabajo.	Confirme el mensaje. Si, aun así, desea cargar este trabajo, modifique la personalización de los menús desplegables. Seleccione el acabado Ranurado/Perforado. Cargue de nuevo el trabajo.
0x14	Configuración incompatible de la biseladora. No se puede realizar el bisel de subacabado tipo \«Auto»\	El trabajo que ha cargado requiere el Bisel de subacabado tipo automático. En los menús de personalización usted excluyó este parámetro. En consecuencia, la biseladora no puede aceptar el trabajo.	Confirme el mensaje. Si, aun así, desea cargar este trabajo, modifique la personalización de los menús desplegables. Seleccione el Bisel de subacabado tipo automático. Cargue de nuevo el trabajo.
0x15	Configuración incompatible de la biseladora. No se puede realizar el subacabado del tipo \«Curva de bisel predefinida»\	El trabajo que ha cargado requiere el subacabado del tipo Curva de bisel predefinida. En los menús de personalización usted excluyó este parámetro. En consecuencia, la biseladora no puede aceptar el trabajo.	Confirme el mensaje. Si, aun así, desea cargar este trabajo, modifique la personalización de los menús desplegables. Seleccione el subacabado Curva de bisel predefinida. Cargue de nuevo el trabajo.
0x16	Configuración incompatible de la biseladora. No se puede realizar el bisel de subacabado del tipo \«Distancia mínima desde superficie posterior»\ (cara interna)	El trabajo que ha cargado requiere el bisel de subacabado del tipo Distancia mínima desde superficie posterior. En los menús de personalización usted excluyó este parámetro. En consecuencia, la biseladora no puede aceptar el trabajo.	Confirme el mensaje. Si, aun así, desea cargar este trabajo, modifique la personalización de los menús desplegables. Seleccione el Bisel de subacabado del tipo Distancia mínima desde superficie posterior (cara interna). Cargue de nuevo el trabajo.



#	Mensaje	Condición(es) para que aparezca	Acción(es)
0x17	Configuración incompatible de la biseladora. No se puede realizar el bisel de subacabado del tipo \«Porcentaje»\ (%).	El trabajo que ha cargado requiere el Bisel de subacabado del tipo Porcentaje. En los menús de personalización usted excluyó este parámetro. En consecuencia, la biseladora no puede aceptar el trabajo.	Confirme el mensaje. Si, aun así, desea cargar este trabajo, modifique la personalización de los menús desplegados. Seleccione el Bisel de subacabado del tipo Porcentaje. Cargue de nuevo el trabajo.
0x18	Configuración incompatible de la biseladora. No se puede realizar el bisel de subacabado del tipo \«Manual»\.	El trabajo que ha cargado requiere el Bisel de subacabado del tipo Manual. En los menús de personalización usted excluyó este parámetro. En consecuencia, la biseladora no puede aceptar el trabajo.	Confirme el mensaje. Si, aun así, desea cargar este trabajo, modifique la personalización de los menús desplegados. Seleccione el Bisel de subacabado del tipo Manual. Cargue de nuevo el trabajo.
0x19	Configuración incompatible de la biseladora. No se puede realizar el subacabado de ranura de tipo \«Auto»\.	El trabajo que ha cargado requiere el subacabado de Ranura de tipo Automático. En los menús de personalización usted excluyó este parámetro. En consecuencia, la biseladora no puede aceptar el trabajo.	Confirme el mensaje. Si, aun así, desea cargar este trabajo, modifique la personalización de los menús desplegados. Seleccione el subacabado de Ranura de tipo Automático. Cargue de nuevo el trabajo.
0x1A	Configuración incompatible de la biseladora. No se puede realizar subacabado del tipo \«Curva de ranurado predefinida»\.	El trabajo que ha cargado requiere el subacabado del tipo Curva de ranurado predefinida. En los menús de personalización usted excluyó este parámetro. En consecuencia, la biseladora no puede aceptar el trabajo.	Confirme el mensaje. Si, aun así, desea cargar este trabajo, modifique la personalización de los menús desplegados. Seleccione el subacabado del tipo Curva de ranurado predefinida. Cargue de nuevo el trabajo.
0x1B	Configuración incompatible de la biseladora. No se puede realizar el subacabado de ranura de tipo \«Distancia mínima desde la superficie posterior de ranurado»\ (cara interna).	El trabajo que ha cargado requiere el subacabado de Ranura de tipo Distancia mínima desde la superficie posterior. En los menús de personalización usted excluyó este parámetro. En consecuencia, la biseladora no puede aceptar el trabajo.	Confirme el mensaje. Si, aun así, desea cargar este trabajo, modifique la personalización de los menús desplegados. Seleccione el subacabado de Ranura de tipo Distancia mínima desde la superficie posterior. Cargue de nuevo el trabajo.
0x1C	Configuración incompatible de la biseladora. No se puede realizar el subacabado de ranura de tipo \«Porcentaje»\ (%).	El trabajo que ha cargado requiere el acabado de Ranura de tipo Porcentaje. En los menús de personalización usted excluyó este parámetro. En consecuencia, la biseladora no puede aceptar el trabajo.	Confirme el mensaje. Si, aun así, desea cargar este trabajo, modifique la personalización de los menús desplegados. Seleccione el subacabado de Ranura de tipo Porcentaje. Cargue de nuevo el trabajo.

#	Mensaje	Condición(es) para que aparezca	Acción(es)
0x1D	Configuración incompatible de la biseladora. No se puede realizar subacabado de ranura de tipo «Manual».	El trabajo que ha cargado requiere el subacabado de Ranura de tipo Manual. En los menús de personalización usted excluyó este parámetro. En consecuencia, la biseladora no puede aceptar el trabajo.	Confirme el mensaje. Si, aun así, desea cargar este trabajo, modifique la personalización de los menús desplegables. Seleccione el subacabado de Ranura de tipo Manual. Cargue de nuevo el trabajo.
0x1E	Configuración incompatible de la biseladora. No se puede realizar perforado normal en la cara interna.	El trabajo que ha cargado presenta el subacabado Perforado normal en la cara interna. En los menús de personalización usted excluyó este parámetro. En consecuencia, la biseladora no puede aceptar el trabajo.	Confirme el mensaje. Si, aun así, desea cargar este trabajo, modifique la personalización de los menús desplegables. Seleccione el subacabado Perforado normal en la cara interna. Cargue de nuevo el trabajo.
0x1F	Configuración incompatible de la biseladora. No se puede realizar perforado normal en la cara externa.	El trabajo que ha cargado requiere el subacabado de Perforado normal en la cara externa. En los menús de personalización usted excluyó este parámetro. En consecuencia, la biseladora no puede aceptar el trabajo.	Confirme el mensaje. Si, aun así, desea cargar este trabajo, modifique la personalización de los menús desplegables. Seleccione el subacabado de Perforado normal en la cara externa. Cargue de nuevo el trabajo.
0x20	Configuración incompatible de la biseladora. No se puede realizar perforado paralelo al eje del fijador.	El trabajo que ha cargado requiere el subacabado Perforado paralelo a los ejes. En los menús de personalización usted excluyó este parámetro. En consecuencia, la biseladora no puede aceptar el trabajo.	Confirme el mensaje. Si, aun así, desea cargar este trabajo, modifique la personalización de los menús desplegables. Seleccione el subacabado Perforado paralelo a los ejes. Cargue de nuevo el trabajo.
0x21	Configuración incompatible de la biseladora No se puede realizar bisel de seguridad en superficie anterior (cara externa).	El trabajo que ha cargado requiere el acabado de bisel de seguridad en la cara externa de la lente. En los menús de personalización usted excluyó este parámetro. En consecuencia, la biseladora no puede aceptar el trabajo.	Confirme el mensaje. Si, aun así, desea cargar este trabajo, modifique la personalización de los menús desplegables. Seleccione el parámetro Bisel de seguridad en la superficie anterior (cara externa) de la lente. Cargue de nuevo el trabajo.
0x22	Configuración incompatible de la biseladora. No se puede realizar bisel de seguridad en la superficie posterior (cara interna).	El trabajo que ha cargado presenta un bisel de seguridad en la cara interna de la lente. En los menús de personalización usted excluyó este parámetro. En consecuencia, la biseladora no puede aceptar el trabajo.	Confirme el mensaje. Si, aun así, desea cargar este trabajo, modifique la personalización de los menús desplegables. Seleccione el parámetro Bisel de seguridad en la superficie posterior (cara interna) de la lente. Cargue de nuevo el trabajo.

#	Mensaje	Condición(es) para que aparezca	Acción(es)
0x23	Configuración incompatible de la biseladora. No se puede realizar ninguno de los dos biseles de seguridad.	El trabajo que ha cargado requiere un bisel de seguridad en las caras externa e interna de la lente. En los menús de personalización usted excluyó este parámetro. En consecuencia, la biseladora no puede aceptar el trabajo.	Confirme el mensaje. Si, aun así, desea cargar este trabajo, modifique la personalización de los menús desplegados. Seleccione el parámetro Bisel de seguridad en las superficies anterior y posterior (caras externa e interna) de la lente. Cargue de nuevo el trabajo.
0x24	Configuración incompatible de la biseladora No se puede utilizar lente sin bisel de seguridad.	El trabajo que ha cargado requiere el parámetro Sin Bisel de Seguridad. En los menús de personalización usted excluyó este parámetro. En consecuencia, la biseladora no puede aceptar el trabajo.	Confirme el mensaje. Si, aun así, desea cargar este trabajo, modifique la personalización de los menús desplegados. Seleccione el parámetro Sin Bisel de Seguridad. Cargue de nuevo el trabajo.
0x25	Configuración incompatible de la biseladora. No se puede utilizar lente con bisel de seguridad sin definir.	El trabajo que ha cargado requiere el parámetro Bisel de seguridad sin definir. En los menús de personalización usted excluyó este parámetro. En consecuencia, la biseladora no puede aceptar el trabajo.	Confirme el mensaje. Si, aun así, desea cargar este trabajo, modifique la personalización de los menús desplegados. Seleccione el parámetro Bisel de seguridad sin definir. Cargue de nuevo el trabajo.
0x26	Retocado imposible en lente perforada o ranurada.	Desea realizar un retoque en una lente que presenta signos de haber sido perforada o ranurada. Esta operación es imposible en una lente que presente tales acabados.	Lleve a cabo el ajuste de tamaño de lente. Coloque una lente nueva e introduzca un valor de sobredimensionado negativo.
0x2B	Job (trabajo) recibido incorrecto.	Se han detectado problemas de comunicación con el servidor.	Cargue otro número de trabajo
0x30	¿Desea guardar la nueva configuración personalizada?	Al menos uno de los parámetros de personalización de los menús ha cambiado. La máquina solicita la confirmación de esta modificación.	Confirmar: se registra la nueva configuración personalizada. No confirmar: la nueva configuración personalizada no se registra. La personalización anterior se mantiene. Cancelar: usted vuelve a la pantalla de configuración personalizada del botón de menú correspondiente. Vuelva a seleccionar los elementos que desea ver.
0x34	Ranura demasiado delante	La distancia entre la cara externa de la lente y el borde externo de la ranura es inferior a 0,2 mm.	Confirme el mensaje. Seleccione el subacabado de ranura manual. Visualice la posición de la ranura en la pantalla de control. Vuelva a colocar la ranura.

#	Mensaje	Condición(es) para que aparezca	Acción(es)
0x35	Ranura demasiado atrás	La distancia entre la cara interna de la lente y el borde interno de la ranura es inferior a 0,2 mm.	Confirme el mensaje. Seleccione el subcabado de ranura manual. Visualice la posición de la ranura en la pantalla de control. Vuelva a colocar la ranura.
0x100	El Job (trabajo) pedido no existe.	Ha cargado un número de trabajo, pero dicho trabajo no existe en el servidor.	Cargue otro número.
0x101	El servidor no ha respondido en el tiempo previsto.	Ha cargado un trabajo pero la biseladora no ha recibido señal del servidor.	Compruebe que: - el servidor está encendido; - el cable OMA está conectado correctamente a ambos terminales. A continuación, cargue de nuevo el trabajo.
0x102	Servidor no conectado.	El cable OMA está desenchufado O El servidor está apagado.	Compruebe que: - el servidor está encendido; - el cable OMA está conectado correctamente a ambos terminales. A continuación, cargue de nuevo el trabajo.
0x103	Montura OMA corrupta.	La montura OMA enviada por el servidor presenta una anomalía que impide la recepción.	Póngase en contacto con un técnico de Briot.
0x104	Montura OMA no válida.	La montura OMA enviada por el servidor presenta parámetros que la biseladora no reconoce.	Póngase en contacto con un técnico de Briot.
0x300	Pantalla táctil no detectada.	Cuando se inicia la biseladora, la pantalla táctil no se detecta.	Póngase en contacto con un técnico de Briot.
0x404	Bisel de seguridad o ranurado imposible	El bisel de seguridad y/o la ranura no se pueden realizar.	Confirme el mensaje. Seleccione nuevos parámetros.
0x405	Taladros eliminados (al menos uno no fue factible). ¿Desea continuar?	El plan de perforación incluye al menos un taladro situado demasiado cerca del bloque o demasiado lejos del borde de la lente.	SÍ: la lente se bisela, pero no se perfora. Posteriormente, podrá hacer los taladros de perforado con una taladradora. NO: la lente no se bisela. Retire la lente de la estación de biselado.
0x406	No se realizará el bisel de seguridad de la superficie posterior (externo). ¿Desea continuar?	El bisel de seguridad de la superficie anterior (externo) no puede realizarse. La lente es demasiado fina y/o la forma, demasiado pequeña.	SÍ: la lente se bisela sin bisel de seguridad de la superficie anterior (externa). NO: la lente no se bisela. Retire la lente de la estación de biselado.
0x407	No se realizará el bisel de seguridad de la superficie posterior (interno). ¿Desea continuar?	El bisel de seguridad de la superficie posterior (interno) no puede realizarse. La lente es demasiado fina y/o la forma, demasiado pequeña.	SÍ: la lente se bisela sin bisel de seguridad de la superficie posterior (interno). NO: la lente no se bisela. Retire la lente de la estación de biselado.

#	Mensaje	Condición(es) para que aparezca	Acción(es)
0x408	No se realizará la ranura. ¿Desea continuar?	La ranura no se puede realizar. La lente es demasiado fina y/o la forma, demasiado pequeña.	SÍ: la lente se bisela sin ranura. NO: la lente no se bisela. Retire la lente de la estación de biselado.
0x409	No se realizará ninguno de los biseles de seguridad. ¿Desea continuar?	Ninguno de los biseles de seguridad puede realizarse. La lente es demasiado fina y/o la forma, demasiado pequeña.	SÍ: la lente se bisela sin los biseles de seguridad. NO: la lente no se bisela. Retire la lente de la estación de biselado.
0x40A	No se realizará el bisel de seguridad ni la ranura de la superficie anterior (externo). ¿Desea continuar?	El bisel de seguridad y la ranura de la superficie anterior (externo) no pueden realizarse. La lente es demasiado fina y/o la forma, demasiado pequeña.	SÍ: la lente se bisela sin bisel de seguridad ni ranura de la superficie anterior (externos). NO: la lente no se bisela. Retire la lente de la estación de biselado.
0x40B	No se realizará el bisel de seguridad ni la ranura de la superficie posterior (internos). ¿Desea continuar?	El bisel de seguridad y la ranura de la superficie posterior (internos) no pueden realizarse. La lente es demasiado fina y/o la forma, demasiado pequeña.	SÍ: la lente se bisela sin bisel de seguridad ni ranura de la superficie posterior (internos). NO: la lente no se bisela. Retire la lente de la estación de biselado.
0x40C	No se realizará el bisel de seguridad ni la ranura. ¿Desea continuar?	El bisel de seguridad y la ranura no pueden realizarse. La lente es demasiado fina y/o la forma, demasiado pequeña.	SÍ: la lente se bisela sin los biseles de seguridad ni la ranura. NO: la lente no se bisela. Retire la lente de la estación de biselado.
0x40D	No es posible biselar una lente demasiado gruesa.	El grosor de la lente en el punto palpado es superior a 11 mm. La lente no puede biselarse.	Confirme el mensaje. Retire la lente de la estación de biselado.
0x40E	Biselado detenido: visor abierto	Ha abierto el visor durante el ciclo.	Compruebe la lente y retirela de la estación de biselado. Confirme el mensaje.
0x40F	Problema detectado: reinicializando...	Se ha detectado un problema durante el ciclo. La máquina debe reiniciarse antes de continuar.	Confirme el mensaje.
0x410	Lente demasiado pequeña. ¿Desea continuar?	La lente es demasiado pequeña o está demasiado descentrada con respecto a la forma.	SÍ: la lente se palpa de nuevo 0,5 mm más hacia el interior de la misma. Se puede repetir la operación 3 veces seguidas, 0,5 mm más hacia el interior cada vez. NO: retire la lente de la estación de biselado.
0x411	¿Ha montado los adaptadores pequeños?	Los adaptadores de 19 mm de diámetro son necesarios para la acción seleccionada.	Confirme el mensaje. Monte los adaptadores pequeños.
0x412	¿Ha montado los adaptadores planos pequeños?	Los adaptadores planos de 17 mm de diámetro son necesarios para la acción seleccionada.	Confirme el mensaje. Coloque los adaptadores planos pequeños.

#	Mensaje	Condición(es) para que aparezca	Acción(es)
0x413	Biselado imposible: radio demasiado pequeño	La forma es más pequeña que el adaptador menor.	Confirme el mensaje. Retire la lente de la estación de biselado.
0x414	Los palpadores de lente no están en posición	Se ha detectado una irregularidad durante la palpación.	Confirme el mensaje. Vuelva a iniciar el ciclo y observe el proceso de palpación: - si una de las puntas se ha desenganchado, vuelva a montarla; - si no es así, proceda a ajustar la palpación.
0x415	Bisel fuera de la lente.	El bisel está fuera de la lente en al menos un punto.	Confirme el mensaje. Visualice el fallo en la pantalla de control y proceda según corresponda.
0x416	Retoque imposible	Ha activado el control de retoque y la lente detectada no coincide con los parámetros de la lente que desea retocar.	Confirme el mensaje. Retire la lente de los ejes. Coloque la lente desea retocar.
0x41A	Lente demasiado fina para ranurado. ¿Desea continuar?	Se ha detectado un grosor de menos de 1 mm en al menos un punto de la lente.	SÍ: la lente se bisela con acabado sin borde. NO: el ciclo se detiene. Retire la lente de la estación de biselado.
0x41B	Lente demasiado pequeña.	La lente se ha palpado 3 veces seguidas, 0,5 mm más hacia el interior cada vez. La lente es demasiado pequeña o está demasiado descentrada con respecto a la forma.	Confirme el mensaje. Retire la lente de la estación de biselado.
0x41C	Diámetro de perforación > Diámetro del taladro. ¿Desea perforar?	El diámetro de al menos un taladro es más pequeño que el diámetro de la fresa. Sin embargo, el diámetro mínimo de perforado es igual al diámetro de la fresa.	SÍ: el(los) taladro(s) se perforará(n) con un diámetro mínimo igual al de la fresa. NO: la lente no se perfora. Retire la lente de la estación de biselado.
0x506	Saque la lente para retirar la fresa antes de aceptar el mensaje.	Se ha producido un fallo cuando la fresa para perforación estaba fuera de su alojamiento. La lente podría haber resultado dañada.	Compruebe que la máquina esté apagada. Retire la lente de la fresa para perforación con cuidado. Vuelva a encender la máquina.
0x508	Cambio de fresa recomendado. ¿Desea hacerlo ahora?	Durante la puesta en marcha, la máquina registra un tiempo de perforado total superior a 1 h. Se le recomienda que cambie la fresa para perforación.	SÍ: cambie la fresa para perforación (véase «Cambio de la fresa para perforación», página 103). NO: usted asume el riesgo de utilizar una fresa para perforación desgastada. Aumenta el riesgo de picar la lente. El mensaje se mostrará en cada puesta en marcha de la máquina.



#	Mensaje	Condición(es) para que aparezca	Acción(es)
0x509	Reacondicionamiento del disco mineral recomendado. ¿Desea hacerlo ahora?	Se han biselado 1000 lentes de cristal. Se recomienda el reacondicionamiento del disco de desbaste cristal.	SÍ: reacondicione el disco de desbaste cristal (véase «Reacondicionamiento de un disco», página 107). NO: usted asume el riesgo de utilizar un disco sucio. El riesgo de error de tamaño de lente aumenta, así como el tiempo de biselado. El mensaje se mostrará en cada puesta en marcha de la máquina.
0x50A	Reacondicionamiento del disco de acabado recomendado. ¿Desea hacerlo ahora?	Se han biselado 800 lentes de cristal con bisel de acabado. Se recomienda reacondicionar el disco de acabado.	SÍ: reacondicione el disco de acabado (véase «Reacondicionamiento de un disco», página 107). NO: usted asume el riesgo de utilizar un disco sucio. El riesgo de error de tamaño de lente aumenta, así como el tiempo de biselado. El mensaje se mostrará en cada puesta en marcha de la máquina.
0x902	Reacondicionamiento imposible. Grosor de disco incorrecto.	El grosor del disco instalado no se corresponde con el grosor que, en teoría, se requiere.	Confirme el mensaje. Utilice un disco de reacondicionamiento apropiado.
0x903	Reacondicionamiento imposible. Diámetro de disco demasiado pequeño.	El volumen de material para mecanizar es inferior al volumen mínimo requerido.	Confirme el mensaje. Utilice un disco de reacondicionamiento apropiado.
0x50C	Alimentación eléctrica débil.	El voltaje detectado es inferior al voltaje normal en un 20 %.	Póngase en contacto con su proveedor de electricidad.
0x909	Ajuste imposible. Lente demasiado pequeña.	El diámetro de la lente palpada es inferior a 11 mm.	Confirme el mensaje. Coloque otra lente n.º 10 00 205 bloqueada en el centro.





## 6 PRUEBAS

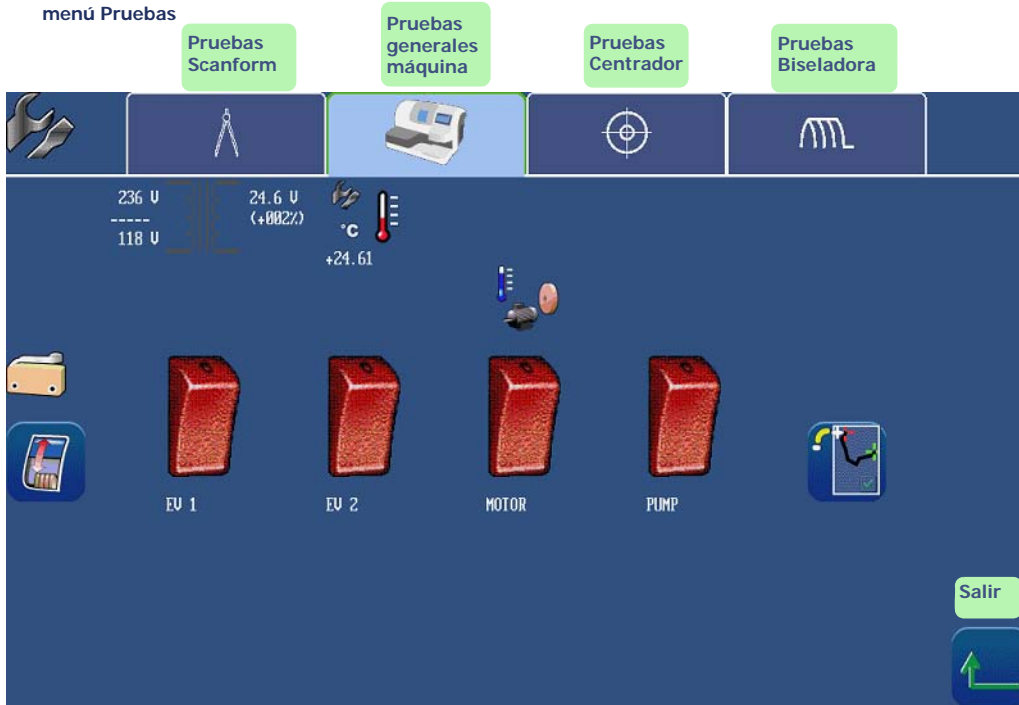
## 6.1 PRESENTACIÓN DE LOS MENÚS DE PRUEBAS

### 6.1.1 PRESENTACIÓN DE LA PANTALLA DE ACCESO A LAS PRUEBAS

#### 6.1.1.1 DESCRIPCIÓN DE LA PANTALLA

La pantalla de acceso a las pruebas se muestra a continuación:

Usted se encuentra en el  
menú Pruebas

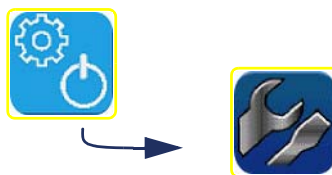


Pantalla 6-1: Pantalla de acceso a las pruebas

Observación: \*SBGD = Sistema de Bisel de Seguridad, Ranurado, Perforado

#### 6.1.1.2 ACCESO/SALIDA

##### 6.1.1.2.1 PARA ACCEDER A LA PANTALLA



##### 6.1.1.2.2 PARA SALIR DE LA PANTALLA



### 6.1.2 PANTALLA DE PRUEBA TIPO

La pantalla siguiente (prueba de palpación) es característica de la mayoría de las pruebas (véase «Principio de funcionamiento», página 157):



## 6.2 PRINCIPIO DE FUNCIONAMIENTO

### 6.2.1 PRINCIPIO DE FUNCIONAMIENTO DE UNA PANTALLA TIPO

#### 6.2.1.1 PRUEBAS COMPRENDIDAS

Las siguientes pantallas de prueba funcionan según el mismo principio:

- Palpadores de lente
- Movimiento del gato elevador
- Movimiento de la unidad de discos
- Rotación de la lente
- Salir/volver SBGD (CBRP)
- Rotación de discos
- Apertura/cierre del eje de sujeción de la lente

#### 6.2.1.2 PROCEDIMIENTO

El principio de funcionamiento es el siguiente:

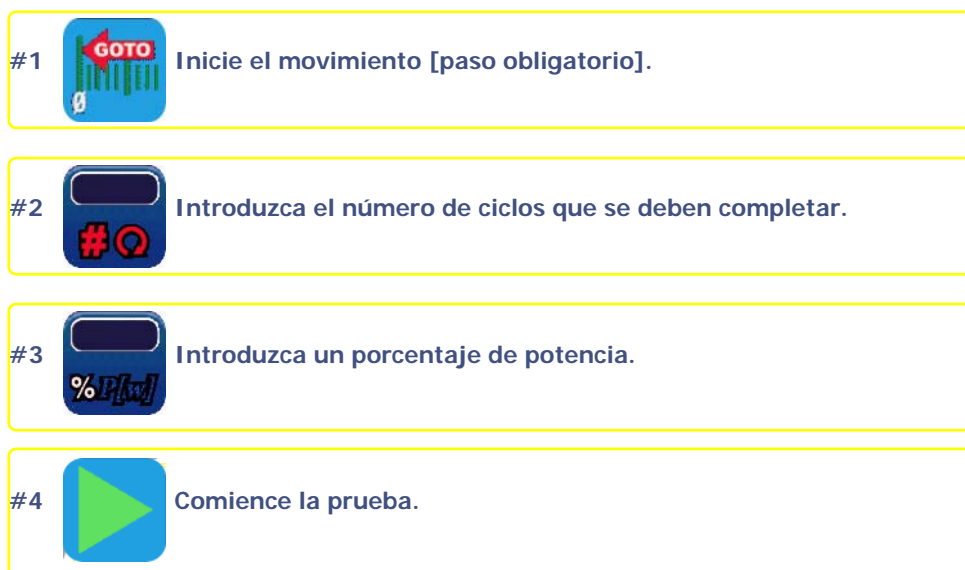


Gráfico de flujo 6-1: Principio de funcionamiento de una pantalla de prueba tipo

#### 6.2.1.3 SECUENCIA DE PRUEBAS

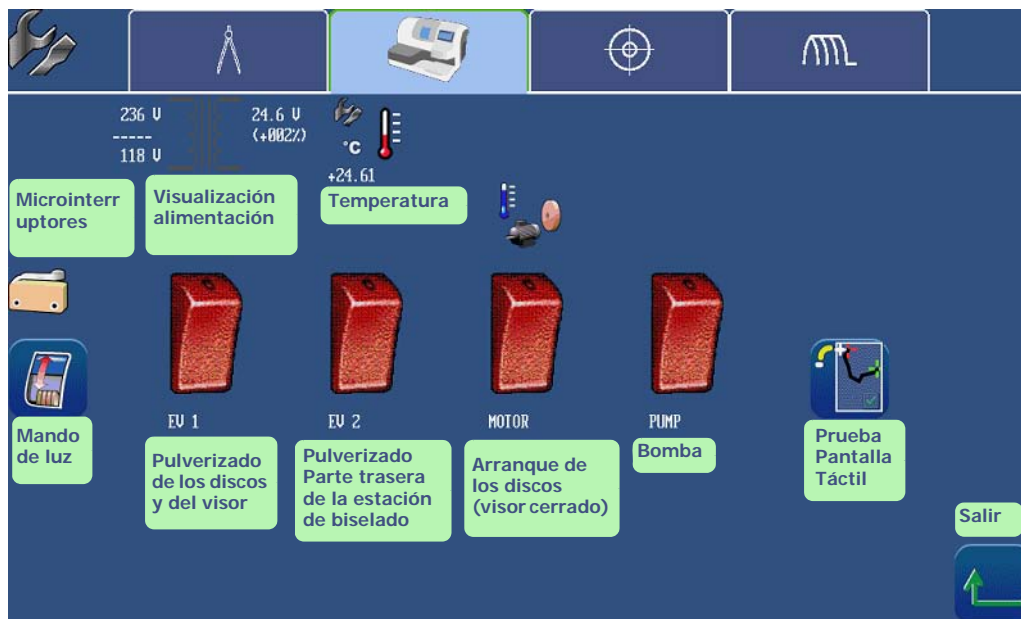
- > Las pruebas deben realizarse en un orden lógico.
- > Las pruebas que aparecen en gris no pueden llevarse a cabo mientras la prueba de acceso anterior no haya comenzado.

Ejemplo: La prueba de rotación de la lente no puede llevarse a cabo si previamente no se han realizado las pruebas de la palpación, del movimiento del gato elevador y del movimiento de la unidad de discos.

## 6.2.2 FUNCIONAMIENTO DE OTRAS PANTALLAS

### 6.2.2.1 PRESENTACIÓN

La siguiente pantalla es la de las pruebas de las válvulas de solenoide y de la bomba:



Pantalla 6-2: Pantalla de prueba

#### 6.2.2.1.1 PANTALLA CON INTERRUPTOR

- ⇒ Para comenzar la prueba, pulse el interruptor del elemento que desee probar.
- ⇒ Observe.
- ⇒ Para detener la prueba, pulse de nuevo el interruptor.

#### 6.2.2.1.2 PANTALLA CON MICROINTERRUPTORES Y FOTOCÉLULAS

- ⇒ Opere manualmente sobre el microinterruptor o la fotocélula del elemento que desee probar.
- ⇒ Observe el estado del microinterruptor o de la fotocélula en la pantalla.



## 7 ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

## 7.1 CARACTERÍSTICAS

- > Inicio automático
- > Palpación de la cara externa e interna de la lente en 3 dimensiones
- > Equipos:
  - disco de desbaste cristal;
  - disco de desbaste para todos los plásticos;
  - disco de acabado bisel/sin borde;
  - disco de pulido bisel/sin borde.
- > Presión de fijación automática
- > Presión de biselado automática ajustada en función del material que se va a biselar
- > Ranurado de lente en anchura sencilla, esto es,  $L = 0,6$  mm (hilo de nailon), o doble, esto es,  $L = 1,2$  mm
- > Perforado de diferentes taladros
  - pasantes;
  - muecas;
  - oblongos.
- > Perforación con inclinación fija  $10^\circ$
- > Biselado de seguridad de las caras externa y/o interna de la lente
- > Conexión para bomba si se funciona en circuito cerrado
- > Diámetro de biselado
  - $< o = a$  80 mm;
  - sin borde (sin bisel de seguridad)  $\geq 17,50$  mm;
  - bisel (sin bisel de seguridad)  $\geq 19,10$  mm;
  - ranurado (sin bisel de seguridad)  $\geq 18,50$  mm;
  - bisel de seguridad sin borde/ranura  $\geq 21$  mm;
  - bisel de seguridad  $\geq 21$  mm.
- > Limpieza automática del sistema de fijación de la lente y de la estación de biselado
- > Estadísticas de biselado



## 7.2 ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

### 7.2.1 CARACTERÍSTICAS

#### ⊖ GENERALES

- > Destinado al uso en interior
- > Dimensiones
  - Anchura: **747,3 mm**
  - Profundidad: **600 mm**
  - Altura: **455 mm**
- > Peso emotion2 : **69 kg**
- > peso perception2 : **66 kg**
- > Cantidad media de lentes biseladas al día: **20**
- > Tensión: **230 V-50 Hz, 120 V-60 Hz**
- > Nivel sonoro: **72 dB**
- > Grado de contaminación: **2**
- > Categoría de instalación: **II**
- > Temperatura de utilización: **de 13 °C a 35 °C**
- > Tasa de humedad relativa: **de 10 % a 80 %**
- > Presión de agua máxima: **3 bares**
- > Presión de agua máxima en la bomba: **3 bares**
- > Salida sector accionada por bomba: **230 V-50 Hz, 120 V-60 HZ**
- > Potencia disponible para la bomba: **500 W**

#### ⊖ FUSIBLES

	Biseladora 220 V-50 Hz		Biseladora 120 V-60 Hz	
	5 A	1150 W	12,5 A	1500 W
F1 & F2	10 AT	Litte Fuse 326006 Schurter 0001-2534	25 AT	Ferraz 125 V SA 6.3x32 Ref.: T084427P
F3 & F4	3.15 AT	Litte Fuse 2183-15 Schurter 0031-5322	5 AT	Ferraz 250 V 5 ST 5x20 Ref.: Z090550P
F6	8 AT	Litte Fuse 218008 Schurter 0031-8326	8 AT	Litte Fuse 218008 Schurter 0031-8326

## 7.2.2 NORMAS CE

⊖ CONFORME CON LAS DIRECTIVAS DE SEGURIDAD:

EN 61010-1  
Di 2006/42/EC  
Di 2006/95/EC  
Di 2002/95/EC  
Di 2002/96/EC

⊖ CONFORME CON LAS DIRECTIVAS CEM:

Di 2002/108/EC  
EN 55022 «Clase B»  
EN 61000-3-2  
EN 61000-3-3  
EN 61000-6-2

⊖ ESTÁNDAR UL PARA VERSIONES 115 V:

UL/CSA 61010-1



**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.**



emotion

**briot**

2, rue Roger Bonnet  
27340 PONT DE L'ARCHE  
FRANCE  
Tél. : +33 (0)232 989 132  
Fax : +33 (0)235 020 294

perception

