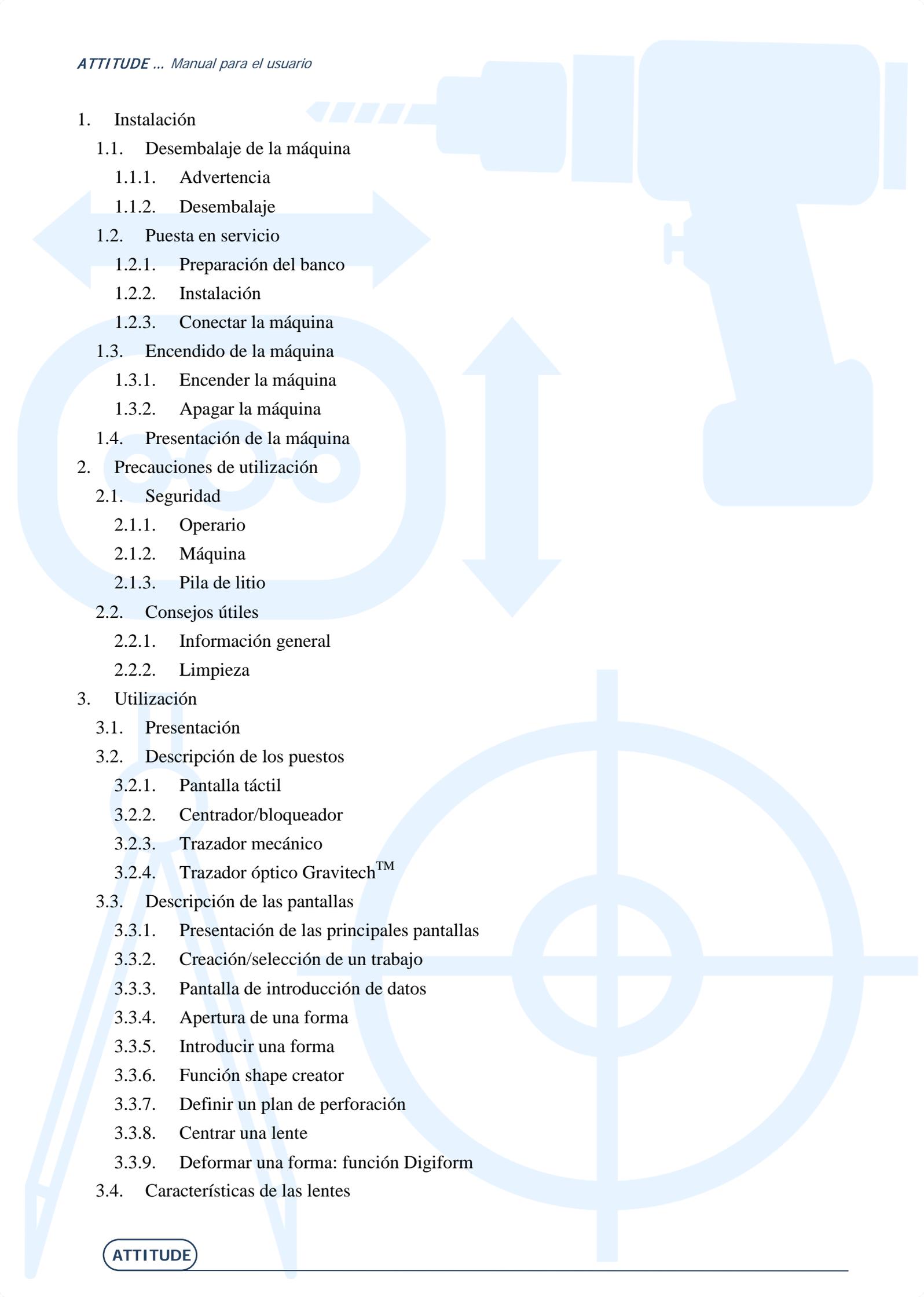


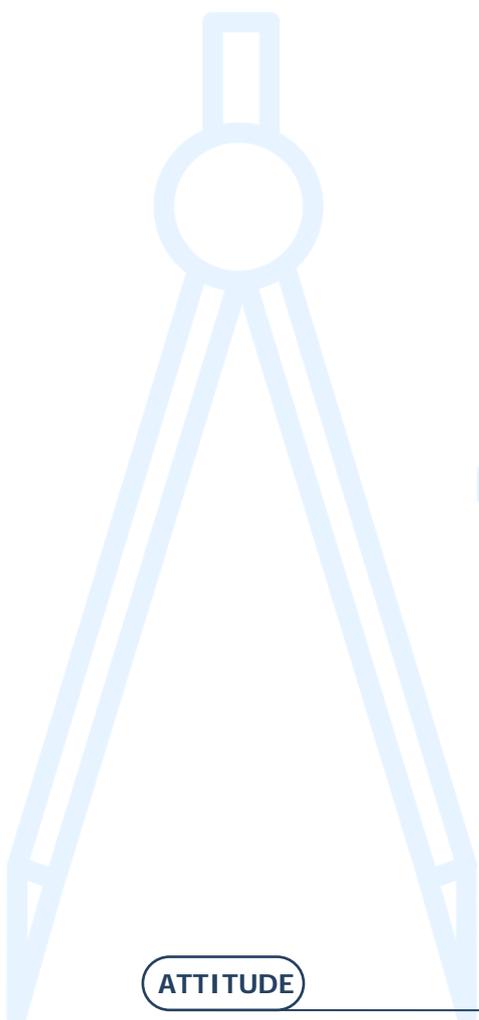
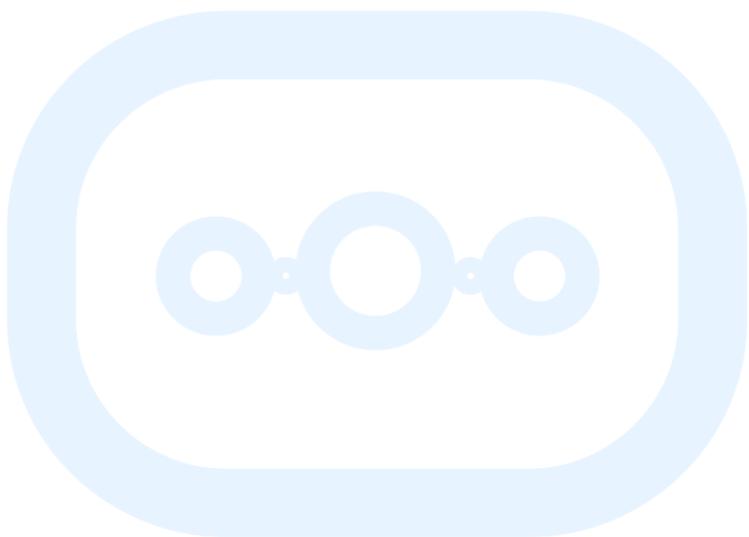
Manual de Uso



- 
1. Instalación
 - 1.1. Desembalaje de la máquina
 - 1.1.1. Advertencia
 - 1.1.2. Desembalaje
 - 1.2. Puesta en servicio
 - 1.2.1. Preparación del banco
 - 1.2.2. Instalación
 - 1.2.3. Conectar la máquina
 - 1.3. Encendido de la máquina
 - 1.3.1. Encender la máquina
 - 1.3.2. Apagar la máquina
 - 1.4. Presentación de la máquina
 2. Precauciones de utilización
 - 2.1. Seguridad
 - 2.1.1. Operario
 - 2.1.2. Máquina
 - 2.1.3. Pila de litio
 - 2.2. Consejos útiles
 - 2.2.1. Información general
 - 2.2.2. Limpieza
 3. Utilización
 - 3.1. Presentación
 - 3.2. Descripción de los puestos
 - 3.2.1. Pantalla táctil
 - 3.2.2. Centrador/bloqueador
 - 3.2.3. Trazador mecánico
 - 3.2.4. Trazador óptico Gravitech™
 - 3.3. Descripción de las pantallas
 - 3.3.1. Presentación de las principales pantallas
 - 3.3.2. Creación/selección de un trabajo
 - 3.3.3. Pantalla de introducción de datos
 - 3.3.4. Apertura de una forma
 - 3.3.5. Introducir una forma
 - 3.3.6. Función shape creator
 - 3.3.7. Definir un plan de perforación
 - 3.3.8. Centrar una lente
 - 3.3.9. Deformar una forma: función Digiform
 - 3.4. Características de las lentes

- 3.4.1. Límites
- 3.4.2. Tipos de lentes
- 4. Configuración
 - 4.1. Presentación
 - 4.1.1. Acceder a la pantalla de configuración
 - 4.2. Pantallas de ajuste de parámetros
 - 4.2.1. Menú Personalización
 - 4.2.2. Menú Información
- 5. Ajuste de la máquina
 - 5.1. Presentación
 - 5.1.1. Acceso a las pantallas de ajuste
 - 5.1.2. Ajuste del trazador mecánico
 - 5.1.3. Ajuste del bloqueador
- 6. Mantenimiento
 - 6.1. Presentación
 - 6.1.1. Purgar manualmente las bases de trabajos
 - 6.1.2. Cargando la base de patrones
 - 6.2. Mantenimiento del trazador mecánico
 - 6.2.1. Limpiar el trazador mecánico
 - 6.2.2. Cambiar los tubos pinza montura
 - 6.3. Mantenimiento del centrador/bloqueador
 - 6.3.1. Limpiar el plano de posicionamiento
 - 6.3.2. Sustituir el Touch Latch
 - 6.3.3. Cambiar un fusible
 - 6.4. Mantenimiento de la pantalla táctil
 - 6.4.1. Limpieza de la pantalla táctil
 - 6.5. Mantenimiento preventivo
 - 6.5.1. Consejos
 - 6.5.2. Tabla de sustituciones para piezas estándar
 - 6.6. Mensajes
 - 6.6.1. Tipos de mensajes
 - 6.6.2. Lista de mensajes
- 7. Especificaciones técnicas
 - 7.1. Especificaciones técnicas
- 8. Anexo
 - 8.1. Presentación de los botones
 - 8.1.1. Botones comunes a todas las pantallas
 - 8.1.2. Botones de la pantalla de introducción
 - 8.1.3. Botones de la pantalla de centrado

- 8.1.4. Botones de la pantalla de descentrado
- 8.1.5. Botones de la pantalla de Digiform
- 8.1.6. Botones de la pantalla de perforación
- 8.1.7. Botones de la pantalla de la lista de trabajos
- 8.1.8. Botones de la pantalla de la lista de patrones
- 8.1.9. Botones de la pantalla Shape creator



Estimado cliente:

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Θ SÍMBOLOS

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

La siguiente tabla enumera y describe todos los códigos empleados:

DESCRIPCIÓN DE LOS PICTOGRAMAS

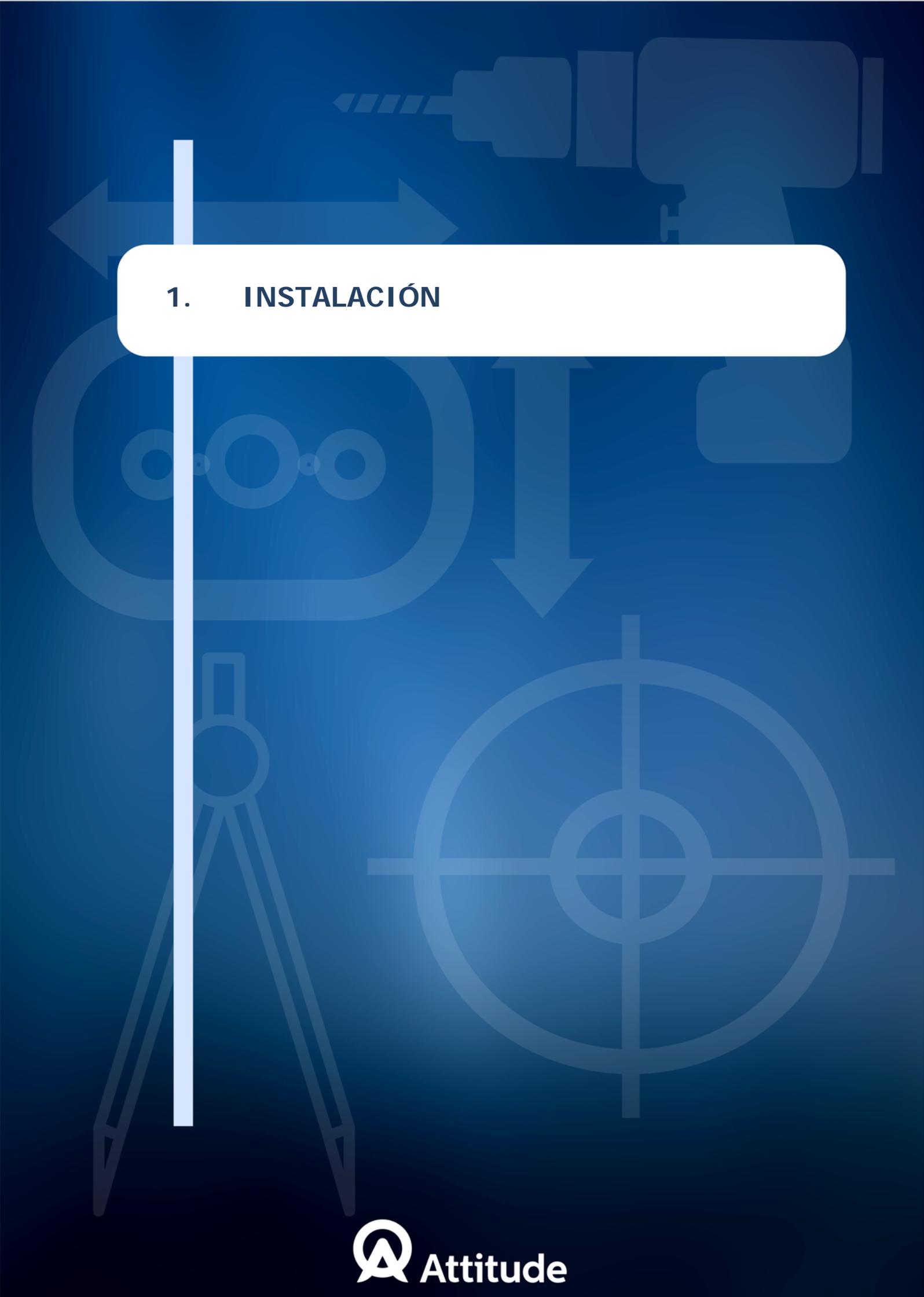
SÍMBOLO	SIGNIFICADO
	ADVERTENCIA FUNDAMENTAL Riesgo de lesiones personales o daños y fallos de funcionamiento del material. Siga atentamente las instrucciones.
	ACCIÓN PRELIMINAR FUNDAMENTAL Antes de emprender cualquier acción, compruebe que la máquina está desenchufada.
	PELIGRO ELÉCTRICO
	COMPONENTE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

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



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

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



1. INSTALACIÓN

1.1. DESEMBALAJE DE LA MÁQUINA

1.1.1. ADVERTENCIA



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

1.1.2. DESEMBALAJE

Siga los siguientes pasos para desembalar la máquina:

<p>1 Coloque la máquina con su embalaje en el suelo.</p> 	<p>2 Corte los dos flejes de la caja de embalaje.</p> 	<p>3 Retire la caja de embalaje tirando de ella hacia arriba.</p> 
<p>4 Retire la caja y la protección de la máquina.</p> 	<p>5 Retire la maleta de accesorios y manténgala cerca de la máquina.</p> 	<p>6 Levante la máquina y colóquela en el banco de trabajo.</p> 

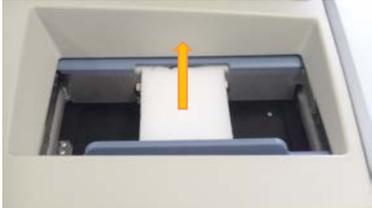
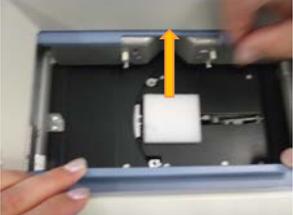
1.2. PUESTA EN SERVICIO

1.2.1. PREPARACIÓN DEL BANCO

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

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

1.2.2. INSTALACIÓN

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

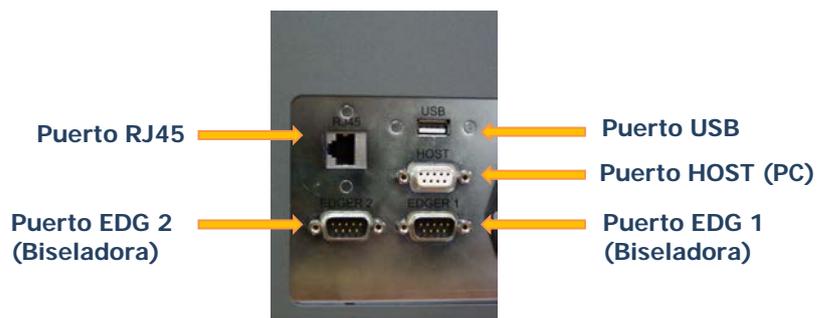
1.2.3. CONECTAR LA MÁQUINA

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

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



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



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



1.3. ENCENDIDO DE LA MÁQUINA

1.3.1. ENCENDER LA MÁQUINA

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

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

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

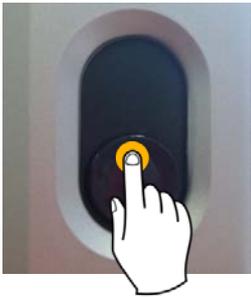


El botón pulsador se deberá pulsar siempre de forma rápida (pulsar y soltar inmediatamente después). No mantenga ese botón pulsado de forma prolongada, puesto que podría provocar una parada eléctrica súbita de la máquina.

1.3.2. APAGAR LA MÁQUINA

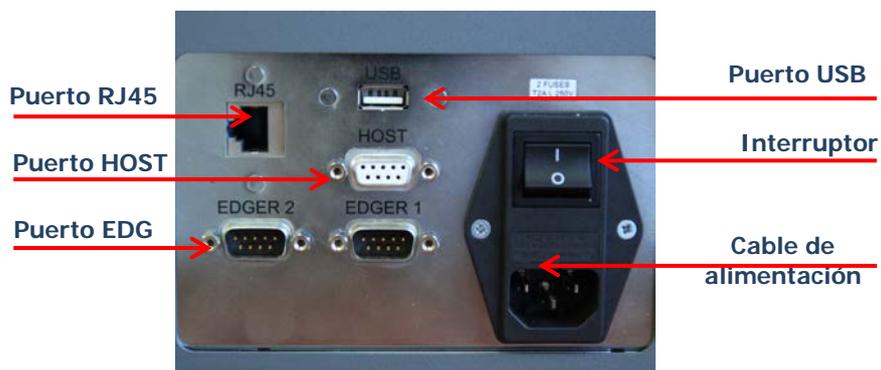
Para apagar la máquina correctamente, proceda como se indica a continuación:

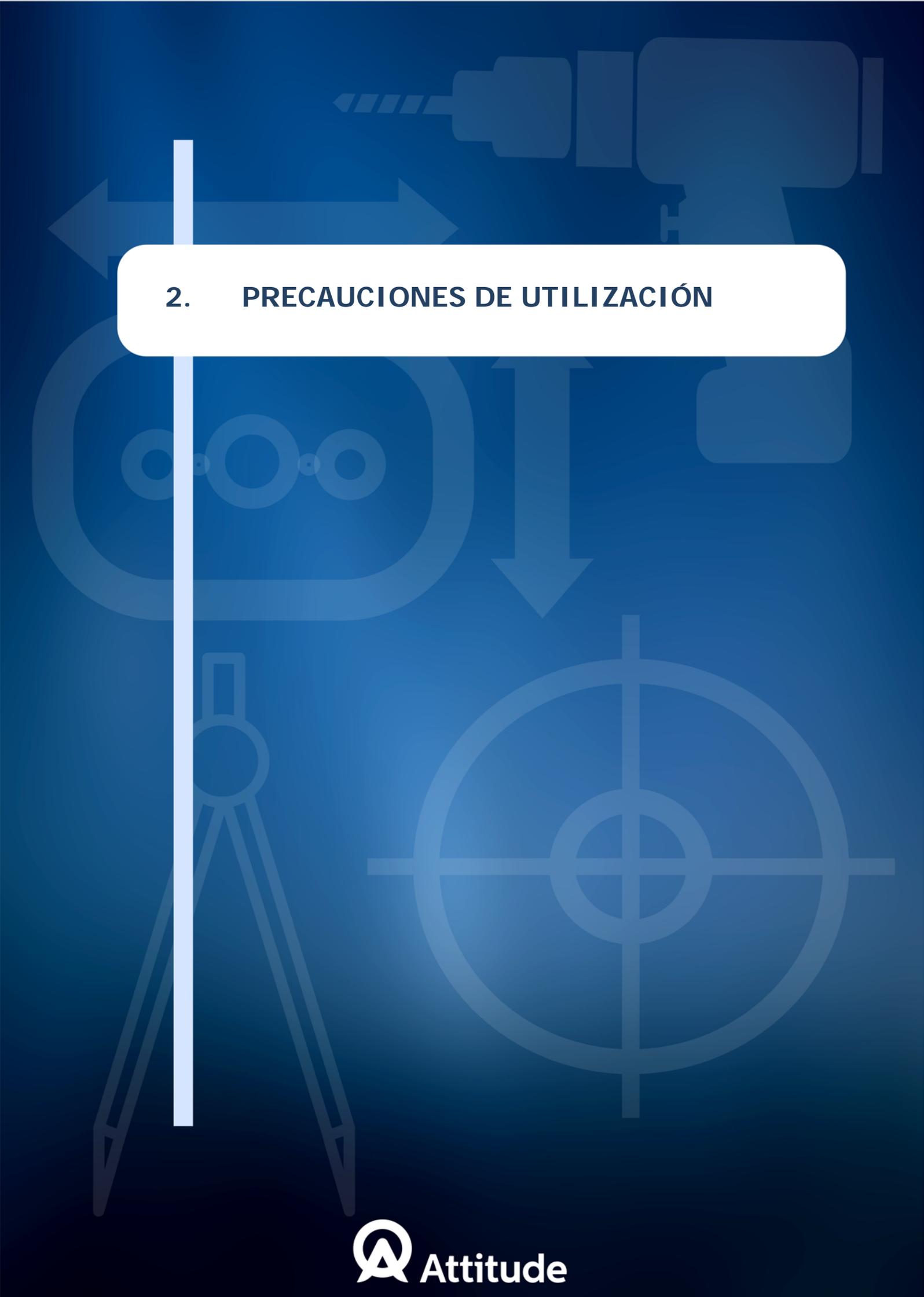
Pulse el botón pulsador, situado en la parte delantera de la máquina, zona inferior, derecha.



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

1.4. PRESENTACIÓN DE LA MÁQUINA





2. PRECAUCIONES DE UTILIZACIÓN

2.1. SEGURIDAD

2.1.1. OPERARIO

- > Lea las instrucciones atentamente y guarde siempre el CD-ROM que contiene el manual para el usuario cerca de la máquina, para que pueda consultarlo con facilidad.
- > Antes de intervenir en la máquina, compruebe que el cable del sector de red eléctrica está desenchufado.

2.1.2. MÁQUINA

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

2.1.3. PILA DE LITIO

- > Atención: si la pila se sustituye por una incorrecta, podría producirse una explosión. No tire las pilas usadas en cualquier lugar. Depositelas en un lugar apropiado para su reciclaje.



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

2.2. CONSEJOS ÚTILES

2.2.1. INFORMACIÓN GENERAL

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

2.2.2. LIMPIEZA

2.2.2.1. CUBIERTA EXTERIOR

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

2.2.2.2. PANTALLA TÁCTIL

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



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

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

3. UTILIZACIÓN

3.1. PRESENTACIÓN

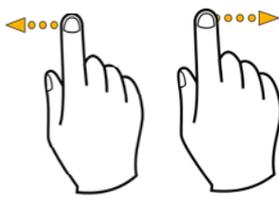
3.1.1.1. MANEJO DE LA PANTALLA TÁCTIL

Para ayudarle a utilizar este manual, le indicamos a continuación los símbolos que representan las acciones que deberá realizar en la pantalla táctil.

Haga una pulsación corta con el dedo índice.



Pulse con el dedo índice y, a continuación, deslícelo hacia la izquierda o la derecha.



Deslice los dedos hacia la parte superior de la pantalla.



Haga dos pulsaciones rápidas (es decir, un doble clic).



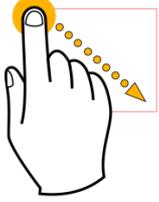
Haga una pulsación larga con el dedo índice.



Pellizque la pantalla con los dedos índice y pulgar.



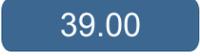
Describa con el dedo índice una línea diagonal en el rectángulo de selección.



Pulse y deslícese hacia arriba o hacia abajo.



3.1.1.2. REFERENCIAS VISUALES

- Botón soltado: 
- Botón presionado: 
- Valor predeterminado para confirmar: 
- Valor confirmado: 
- Función activa, pero no seleccionada: 
- Función seleccionada: 
- Botón con acción que requiere pulsación larga: 

3.2. DESCRIPCIÓN DE LOS PUESTOS

El bloqueador ATTITUDE está compuesto por los siguientes puestos de utilización:

3.2.1. PANTALLA TÁCTIL

La pantalla táctil permite:

- > Introducir los datos relativos al trabajo.
- > Visualizar la forma de la montura y la lente.
- > Visualizar los taladros.

3.2.2. CENTRADOR/BLOQUEADOR

El centrador/bloqueador permite:

- > Detectar automáticamente:
 - el centro óptico y el eje de las lentes monofocales;
 - la posición y el eje de la lente de visión de cerca en el caso de las lentes bifocales;
 - la cruz de centrado de la visión de lejos y el eje en el caso de las lentes progresivas;
 - el centro óptico y el eje definido mediante tres puntos;
 - el prisma y su base en las lentes prismáticas.
- > Bloquear la lente de forma automática o manual.
- > Obtener un mapa de la lente gracias a la función Power Map.

3.2.3. TRAZADOR MECÁNICO

El trazador mecánico permite:

- > Introducir las características de la montura, la forma y las distancias.
- > Introducir la ubicación y la forma de la placa de posicionamiento en 3D para una mejor adaptación de la lente en la circunferencia de la montura.
- > Introducir uno o dos lados de la montura.

3.2.4. TRAZADOR ÓPTICO GRAVITECH™

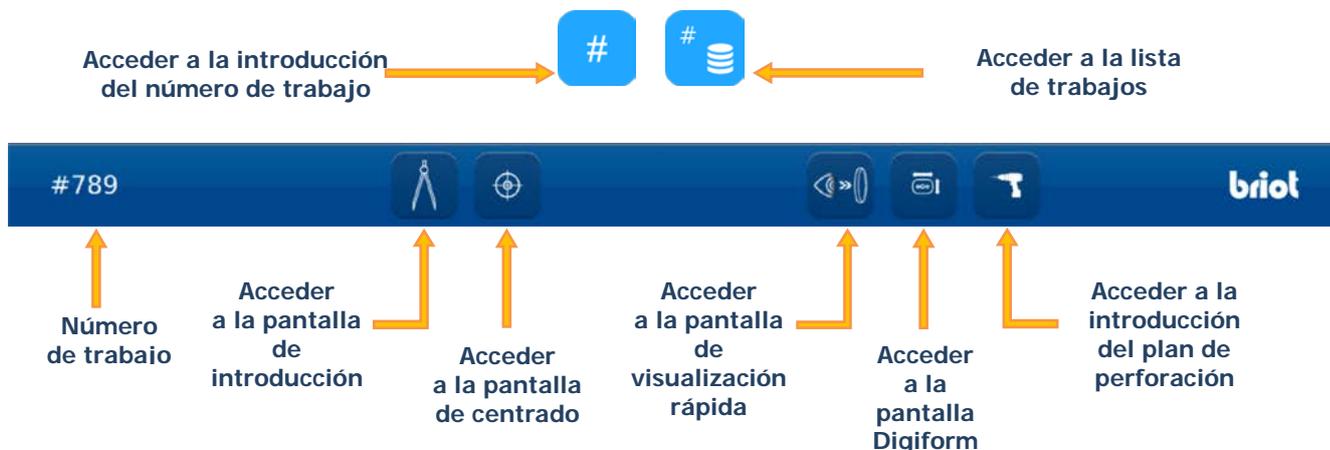
El trazador óptico Gravitech™ permite:

- > Reconocer automáticamente un patrón o una lente de demostración.
- > Analizar las formas SD que pueden realizarse con la biseladora ATTITUDE II.
- > Reconocer el plan de perforación de un trabajo.

3.3. DESCRIPCIÓN DE LAS PANTALLAS

3.3.1. PRESENTACIÓN DE LAS PRINCIPALES PANTALLAS

Las zonas que se presentan a continuación son comunes a las dos pantallas principales.



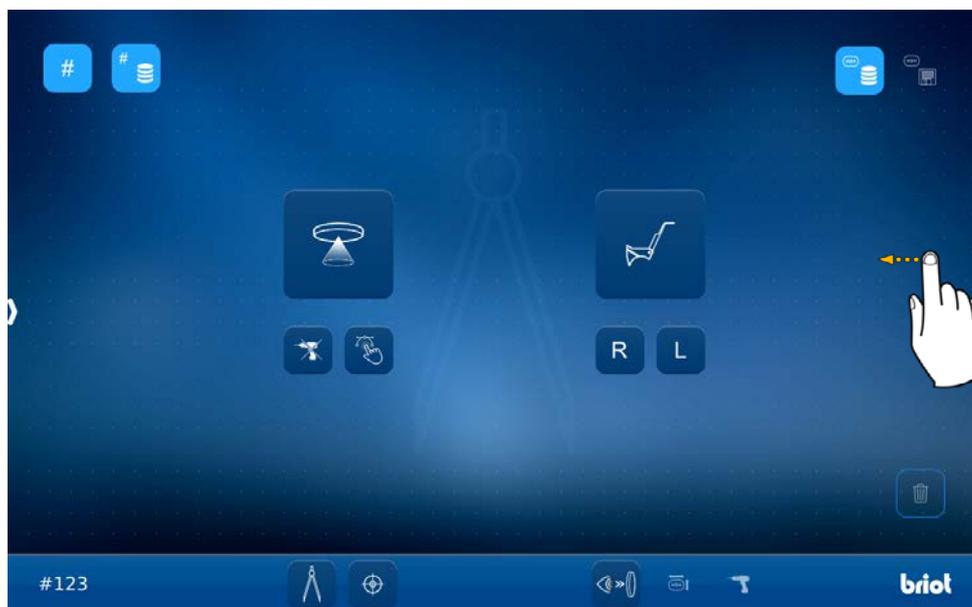
Puede moverse de la pantalla de introducción a la pantalla de centrado y viceversa pulsando los botones que aparecen arriba o realizando un movimiento táctil (ver las pantallas que aparecen más adelante).

3.3.1.1. PANTALLA DE INTRODUCCIÓN Y CREACIÓN DE TRABAJOS

La siguiente pantalla se muestra después de iniciar la máquina durante la puesta en marcha.

A partir de esta pantalla, podrá acceder a las siguientes funciones:

- 🔗 Apertura de un trabajo
- 🔗 Trazado óptico Gravitech™
- 🔗 Introducción de la forma de una montura
- 🔗 Carga de un patrón



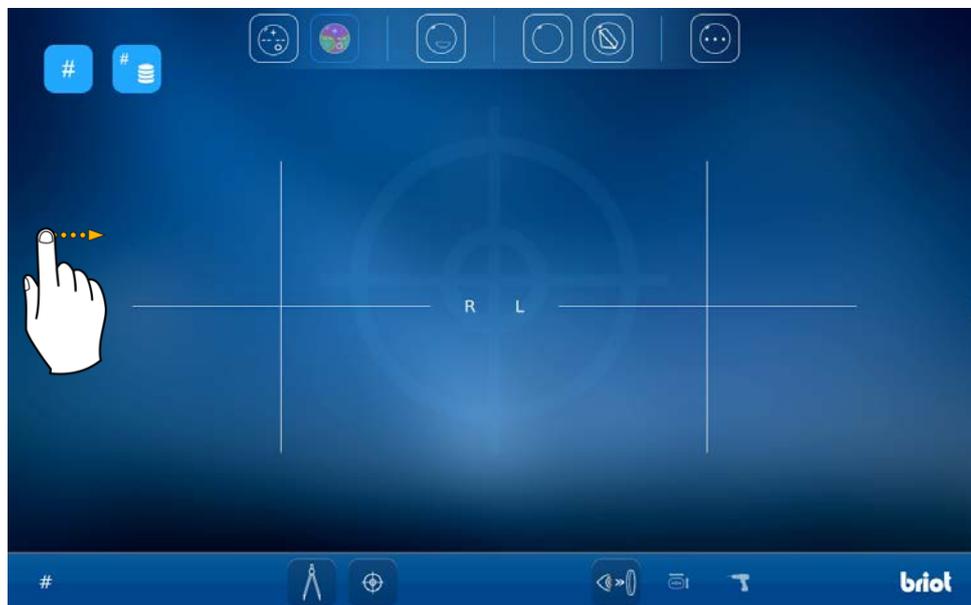
Nota: Si desliza esta pantalla hacia la izquierda, podrá acceder a la pantalla de centrado.

Sugerencia: Si desea conocer qué significan los iconos que aparecen en esta pantalla, consulte el capítulo 8 («Anexo»).

3.3.1.2. PANTALLA DE CENTRADO

A partir de esta pantalla, podrá acceder a las siguientes funciones:

- 🔍 Centrado de una lente progresiva y visualización del Power Map
- 🔍 Centrado de una lente bifocal
- 🔍 Centrado de una lente monofocal y visualización del Power Map
- 🔍 Centrado de una lente prismática
- 🔍 Centrado de una lente marcada por tres puntos



Nota: Si desliza esta pantalla hacia la derecha, podrá acceder a la pantalla de introducción.

Sugerencia: Si desea conocer qué significan los iconos que aparecen en esta pantalla, consulte el capítulo 8 («Anexo»).

3.3.2. CREACIÓN/SELECCIÓN DE UN TRABAJO

Existen tres métodos para abrir un trabajo:

☞ Utilizando el código de barras y el escáner manual independiente (disponible como opción).

☞ Mediante el teclado alfanumérico, pulsando el botón

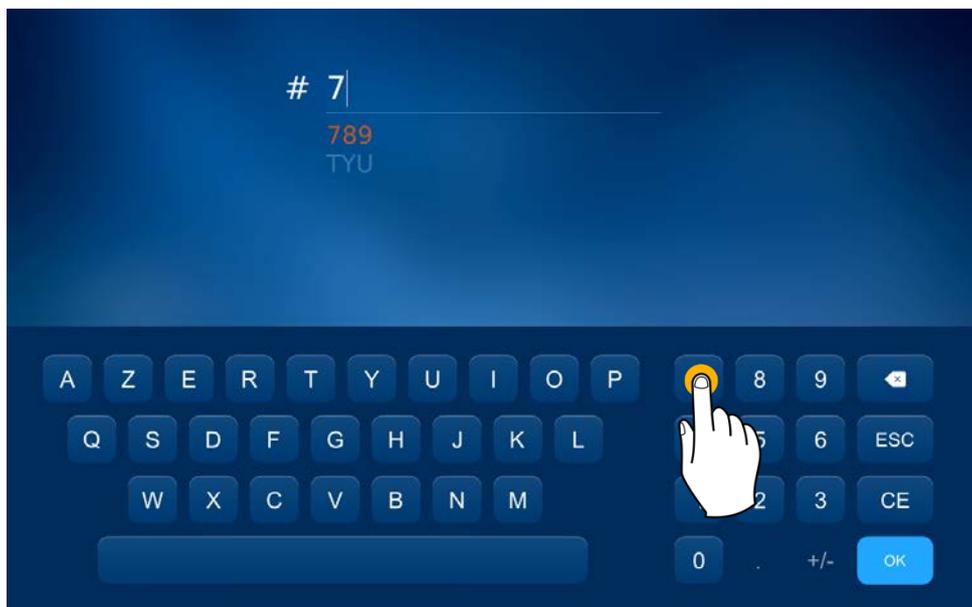
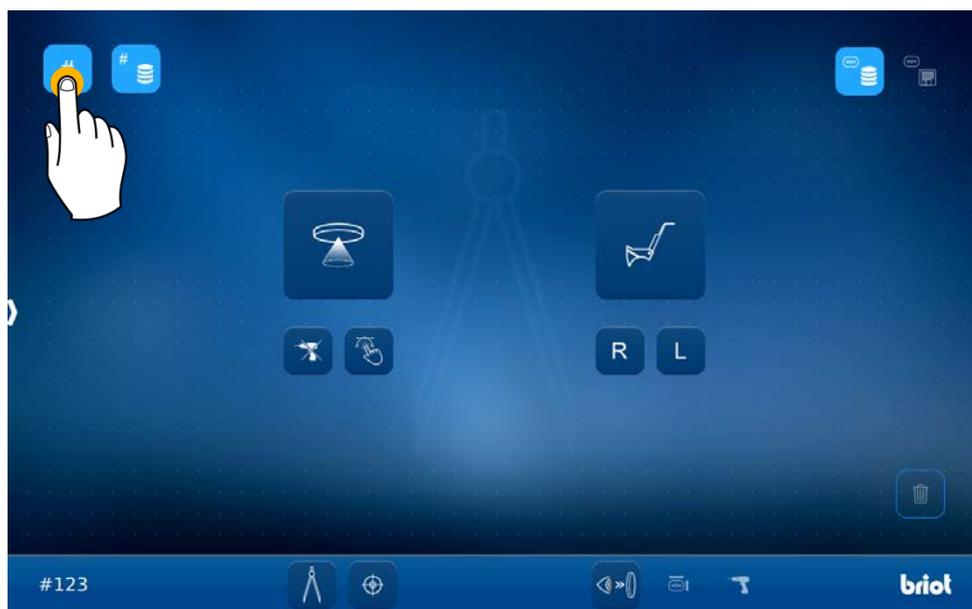


☞ Mediante la lista de trabajos existentes, pulsando el botón (únicamente en configuración servidor).



3.3.2.1. CREAR/ABRIR UN TRABAJO

Desde la pantalla principal, pulse el botón de introducción del número de trabajo



Introduzca un número de trabajo mediante el teclado alfanumérico que aparece en la pantalla y, a continuación, pulse

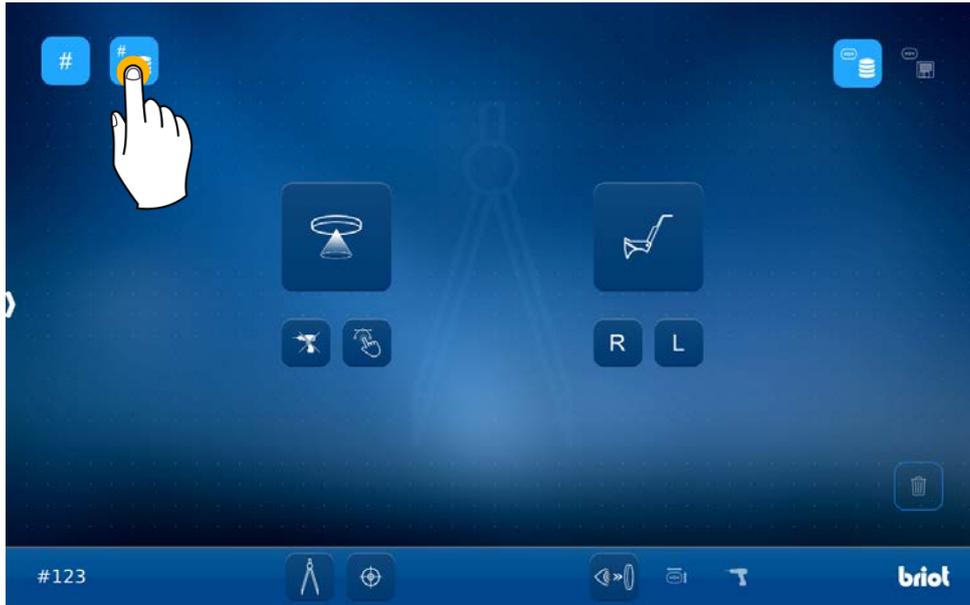


Si el número de trabajo está registrado en la memoria, se activará un sistema de reconocimiento automático (únicamente en configuración servidor). A continuación, confirme.

Si es necesario, puede reiniciar el trabajo que aparece en la pantalla, pulsando el icono



3.3.2.2. VOLVER A ABRIR UN TRABAJO



A continuación se muestra la pantalla de la lista de trabajos, que podrá clasificar por número o por fecha.



Una vez seleccionada la línea, esta aparecerá en color naranja (1) y la forma se mostrará en la columna de la derecha. Ya solo tendrá que confirmar su elección (2).

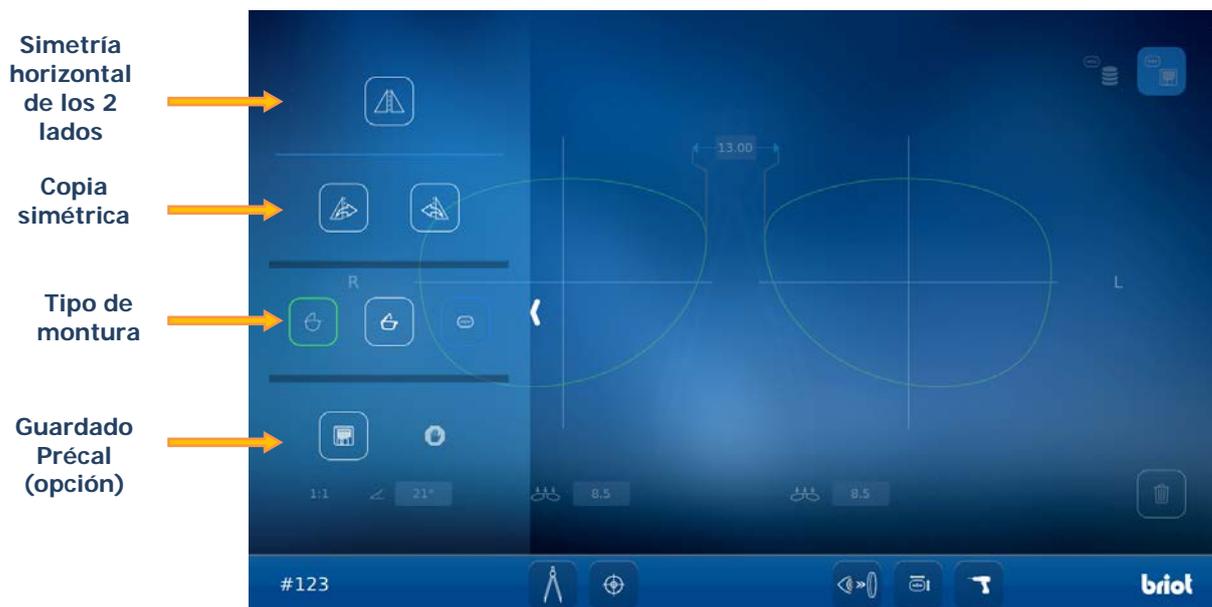
Sugerencia: Los botones que incluyen las flechas «arriba y abajo» son botones de clasificación.

3.3.3. PANTALLA DE INTRODUCCIÓN DE DATOS

3.3.3.1. DESCRIPCIÓN DE LA PANTALLA



Deslizar el cursor hacia la derecha para acceder a las opciones de introducción de datos.

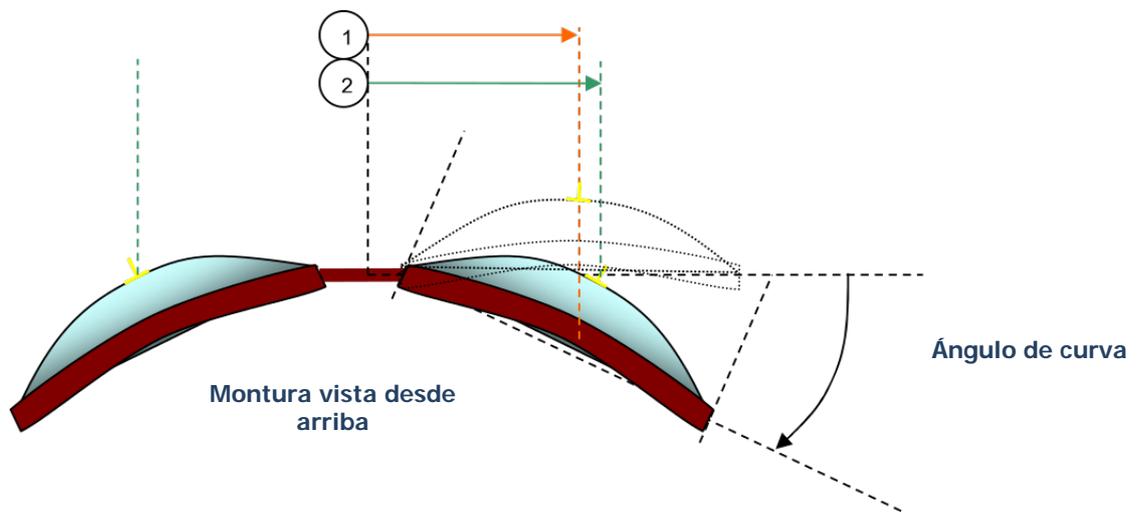


- > Z-tilt: Inclinación en grados de la montura.
- > Placa de posicionamiento: la curva predefinida ideal de la lente a encargar. Se mide en un trazador mecánico. Se puede tomar utilizando un esferómetro en la lente de presentación. Este valor puede ser útil en la realización de una curva de bisel predefinida en la biseladora o para encargar una lente adaptada. Curva predefinida de la lente = placa de posicionamiento.
- > DBL: Distancia entre las lentes (ejemplo, 20 mm)
- > Guardado Précal: Permite guardar la información en un servidor externo (opcional)
- > Tipo de montura: Seleccionar el tipo de montura deseado:



3.3.3.2. CORRECCIÓN 3D DE LA DISTANCIA PUPILAR

La corrección se calcula a partir de la semi-distancia pupilar 2D en el eje del cliente. Esta función es útil si la montura incluye un ángulo de curva (Z-tilt) importante. La corrección es automática para respetar la distancia pupilar.



- 1: semi-distancia pupilar utilizada durante el bloqueo.
- 2: semi-distancia pupilar esperada.

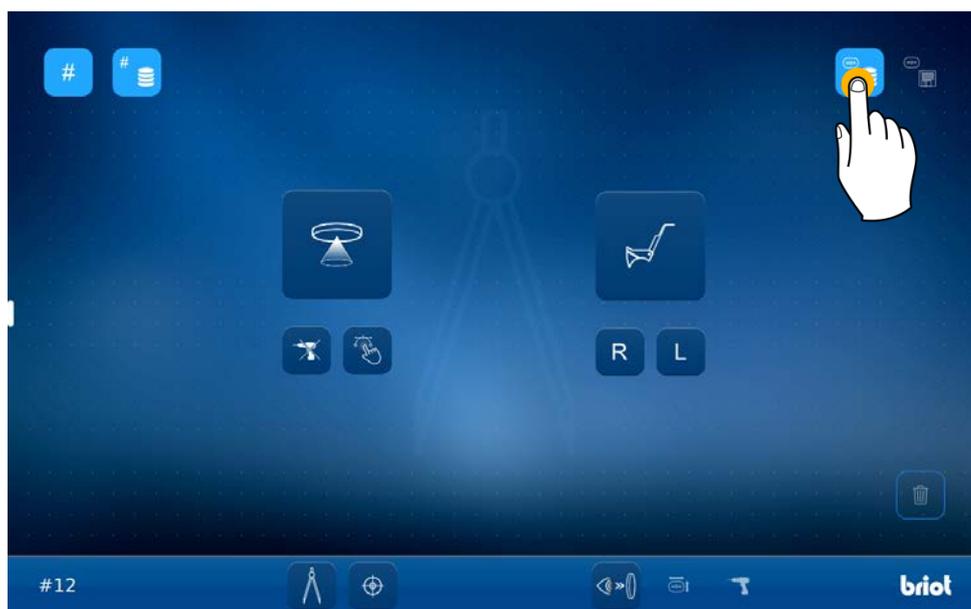
El ángulo de curva (Z-tilt) puede ser automático si se utiliza un trazador mecánico o manual en el caso de un trazador óptico.

3.3.4. APERTURA DE UNA FORMA

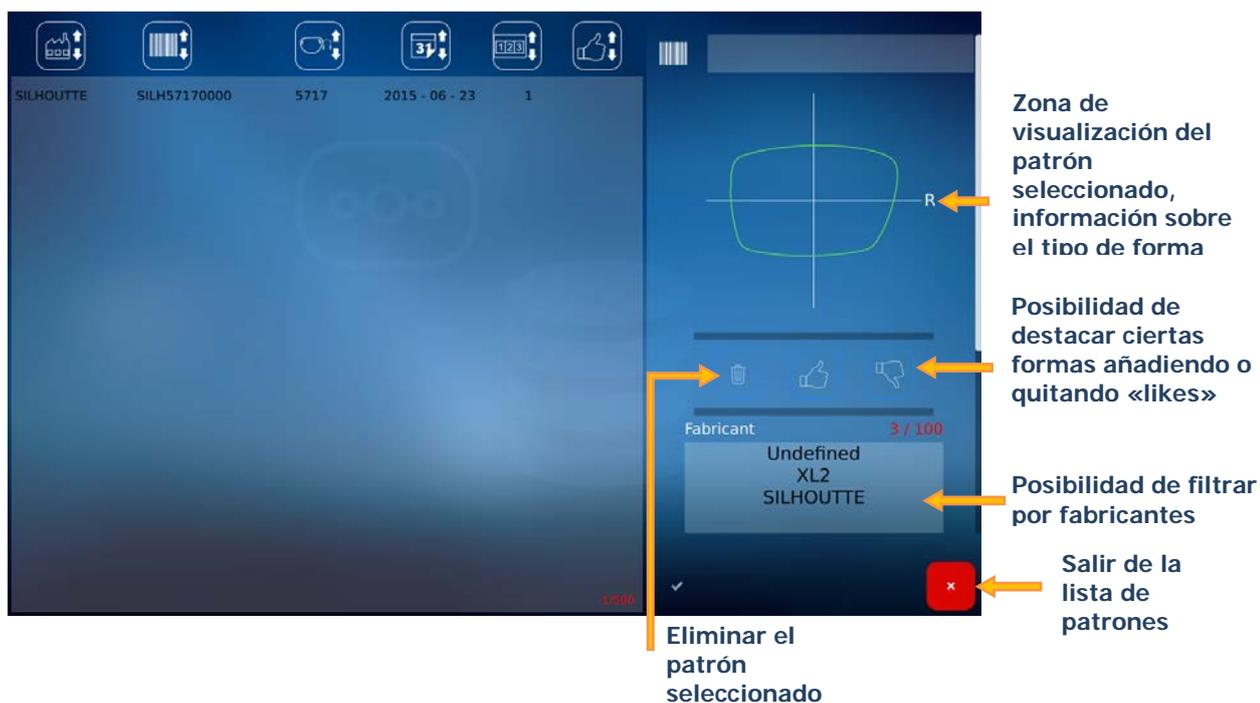
Una vez introducido el número del trabajo, hay cuatro métodos para cargar una forma:

- 🔊 Mediante la lista de formas guardada en la memoria, pulsando el botón .
- 🔊 Mediante el trazador óptico Gravitech™, pulsando el botón .
- 🔊 Mediante el trazador mecánico, pulsando el botón .
- 🔊 Mediante la función Shape creator pulsando el botón .

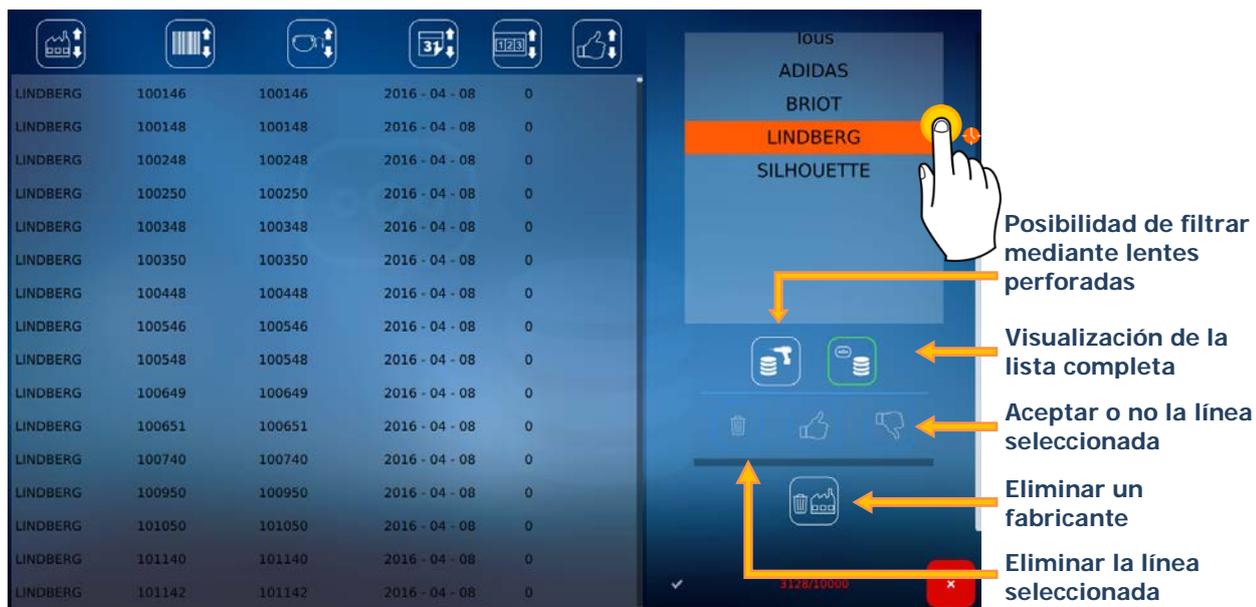
3.3.4.1. ABRIR UNA FORMA GUARDADA EN LA MEMORIA



Usted se encuentra ahora en la pantalla de selección de los patrones existentes.

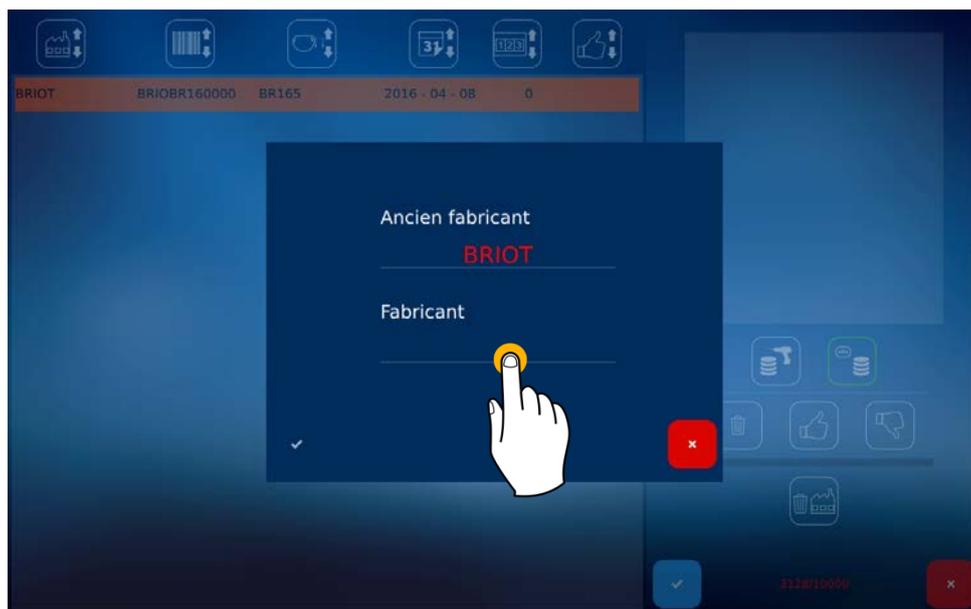


Sugerencia: Los botones que incluyen las flechas «arriba y abajo» son botones de clasificación.



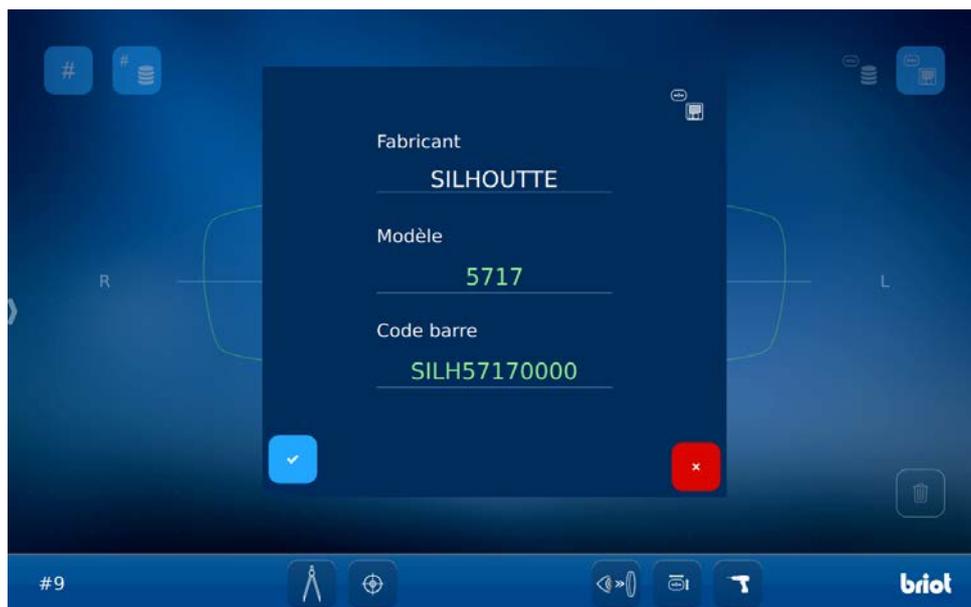
Para cambiar el nombre de un fabricante, pulsar de forma prolongada para seleccionar el fabricante deseado. Aparece la pantalla siguiente.

Pulsar en el espacio vacío para visualizar el teclado alfanumérico, introducir el nuevo nombre y, a continuación, aceptar.



Sugerencia: Si desea conocer qué significan los iconos que aparecen en esta pantalla, consulte el capítulo 8 («Anexo»).

3.3.4.2. GUARDAR UNA FORMA EN LA MEMORIA



Sugerencia: Introduzca un nombre de fabricante y un modelo. Si está utilizando un lector de código de barras, páselo sobre el código deseado. De lo contrario, se asignará un número por defecto.

Si el modelo ya se está utilizando, aparecerá en color rojo, lo que significará que no podrá registrarse (el botón de confirmación no se encontrará accesible).

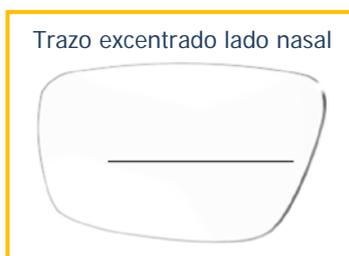
3.3.5. INTRODUCIR UNA FORMA

3.3.5.1. TRAZADOR ÓPTICO GRAVITECH™

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 FC00868 que se le entrega junto con su máquina.



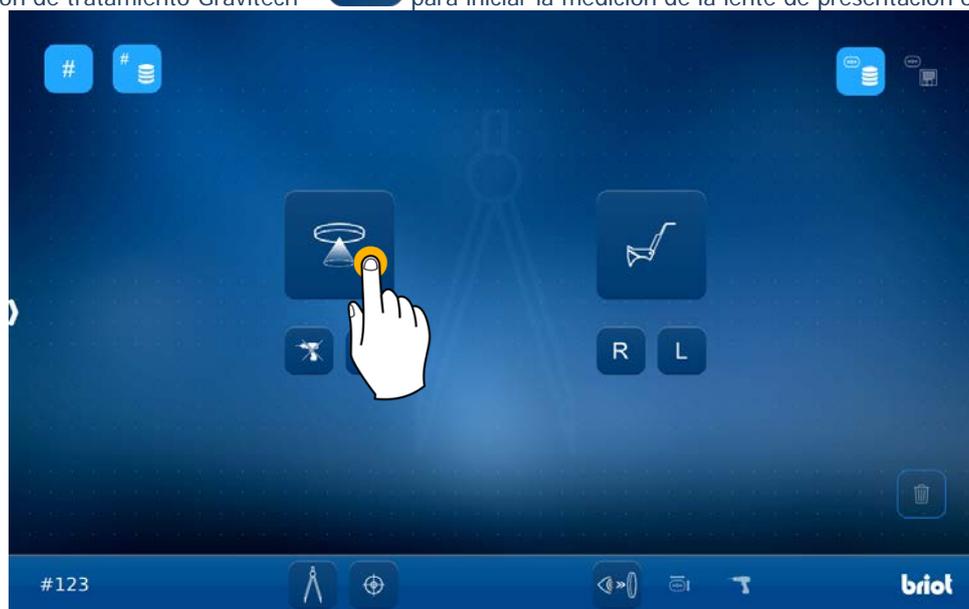
Se puede configurar la detección automática del lado. Para ello, hacer el trazo más largo lado nasal. El trazo debe estar excentrado lado nasal (véase esquema) y la opción de detección automática debe estar activada (ver capítulo 4 Configuración).



Coloque la lente situando la cara convexa sobre el soporte de cristal para realizar una captura según su centro de gravedad.



Pulse el botón de tratamiento Gravitech™ para iniciar la medición de la lente de presentación o del patrón.

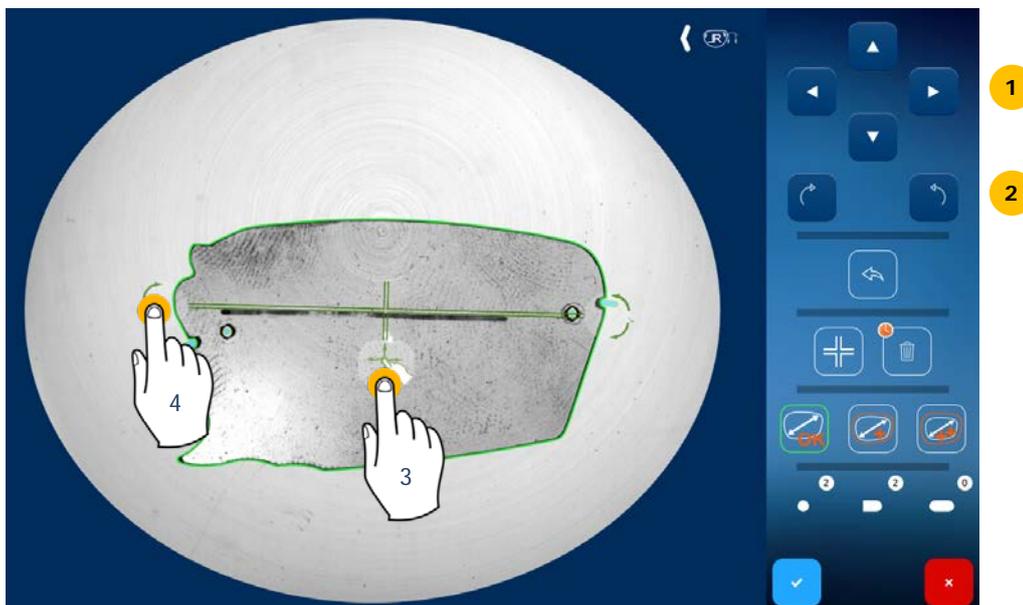


Sugerencia: También puede iniciar una medición sin detectar los taladros. Para ello, pulse el botón

3.3.5.1.1. MEDICIÓN DE LA LENTE DE PRESENTACIÓN O DEL PATRÓN

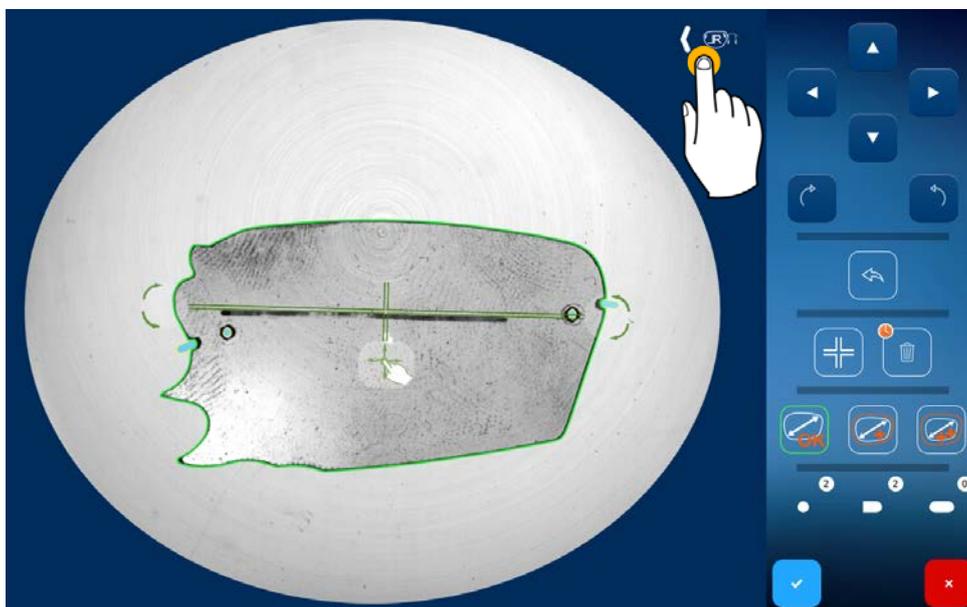
Puede colocar el eje de dos formas diferentes:

- 👁 Mediante las flechas de desplazamiento que aparecen a la derecha de la pantalla: (1) traslación; (2) rotación.
- 👁 Mediante las zonas táctiles de la pantalla: (3) traslación; (4) rotación.



3.3.5.1.2. LADO DE LA LENTE DE PRESENTACIÓN O DEL PATRÓN

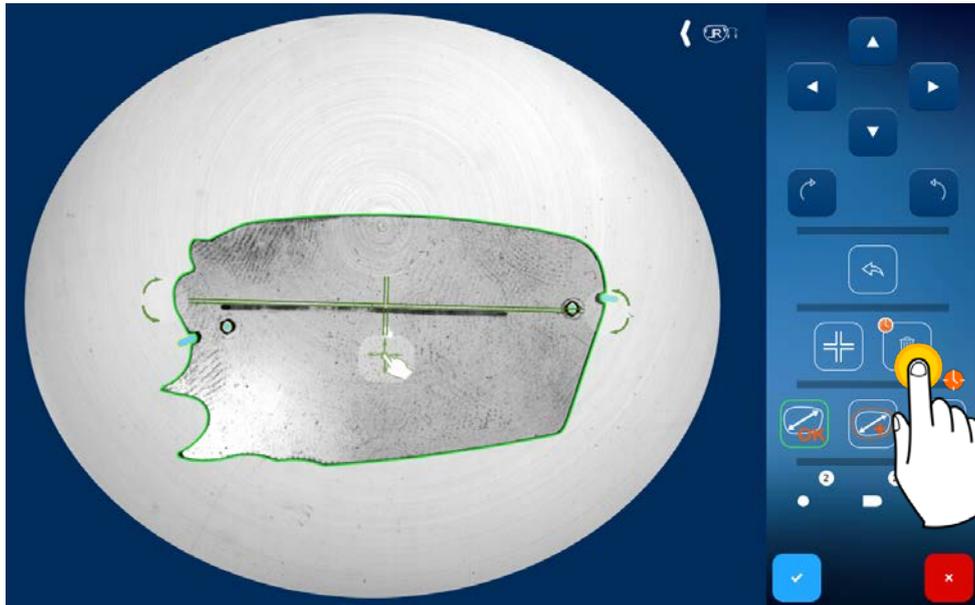
Coloque el icono de la punta en el lado adecuado, según la lente de presentación o el patrón (izquierda o derecha). Para ello, pulse el icono para pasar al lado opuesto.



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

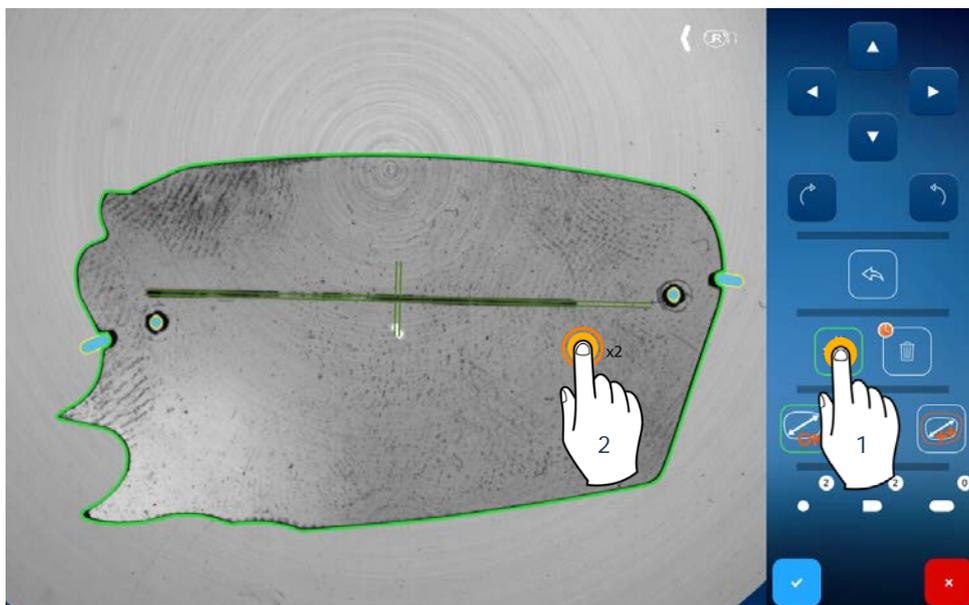
3.3.5.1.3. ELIMINACIÓN DE LOS TALADROS

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

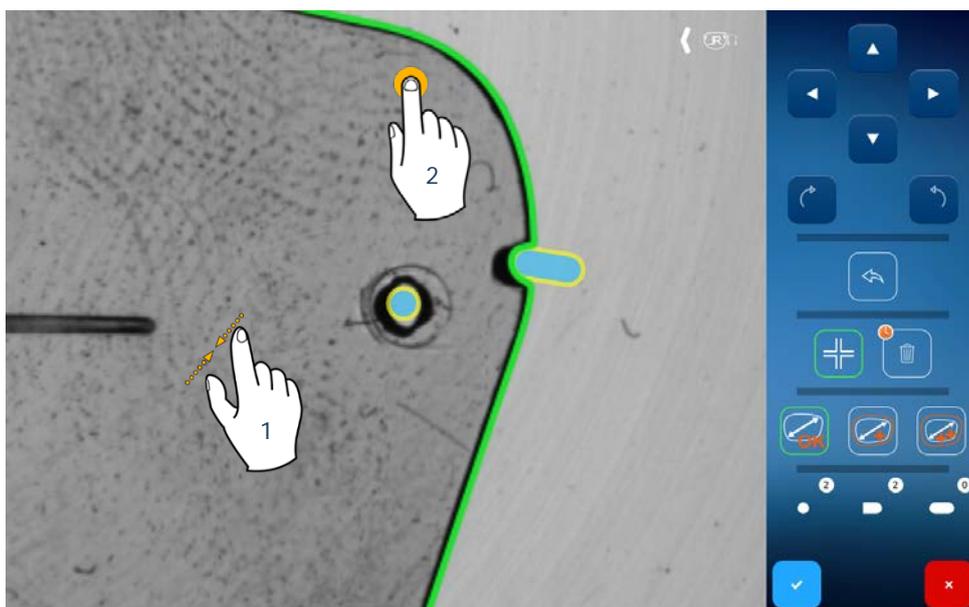


3.3.5.1.4. BLOQUEO DEL EJE

Puede bloquear el eje (1) para comprobar la detección de la forma de la lente en modo zoom (2). Mediante esta acción, evitará mover accidentalmente el eje cuando haga un zoom. Para ello, proceda de la siguiente forma:



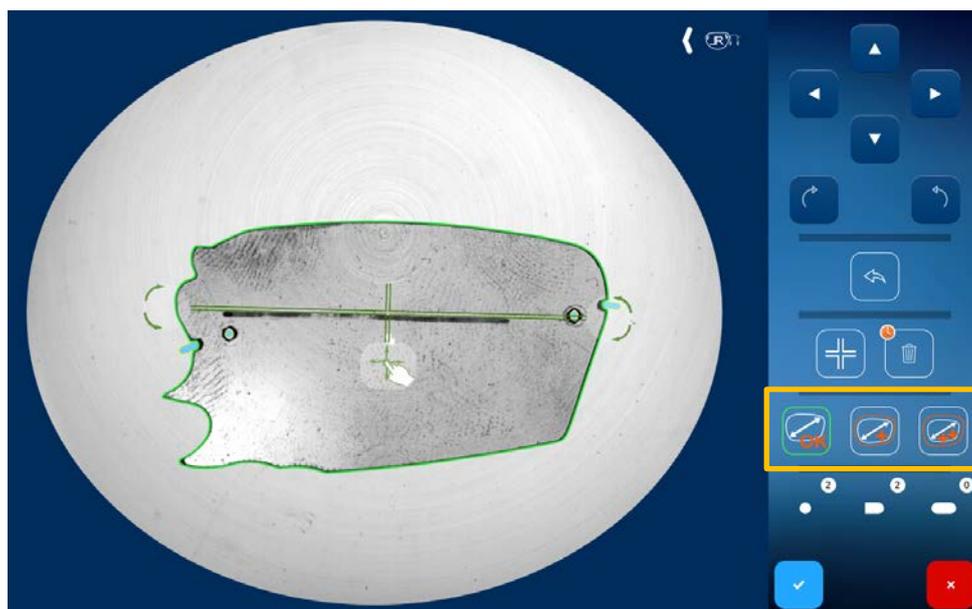
Si lo desea, puede ampliar la forma en la pantalla, pellizcándola para hacer un zoom (1), y desplazarse, sencillamente pulsando la pantalla (2).



Puede desbloquear el eje volviendo a pulsar el botón  para modificar estas características.

3.3.5.1.5. SOBREDIMENSIONADO DE UNA FORMA

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




**Ninguna
compensación**

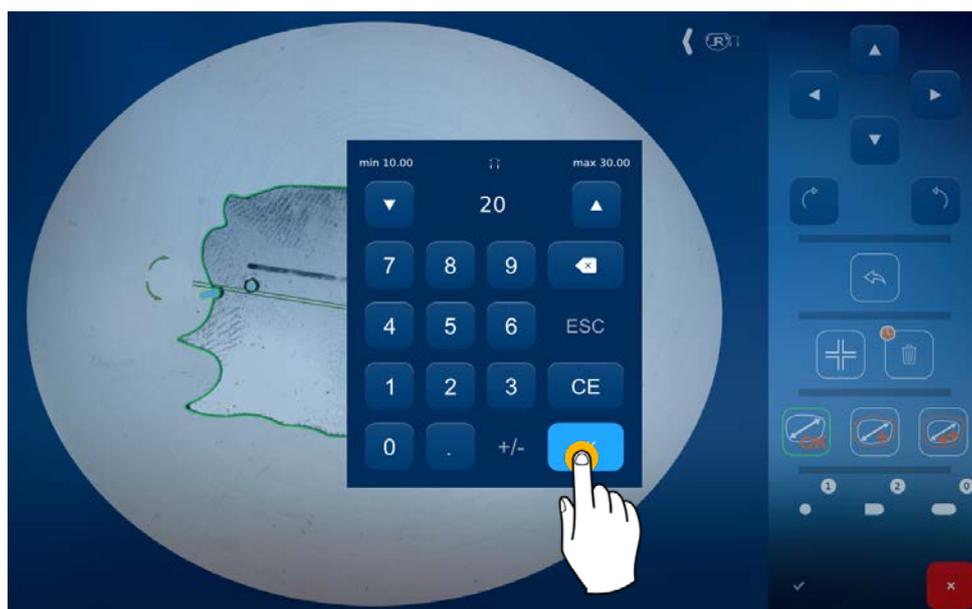

**Compensación
proporcional con
0,10 mm más de
anchura**


**Compensación
doble de 0,20
mm**

Sugerencia: Puede modificar los valores de compensación en la pantalla de configuración (ver capítulo 4.2.1.2, «Configurar los parámetros predeterminados»).

3.3.5.1.6. VALOR DEL PUENTE

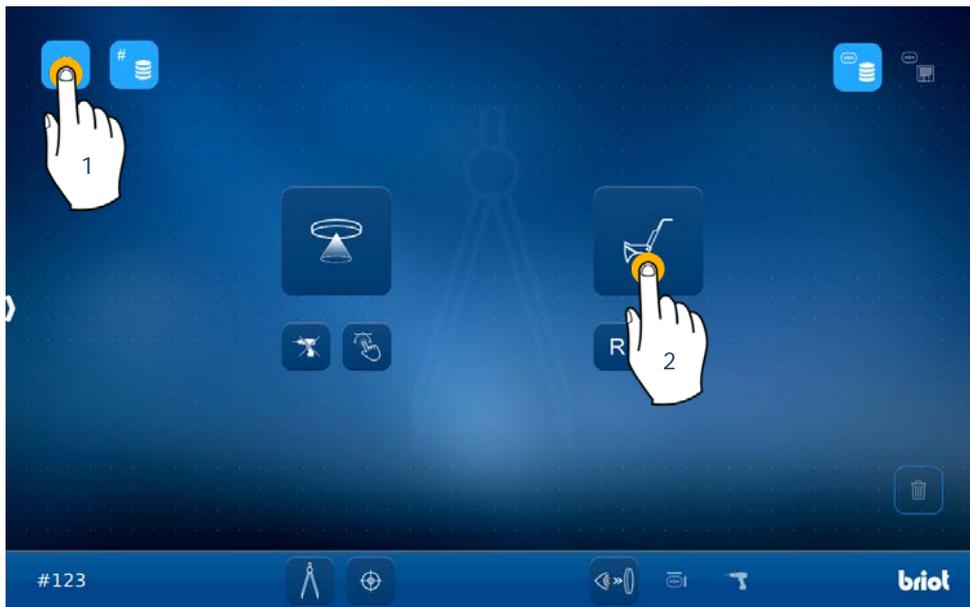
Después de confirmar las modificaciones realizadas, pulsando el botón  , aparecerá en la pantalla el teclado numérico. Introduzca el valor del puente y, a continuación, confirme.



Una vez confirmado el valor del puente, se le redirigirá automáticamente hacia la pantalla de perforación si su lente de presentación o patrón presenta taladros.
(Ver capítulo 3.3.5 - Definir un plan de perforación).

3.3.5.2. TRAZADOR MECÁNICO

Introduzca un número de trabajo (1).



Coloque la montura en el trazador mecánico (ver a continuación) e inicie el palpado (2).



- Puede palpar toda la montura o bien únicamente el lado deseado, pulsando para ello R (derecha) o L (izquierda).

Durante la introducción o después de ella, puede seleccionar el tipo de montura que desee. En el momento de la introducción, aparecerá automáticamente una banda a su izquierda.



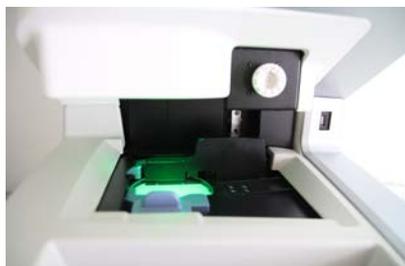
Al final de la introducción, puede retirar la montura del trazador mecánico.

3.3.6. FUNCIÓN SHAPE CREATOR

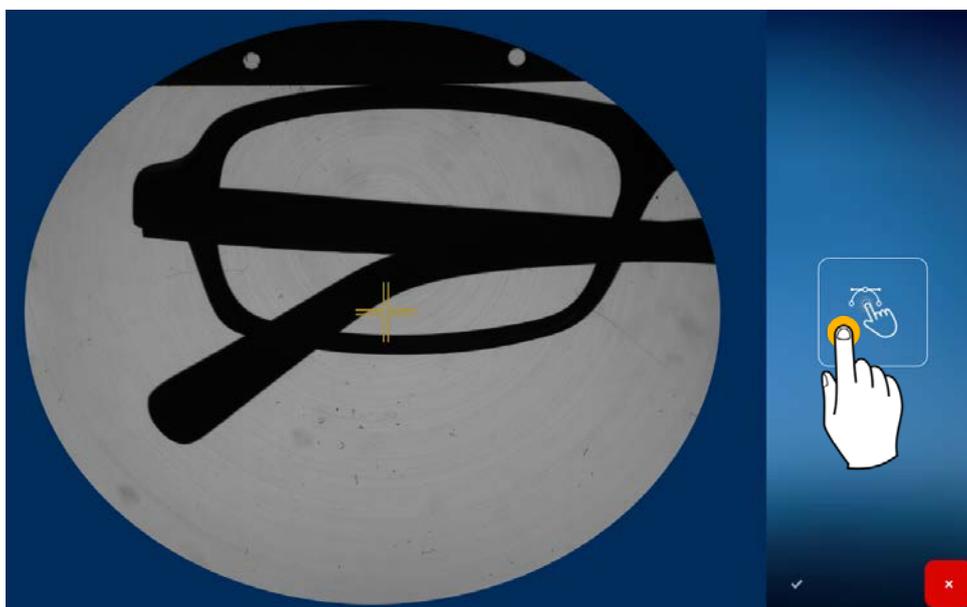
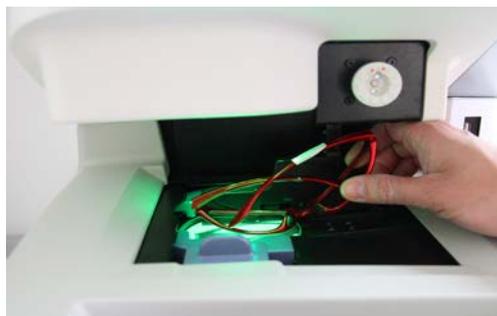
Esta función se puede utilizar en una lente de presentación con una parte deteriorada o para crear una forma original.

Para introducir una montura, proceder como se describe a continuación:

- 1 Colocar la herramienta de ranurado de montura (14 06 526) en la pantalla.



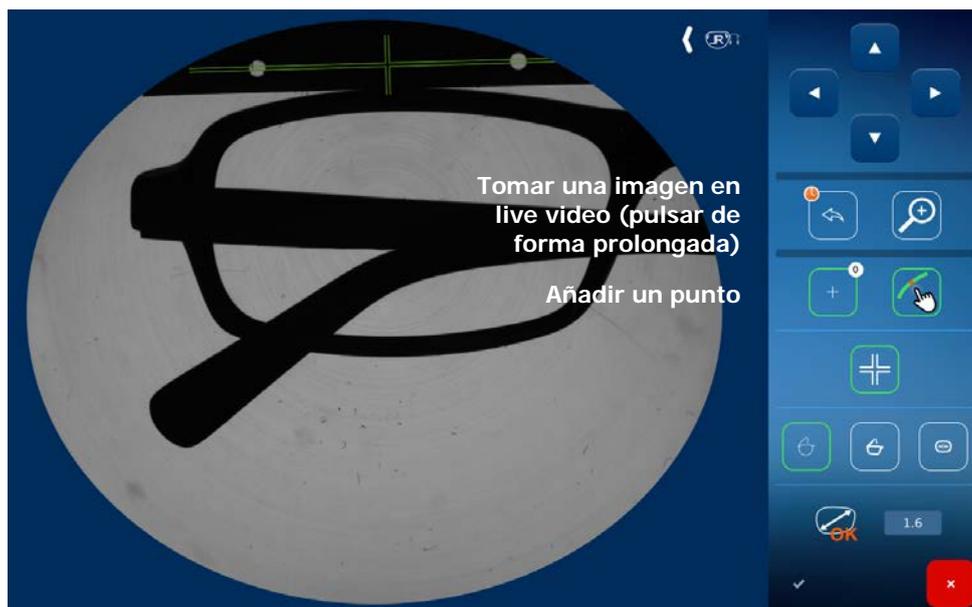
- 2 El lado izquierdo de la montura debe estar lo más plano posible para que la imagen sea óptima. Situar la parte superior de la montura contra la herramienta para asegurar el centrado de la forma.



Pulsar para bloquear la imagen

Introducir la posición de la montura

Pasar a la pantalla que permite introducir punto por punto la forma de su montura.



Desplazamiento de un punto o del eje de montura

Hacer zoom

Activar/desactivar el magnetismo

Bloqueo de la toma de centrado

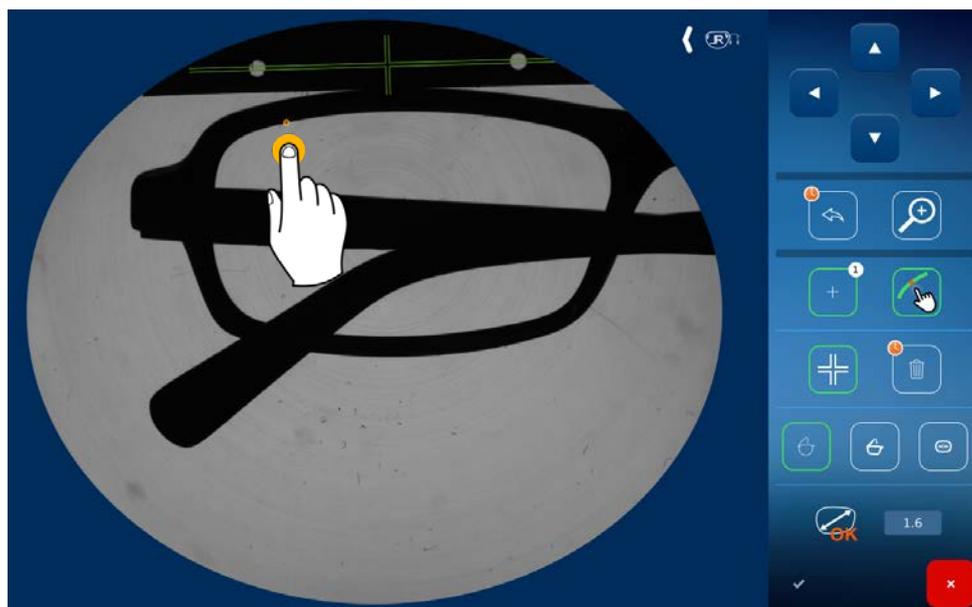
Tipo de montura

Sobredimensionado según el tipo de montura

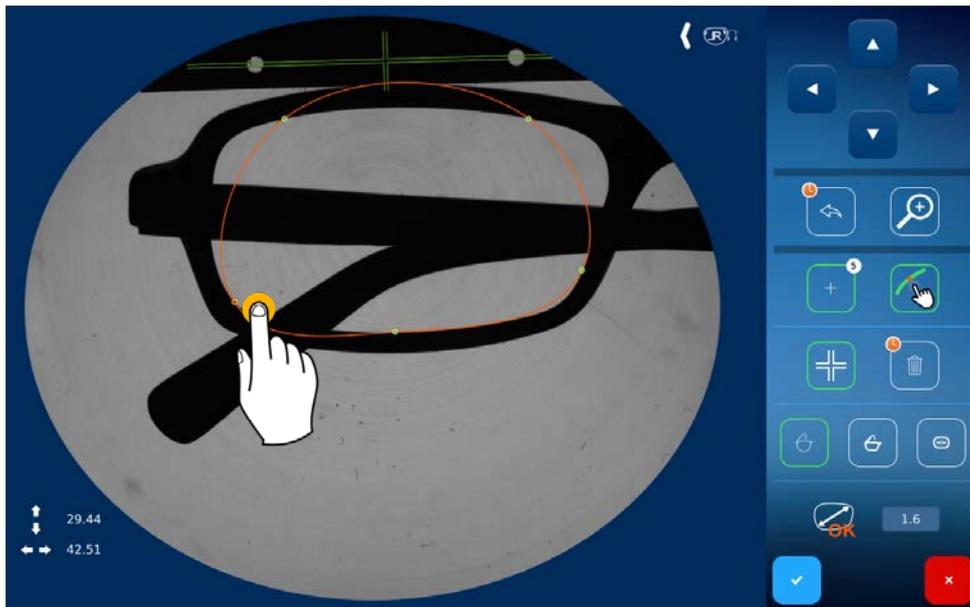
Aceptar Cancelar

Situar los puntos pulsando la pantalla. Pulsar en el interior de la forma de la montura.

A medida que vaya posicionando los puntos, la forma aparecerá en la pantalla y podrá afinar la imagen.



Posicionamiento del primer punto de la montura

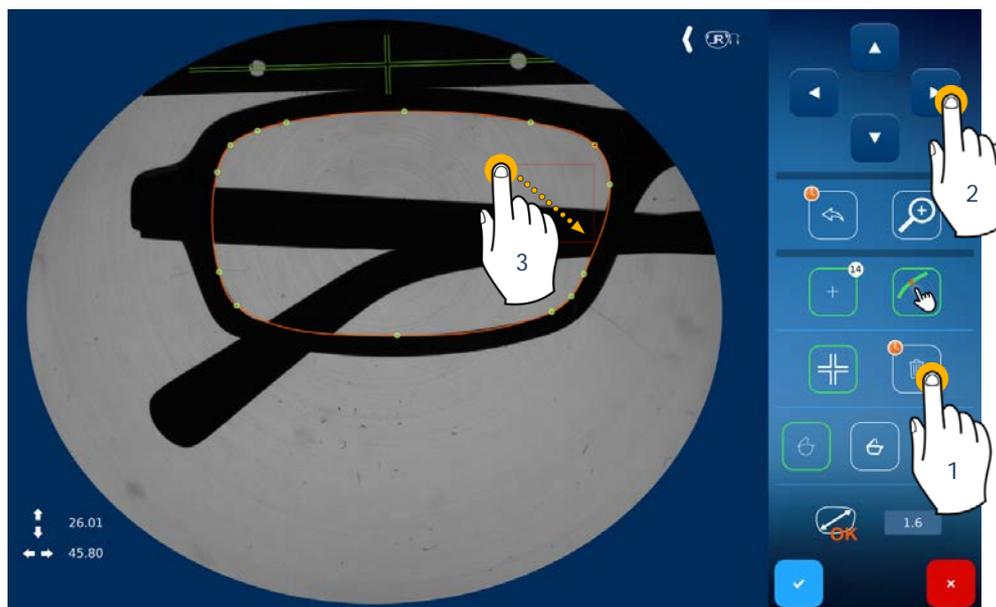


Aparición de una forma para afinar

Nota: El punto en curso de posicionamiento aparece en rojo en la pantalla.

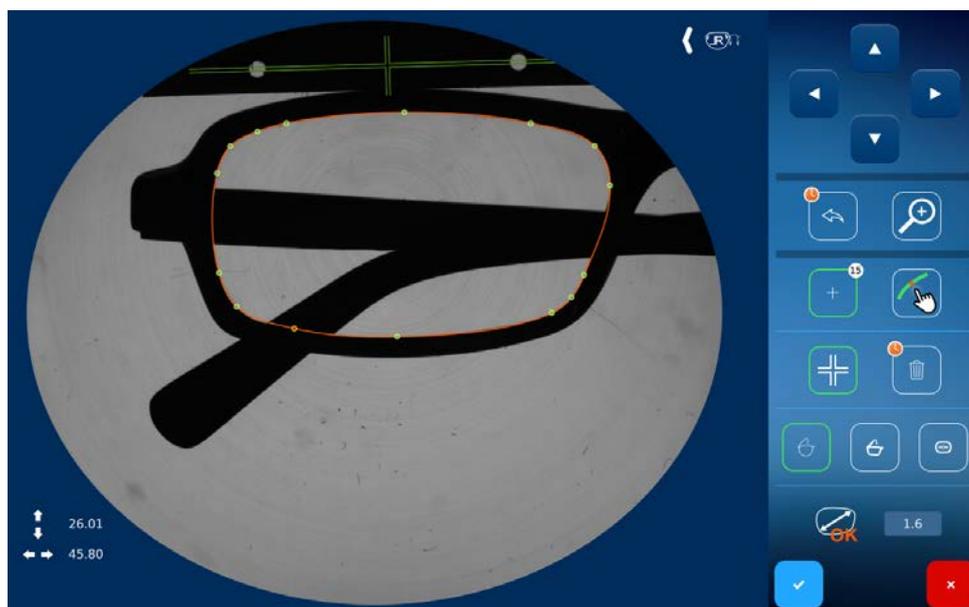
En caso de mal posicionamiento de un punto, puede:

- Eliminar el punto pulsando el icono de la papelera (1), (pulsar de forma prolongada para eliminar todos los puntos)
- Mover el punto con las flechas de navegación en la parte superior derecha de la pantalla (2).



Mal posicionamiento de un punto

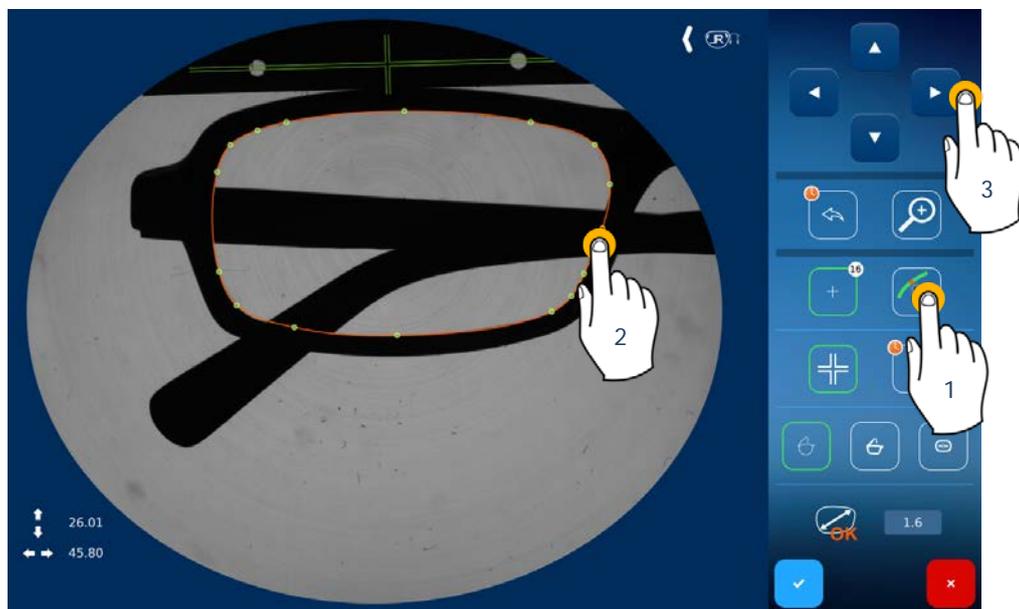
Nota: Tiene la posibilidad de seleccionar varios puntos (pulsar de forma prolongada y selección de una zona (3) para moverlos o eliminarlos.



Punto después de la modificación de su posición

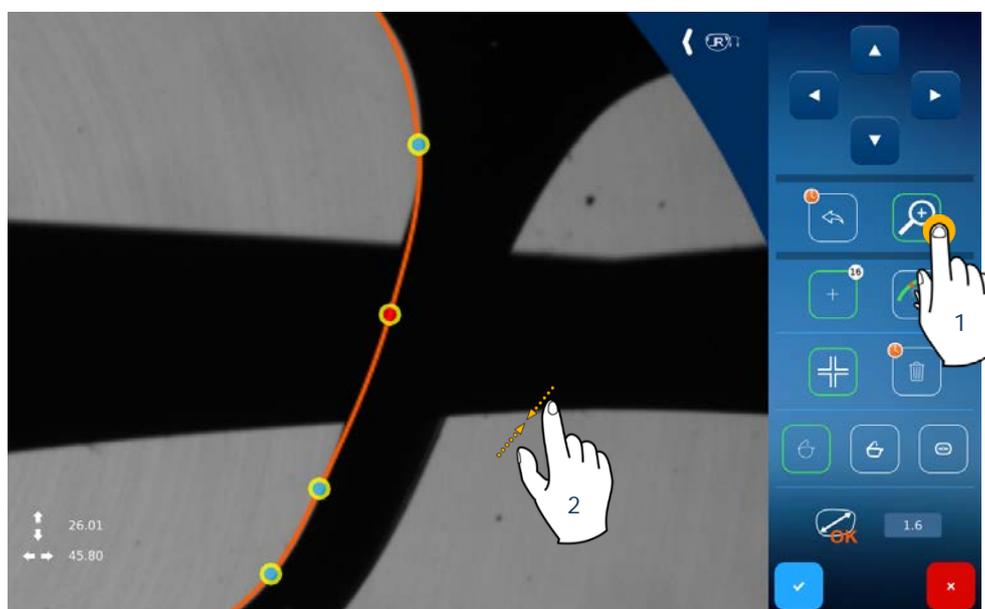
Tiene la posibilidad de situar un punto sin utilizar el magnetismo.
Para ello, proceda como se indica a continuación:

- Desactivar la función magnética pulsando el icono  (1),
- Posicionar su punto en la pantalla (2),
- Afinar su posición con las flechas de navegación (3)



Añadir un punto sin magnetismo

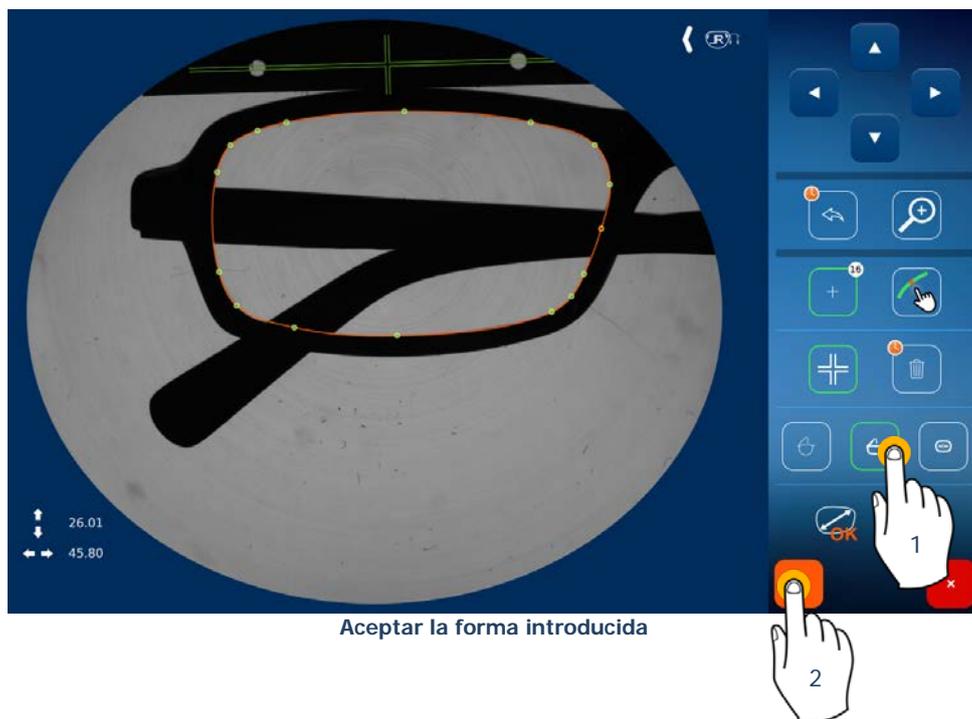
Para facilitar el posicionamiento del punto, pulsar  para hacer zoom en la pantalla y, a continuación, pellizcar los dedos para afinar el zoom según sus necesidades.



Hacer zoom para afinar el posicionamiento de un punto

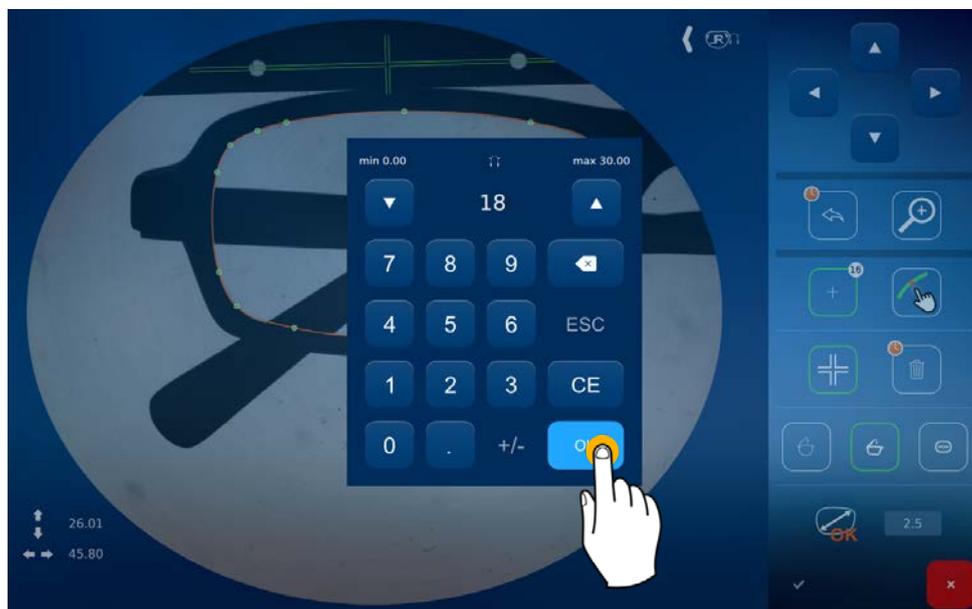
Escoger previamente su sobredimensionado entre los tres valores por defecto según el tipo de montura (plástico, metal o lente de presentación).

Una vez finalizada la forma, puede aceptar.



Aceptar la forma introducida

Introducir el valor del puente de la montura deseado y, a continuación, validar.

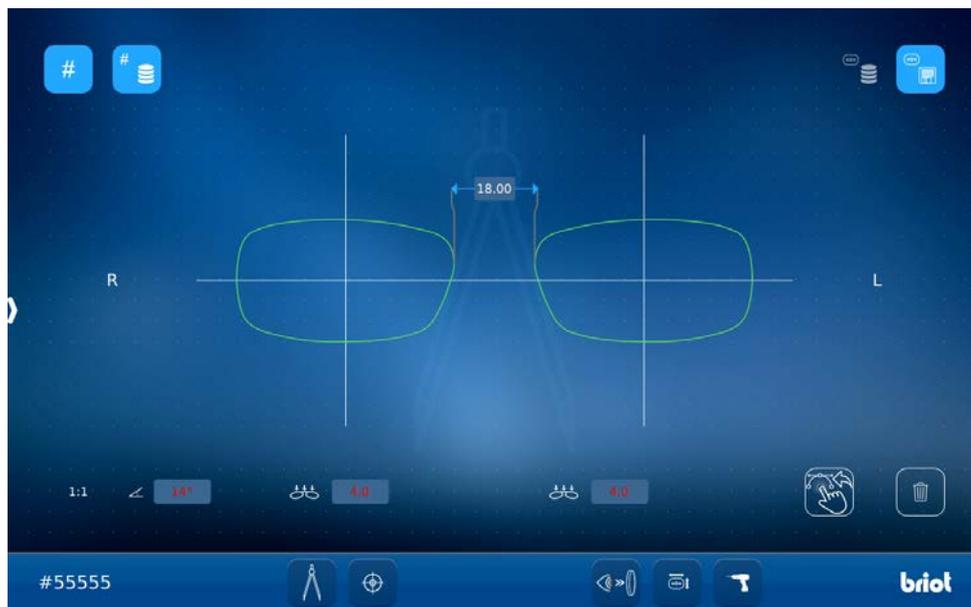


Introducir y aceptar el valor del puente

Pasar a la pantalla de visualización de la montura.



Para volver a la pantalla Shape creator, pulsar



Pantalla de visualización de la forma de la montura

3.3.7. DEFINIR UN PLAN DE PERFORACIÓN

3.3.7.1. DETECCIÓN AUTOMÁTICA DEL PLAN DE PERFORACIÓN

Esta pantalla aparecerá automáticamente después de confirmar el trazador óptico Gravitech™. (Ver capítulo 3.3.4.1.6 Valeur du pont)

Añadir uno o varios taladros

Desplazamiento del taladro seleccionado

Díámetro del taladro
Distancia del taladro/borde de la lente
Ángulo de muescas

Ángulo de perforación del taladro

Seleccionar un taladro de referencia **Seleccionar varios taladros** **Eliminar un taladro (pulsación corta) o todos los taladros (pulsación larga)** **Confirmar** **Cancelar**

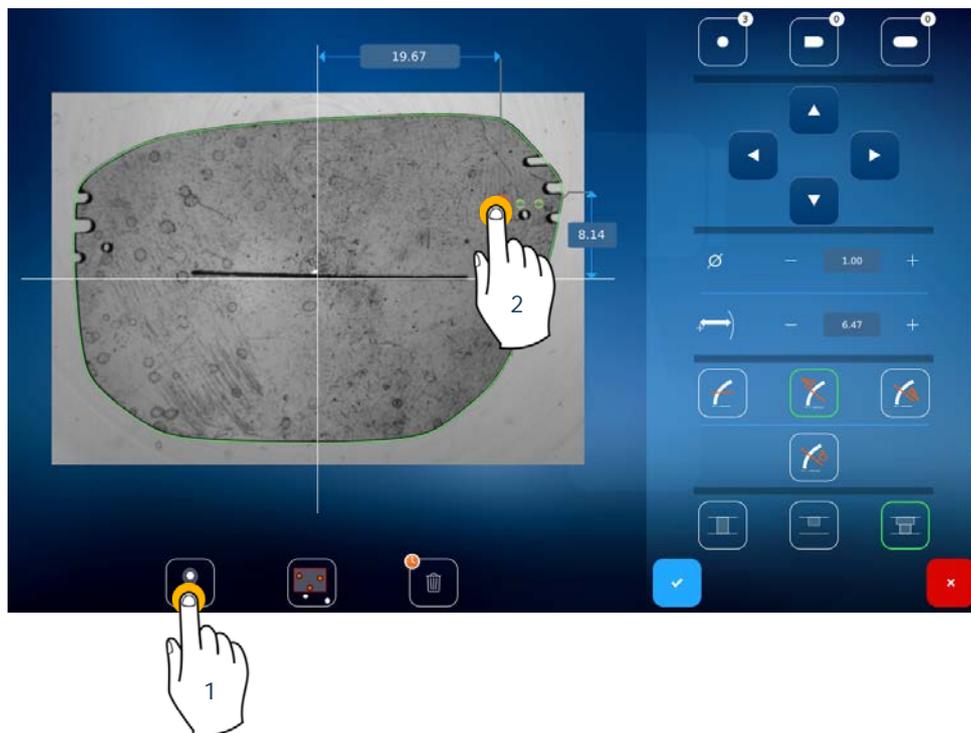
3.3.7.1.1. AÑADIR UN TALADRO SENCILLO

Para añadir uno o varios taladros, basta con pulsar el tipo deseado y, a continuación, pulsar en la pantalla para colocarlo.

Sugerencia: Observe que a la derecha de cada icono aparece un contador, que indica el número de taladros colocados.

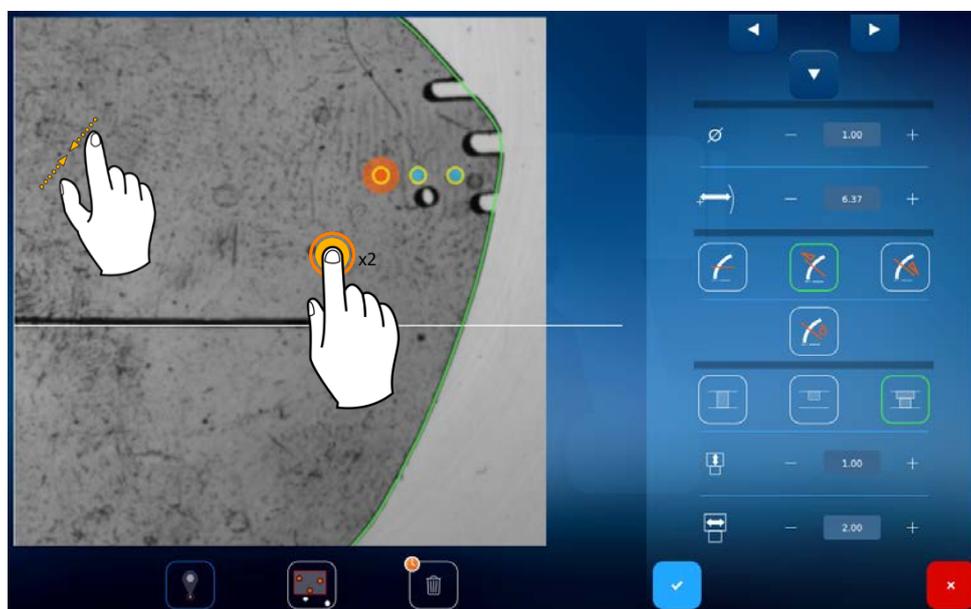
3.3.7.1.2. MODIFICACIÓN DEL ORIGEN DE LOS DATOS

Para seleccionar su taladro como origen de la referencia, proceda de la siguiente forma:
Pulse el icono (1) y, a continuación, el taladro que servirá de referencia (2).



Sugerencia: Para volver a un origen centrado, vuelva a pulsar el icono.

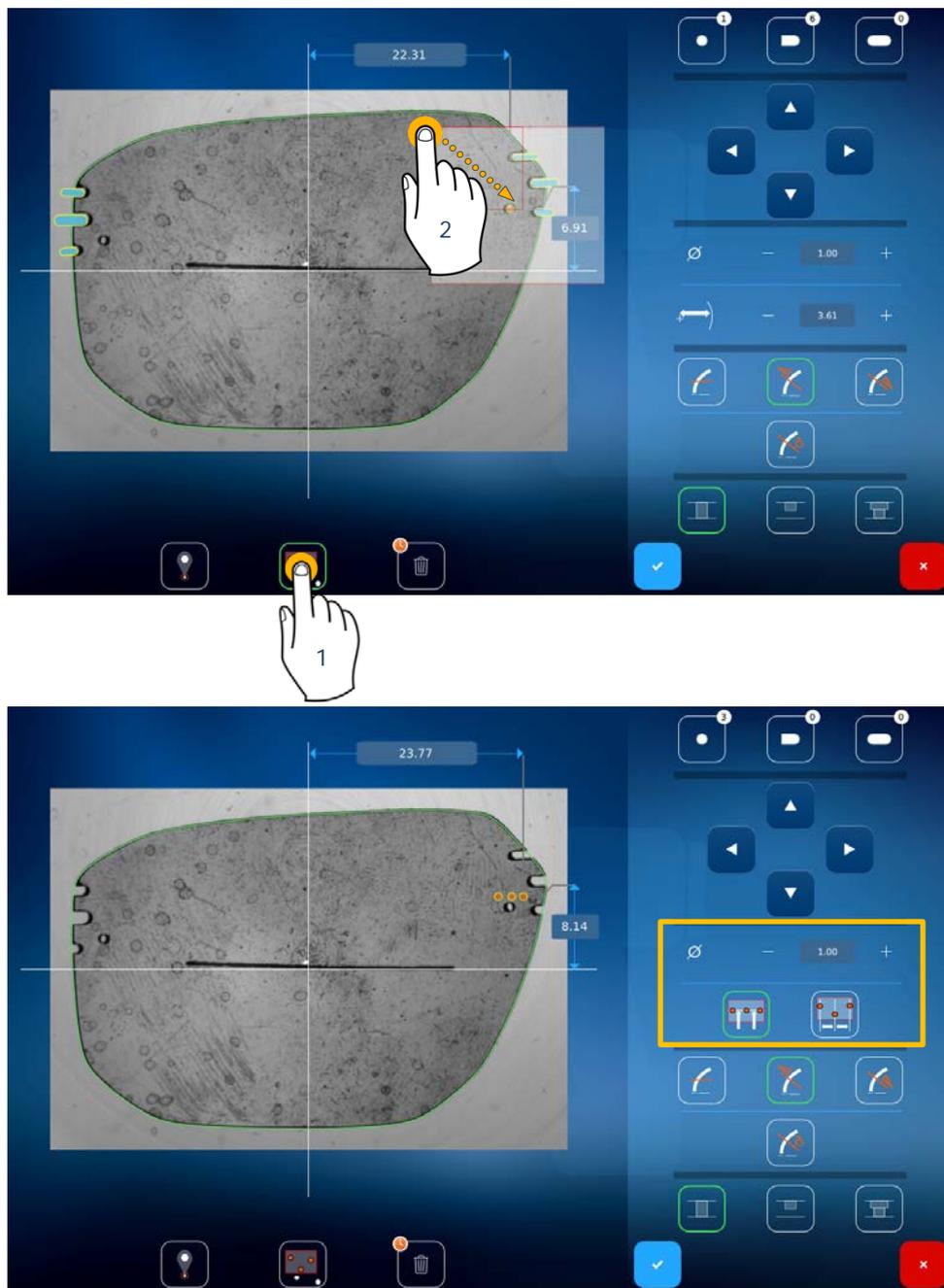
Si desea aumentar o reducir el tamaño de la imagen, puede hacer doble clic sobre la pantalla o pellizcarla antes de realizar la selección.



Pantalla de zoom

3.3.7.1.3. SELECCIÓN MÚLTIPLE DE TALADROS

Para realizar una selección múltiple, proceda de la siguiente forma:
Pulse el icono (1) y, a continuación, seleccione los taladros de la zona deseada (2).



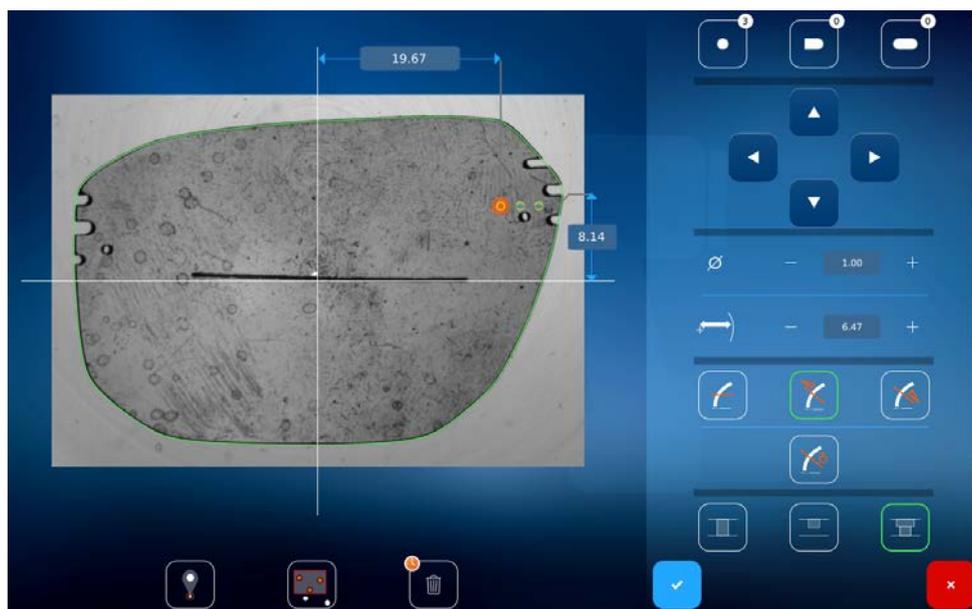
Una vez realizada la selección múltiple, los taladros aparecerán en color naranja.
En ese momento, podrá colocarlos según desee, bien ajustando la distancia entre los taladros mediante una pulsación

en , bien alineándolos mediante una pulsación en .

También podrá modificar el diámetro de los taladros pulsando el valor, para que aparezca el teclado numérico, o pulsando los botones + o -.

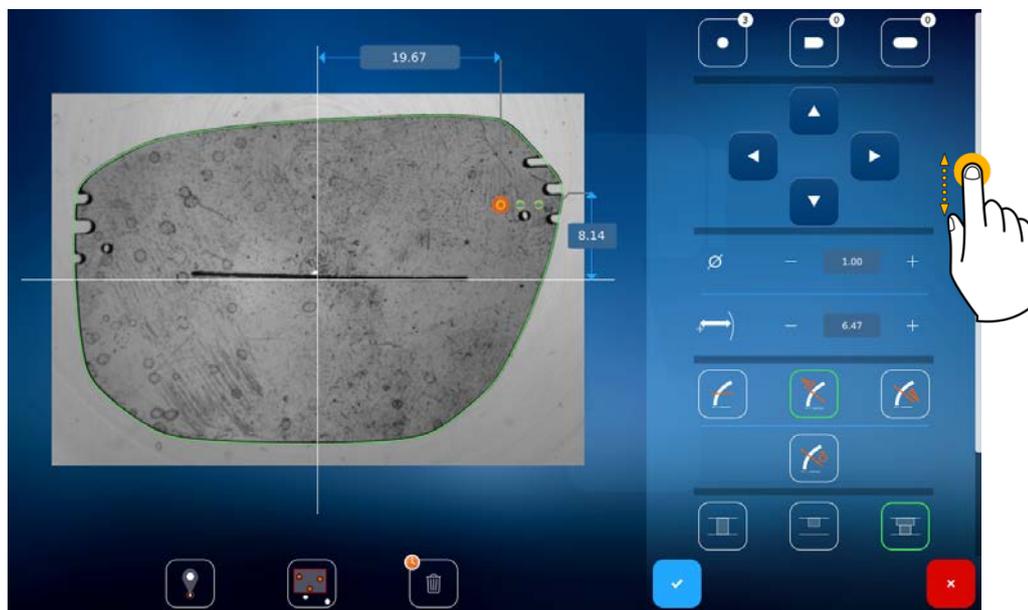
3.3.7.1.4. TIPOS DE TALADROS

Hay tres tipos de taladros posibles:



- 
Taladro sencillo
- 
Muesca
- 
Taladro oblongo

Según el taladro seleccionado, dispondrá de tres tipos de perforaciones, cuyos tamaños deberá indicar.



- 
Pasante
- 
Ciego
- 
Avellanado

Nota: La función de avellanado solo estará disponible si se realiza un taladro sencillo.

¡Atención! Para introducir los valores de los taladros ciegos y de los avellanados, desplace la barra de la derecha hacia abajo.

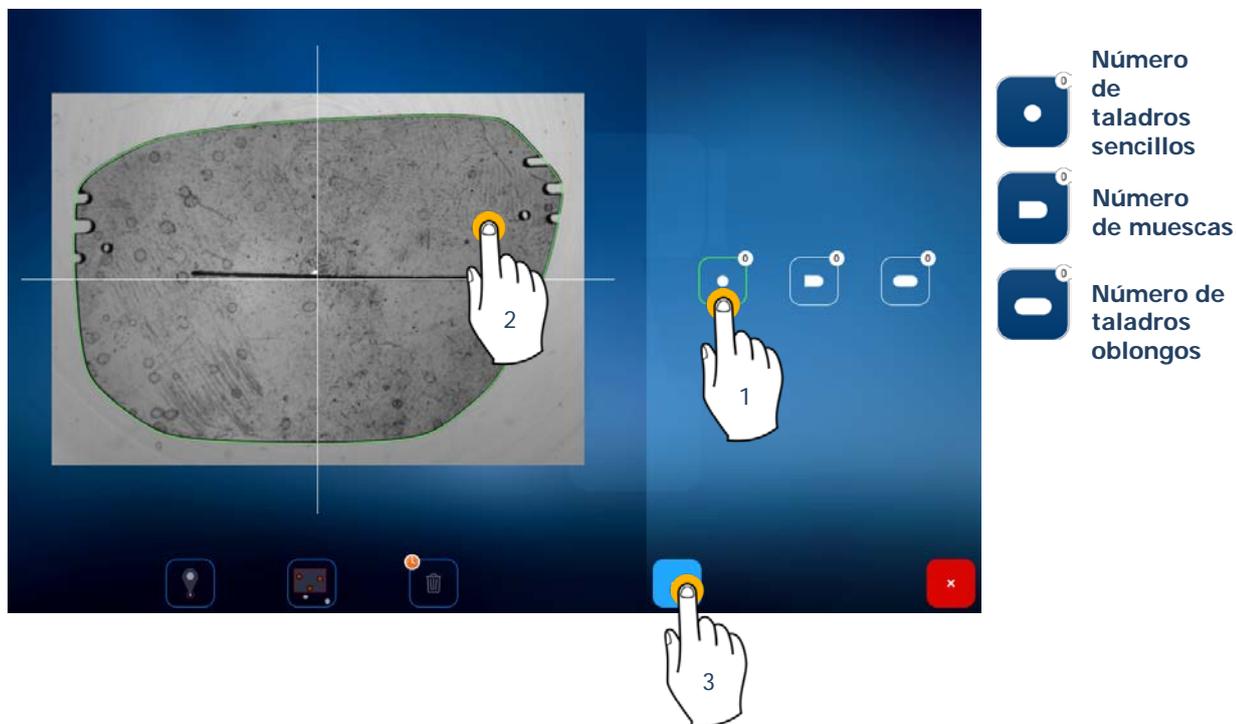
3.3.7.1.5. INTRODUCCIÓN MANUAL DE LOS TALADROS



Desde una de las dos pantallas principales (es decir, de introducción o centrado), pulse el botón , que lo redirigirá hacia la pantalla que se muestra a continuación.

Desde esta pantalla, podrá colocar manualmente los taladros que desee (taladro sencillo, muesca o taladro oblongo). Para ello, pulse el tipo de taladro que quiere realizar (1) y, a continuación, la lente en la que se colocará (2).

Cuando todos los taladros estén colocados en la lente, confirme su elección (3). A continuación, se le redirigirá hacia la pantalla de introducción o de centrado.



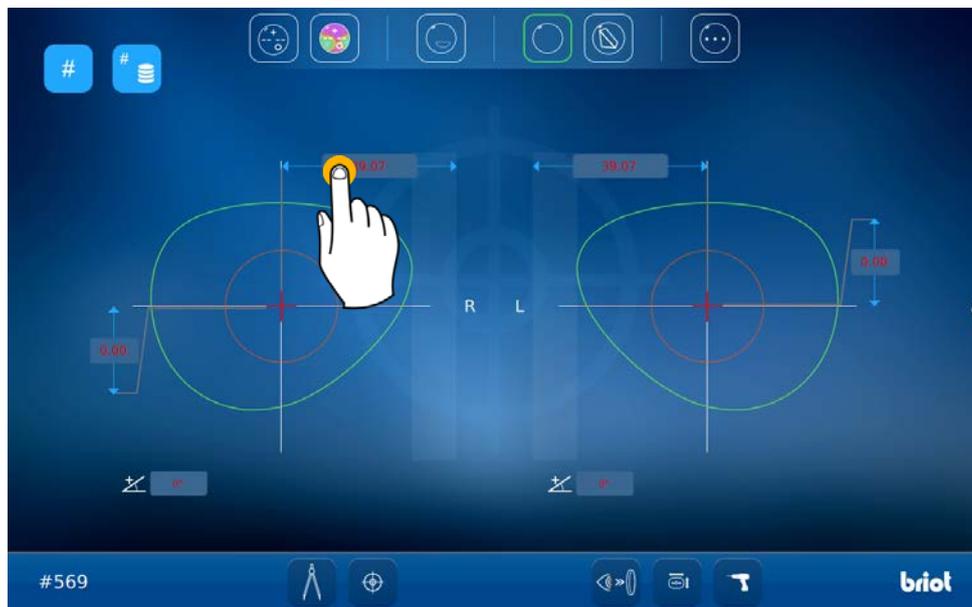
3.3.8. CENTRAR UNA LENTE

3.3.8.1. INTRODUCCIÓN DE LOS DESCENTRADOS

A partir de esta pantalla, podrá introducir los valores de descentrado del paciente. Los valores que aparecen en color rojo en la pantalla son los valores predeterminados. A ellos se trasladará el valor introducido cuando se modifique el lado opuesto (ver más adelante). Este traslado no tendrá lugar en el caso de los valores de eje.

3.3.8.1.1. PROCEDIMIENTO

Haga clic sobre el valor de descentrado que desee modificar. En la pantalla aparecerá un teclado numérico.



Introduzca el valor deseado y, a continuación, pulse



El valor indicado se pondrá en color blanco y se mostrará de forma idéntica en la simetría (traslado de los valores).

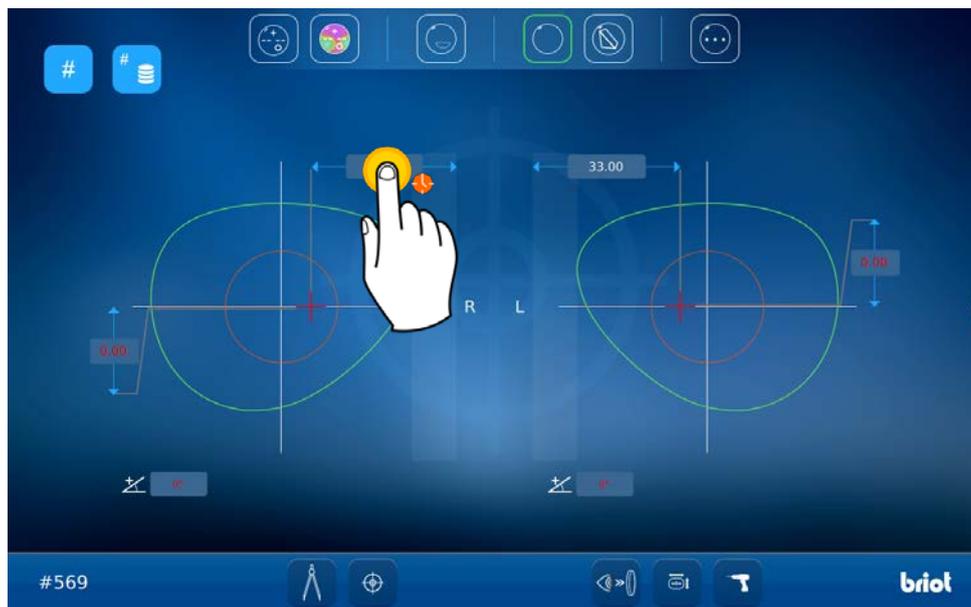


Haga clic sobre el valor de descentrado opuesto que desee modificar. Puede confirmar directamente el valor o bien modificarlo en función de sus necesidades.



3.3.8.1.2. MODOS DE INTRODUCCIÓN

Al pulsar de forma prolongada el valor correspondiente al modo de semi-distancia pupilar, podrá pasar al modo Delta X (y viceversa).



Pantalla de introducción en modo «semi-distancia pupilar»



Pantalla de introducción en modo «Delta X»

Al pulsar de forma prolongada el valor correspondiente al modo de Altura de Encuadre, podrá pasar al modo del Altura Mixta o al modo Delta Y (y viceversa).



Pantalla de introducción en modo «Altura de Encuadre»



Pantalla de introducción en modo «Altura Mixta»

Puede introducir la curva predefinida de la lente (ver capítulo 3.3.3.2 Corrección 3D de la distancia pupilar)



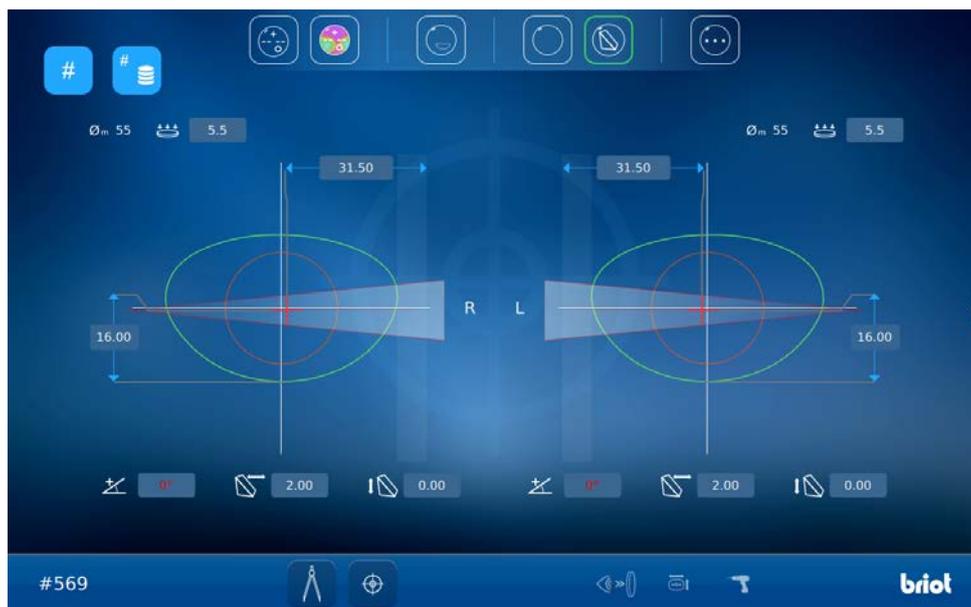
Pantalla de introducción en modo «Delta Y»

Puede definir un valor de eje del cilindro para las lentes monofocales y prismáticas.

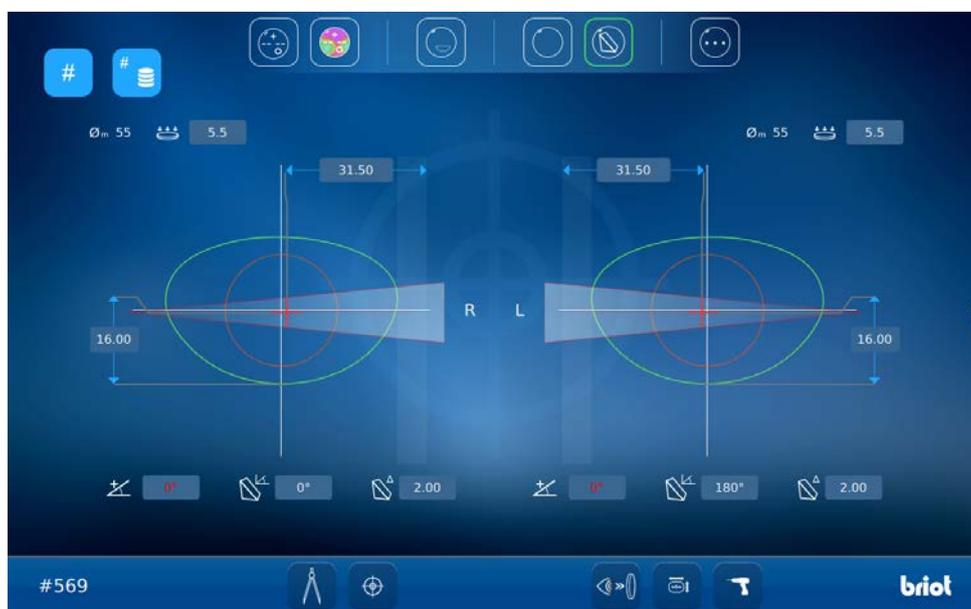


Pantalla de introducción del valor de eje del cilindro

También puede introducir los valores en el caso de las lentes prismáticas.



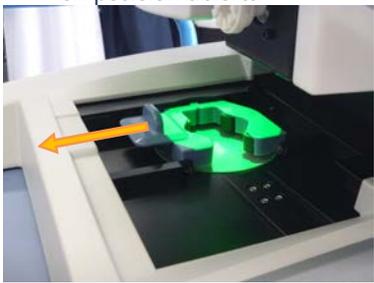
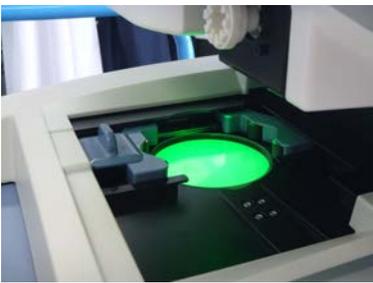
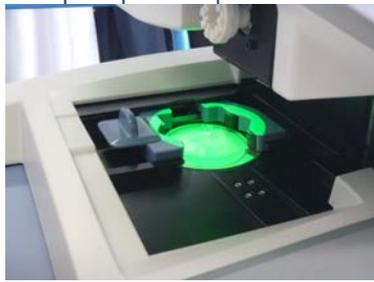
Pantalla de introducción de los valores del prisma en configuración XY



Pantalla de introducción del valor de la curva predefinida y de la potencia del prisma.

3.3.8.2. POSICIONAMIENTO DE LALENTE

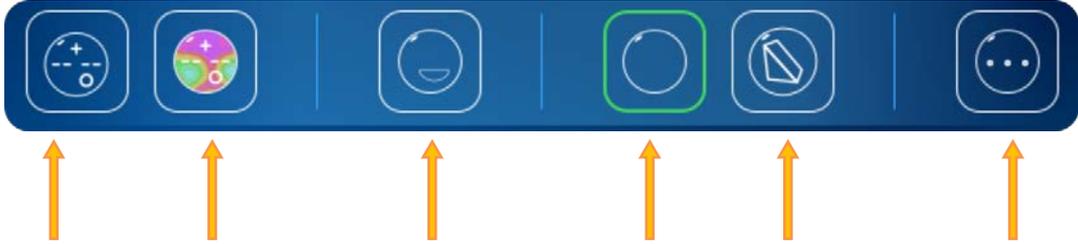
Coloque la lente que haya que centrar siguiendo los pasos que se indican a continuación:

<p>1 Tire del sistema de fijación hacia usted para bloquearlo en posición abierta.</p> 	<p>2 Coloque la lente sobre el plano de posicionamiento.</p> 	<p>3 Tire del sistema de fijación hacia usted y, a continuación, suéltelo poco a poco para bloquear la lente.</p> 
---	---	--

3.3.8.3. CENTRADO AUTOMÁTICO

3.3.8.3.1. TIPO DELENTE

La máquina puede centrar y bloquear diferentes tipos de lente:



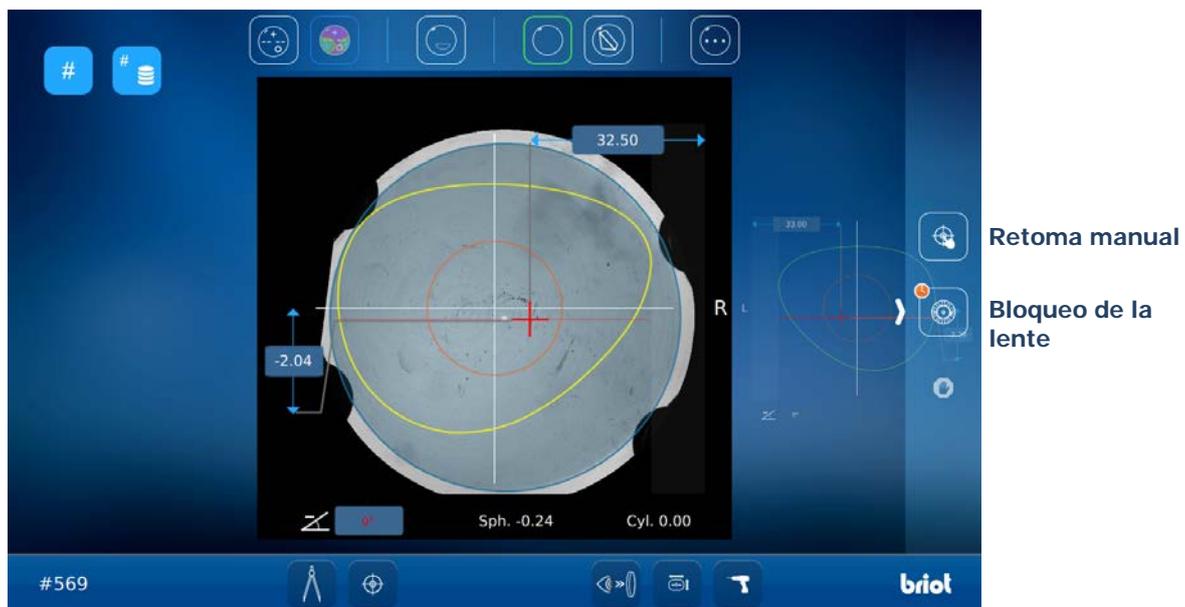
Progresiva	Progresiva con Power Map	Bifocal	Monofocal	Prismática	Tres puntos
------------	--------------------------	---------	-----------	------------	-------------

Para iniciar el tratamiento automático de centrado, haga clic en el centro de la forma. De este modo se activará el zoom en el lado que se esté tratando (ver más adelante).

Si pulsa el lado de la forma, activará el zoom (si es que aún no se ha activado).

Si el zoom se encuentra ya activo, esta acción le permitirá colocar ambos lados en el mismo nivel de zoom.



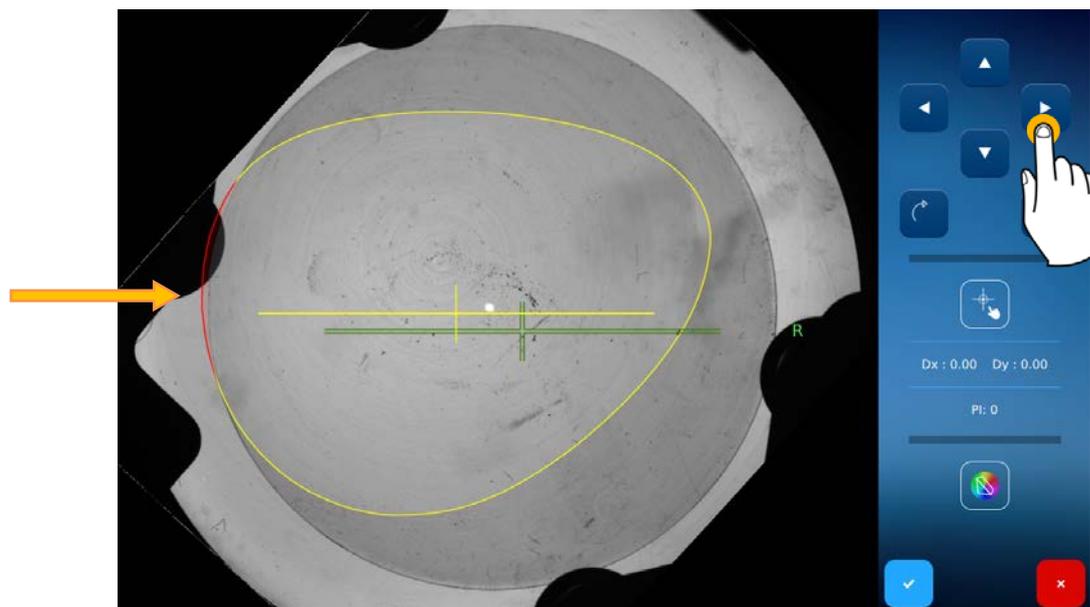


3.3.8.4. RETOMA MANUAL DE LA FORMA

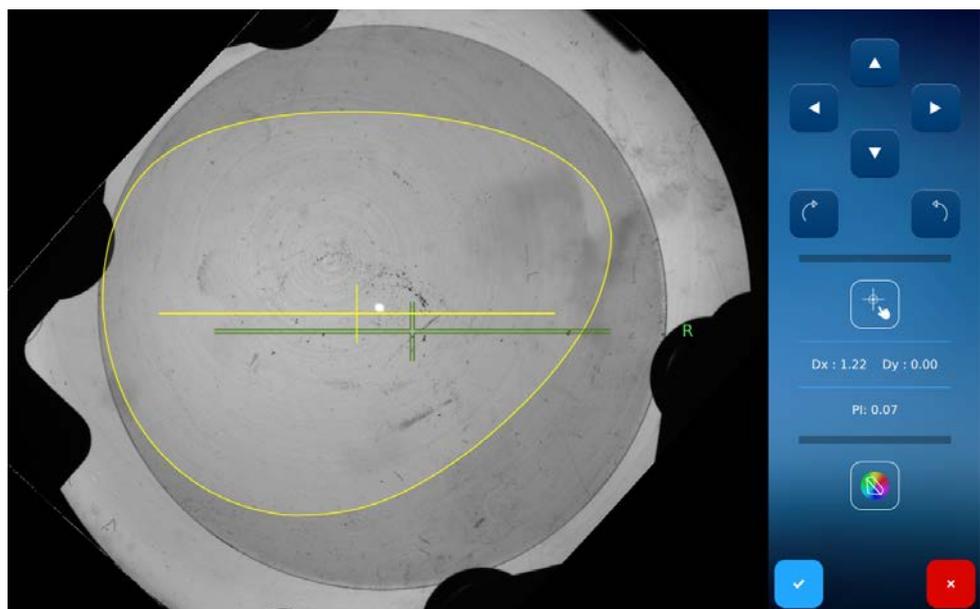
Pulse el botón de retoma manual  y, a continuación, el botón de retoma manual de la forma . Es posible que en la pantalla aparezca el símbolo de «ATENCIÓN». Eso querrá decir que la lente es demasiado pequeña.



El fallo que haya detectado la máquina se mostrará en color rojo.
Utilice las flechas situadas en la parte superior derecha de la pantalla para mover la forma.



Cuando la zona roja desaparezca, la forma se habrá colocado íntegramente en la lente.



Diferencia en X e Y,
expresada en mm*

* En el caso de las lentes monofocales, el error prismático se expresará en dioptrías.

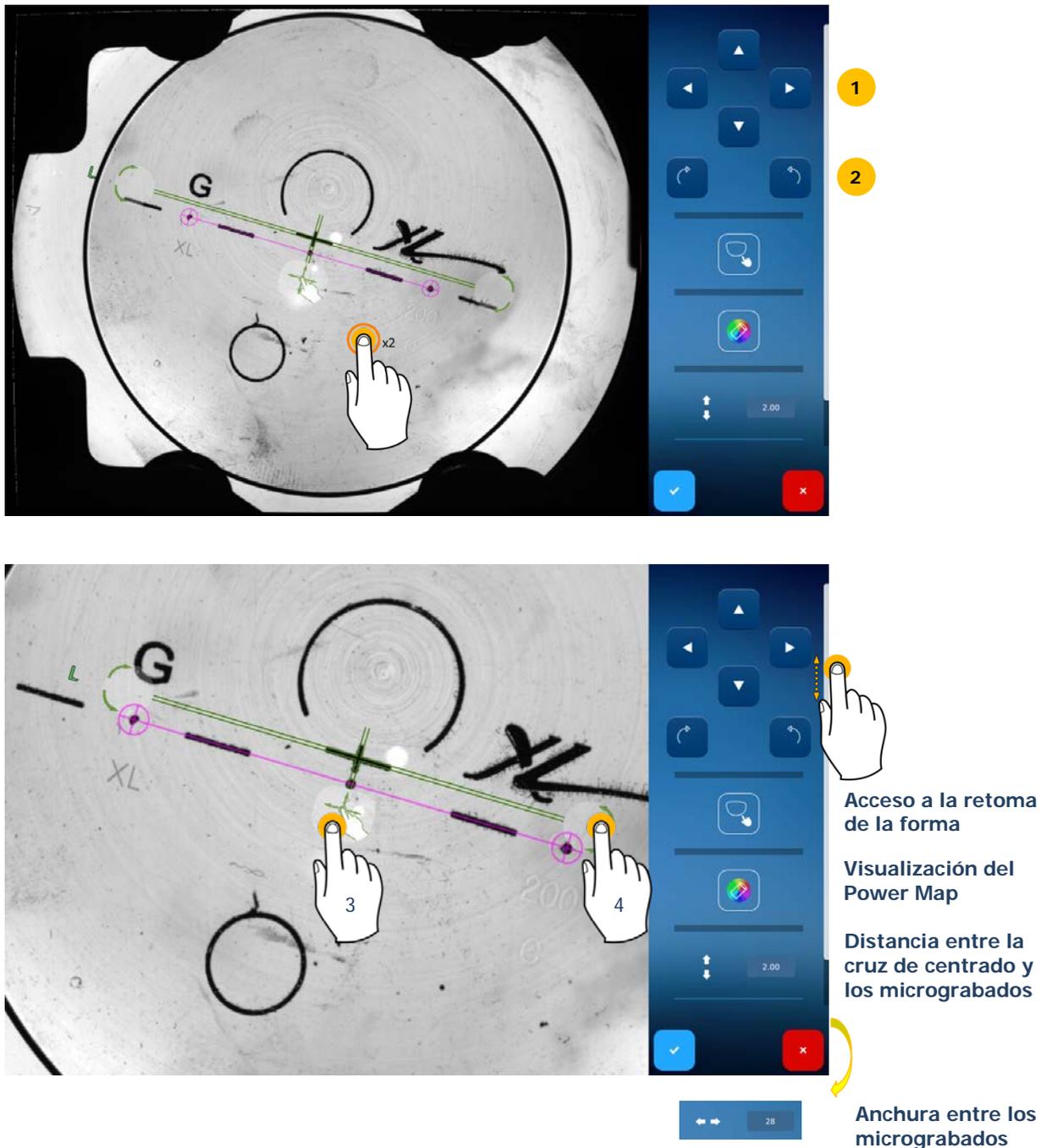
3.3.8.5. CENTRAR UNALENTE PROGRESIVA

Lente progresiva  con activación de la función de visualización Power Map 

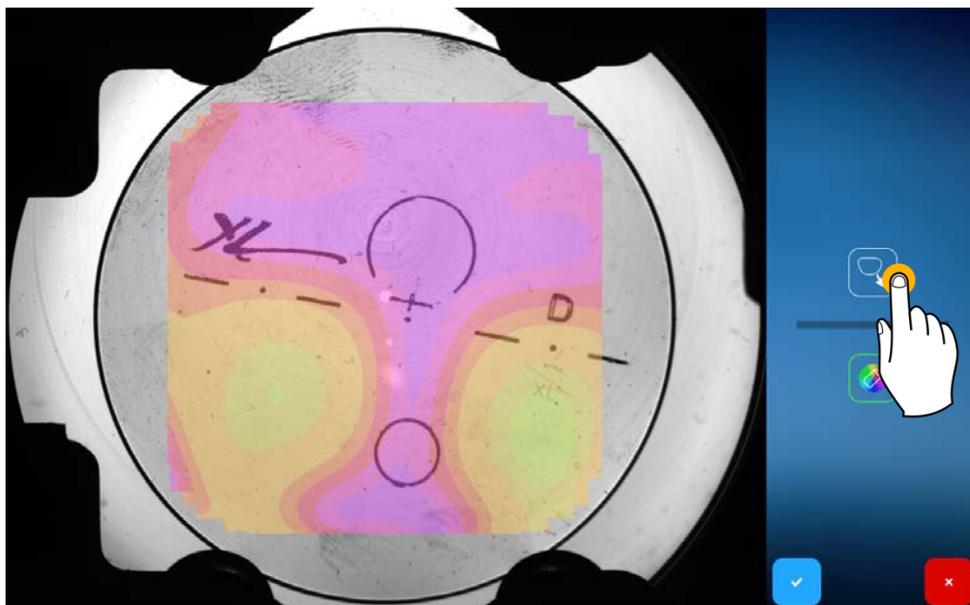
Existen dos formas de colocar la cruz de centrado, según la cruz trazada con pintura gouache (negra):

-  Mediante las flechas de navegación que aparecen a la derecha de la pantalla: (1) traslación; (2) rotación.
-  Mediante las zonas táctiles de la pantalla: (3) traslación; (4) rotación.

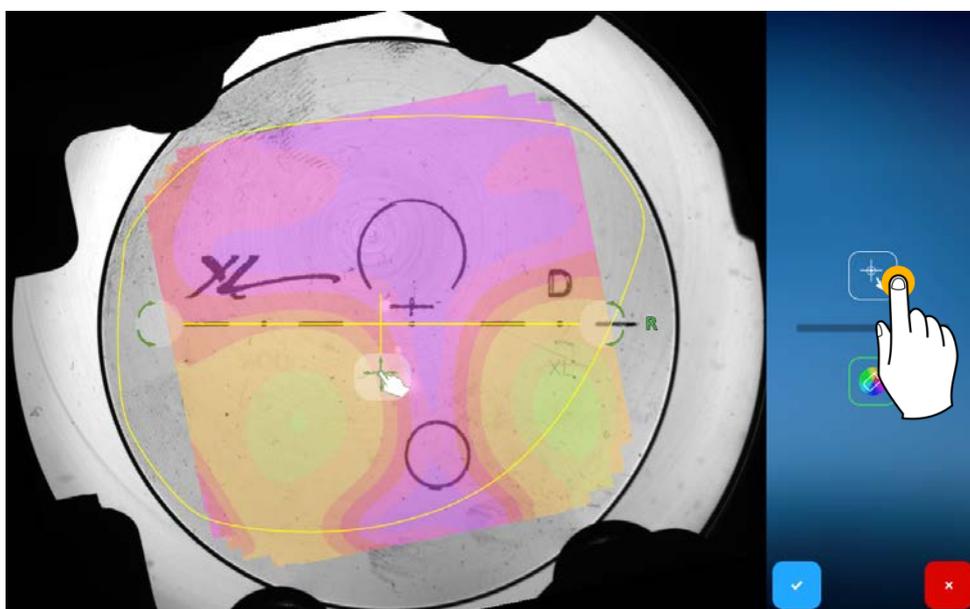
La particularidad de las lentes progresivas es que su centrado se realiza en función de los micrograbados del cristal. Para ello, haga doble clic sobre la pantalla con el fin de activar el zoom.



Una vez definida la posición, confirme el centrado pulsando .

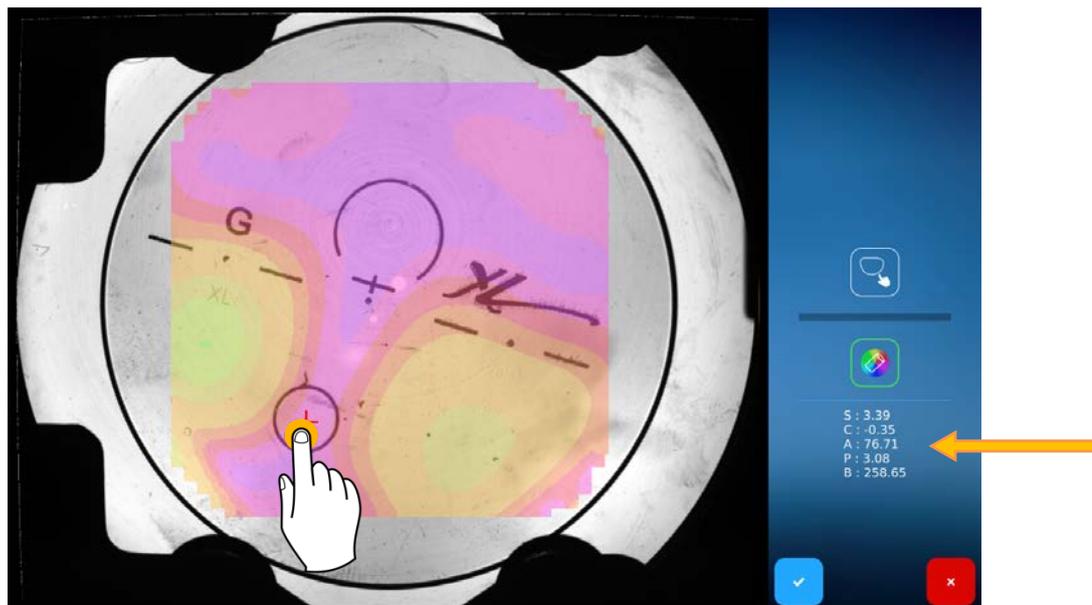


Pantalla con visualización del mapa Power Map



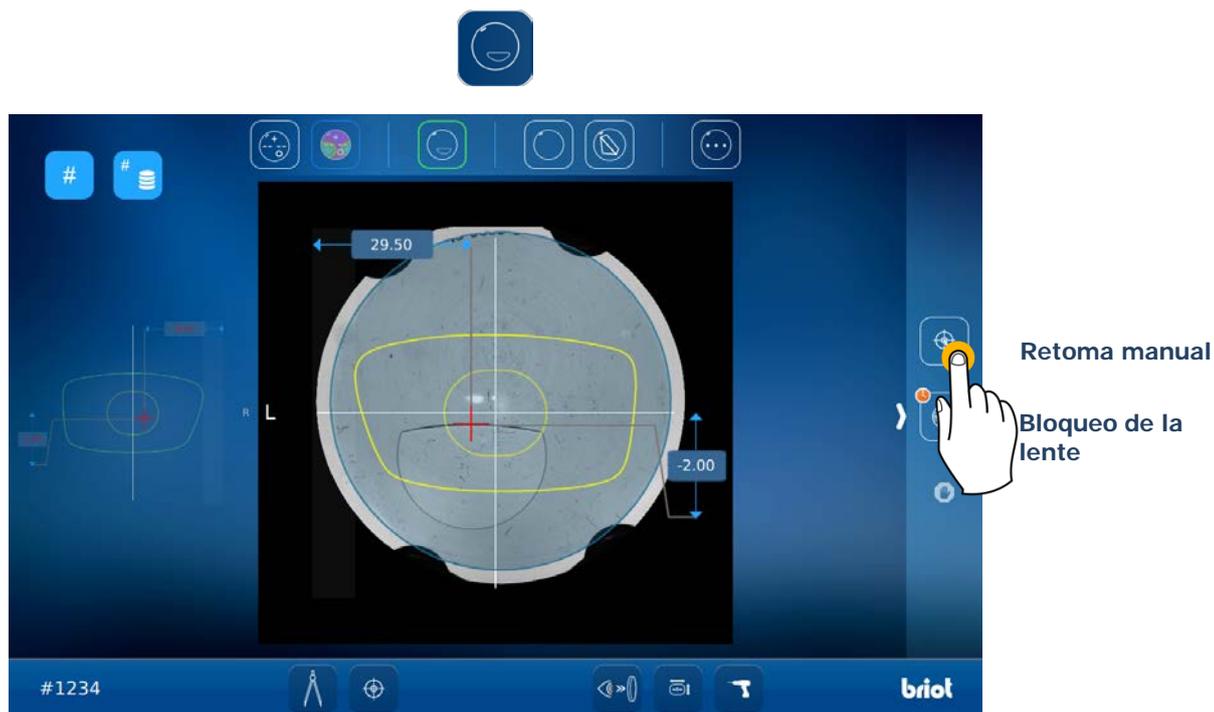
Pantalla con visualización de la forma sobre la lente

También puede conocer los valores de potencia de la lente haciendo clic sobre la zona que elija.



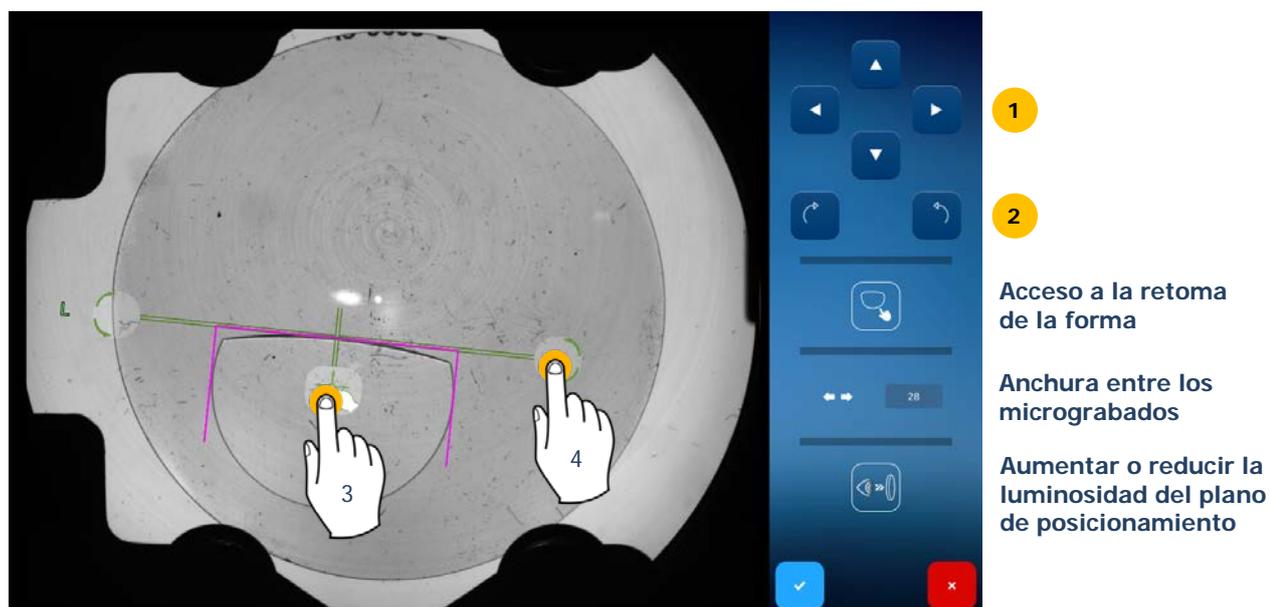
Pantalla con visualización de los valores que corresponden a la visión de cerca

3.3.8.6. CENTRAR UNA LENTE BIFOCAL



Hay dos formas de alinear el eje de centrado (en verde) en función de la zona superior de visión de cerca (en rosa):

- 👉 Mediante las flechas de navegación que aparecen a la derecha de la pantalla: (1) traslación; (2) rotación.
- 👉 Mediante las zonas táctiles de la pantalla: (3) traslación; (4) rotación.



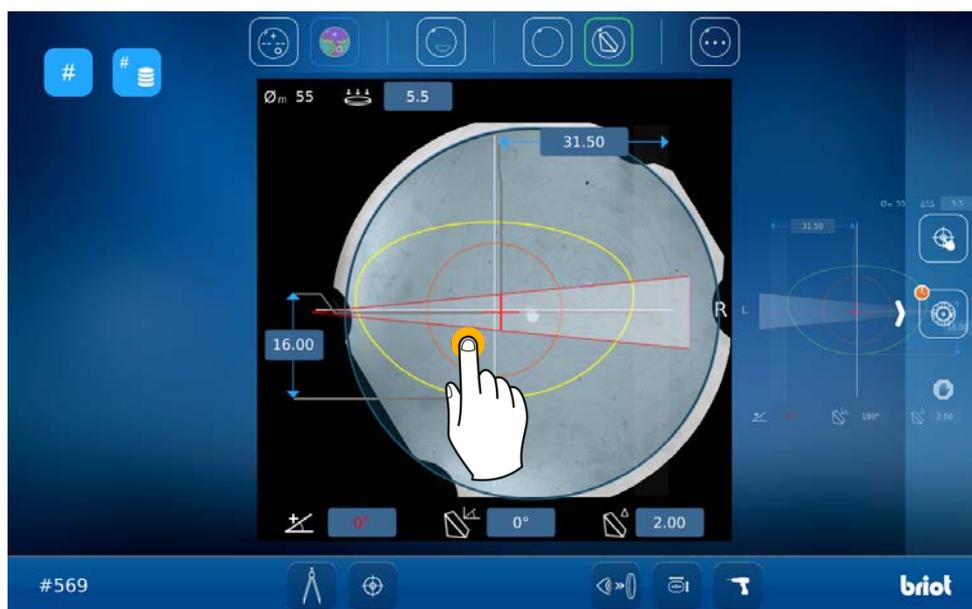
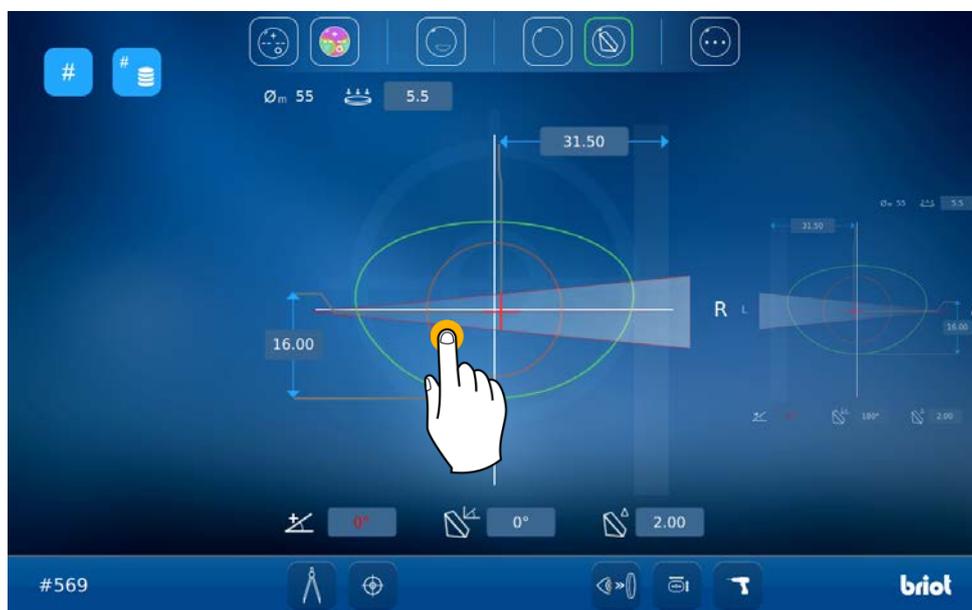
3.3.8.7. CENTRAR UNA LENTE MONOFOCAL



Sugerencia: Si desea realizar una retoma manual en una lente monofocal, le aconsejamos que pase al modo «Tres Puntos» y que apunte la lente mediante el frontofocómetro.

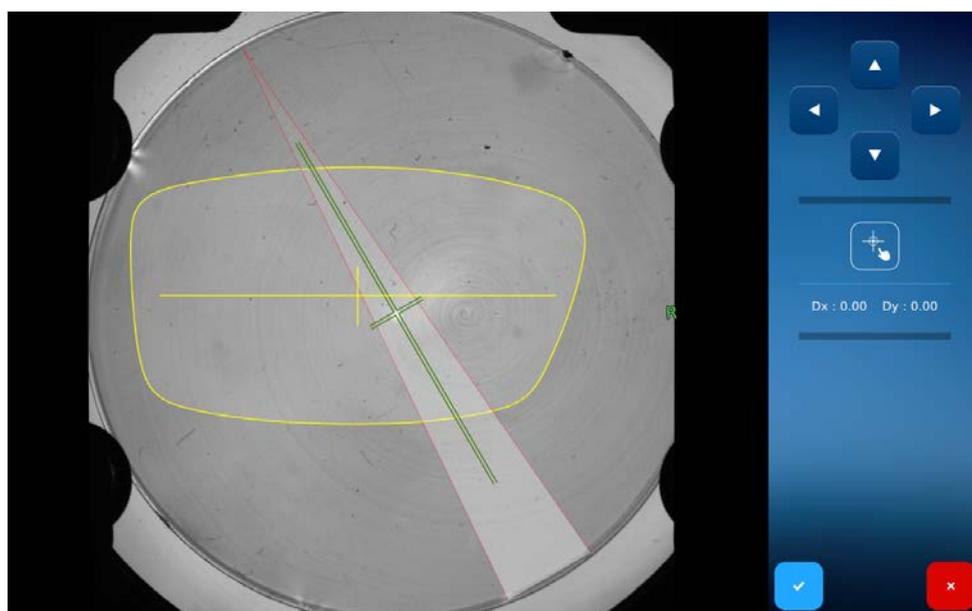
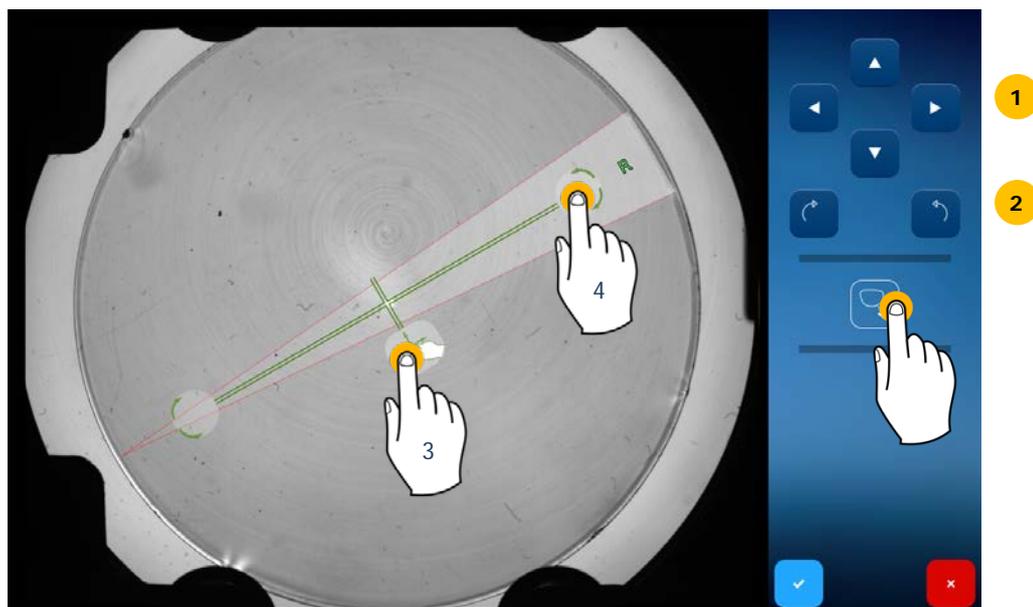
3.3.8.8. CENTRAR UNALENTE PRISMÁTICA

Para centrar una lente prismática, proceda como se indica a continuación:



Hay dos formas de alinear el eje de centrado (en verde) en función de la zona prismática (en rosa):

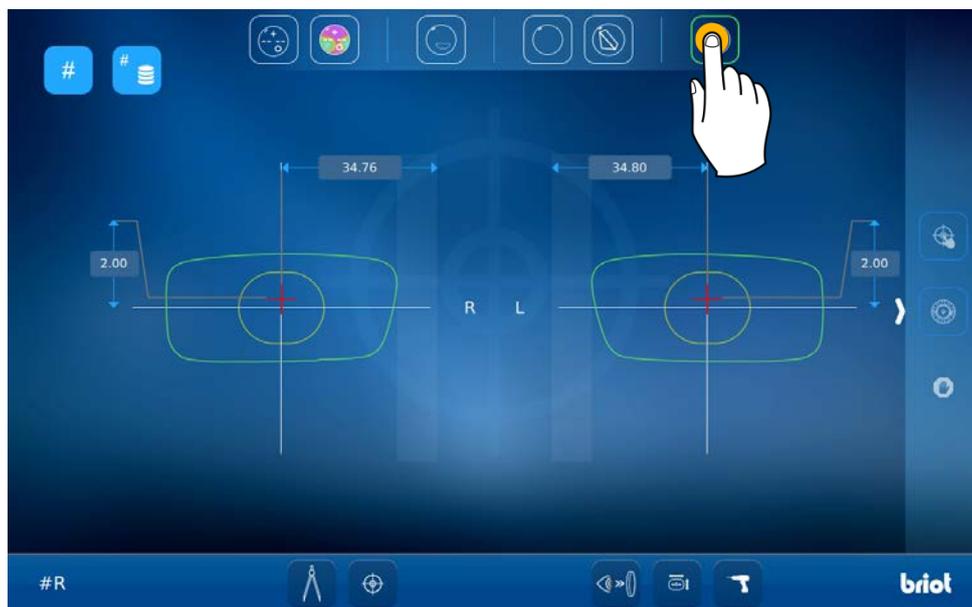
- 👁 Mediante las flechas de navegación que aparecen a la derecha de la pantalla: (1) traslación; (2) rotación.
- 👁 Mediante las zonas táctiles de la pantalla: (3) traslación; (4) rotación.



Pantalla de retoma de la forma

Sugerencia: Si desea realizar una retoma manual en una lente prismática, le aconsejamos que pase al modo «Tres Puntos» y que apunte la lente mediante el frontofocómetro.

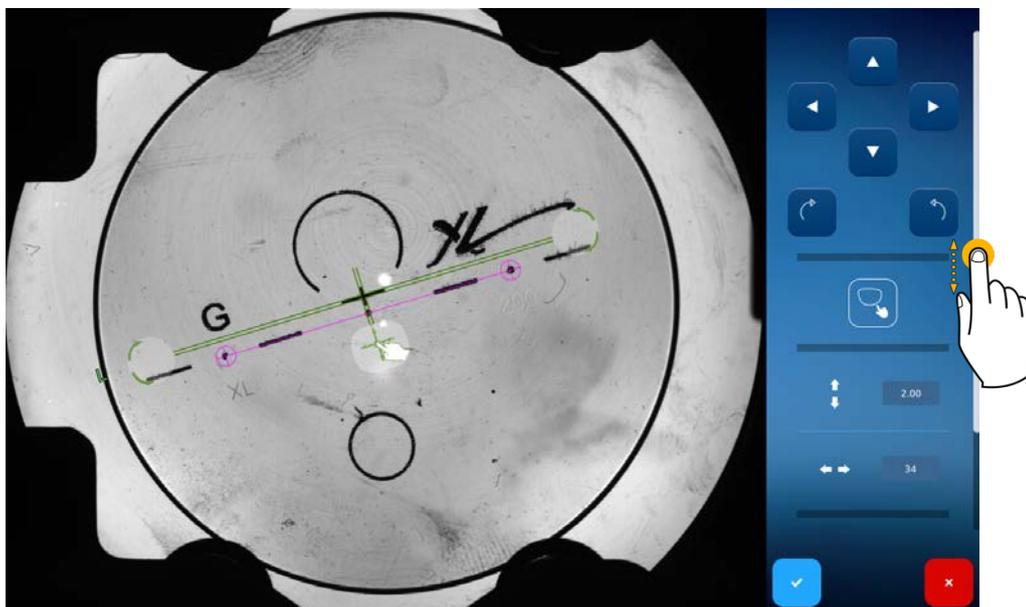
3.3.8.9. CENTRAR UNA LENTE DE TRES PUNTOS



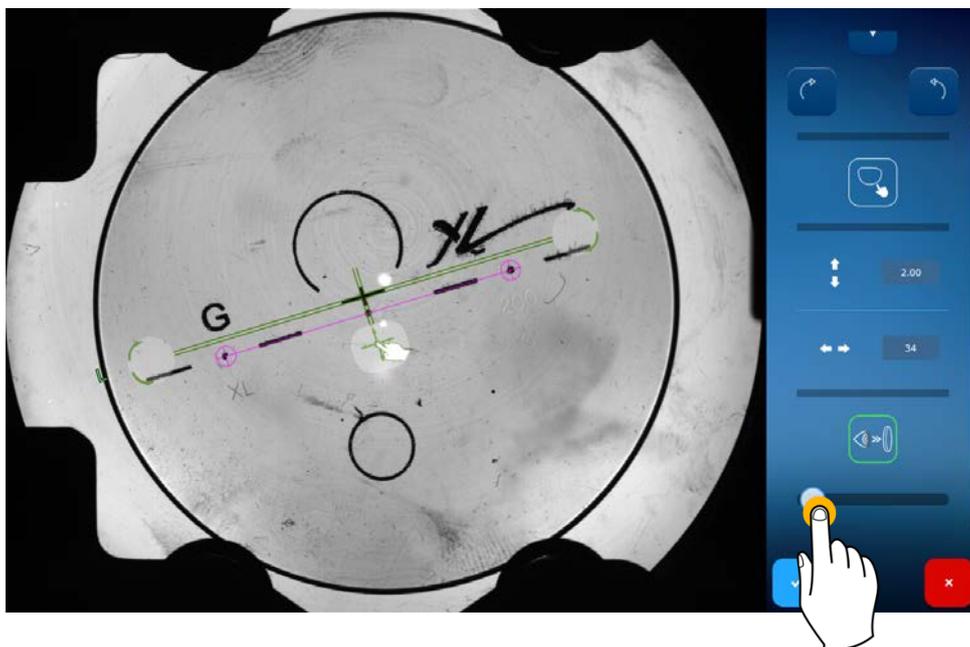
3.3.8.10. CENTRAR UNALENTE DE COLOR

El centrado de las lentes de color se realiza de forma automática. No obstante, si desea cambiar la luminosidad, proceda como se indica a continuación:

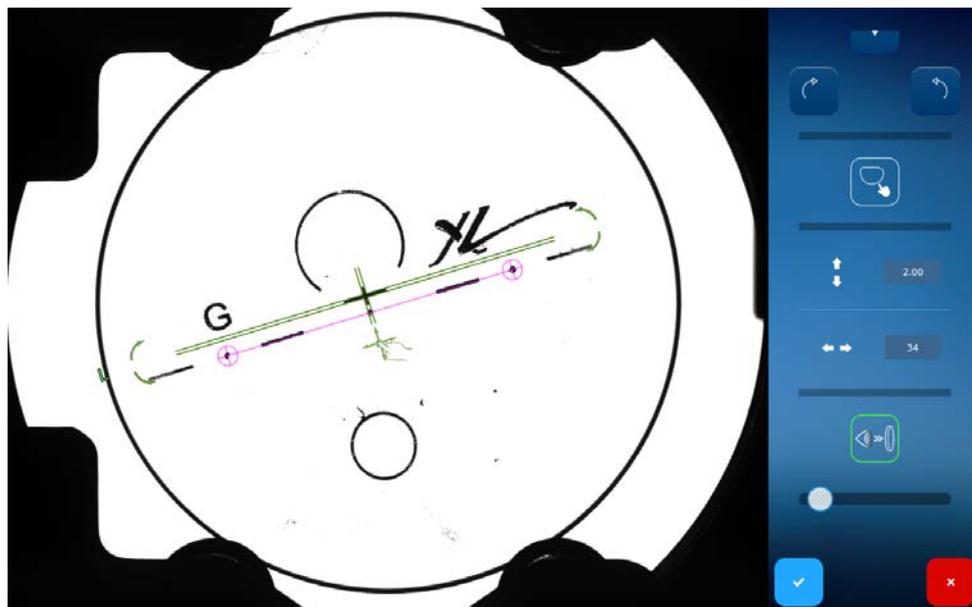
- Deslice la barra de desplazamiento que se encuentra a la derecha de su pantalla.



Mediante la barra situada en la parte inferior de la pantalla, podrá aumentar o disminuir la luminosidad del plano de posicionamiento y facilitar así el centrado de la lente.



Aumentar o disminuir la luminosidad del plano de posicionamiento



Pantalla con aumento de la luminosidad para centrar una lente de color

Una vez concluidos el ajuste y el centrado, pulse el botón  para confirmar.

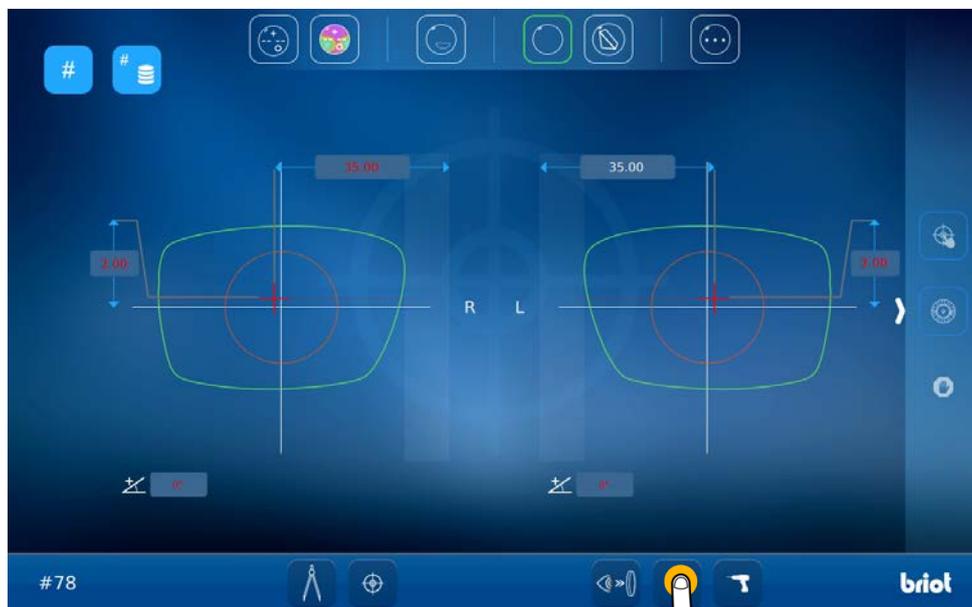
3.3.9. DEFORMAR UNA FORMA: FUNCIÓN DIGIFORM



En algunos casos, el patrón utilizado para las monturas perforadas o las monturas nylon no corresponde a la forma deseada.

La función Digiform permite deformar cualquier forma inicial para convertirla en un nuevo patrón.

Para ello, proceda como se indica a continuación:



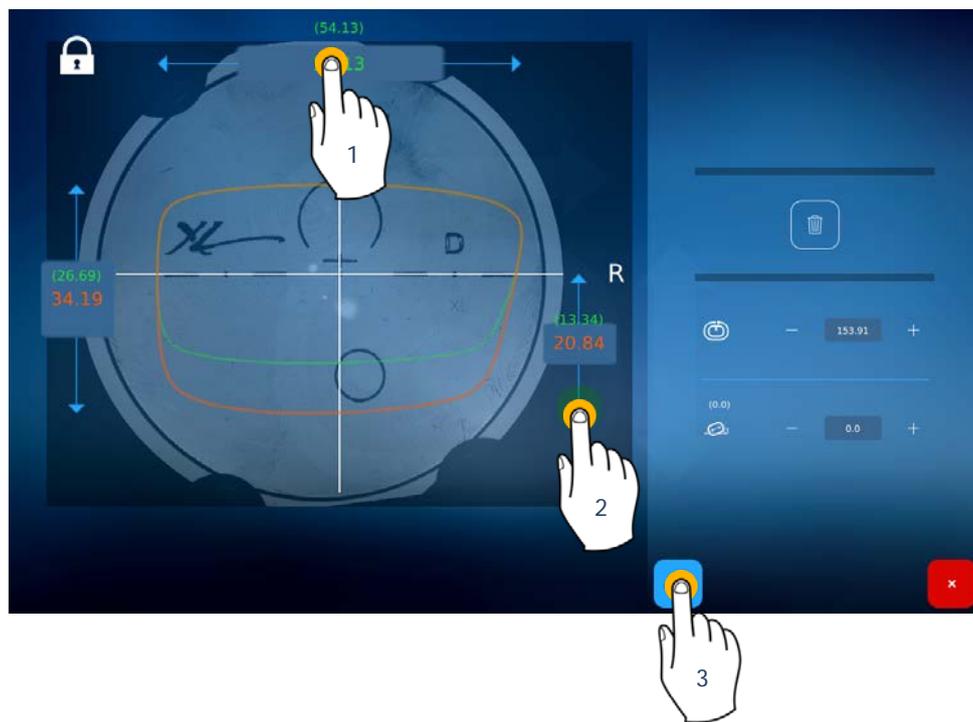
Pase a la pantalla de Digiform.

En ese momento, tiene dos posibilidades para realizar el ajuste:

- 🔒 Candado cerrado: la modificación de los valores (de altura o anchura) se aplica proporcionalmente a toda la forma (en color verde).
- 🔓 Candado abierto: los valores se modifican de un modo no proporcional a la forma original (en color verde).



Para modificar los valores que aparecen en la pantalla (en color verde), pulse el valor que desea 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 naranja). Puede confirmar (3).



Modificación de la circunferencia de la forma

Rotación de la forma en grados

Si no le convencen las modificaciones realizadas, podrá anular todo pulsando .

3.3.9.1. BLOQUEO DE LA LENTE

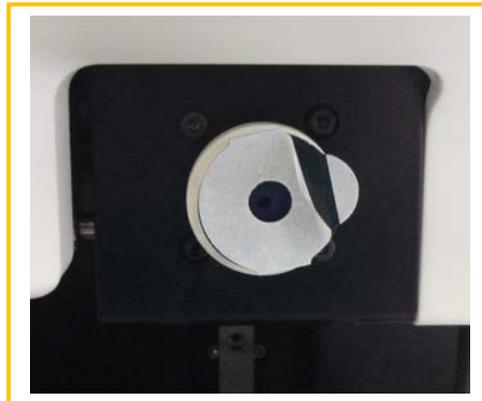


Antes de iniciar el bloqueo automático de la lente, coloque un bloque con un adhesivo sobre el brazo del bloqueador. Hay dos tipos de bloques disponibles:

- 🔊 Bloque Briot: coloque el pasador entre los dos puntos.



- 🔊 Bloque Weco



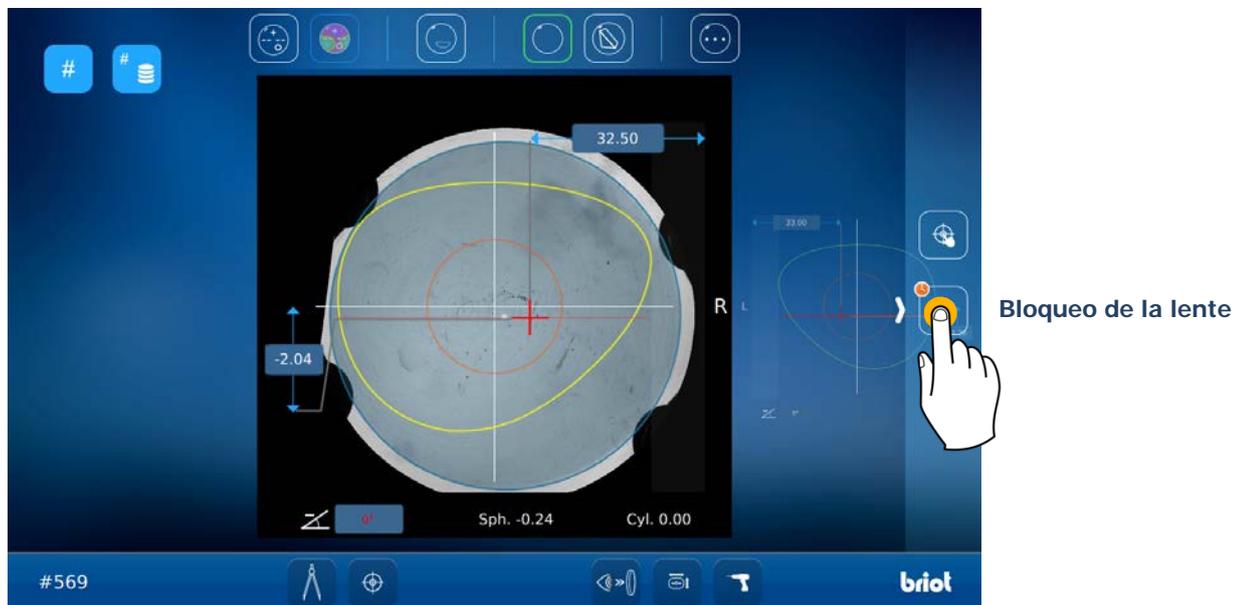
Puede iniciar el bloqueo de la lente. Para ello, tiene dos posibilidades:

- 🔒 Pulse brevemente para iniciar el bloqueo automático de la lente.
- 🔒 Pulse de forma prolongada para iniciar el bloqueo semimanual de la lente hidrofóbica.

El brazo coloca el bloque sobre la lente y se mantiene apoyándolo.

Según la calidad de los adhesivos que utilice, podrá dejar el brazo en posición baja o bien volver a pulsar el

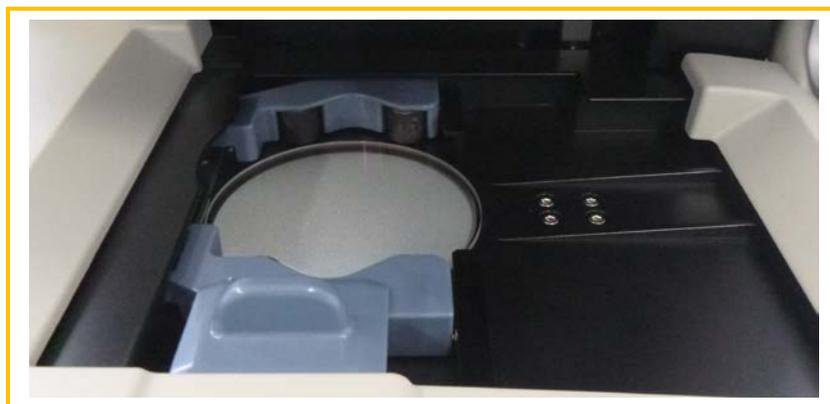
botón  para levantarlo.



3.3.9.2. RETIRAR UNALENTE

Una vez concluido el bloqueo, recoja la lente, utilizando para ello el bloque.

Nota: En caso de que la lente sea demasiado fina como para manipularla, deslícela hacia la derecha para conducirla hasta la rampa.



3.4. CARACTERÍSTICAS DE LAS LENTES

3.4.1. LÍMITES

El bloqueador ATTITUDE permite bloquear las lentes que presentan las características siguientes:

- > **Diámetro:** $45 \text{ mm} < \varnothing < 80 \text{ mm}$
- > **Índice y color:** el índice y el color no tienen ninguna incidencia en el centrado automático.
- > **Tratamiento:** el tratamiento de la lente, en particular el tratamiento anti-reflejo, no tiene incidencia en la medición de la misma.
- > **Altura:** la altura máxima de la lente es de 19 mm. Coloque la lente sobre una superficie plana y mida la «altura» máxima a partir del centro de dicha lente.

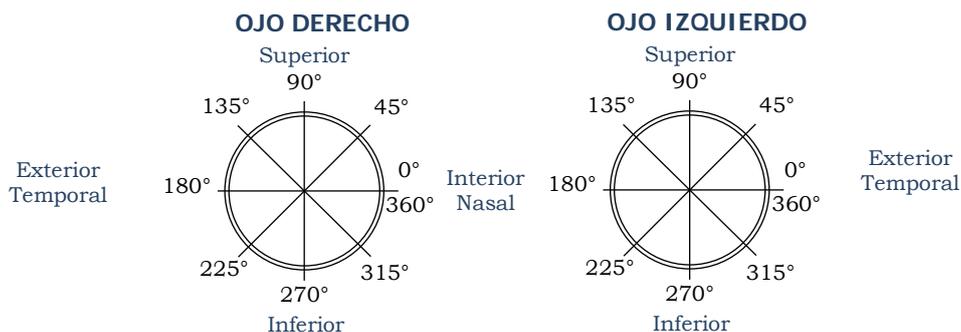


3.4.2. TIPOS DE LENTES

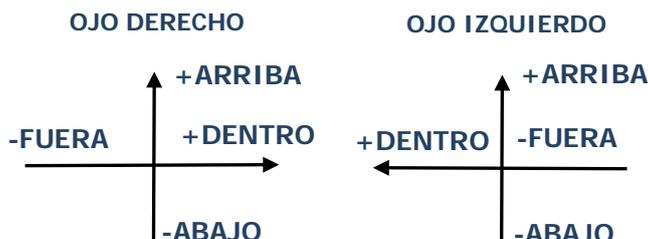
El bloqueador ATTITUDE permite bloquear automáticamente los siguientes tipos de lente:

- > **Lentes progresivas:**
 - ☞ Lentes que presentan un eje formado por al menos dos segmentos separados y un centro óptico marcado por una de las siguientes cruces:

 - ☞ Las marcas de centrado deben ser bien visibles (no borradas).
 - ☞ Hay que introducir la lente en la máquina colocando su eje a $+ o - 30^\circ$ con respecto a la línea horizontal.
- > **Lentes bifocales:** Lentes con segmento alto, curvo o recto («flat top»).
- > **Lentes monofocales:**
 - ☞ Lentes de una potencia de entre **-15 D y +15 D** (esfera y cilindro).
Fuera de este intervalo, es necesario tomar previamente la referencia del centro y del eje de la lente mediante el frontofocómetro.
Nota: La evaluación y la visualización de la potencia de las lentes solo serán efectivas en el caso de las lentes cuya potencia esté comprendida entre **-10 D y +10 D**, con una precisión de $\pm 0,125 \text{ D}$.
- > **Lentes prismáticas:** Lentes con una potencia de entre **0 D y +10 D** en centrado.
 - ☞ Lentes cuyo eje se mide de acuerdo con el esquema Tabo que figura a continuación.



☞ O bien con una orientación de eje medida en este formato:



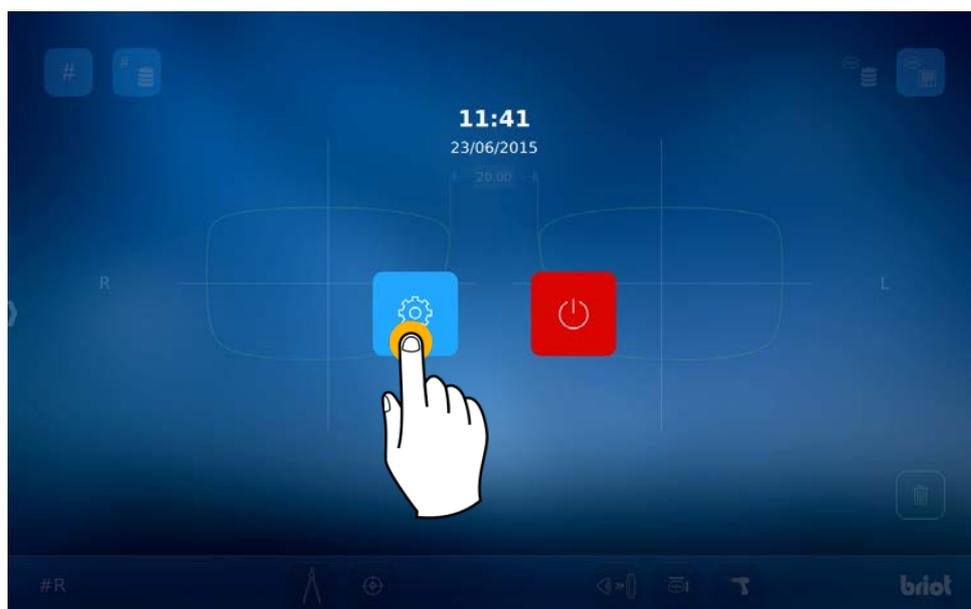
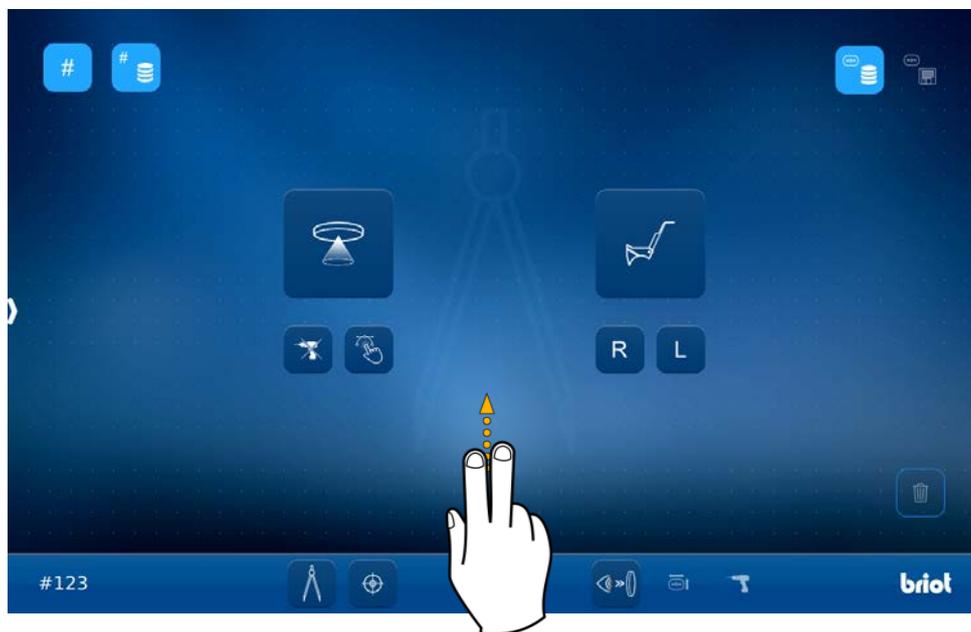
- > **Lentes ejecutivas y trifocales, utilizar el centrado de tres puntos:**
 - ☞ Lentes en las que el bloqueo de tres puntos es obligatorio (*capítulo 3.3.8.9 Centrar una lente de tres puntos*)
Nota: Si la máquina no encuentra las características de la lente, pasará automáticamente al modo de bloqueo manual.

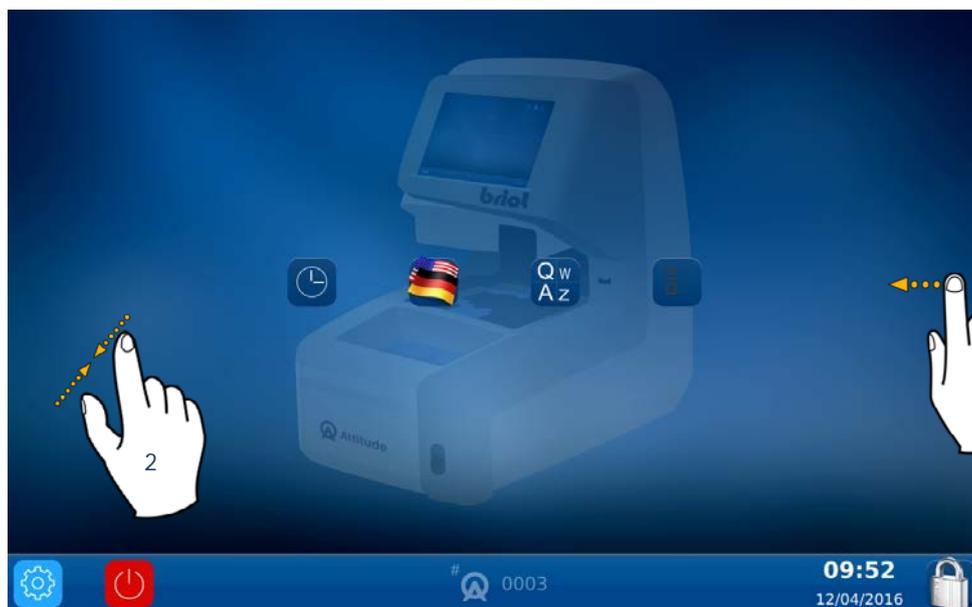
4. CONFIGURACIÓN

4.1. PRESENTACIÓN

4.1.1. ACCEDER A LA PANTALLA DE CONFIGURACIÓN

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

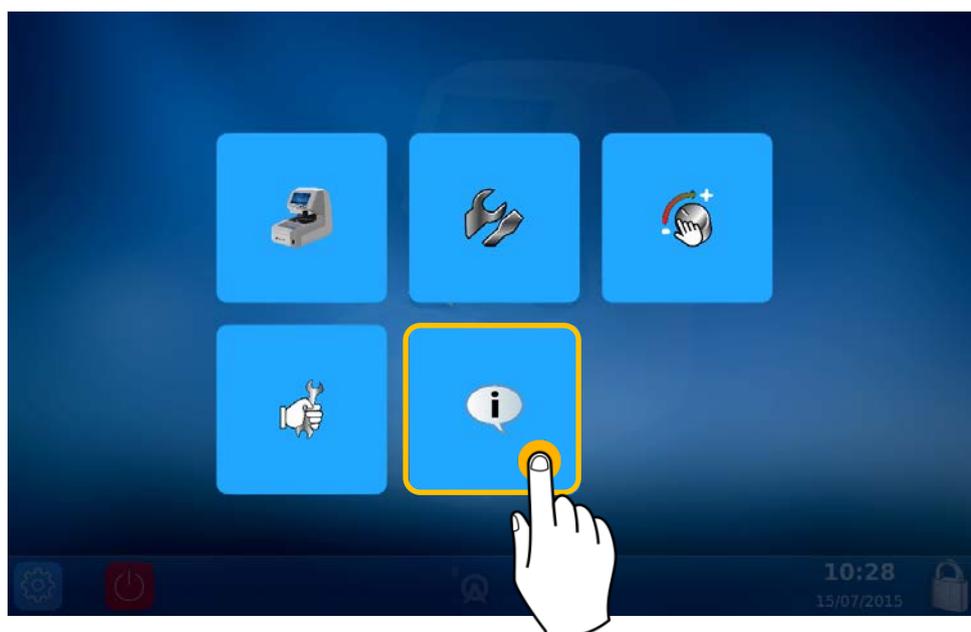




Para acceder a los diferentes menús disponibles (ver el ejemplo en color naranja que aparece más adelante), desplácese de una pantalla a otra hasta llegar al menú deseado (1).



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



4.2. PANTALLAS DE AJUSTE DE PARÁMETROS

4.2.1. MENÚ PERSONALIZACIÓN

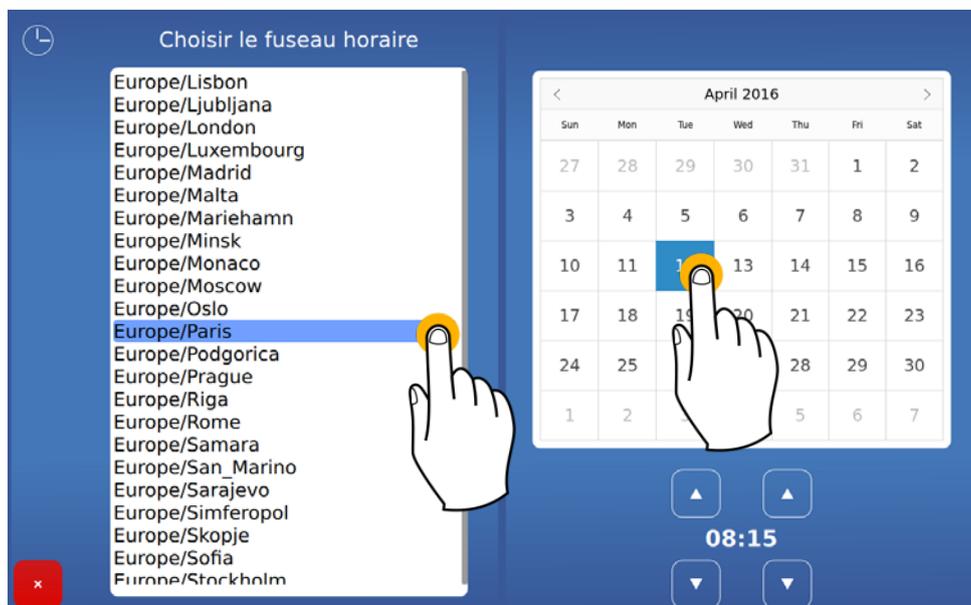


Se encuentra ahora en la pantalla Personalización :



4.2.1.1. CONFIGURAR LA FECHA Y LA HORA

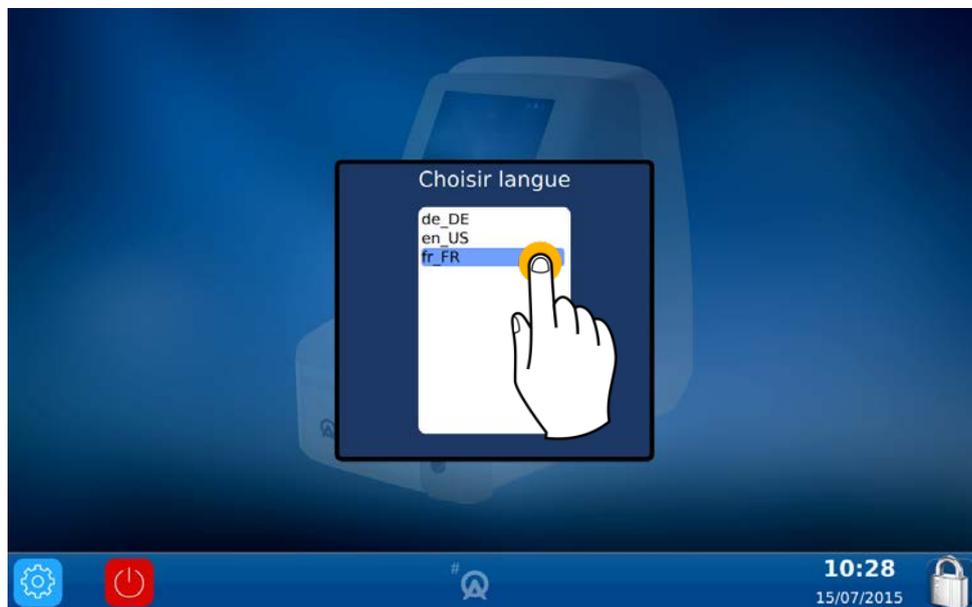
Para configurar la fecha y la hora de su máquina, proceda como se indica a continuación:



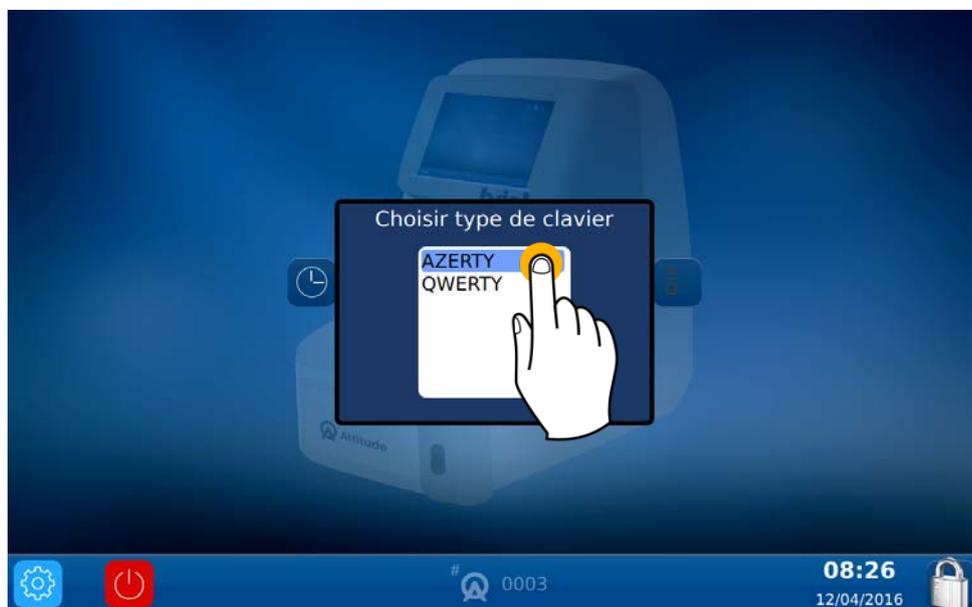
Cambiar el huso horario antes de cambiar la hora.

4.2.1.2. CONFIGURAR LA LENGUA DEL OPERARIO

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



4.2.1.3. CONFIGURAR EL TECLADO



4.2.1.4. CONFIGURAR LOS PARÁMETROS PREDETERMINADOS

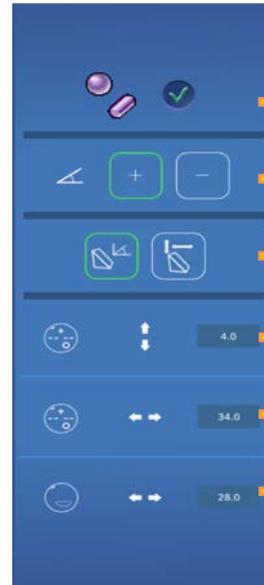
Para configurar los parámetros predeterminados, proceda como se indica a continuación:



4.2.1.4.1. DETALLES DE LOS PARÁMETROS



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



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

↑ Valor predeterminado

↑ Valor al que se puede acceder mediante una pulsación larga



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

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

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

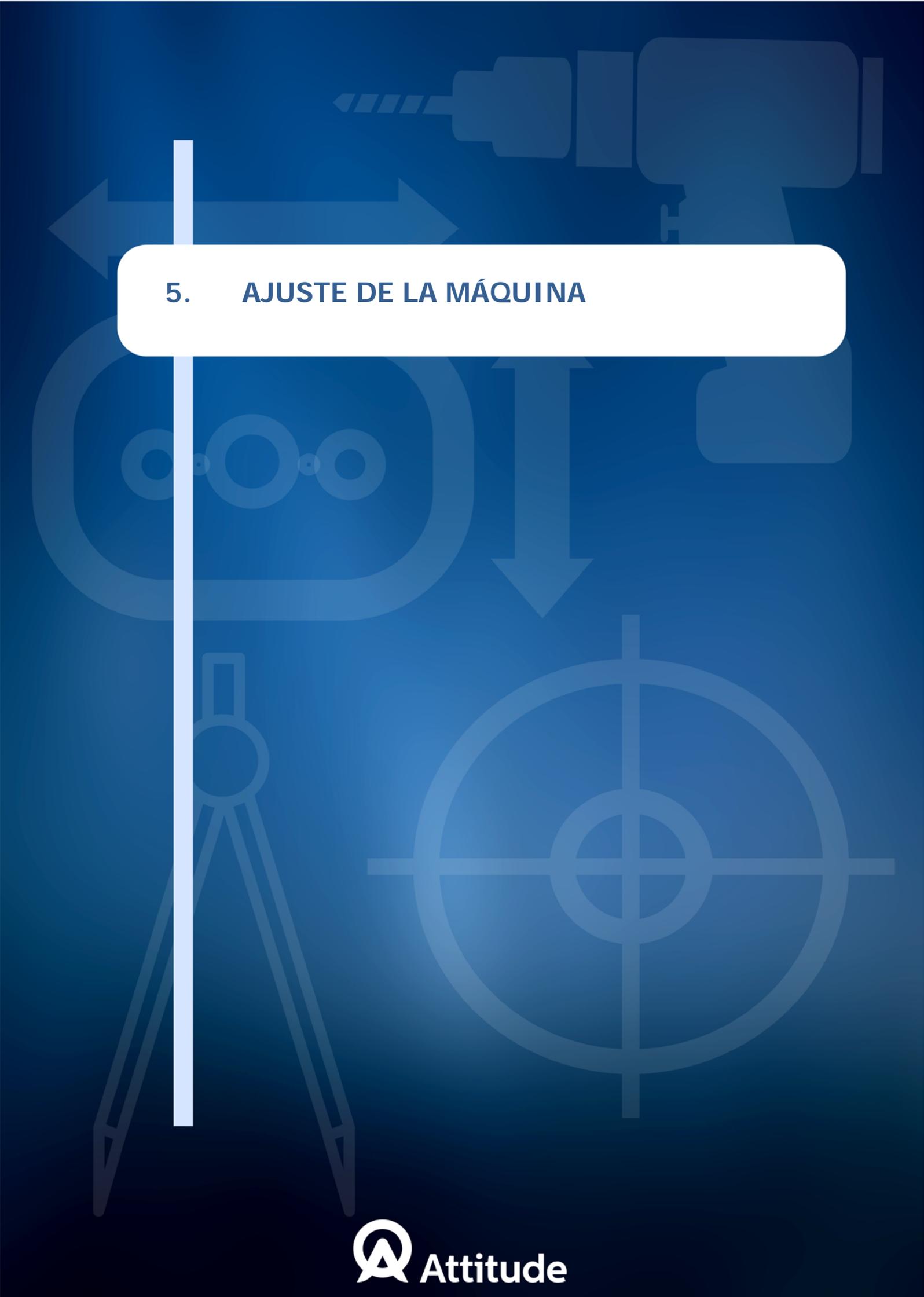
4.2.2. MENÚ INFORMACIÓN



Se encuentra ahora en la pantalla Información:

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



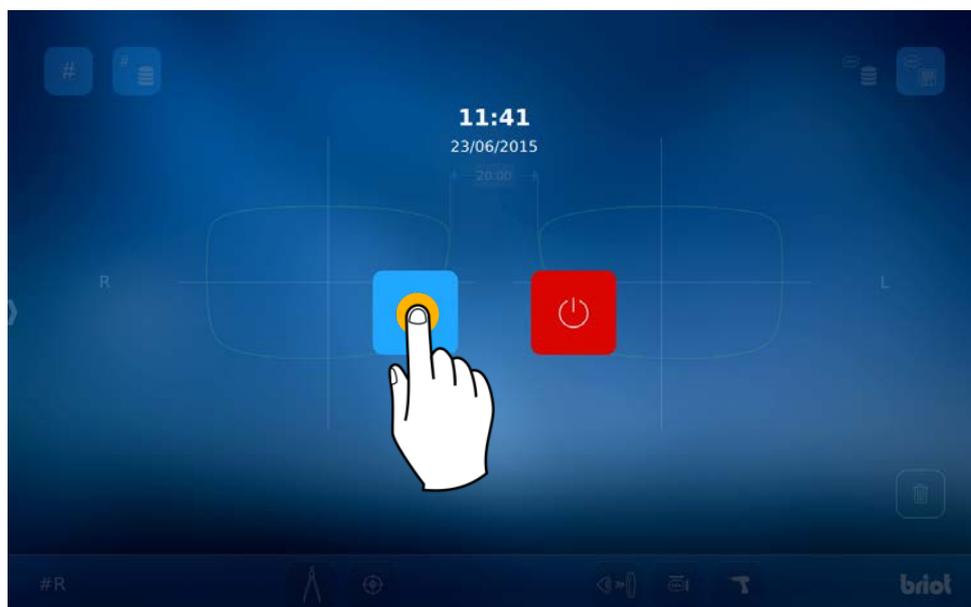
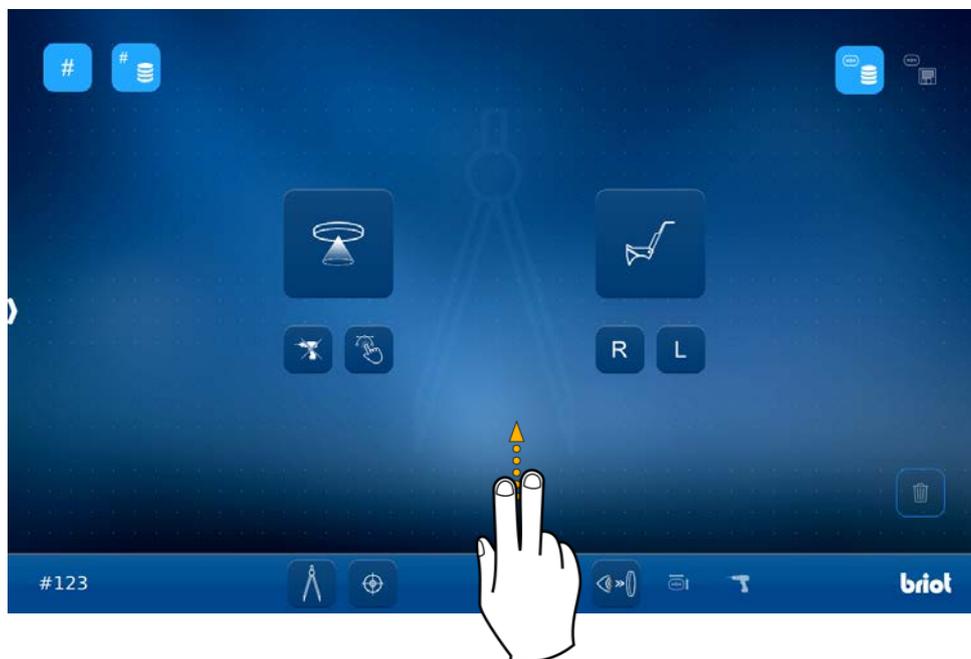


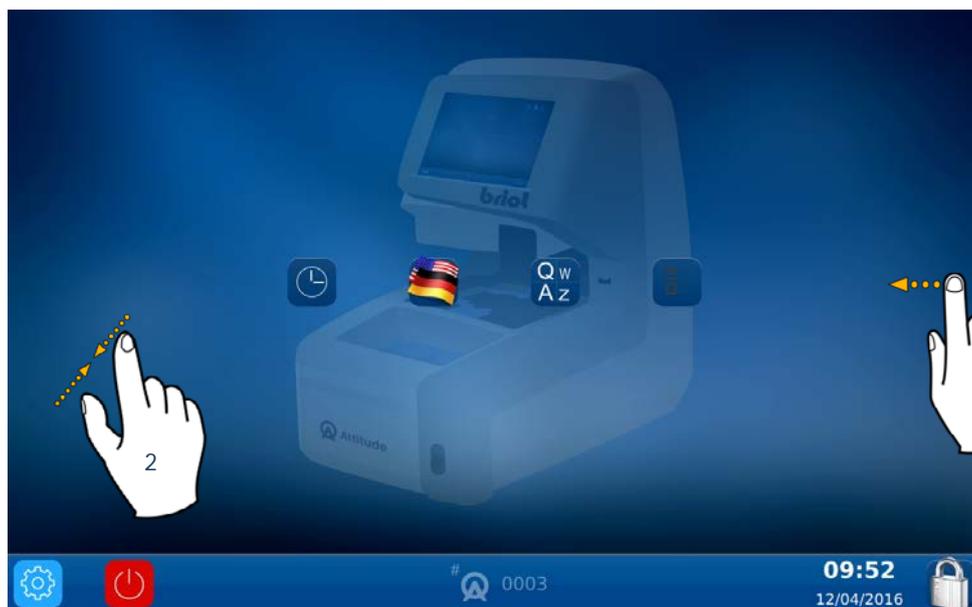
5. AJUSTE DE LA MÁQUINA

5.1. PRESENTACIÓN

5.1.1. ACCESO A LAS PANTALLAS DE AJUSTE

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

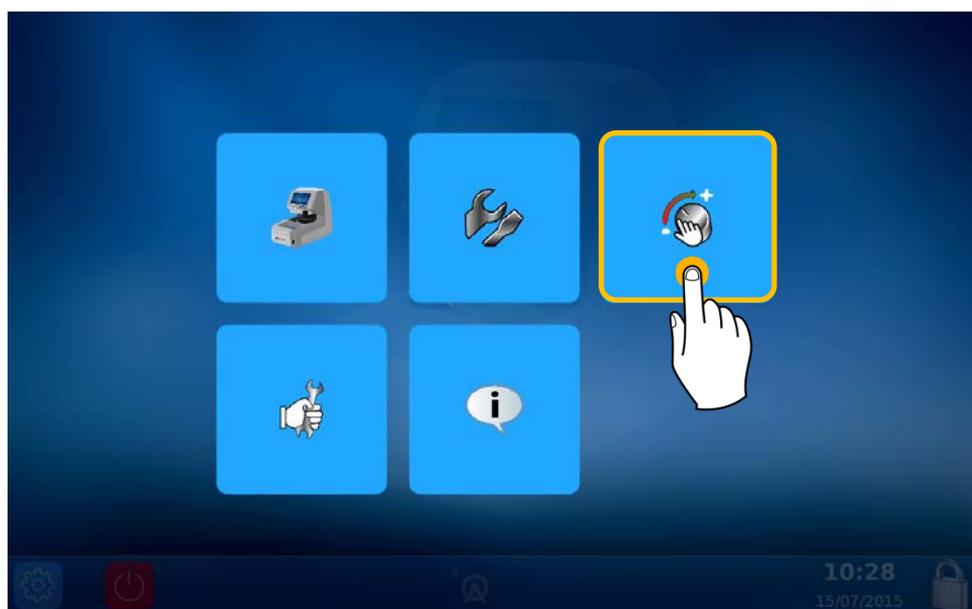


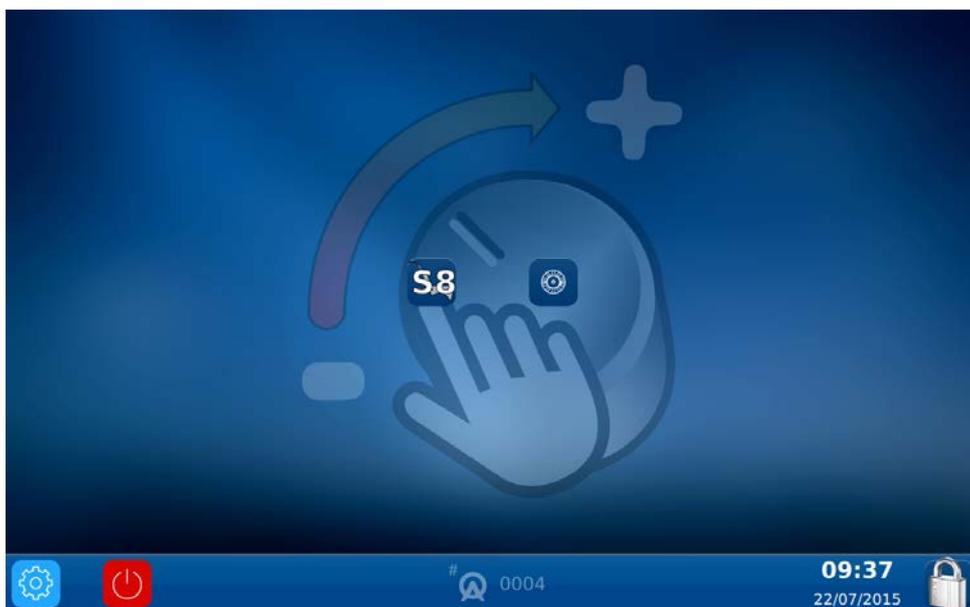


Para acceder a los diferentes menús disponibles (ver el ejemplo en color naranja que aparece más adelante), desplácese de una pantalla a otra hasta llegar al menú deseado (1).



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



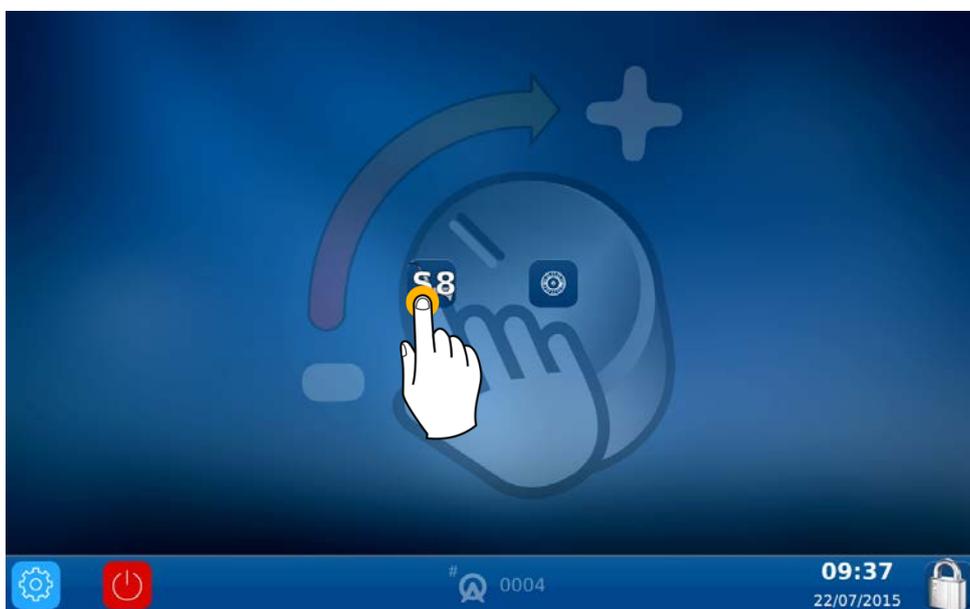


Ajuste del trazador
mecánico



Ajuste del
bloqueador

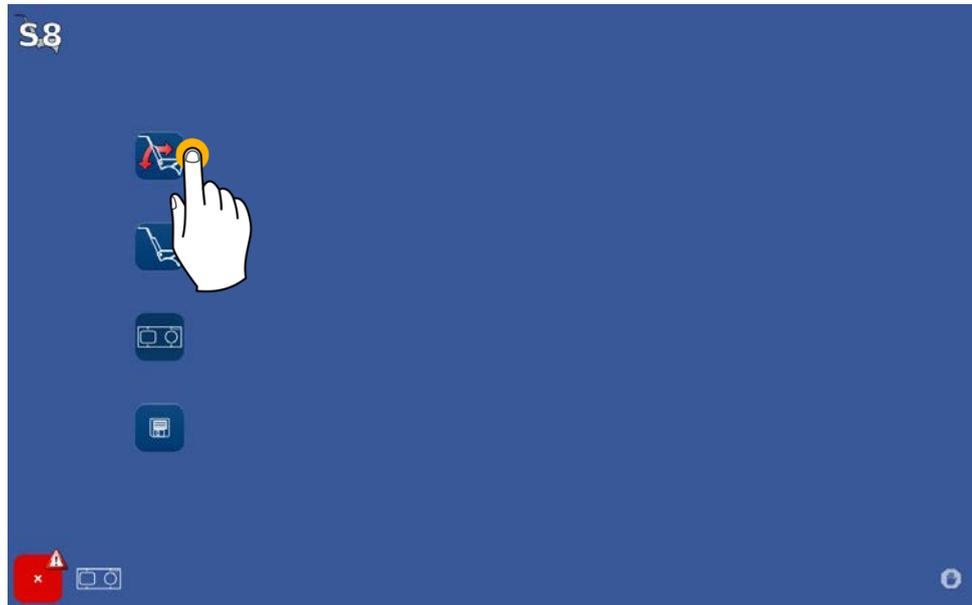
5.1.2. AJUSTE DEL TRAZADOR MECÁNICO



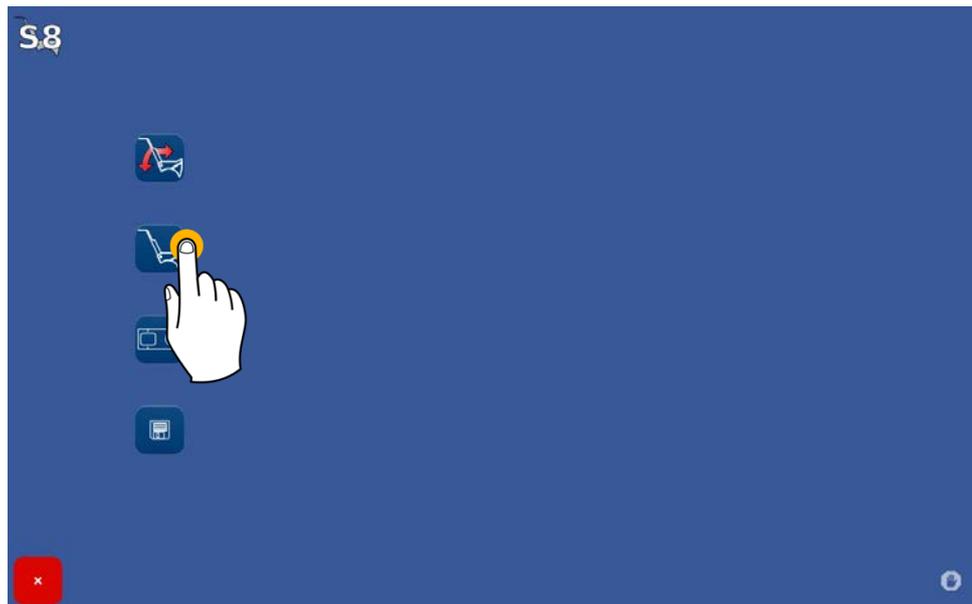
Se encuentra ahora en la pantalla Ajuste:
Efectúe los diferentes ajustes del trazador mecánico:

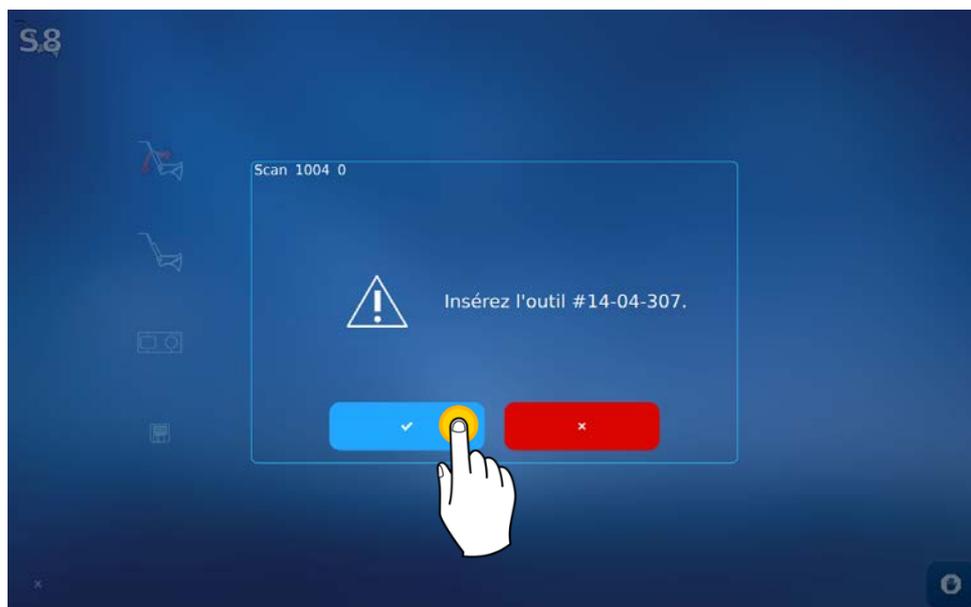
Etapas 1:

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



Etapas 2:



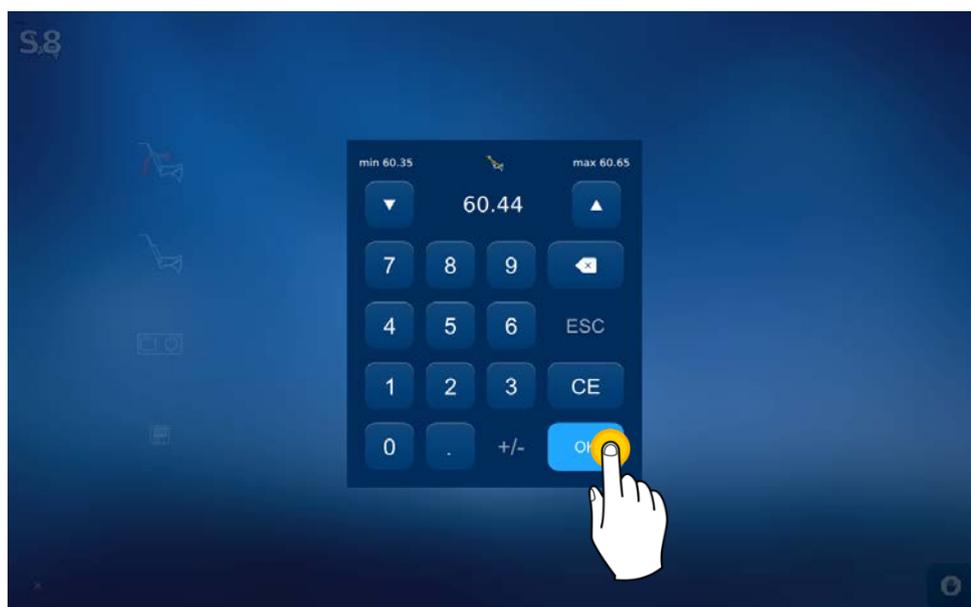


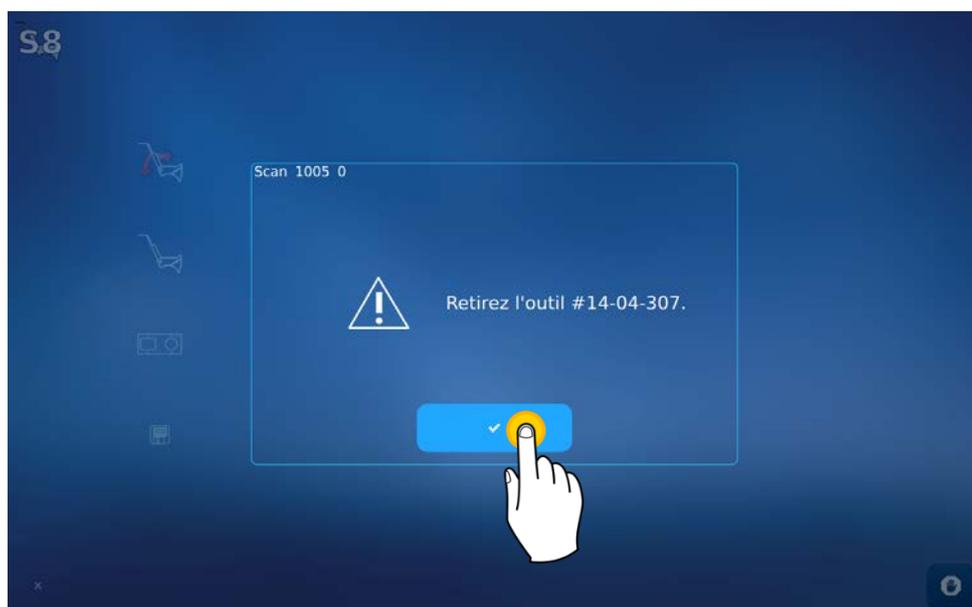
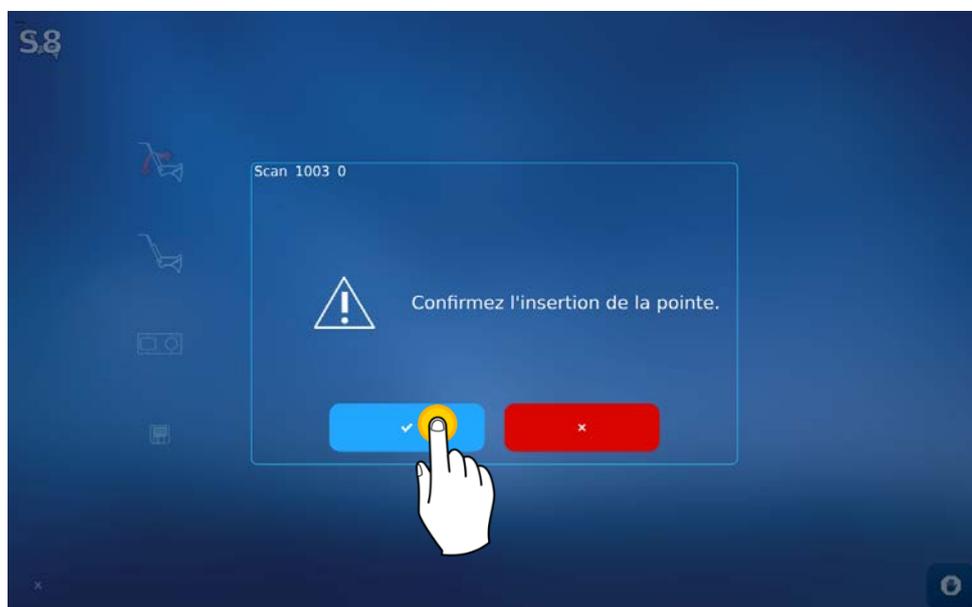
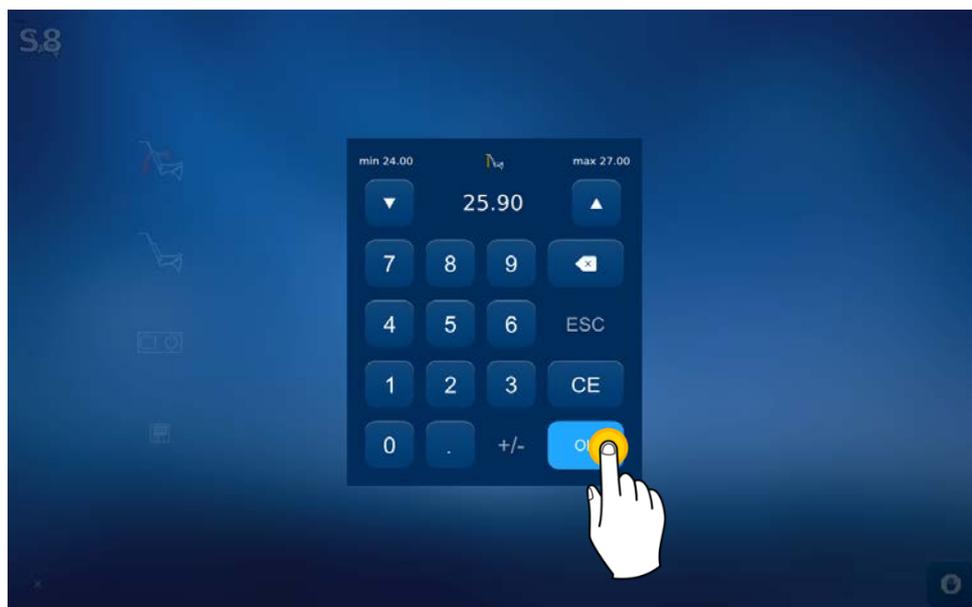
Coloque la herramienta en el trazador mecánico y, a continuación, confirme para iniciar el ajuste.



¡ATENCIÓN! Apoye bien la herramienta y atorníllela para que quede correctamente colocada.

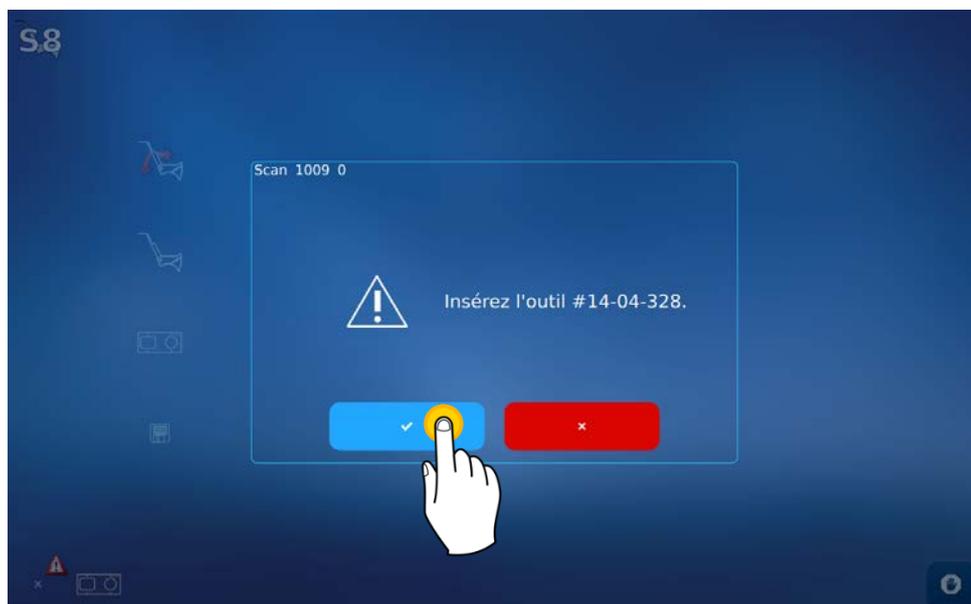
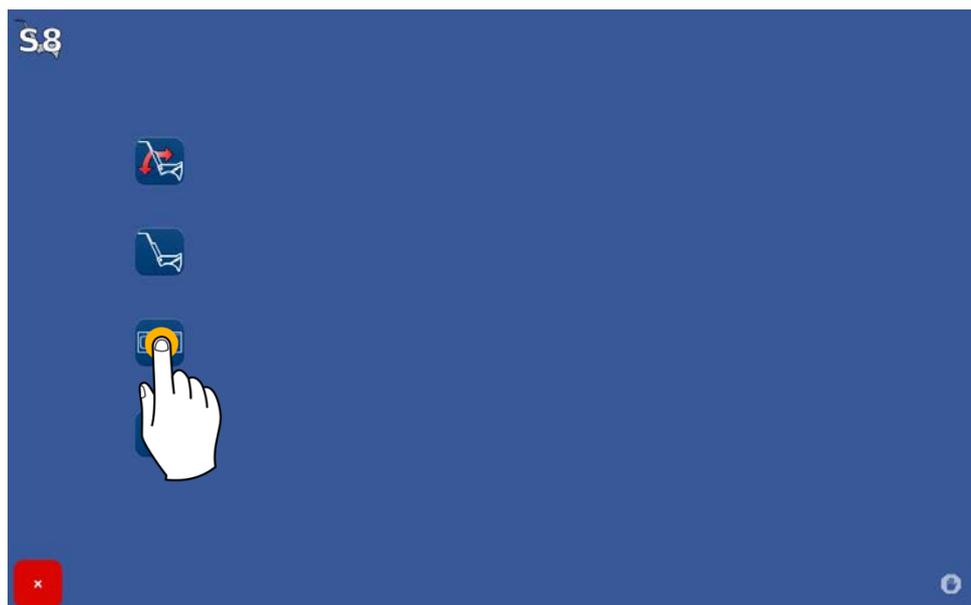
Los valores predeterminados serán los que correspondan a su máquina. Solo habrá que modificarlos en caso de que se cambie el trazador o la punta de palpado.





Extraiga la herramienta del trazador mecánico y, a continuación, confirme para pasar a la etapa siguiente.

Etapa 3:

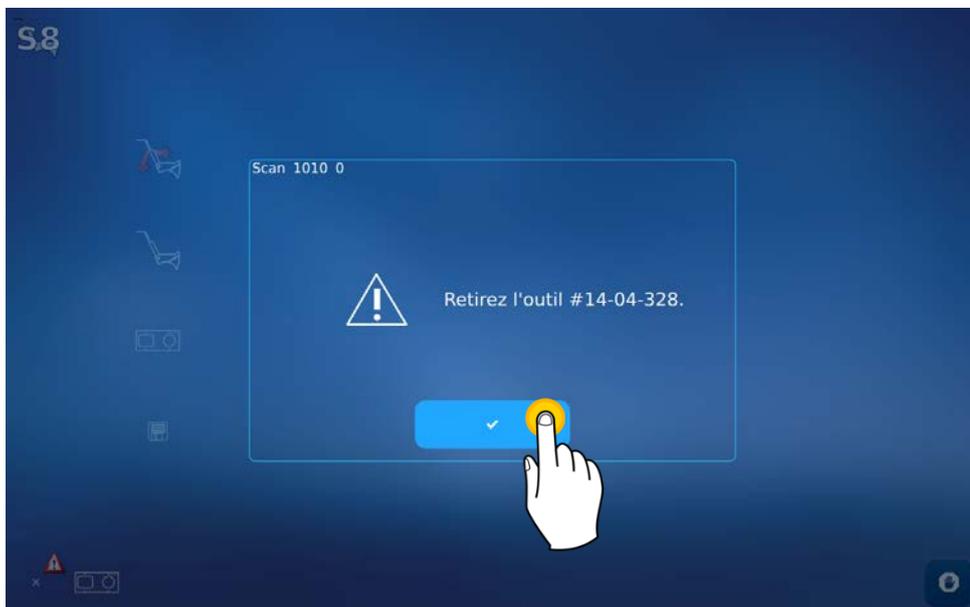
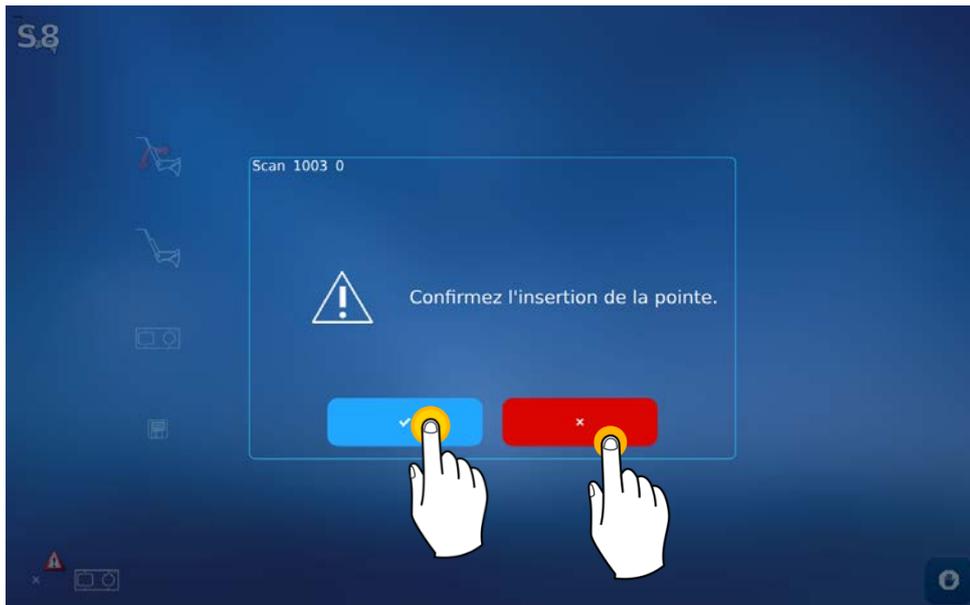


Coloque la herramienta en el trazador mecánico y, a continuación, confirme para iniciar el ajuste.

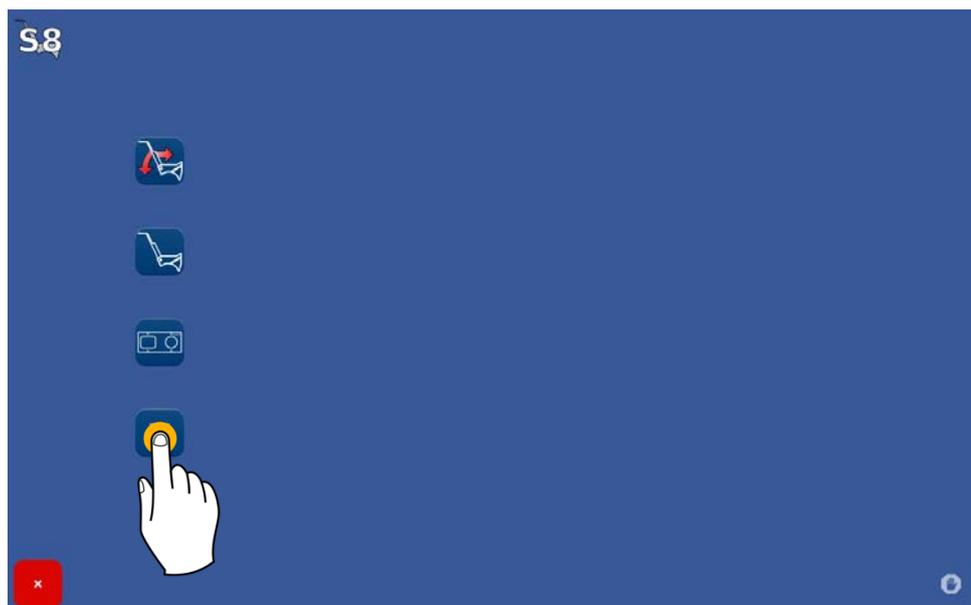


¡ATENCIÓN! Coloque adecuadamente los peones blancos en los orificios de la herramienta y la circunferencia de la derecha.

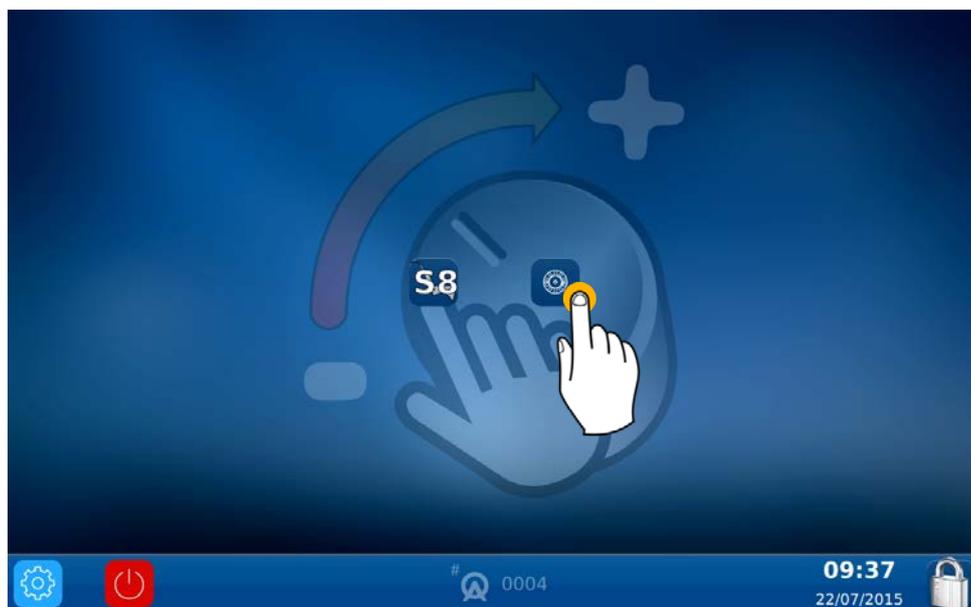
El valor predeterminado será el que corresponda a la herramienta que se le ha suministrado junto con su máquina.



Etapa 4: Guardar los ajustes



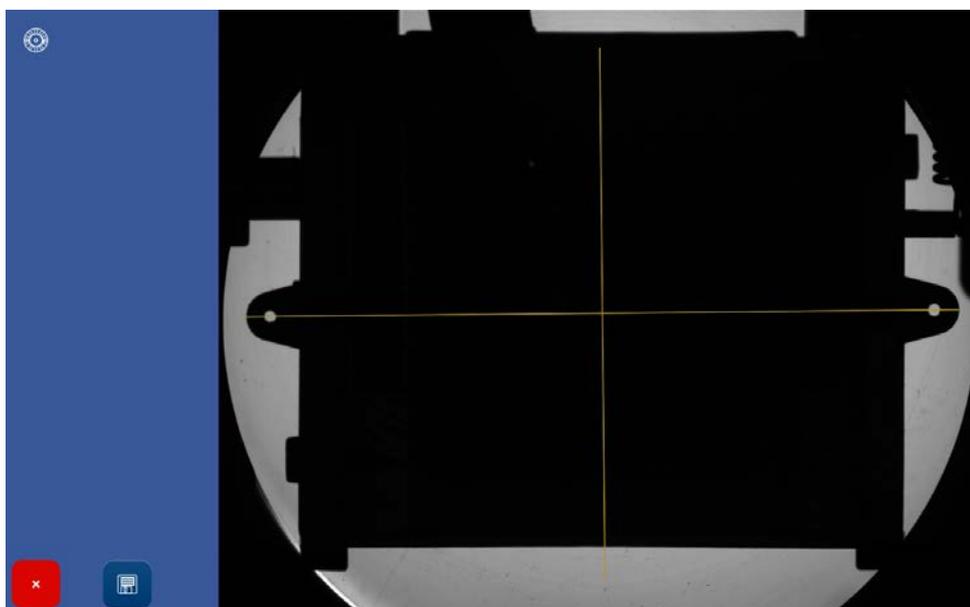
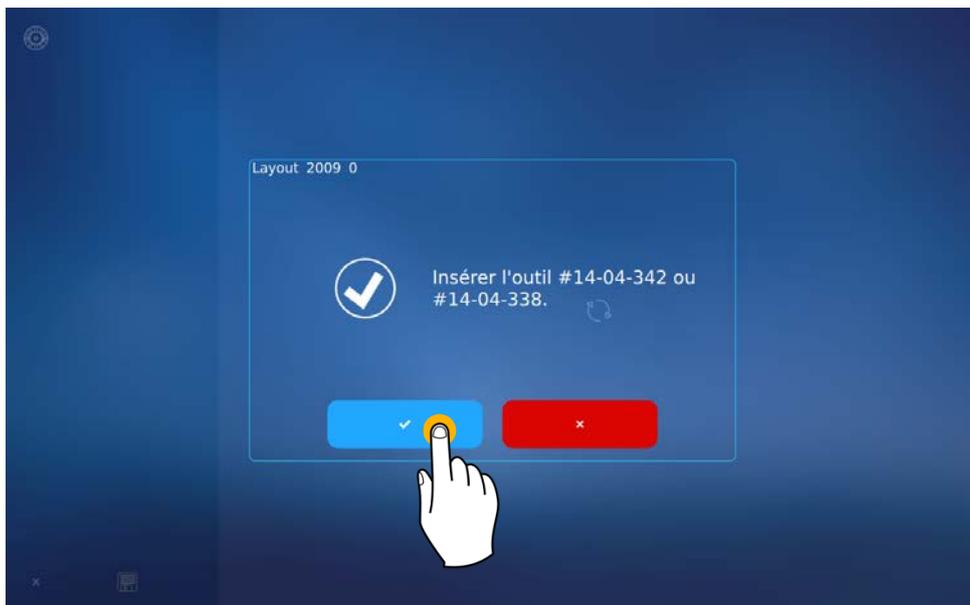
5.1.3. **AJUSTE DEL BLOQUEADOR**



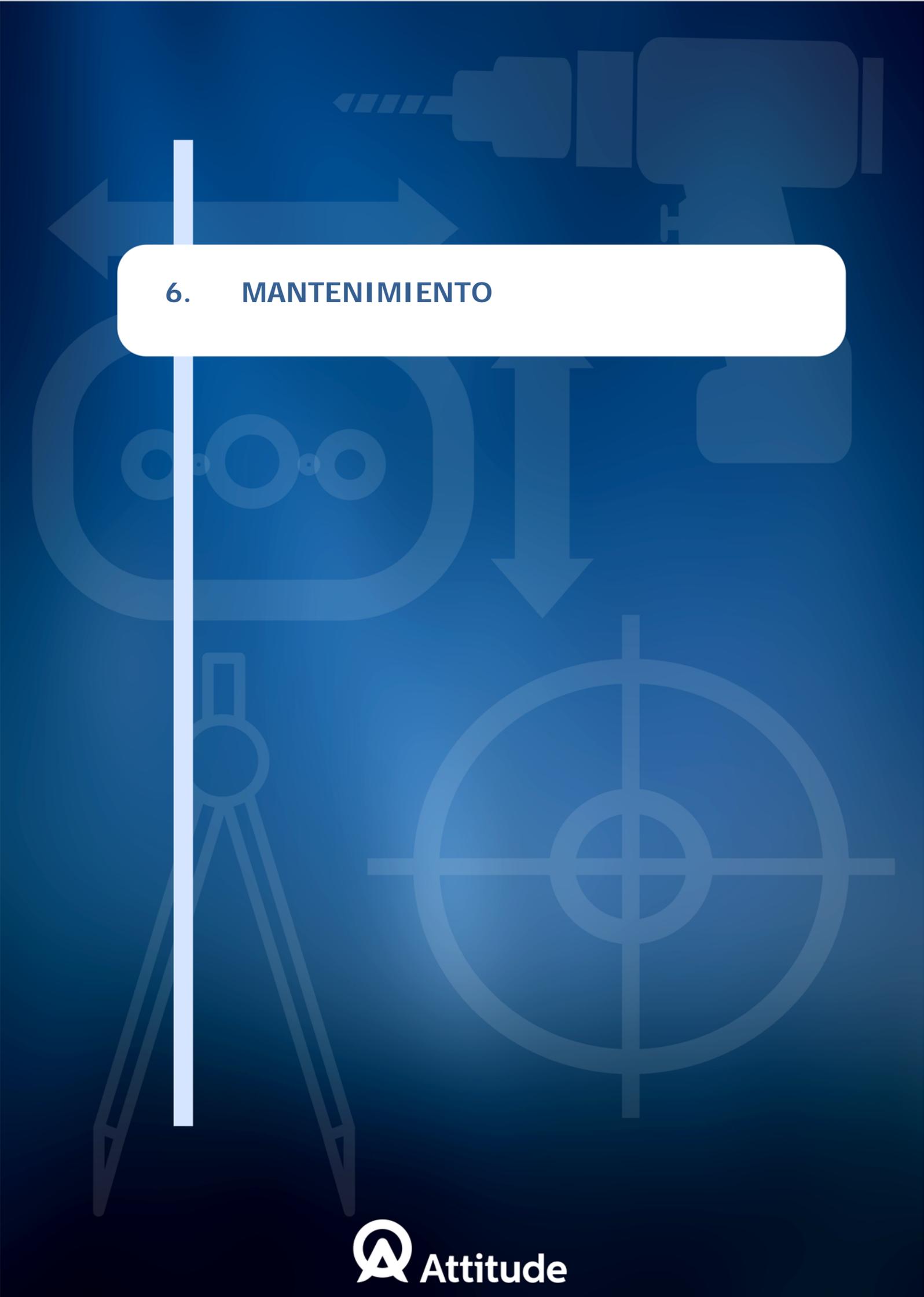
Coloque la herramienta en el cabezal del bloqueador.



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



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

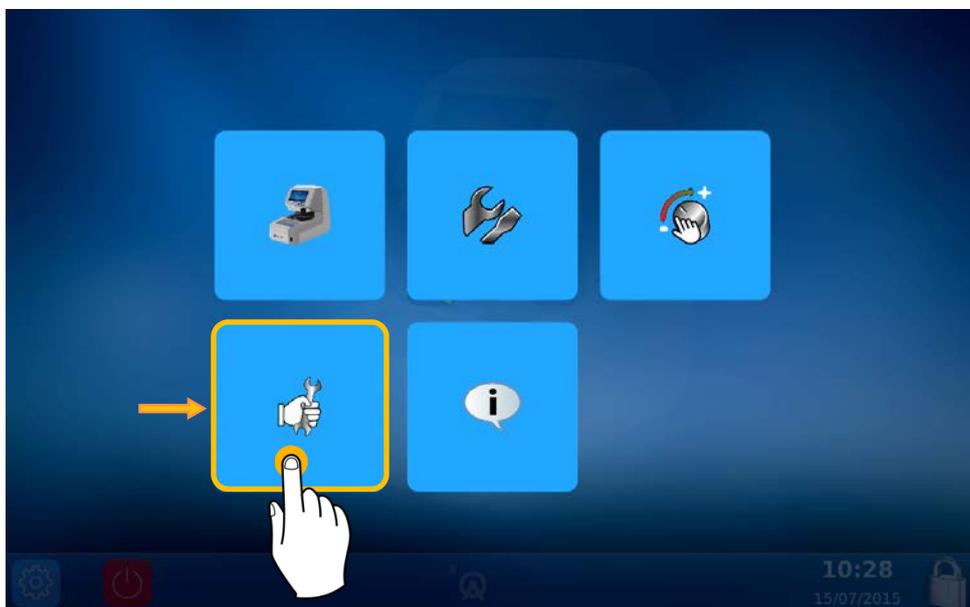


6. MANTENIMIENTO

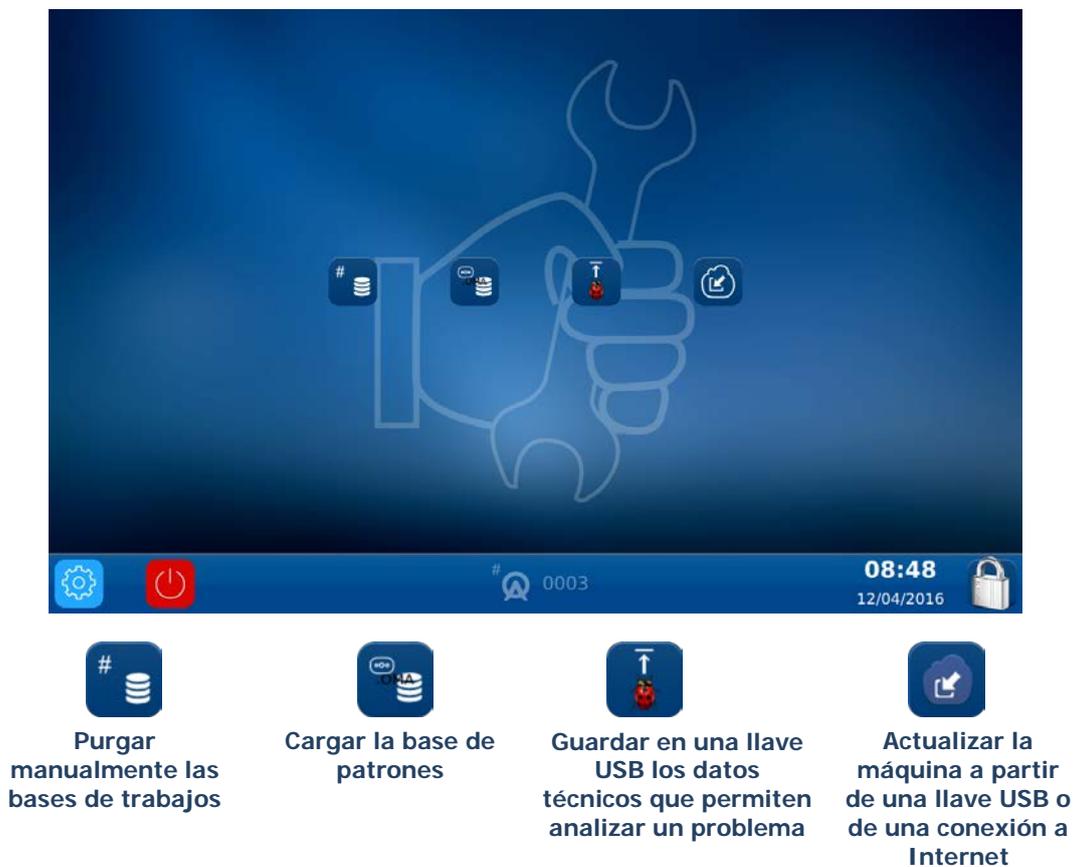
6.1. PRESENTACIÓN

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

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

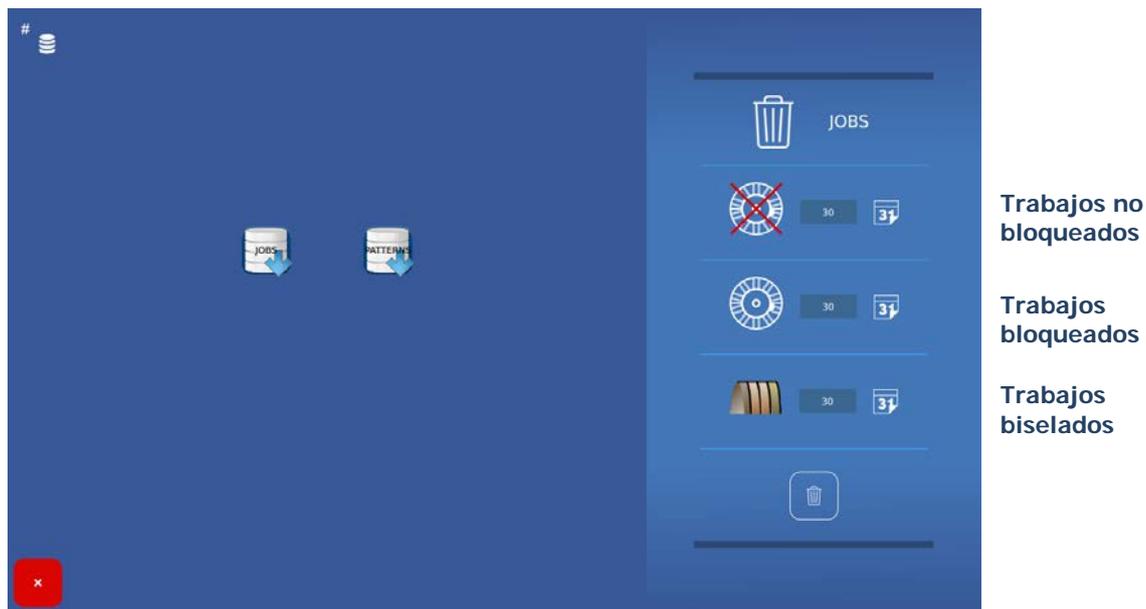


Se encuentra ahora en la pantalla de Mantenimiento:



6.1.1. PURGAR MANUALMENTE LAS BASES DE TRABAJOS

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



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

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

6.1.2. CARGANDO LA BASE DE PATRONES



Cargar la memoria USB a la máquina



Cargar la máquina a la memoria USB

6.2. MANTENIMIENTO DEL TRAZADOR MECÁNICO

6.2.1. LIMPIAR EL TRAZADOR MECÁNICO

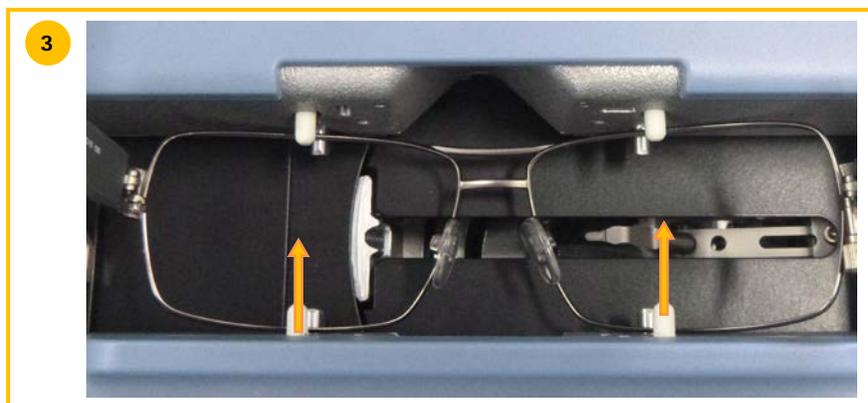
Para limpiar el trazador mecánico, proceda como se indica a continuación:

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

6.2.2. CAMBIAR LOS TUBOS PINZA MONTURA

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

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



6.3. MANTENIMIENTO DEL CENTRADOR/BLOQUEADOR

6.3.1. LIMPIAR EL PLANO DE POSICIONAMIENTO

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

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

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

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

6.3.2. SUSTITUIR EL TOUCH LATCH

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

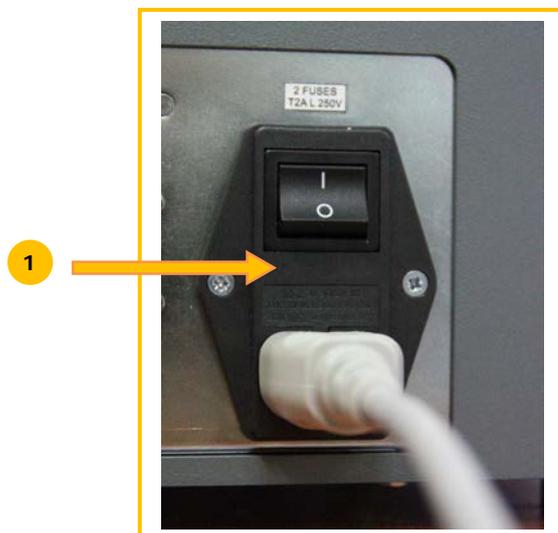
- 1- Extraiga los dos tornillos mediante una llave Allen.
- 2- Retire el Touch Latch tirando de él hacia la derecha.
- 3- Coloque la nueva pieza.



6.3.3. CAMBIAR UN FUSIBLE

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

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



6.4. MANTENIMIENTO DE LA PANTALLA TÁCTIL

6.4.1. LIMPIEZA DE LA PANTALLA TÁCTIL

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

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

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

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

6.5. MANTENIMIENTO PREVENTIVO

6.5.1. CONSEJOS

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

6.5.2. TABLA DE SUSTITUCIONES PARA PIEZAS ESTÁNDAR

6.5.2.1. ACCESORIOS

Junto con el bloqueador ATTITUDE se suministran los siguientes accesorios:

Accesorio	Referencia LTO
Maleta con espuma	S3 64 016
Resize lens clamp	11 10 168
Herramienta de ajuste Offset	14 04 307
Patrón de ajuste del trazador mecánico	14 04 328
Herramienta de ajuste del bloqueador Briot	14 04 359
WECO M blocker adjustment tool	14 04 360
Bolsa de polietileno de 100 x 130	21 40 210
Soporte de bloque Briot magnético GM V3 Ø 25	11 53 026
Bloqueador Briot magnético PM V3 Ø 19	11 53 027
Bloqueador Briot magnético 16/plano	11 53 038
Magnetic WECO block (large slit)	11 53 031
Chamfered magnetic WECO block (large slit)	11 53 036
20/flat magnetic WECO block (large slit)	11 53 037
Fusible 2 A-250 V-5	22 29 038
O-ring Ø15.6xØ1.78	21 62 200
Bolígrafo indeleble negro	24 06 211
Marcador especial lentes hidrofóbicas	24 06 503
Frame setting tool	14 06 526
Herramienta de trazado de eje sobre lente de presentación	14 04 353
Cable Ethernet 5M RJ45/RJ45 derecho CAT6UTP	22 34 058

6.5.2.2. CONSUMIBLES

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

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

* Consumibles no incluidos en la maleta de accesorios

6.6. MENSAJES

6.6.1. TIPOS DE MENSAJES

Existen tres tipos de mensajes:

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

6.6.2. LISTA DE MENSAJES

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

6.6.2.1. LISTA DE MENSAJES INFORMATIVOS

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

6.6.2.2. LISTA DE MENSAJES DE ADVERTENCIA

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

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

6.6.2.3. LISTA DE MENSAJES DE ERROR

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

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

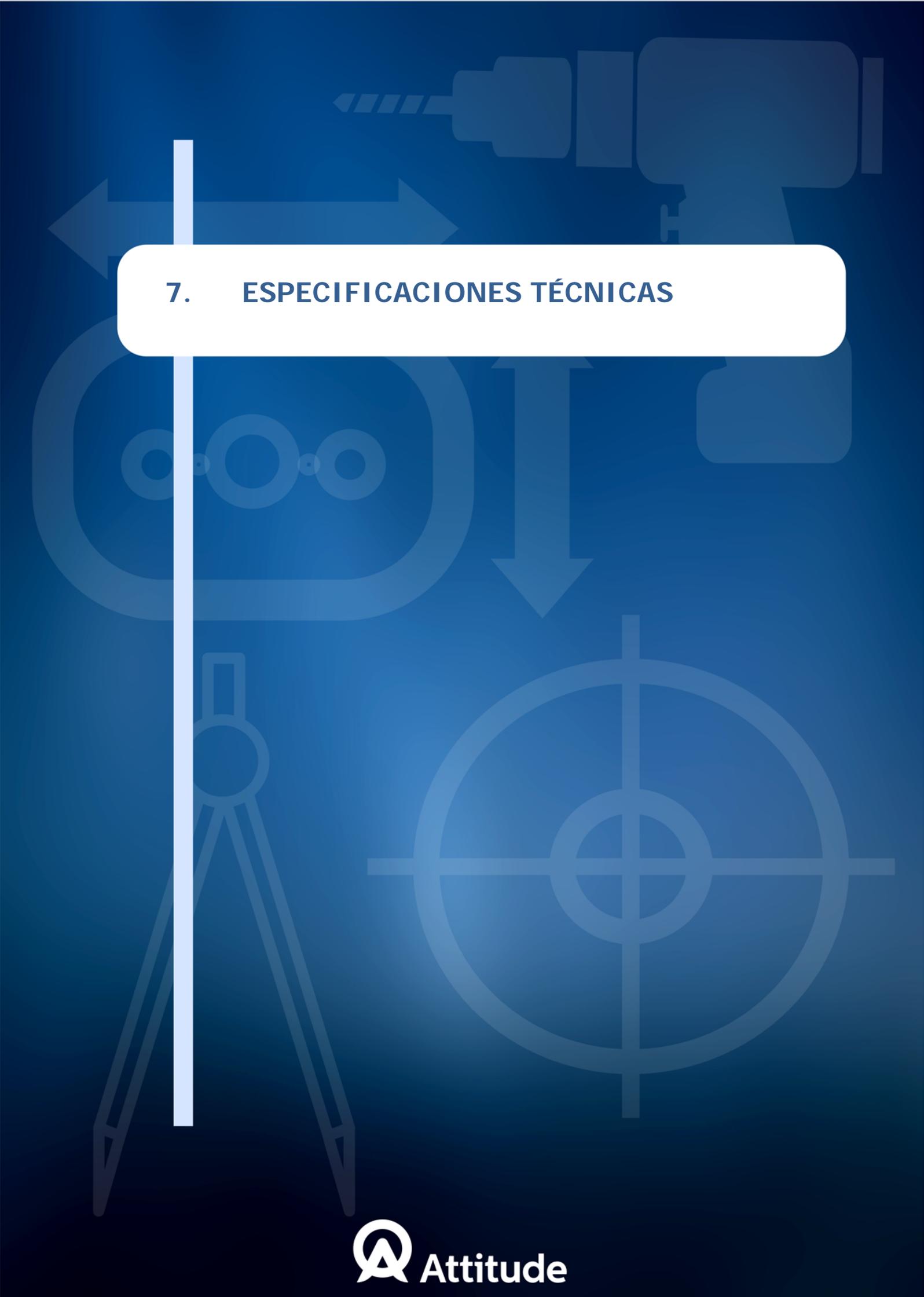
En ocasiones, es posible solucionar determinados problemas sin llamar al servicio técnico.

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

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

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

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



7. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

7.1. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

El bloqueador ATTITUDE presenta las siguientes características generales:

- 🔊 Dimensiones:
 - ✓ Anchura: **360 mm**
 - ✓ Profundidad: **565 mm**
 - ✓ Altura: **590 mm**

- 🔊 Peso: **29,5 kg**
- 🔊 Capacidad de la memoria de trabajos: **5000 trabajos**
- 🔊 Capacidad de la base de patrones: **10 000 formas**
- 🔊 Tensión eléctrica: **100 V - 240 V +/- 10 %**
50 Hz o 60 Hz
- 🔊 Consumo eléctrico: **80 W**
- 🔊 Fusibles: **T2AL250V** (x 2) – Reconocidos UL – Sustituir únicamente por Littlefuse n.º **218002**
- 🔊 Normativa CEM:
 - ✓ Conforme con la directiva CEM 2004/108/CEE
 - ✓ EN 55022 «Clase B»
 - ✓ EN 61000 – 6 – 2
 - ✓ EN 61000 – 6 – 3

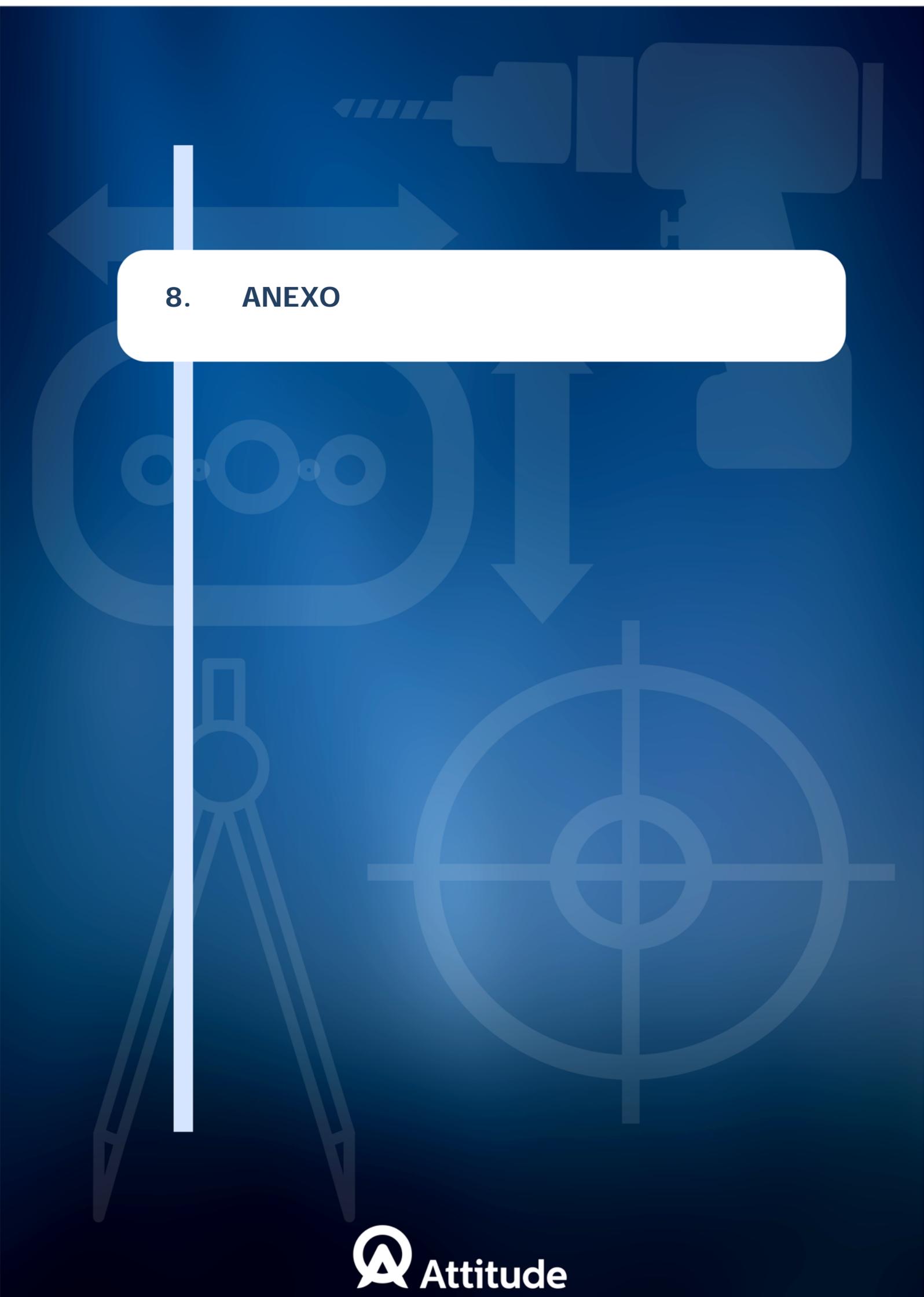
- 🔊 Normativa de seguridad:
 - ✓ Conforme con la directiva 2006/95/CEE
 - ✓ IEC 61010-1 Issued:2010/06/10 Ed3, Corr.1:2011, Corr.2:2013

- 🔊 Estándares UL para versión US 120 V - 60 Hz:
 - ✓ UL 61010-1 issued: 2012/05/11 Ed:3rd 2012
 - ✓ CAN/CSA-C22.2 N.º 61010-1 issued:2012/05/11

- 🔊 Instalación: **Categoría II**
- 🔊 Grado de contaminación: **II**
- 🔊 Temperatura de funcionamiento: **De 13 °C a 40 °C**
- 🔊 Tasa de humedad máxima: **80 % en el caso de temperaturas de hasta 31 °C, porcentaje que se irá reduciendo de forma lineal hasta llegar al 50 % de humedad relativa a 40 °C**
- 🔊 Altitud máxima: **2000 metros**



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



8. ANEXO

8.1. PRESENTACIÓN DE LOS BOTONES

8.1.1. BOTONES COMUNES A TODAS LAS PANTALLAS

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

8.1.2. BOTONES DE LA PANTALLA DE INTRODUCCIÓN

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

- : Invertir los lados (L [izdo.]/R [dcho.]) de trabajo
-  : Efectuar una copia simétrica
- : Guardar la información en un servidor externo (opcional)
- : Valor de la placa de posicionamiento
- : Grado de inclinación de la montura (Z-tilt)

8.1.3. BOTONES DE LA PANTALLA DE CENTRADO

- : Centrar una lente progresiva
- : Centrar una lente progresiva mediante la función Power Map
- : Centrar una lente monofocal
- : Centrar una lente bifocal
- : Centrar una lente prismática
- : Centrar una lente marcada por tres puntos
- : Centrar una lente monofocal mediante la función Power Map
- : Desactivar la visualización de la forma
- : Activar la visualización de la forma con superposición de la lente
- : Aumentar o reducir la luminosidad del plano de posicionamiento para centrar una lente de color
- : Centrar la lente manualmente
- : Bloquear la lente de forma semiautomática mediante una pulsación larga o bien de forma automática mediante una pulsación corta

8.1.4. BOTONES DE LA PANTALLA DE DESCENTRADO

-  : Desplazar el eje hacia abajo
-  : Desplazar el eje hacia la derecha
-  : Desplazar el eje hacia la izquierda
-  : Desplazar el eje hacia arriba
-  : Rotar el eje hacia la derecha
-  : Rotar el eje hacia la izquierda
-  : Bloquear la cruz de centrado
-  : Eliminar todos los taladros
-  : Descentrado correcto, no se requiere sobredimensionado
-  : Descentrado +, aplicar un sobredimensionado de 0,10 mm
-  : Descentrado ++, aplicar un sobredimensionado de 0,10 mm
-  : Número de taladros sencillos detectados
-  : Número de muescas detectadas
-  : Número de taladros oblongos detectados
-  o  : Lado de posicionamiento del puente

8.1.5. BOTONES DE LA PANTALLA DE DIGIFORM

-  : Introducción de los valores de un modo no proporcional a la forma original
-  : Introducción de los valores de un modo proporcional a la forma original
-  : Valor de la circunferencia de la forma
-  : Valor angular de la forma
-  : Valor de sobredimensionado de la circunferencia de la forma

8.1.6. BOTONES DE LA PANTALLA DE PERFORACIÓN

- : Desplazar el taladro seleccionado hacia abajo
- : Desplazar el taladro seleccionado hacia la derecha
- : Desplazar el taladro seleccionado hacia la izquierda
- : Desplazar el taladro seleccionado hacia arriba
- : Seleccionar la perforación paralela a los ejes de fijación
- : Seleccionar la perforación normal en la cara externa
- : Seleccionar la perforación normal en la cara interna
- : Seleccionar la perforación normal en la curva predefinida deseada
- : Seleccionar varios taladros
- : Aplicar una distancia idéntica entre los taladros
- : Alinear los taladros seleccionados
- : Seleccionar el punto de referencia
- : Eliminar todos los taladros
- : Añadir un taladro oblongo + número de taladros oblongos
- : Añadir una muesca + número de muescas
- : Añadir un taladro sencillo + número de taladros sencillos
- : Realizar un taladro pasante
- : Realizar un taladro ciego
- : Realizar un avellanado
- : Diámetro del/de los taladro/s
- : Distancia del/de los taladro/s según el borde de la lente
- : Profundidad del avellanado
- : Anchura del avellanado

8.1.7. BOTONES DE LA PANTALLA DE LA LISTA DE TRABAJOS



: Clasificar por número del código de barras



: Clasificar por fecha



: Introducir un dato sobre el trabajo seleccionado

8.1.8. BOTONES DE LA PANTALLA DE LA LISTA DE PATRONES



: Clasificar por número del código de barras



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



: Clasificar por nombre del fabricante



: Clasificar por fecha



: Clasificar por «like»



: Eliminar la línea seleccionada



: Clasificar por lente perforada



: Visualizar la lista completa en la memoria



: Aceptar + o - un montaje



: Eliminar el fabricante

8.1.9. BOTONES DE LA PANTALLA SHAPE CREATOR



: Acceder a la función Shape creator



: Hacer zoom de la forma en la pantalla



: Tomar una imagen en live video



: Añadir puntos a la pantalla + número de punto



: Activar/desactivar la función magnética



: Volver a la pantalla Shape creator



briot

2, rue Roger Bonnet
27340 PONT DE L'ARCHE
FRANCE
Tél. : (33) 02 32 98 91 32
Fax : (33) 02 35 02 02 94

 **Attitude**