

TRACCIANTE

Manuale Operatore

TRANSLATED FROM ENGLISH
TRADOTTO DALL'INGLESE

Avvertenze, indicazioni di attenzione e note utilizzate in questa pubblicazione

Avvertenza

Le indicazioni di avvertenza vengono utilizzate nella presente pubblicazione per sottolineare che in questa apparecchiatura sono presenti o possono essere associate al suo utilizzo tensioni, correnti, temperature o altre condizioni pericolose, che potrebbero causare lesioni personali.

Nelle situazioni in cui una disattenzione potrebbe causare lesioni personali o danni all'apparecchiatura viene utilizzata un'indicazione di avvertenza.

Attenzione

Le indicazioni di attenzione vengono utilizzate nei casi in cui l'apparecchiatura potrebbe venire danneggiata dalla mancanza di attenzione.

Nota

Le note richiamano semplicemente l'attenzione su informazioni particolarmente significative per la comprensione e il funzionamento dell'apparecchiatura.

Questo documento si basa sulle informazioni disponibili al momento della sua pubblicazione. Benché sia stato fatto tutto il possibile per garantire la massima precisione, le informazioni qui riportate non pretendono di coprire tutti i dettagli o le varianti di hardware o software, né di illustrare ogni possibile eventualità in riferimento alle fasi di installazione, funzionamento o manutenzione. National Optronics non si assume alcun obbligo di avviso di successive modifiche nei confronti dei possessori del presente documento.

Note sulla sicurezza

- NON fare funzionare questa macchina se non dopo avere letto e compreso il presente manuale; al momento della messa in funzione iniziale, chiedere aiuto al proprio supervisore o ad un operatore qualificato.
- Collegare l'alimentatore **ESCLUSIVAMENTE** ad una presa messa a terra! Non rimuovere lo spinotto di terra né utilizzare cavi o adattatori privi dello spinotto di terra. La macchina deve essere posizionato almeno 6 centimetri dal muro e in un modo che permetterà il cavo di alimentazione principale da essere facilmente collegato e scollegato dalla rete elettrica. Inoltre, la macchina deve essere posizionato in modo che il cavo di alimentazione DC e cavi di comunicazione possono essere collegati e scollegati.
- Agire supponendo sempre che l'alimentazione sia attivata: **NON** tentare di eseguire interventi di manutenzione prima di avere verificato che sia disattivata.
- Non accendere mai la macchina mentre è in corso un intervento di manutenzione o riparazione. La macchina deve **SEMPRE** essere scollegato dalla rete elettrica.
- Dovuto al movimento piccole parti durante il funzionamento, è essenziale per mantenere i capelli, dita, mani e indumenti chiara della macchina in ogni momento.
- Questo prodotto non è destinato a essere utilizzato in un ambiente esplosivo.
- Non ci sono parti riparabili dall'utente dell'unità. Qualsiasi servizio dovrebbe essere lasciata a personale qualificato. Non ci sono precauzioni specifiche necessarie per la manutenzione sicura da personale qualificato.
- Pulire il guscio di plastica esterno solo con un panno pulito e asciutto.
- Questa apparecchiatura è destinata a tracciare montature per occhiali e lenti demo. Qualsiasi altro utilizzo potrebbe danneggiare l'apparecchio e / o causare danni all'operatore.
- Se l'impianto è usato in maniera non specificata dal fabbricante, la protezione fornita all'impianto potrebbe essere danneggiata.
- Per evitare il rischio di scariche elettriche, utilizzare solo l'alimentatore esterno e cavo di alimentazione fornito dal produttore.
- Non ci sono problemi introducendo il tracciante into altri sistemi.

**PENSARE INNANZITUTTO ALLA SICUREZZA ED OPERARE
SEMPRE IN MODO SICURO.**

Indice

	<u>Page No.</u>
Capitolo 1	
Prima di iniziare	1-1
Specifiche generali.....	1-1
Specifiche tecniche	1-3
Capitolo 2	
Operazioni preliminari	2-1
Sezione 1: Fase di impostazione del tracciante.....	2-1
Supporto di spedizione del tracciante - Panoramica	2-1
Rimozione del supporto di spedizione.....	2-2
Posizionamento del Tracciante	2-2
Collegamento del tracciante ad una presa di corrente.....	2-3
Altri collegamenti	2-3
Connettori di comunicazione	2-3
Sezione 2: Panoramica sull'interfaccia utente.....	2-4
Tastiera.....	2-4
Tasti numerici	2-4
Enter.....	2-4
Exit.....	2-4
Clear.....	2-5
Help.....	2-5
Tasti Soft.....	2-5
Display	2-5
Tipi di risposte	2-5
Inserimento numerico senza posizione decimale.....	2-6
Inserimento numerico con posizione decimale.....	2-6
Elenchi di selezione	2-6
Selezioni a 2 posizioni	2-6
Selezioni da menu.....	2-7
Modifica/correzione di inserimenti numerici.....	2-7
Gestione degli errori	2-7
Kit degli accessori.....	2-9
Capitolo 3	
Accensione	3-1
Alimentazione elettrica	3-1
Regolazione del contrasto del display.....	3-1
Videata Home	3-2
Impostazioni.....	3-2
Taratura	3-2
Videata Menu.....	3-3
Capitolo 4	
Operazioni di lettura	4-1
Sezione 1: Lettura della montatura	4-1
Montaggio della montatura.....	4-2

Indice

Page No.

Avvio della lettura	4-2
Numero di lavoro	4-2
Selezione degli occhi	4-3
Selezione del tipo di montatura	4-3
Protezione del lavoro	4-3
Avvio della lettura	4-4
Arresto della lettura	4-4
Messaggi in fase di lettura	4-4
Modifica della lettura.....	4-5
Modifica (ponte, C, A o B).....	4-5
Salvataggio o invio di una lettura	4-6
Sezione 2: Lettura di una dima o lente.....	4-6
Montaggio della dima	4-7
Montaggio della lente	4-8
Avvio della lettura	4-9
Numero di lavoro	4-9
Selezione degli occhi	4-9
Selezione del tipo di montatura	4-9
Protezione del lavoro	4-9
Selezione dima/lente	4-10
Avvio della lettura	4-10
Arresto della lettura	4-10
Modifica della lettura.....	4-10
Modifica (ponte, C, A, o B).....	4-11
Salvataggio o invio di una lettura	4-11
Capitolo 5 Impostazioni	5-1
Menu Impostazioni	5-1
Controllo dei valori di impostazione.....	5-2
Salvataggio dei valori di impostazione	5-2
Modifica dei valori di impostazione	5-3
Preferenze	5-3
Ordine	5-3
Visual. forma	5-3
Avviso sovrascrittura	5-4
Comunicazioni	5-5
Modalità di comunicazione.....	5-5
Opzioni seriali e protocolli	5-6
Comunicazione seriale verso un host.....	5-6
Comunicazione seriale verso una molatrice o un host + molatrice.....	5-7
Baud rate	5-7
Selezione delle porte.....	5-7
Password	5-8
Selezione della password.....	5-8
Livello di protezione.....	5-8

Indice

Page No.

	Codice password (Cosa accade se si dimentica la password).....	5-9
	Richieste all'operatore.....	5-10
	Contrasto display	5-11
	Lettura mont. predef.	5-12
	Verifica taratura	5-13
	Verificare all'accensione	5-13
	Verificare al conteggio letture	5-14
	Selezione dei tipi di verifica taratura	5-14
	Selezione della tolleranza per la quota C.....	5-14
Capitolo 6	Taratura	6-1
	Menu Taratura.....	6-1
	Taratura iniziale	6-2
	Procedure di taratura.....	6-2
	Taratura bisello montatura	6-3
	Taratura dim. e asse montatura	6-3
	Taratura dim. dima/lente s.mont. e asse dima/lente.....	6-5
	Taratura dim. lente smussata	6-5
	DBL A B e Offset circonferenza	6-6
	Taratura avanzata.....	6-6
	Verifica taratura	6-7
	Come utilizzare la verifica taratura.....	6-8
Capitolo 7	Archivio lavori	7-1
	Menu Archivio lavori.....	7-1
	Visualizzare lavori	7-2
	Modifica dei lavori.....	7-3
	Modifica (ponte, C, A o B).....	7-3
	Invia	7-3
	Protez.	7-4
	Elimina.....	7-4
	Trovare lavori	7-4
	Eliminare lavori non protetti.....	7-4
	Eliminare tutti i lavori.....	7-5
Capitolo 8	Diagnostica	8-1
	Videata Diagnostica.....	8-1
	Encoder	8-2
	Comunicazione	8-2
	Seriale1 e Seriale2	8-2
	Tasti	8-3
	Tastiera	8-3
	Motori	8-3

Indice

	<u>Page No.</u>
Appendice A Messaggi d'errore	A-1
Panoramica sugli errori	A-1
Messaggi d'errore	A-2
Appendice B Preparazione del Tracciante per la spedizione	B-1
Reinstallazione del supporto di spedizione.....	B-2

Il tracciante è progettato, prodotto e destinato all'uso come unità stand-alone per uso di laboratorio o tracciatura del sito remoto di montature per occhiali. Il tracciante è destinato esclusivamente a uso interno.

L'apparecchio tracciante esegue in modo completamente automatico le operazioni di posizionamento della sonda, di lettura di entrambi gli occhi e di taratura. Calcola la distanza tra lenti (DBL) e visualizza automaticamente la forma e la DBL su uno schermo integrato.

Specifiche generali

- Sonda: A posizionamento automatico. Posizionamento automatico sul bisello della montatura, posizionamento lungo il bordo della dima, posizionamento lungo il bisello della lente.
- Memoria dei lavori: 120 lavori, che possono comprendere i dati del raggio e delle montature avvolgenti sia per l'occhio destro che per l'occhio sinistro. Archiviati nella memoria Flash; nessuna batteria da sostituire.
- Capacità di lettura: Montature, dime e lenti.
- Taratura: Tutte le tarature vengono eseguite e regolate sotto il controllo del programma. Non sono richieste regolazioni meccaniche.
- Comunicazioni:
 - Ethernet (Non tutti i modelli)
 - OMA (Vision Council of America DCS)
 - Emulazione Gerber-Coburn
 - Binarie e ASCII
- Parametri delle porte seriali: 8 bit dei dati, nessuna parità, 1 bit di stop, baud rate selezionabile: 9600-57600
- Lettore di codici a barre: Opzionale. Utilizzare solo un codice a barre che viene approvata dal produttore.
- Utilizzare solo un alimentatore che è approvato dal produttore.
- Montaggio: In abbinamento alla molatrice 6E oppure da tavolo.
- Ponte: Misurazione automatica in caso di lettura di entrambi gli occhi di una montatura. La lettura di montature, dime o lenti in monoculare consente l'inserimento del ponte da parte dell'utente.
- Precisione: in base alle risoluzioni dell'encoder, le misurazioni radiali sono precise a +/- 0,005 mm e l'asse a +/- 1/80 grad.
- Il tracciante non deve essere utilizzato con il caso rimosso.

- Si raccomanda di non fare cadere il tracciante, in quanto non è stato progettato per resistere a manovre violente.



Conformit àd UL Std 61010-1, 3° Edizione



Conformit àd EN 61010-1

Specifiche tecniche

Fornitura elettrica esterna:

Alimentazione: 100 – 240V ~ 47-63Hz 1.9A
Tensione di uscita: +5V == 6A
-12V == 0.8A
+12V == 3A
65W Max

Tensione nominale di funzionamento:

100V to 240V

Fluttuazioni principale Tensione di alimentazione:

90V to 264V

Temperatura:

Funzionamento: 60°F - 90°F (15.5°C - 32.2°C)
Conservazione: 20°F - 110°F (-6.7°C - 43.3°C)

Umidità relativa: 50% - 90% (senza condensazione)

Altitudine: -300 ft. – 6000 ft. (-91.4m – 1828.8m)

Grado d'inquinamento: 2

Peso: 21 lb. (9.5 kg)

Altezza: 8.5" (21cm)

Larghezza: 10" (25 cm)

Profondità: 16" (41 cm)

Produttore: National Optronics
100 Avon Street
Charlottesville, VA USA

In questo capitolo vengono illustrate le operazioni di impostazione e preparazione del funzionamento del lettore tracciante. Oltre all'impostazione del funzionamento dell'apparecchio, nella sezione 2 di questo capitolo verrà presentata una panoramica sull'interfaccia utente; si raccomanda di prestare particolare attenzione a questa sezione, in quanto le informazioni in essa contenute renderanno molto più agevole l'utilizzo del resto del manuale.

Sezione 1: Fase di impostazione del tracciante

Dopo avere estratto il tracciante dal cartone di spedizione, procedere con le seguenti operazioni:

1. Rimuovere i supporti di spedizione.
2. Sistemare il tracciante nella posizione prescelta.
3. Collegare l'alimentatore ad una presa di corrente e al tracciante.
4. Collegare gli altri cavi.

Supporto di spedizione del tracciante – Panoramica

Per proteggere il tracciante da eventuali danni, è previsto un sistema che consente di mantenere in posizione il carrello, la sonda e gli altri componenti critici durante il trasporto. Qualora si debba spedire il tracciante (ad esempio, per inviarlo ad un'altra sede della propria azienda), riposizionare il supporto di spedizione, facendo riferimento alle appendici per le istruzioni di reinstallazione.

Rimozione del supporto di spedizione

1. Recuperare la chiave a brugola da 9/64" dal kit degli accessori del tracciante.
2. Come mostrato nella foto seguente, allargare i porta-montatura.



3. Togliere le tre viti dal supporto di spedizione ruotando in senso antiorario la chiave a brugola da 9/64".
4. Togliere la vite posta sul alto sinistro del tracciante girando in senso antiorario la chiave a brugola da 5/32".



Nota

5. Riporre i supporti di spedizione sul kit accessori per poterli riutilizzare in futuro.

Nota

Non spedire MAI un apparecchio tracciante senza avere reinstallato i supporti di spedizione. Fare riferimento all'Appendice B per le istruzioni relative alla preparazione del tracciante per la spedizione.

Posizionamento del Tracciante

Il tracciante è stato progettato in modo tale da potere essere sistemato su un tavolo.

Collegamento del tracciante ad una presa di corrente

Come per tutte le apparecchiature elettriche, per garantire il corretto funzionamento del tracciante è necessario assicurare un collegamento elettrico adeguato.

Per collegare il tracciante all'alimentazione elettrica, procedere nel modo seguente:

1. Prima di collegare il tracciante all'alimentazione elettrica, assicurarsi che l'interruttore di accensione/spengimento (ON/OFF) si trovi in posizione "OFF".
2. Inserire il connettore tondo, proveniente dall'alimentatore esterno, sul retro del tracciante. Quindi, inserire la spina maschio da 115 V/220 VAC nella presa di corrente a parete, accertandosi che i collegamenti siano ben saldi.

Altri collegamenti

Il connettore dell'alimentatore, l'interruttore di accensione e i connettori per le comunicazioni dei dati sono situati sul retro del tracciante (come illustrato di seguito). I connettori per le comunicazioni dei dati consentono al tracciante di scambiare dati con computer host, con svariati apparecchi ottici come molatrici e bloccatori oppure con un lettore di codici a barre.

Il connettore di alimentazione fornisce una tensione DC. L'interruttore di alimentazione si trasforma questa tensione continua e si spegne. Per garantire che non vi è alcun potere alla macchina, l'alimentazione DC deve essere scollegata dalla rete principale.



Nell'immagine precedente non compare la comunicazione Ethernet optional, che utilizza una presa RJ-45. Qualora questa opzione sia prevista, i 3 collegamenti di comunicazione sopra descritti non sono disponibili.

Connettori di comunicazione

COM1: Porta seriale per il collegamento di host o periferiche.

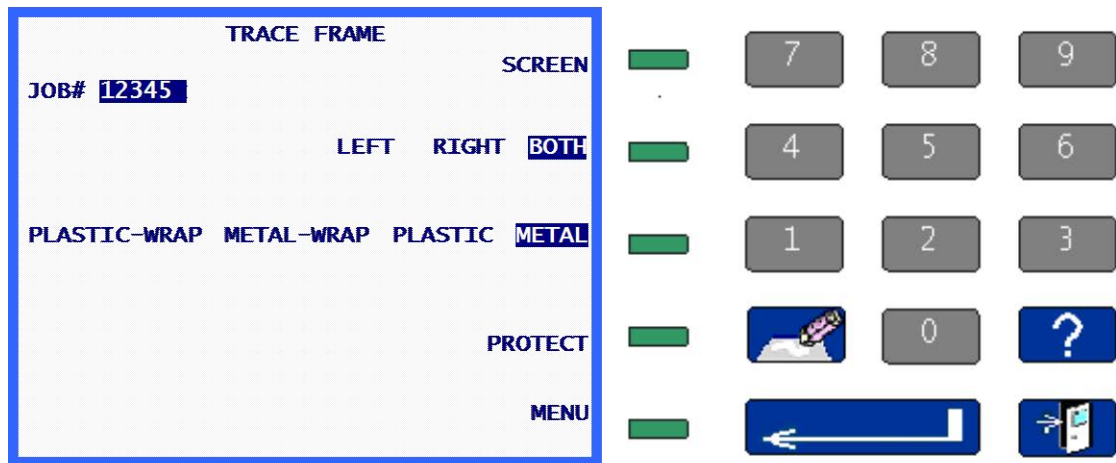
COM2: Porta seriale per il collegamento di un lettore di codici a barre o periferiche.

Per le operazioni di impostazione di comunicazioni specifiche fare riferimento al Capitolo 5 "Impostazioni".

Sezione 2: Panoramica sull'interfaccia utente

Questa sezione illustra le operazioni di base che l'utente eseguirà per interagire con l'interfaccia utente. Queste operazioni vengono ripetute più volte nell'arco del programma e pertanto, acquisendo sin da ora dimestichezza con la loro esecuzione, il tempo necessario per imparare ad utilizzare efficacemente il tracciante Questa sezione illustra le operazioni di base che l'utente eseguirà per interagire con l'interfaccia utente. sarà più breve.

Nelle definizioni sotto riportate si farà riferimento al seguente schema display/tastiera:



Tastiera

Tasti numerici

I tasti numerici da [0] a [9] vengono utilizzati per inserire valori numerici (ved. Inserimento numerico con e senza posizione decimale, di seguito) e per effettuare selezioni da menu (ved. Selezioni da menu, di seguito).

 ENTER

Il tasto ENTER viene utilizzato per completare gli inserimenti numerici.

 EXIT

Il tasto EXIT consente di uscire dalla videata in corso e riporta il programma alla videata precedente. Quando ci si trova nella *videata Home*, premere il tasto EXIT per accedere alla *videata Menu*.

CLEAR

Il tasto CLEAR viene utilizzato per uscire dalle situazioni di errore e per eliminare dati inseriti erroneamente (ved. Modifica/correzione di inserimenti numerici e Gestione degli errori, di seguito).

HELP

Il tasto HELP svolge una funzione limitata in questa versione di programma del tracciante. Questo tasto facilita l'accesso ad una serie di videate con testi di aiuto, che forniscono utili informazioni in merito alla videata visualizzata al momento della pressione del tasto HELP. Queste videate possono possedere menu analoghi alle altre videate, per fornire ulteriori informazioni dettagliate. Il metodo di utilizzo sarà identico a quello descritto in altri punti di questo manuale.

TASTI SOFT

I piccoli tasti di colore verde situati lungo il lato destro del display sono denominati tasti soft. Questi tasti sono destinati a garantire flessibilità e semplicità all'interfaccia utente. I tasti soft cambiano funzione a seconda della videata visualizzata. La funzione o l'azione che il tasto eseguirà verrà mostrata sul display direttamente a sinistra dello stesso tasto e/o evidenziata (ved. sotto). In ordine dall'alto verso il basso, si avrà il tasto soft 1 fino ad arrivare al tasto soft 5.

Nello schema della pagina precedente, il tasto soft 1 possiede la funzione **VIDEATA**, il tasto soft 2 possiede la funzione **SX DX ENTRAMBI**, il tasto soft 3 possiede la funzione **PLASTICA METALLO**, il tasto soft 4 possiede la funzione **PROTEZ.** e il tasto soft 5 possiede la funzione **MENU**.

I dettagli delle funzioni dei singoli tasti soft verranno illustrati per intero nel corso del presente manuale.

Display

Le informazioni verranno visualizzate in forma normale (testo in blu su sfondo in colore chiaro) oppure evidenziata (testo in colore chiaro su sfondo blu). Nello schema precedente appaiono evidenziati i testi **12345_**, **ENTRAMBI** e **METALLO**, mentre tutti gli altri testi sono normali.

Un item evidenziato indica che è richiesta una risposta da parte dell'utente oppure segnala lo stato di un'opzione che può essere modificata dall'utente stesso. I tipi possibili di item evidenziati sono: un campo che richiede l'inserimento da parte dell'utente (ved. Inserimento numerico, di seguito), una selezione che è stata effettuata da un elenco (ved. Elenchi di selezione, di seguito) oppure una selezione che è stata attivata (ved. Selezioni a 2 posizioni, di seguito).

Solitamente, il testo visualizzato è semplicemente informativo oppure indica un'azione che verrà eseguita da un tasto soft (ved. Tasti soft, sopra).

Tipi di risposte

Di seguito vengono riportati i tipi di risposte che verranno richieste all'utente durante il funzionamento del programma.

Inserimento numerico senza posizione decimale

Se è richiesto un inserimento numerico che non comprende una posizione decimale, verrà visualizzato un campo evidenziato con lunghezza pari alla lunghezza massima di inserimento, ossia **_____**. Il campo conterrà un cursore lampeggiante.

Inserire il valore numerico desiderato e quindi premere ENTER per terminare l'operazione. Dopo avere premuto ENTER, il cursore lampeggiante scompare. Nella maggior parte dei casi, il valore inserito non apparirà più evidenziato. Talvolta, invece, il valore rimarrà evidenziato per indicare che può essere modificato premendo CLEAR; così facendo, il valore verrà cancellato, riapparirà il cursore lampeggiante e potrà quindi essere inserito un nuovo valore.

Inserimento numerico con posizione decimale

Se è richiesto un inserimento numerico che comprende una posizione decimale, verrà visualizzato un campo evidenziato con una posizione decimale preposizionata e tutte le altre posizioni pari a zero, ossia **00.0**. In tal caso, il campo non conterrà il cursore lampeggiante.

Inserire il valore numerico desiderato inserendo la cifra più significativa seguita da tutte le cifre successive, anche se le cifre successive sono zeri; quindi premere ENTER per terminare l'operazione. Dopo avere premuto ENTER, il valore inserito non apparirà più evidenziato. Ad esempio, per inserire un ponte di 14.5 digitare [1], [4], [5], ENTER; per inserire un ponte di 14.0 digitare [1], [4], [0], ENTER.

Elenchi di selezione

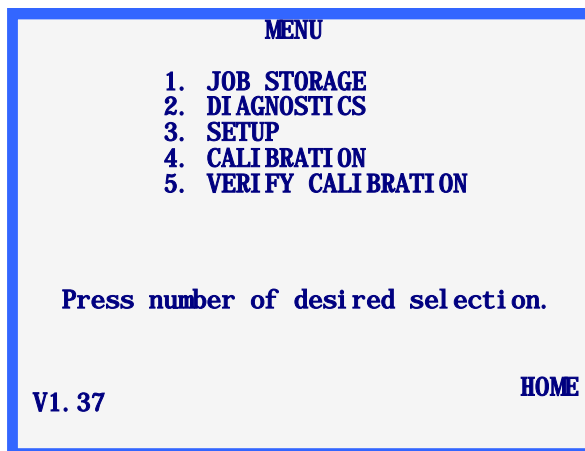
Un elenco di selezione è un elenco di item posizionati accanto ad un tasto soft, dove l'item accanto al tasto appare evidenziato. Nello schema precedente, i tasti soft 2 e 3 possiedono elenchi di selezione. L'item evidenziato è l'item selezionato. Quando viene premuto il tasto soft accanto all'item evidenziato, gli item dell'elenco si spostano verso destra; così facendo, ogni item viene a turno spostato nel campo evidenziato presente accanto al tasto soft.

Selezioni a 2 posizioni

Una selezione a 2 posizioni è un item, posizionato accanto ad un tasto soft, che può essere abilitato (acceso) o disabilitato (spento) premendo il tasto soft corrispondente. Quando è disabilitato, l'item appare visualizzato normalmente, mentre quando è abilitato, appare evidenziato. Nello schema precedente, l'item **PROTEZ** è una selezione a 2 posizioni ed è disabilitato. Se viene premuto il tasto soft corrispondente, l'item viene abilitato ed appare nella forma **PROTEZ**.

Selezioni da menu

Una selezione da menu è un elenco di item numerati. Per selezionare l'item desiderato, è sufficiente premere il numero corrispondente all'item. Di seguito viene riportato un esempio di selezione da menu; per selezionare Diagnostica, è necessario premere il tasto [2].



Modifica/correzione di inserimenti numerici

Se durante l'inserimento di un valore numerico viene digitato un valore errato e il tasto ENTER non è ancora stato premuto, è possibile premere il tasto CLEAR per cancellare l'inserimento e quindi digitare il valore corretto.

Se invece è necessario modificare un valore visualizzato, è sufficiente premere il tasto CLEAR per cancellare il valore presente e quindi digitare il valore corretto. La procedura esatta può variare in funzione della videata in cui ci si trova.

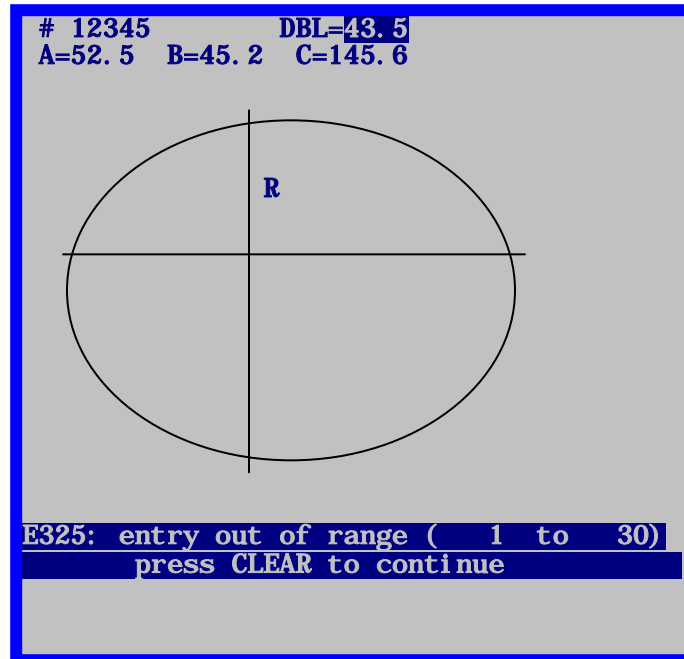
Alla pressione del tasto CLEAR, se il campo prevede un inserimento numerico che non comprende una posizione decimale, verrà visualizzato un campo evidenziato con lunghezza pari alla lunghezza massima di inserimento, ossia ; il campo evidenziato conterrà un cursore lampeggiante. Se invece il campo prevede un inserimento numerico che comprende una posizione decimale, verrà visualizzato un campo evidenziato con una posizione decimale preposizionata e tutte le altre posizioni pari a zero, ossia **00.0**; in tal caso, il campo non conterrà il cursore lampeggiante.

Gestione degli errori

Se durante il funzionamento del traccianate viene rilevato un errore, comparirà un messaggio d'errore evidenziato sulle righe inferiori del display. Il messaggio d'errore indicherà la causa dell'errore e fornirà informazioni sufficienti per eliminarlo. Il tasto CLEAR viene utilizzato per uscire dalla situazione d'errore ed è l'unico tasto che viene accettato in risposta ad un errore. Alla pressione del tasto CLEAR, il messaggio d'errore verrà cancellato dal display, che ritornerà allo stato precedente alla comparsa dell'errore.

Per un elenco completo di tutti i messaggi d'errore fare riferimento all'Appendice A "Messaggi d'errore".

Di seguito viene riportato un esempio di errore, in cui è stato inserito un valore di ponte fuori range.

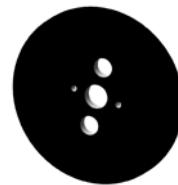


Kit degli accessori

Utilizzare gli accessori forniti in dotazione per eseguire le impostazioni ed altri interventi, come la pulizia quotidiana. Le illustrazioni riportate di seguito mostrano gli accessori che vengono solitamente spediti con il tracciante.



GR. PIASTRA DI TARATURA, VER. 2
COD. 02054166



PIASTRA DI TARATURA DIMA
COD. 05055746



SAGOMA DI MONTAGGIO LENTE
COD. 05055748



PIASTRA DI TARATURA ASSE DIMA
COD. 05055745



GR. PORTA-LENTE/DIMA, VER. 2, COD. 02054167
CON FISSAGGIO DIMA, COD. 05055773



PIASTRA DI TARATURA LENTE
COD. 05055750

Elementi non indicato:

Alimentazione
 ½ Amp Fusibile
 Lento-colpo 2 Amp Fusibile
 3.15 Amp Fusibile
 1/64" A Forma di L Allen Key
 9/64" A Forma di L Allen Key
 5/32" A Forma di L Allen Key

Capitolo 3

Accensione

Dopo avere portato a termine tutte le procedure illustrate nella *Sezione 1: Fase di impostazione del Tracciante* del Capitolo 2 "Operazioni preliminari", il tracciante è pronto per essere messo in funzione.

Alimentazione elettrica

Prima di alimentare il tracciante, assicurarsi che il braccio della sonda sia completamente ritratto all'interno dell'apparecchio. In condizioni di funzionamento normali, il braccio della sonda deve essere ritratto, ma è sempre buona norma verificare che lo sia.

Ora è possibile alimentare l'apparecchio agendo sull'interruttore di alimentazione situato sul lato posteriore sinistro del tracciante, in basso.

Regolazione del contrasto del display

Il contrasto del display viene preimpostato in fabbrica, ma se dovesse risultare inadatto alle proprie condizioni di illuminazione, è possibile utilizzare i tasti soft FRECCIA per regolarlo.

I tasti freccia di regolazione del contrasto vengono visualizzati per 3 secondi al momento dell'accensione. Se nessuno dei tasti soft FRECCIA viene premuto in questo intervallo, il programma presuppone che non sia richiesta alcuna regolazione del contrasto e prosegue quindi con la sequenza di accensione. Per ogni pressione di un tasto di regolazione del contrasto il time-out viene prolungato di ulteriori 3 secondi, consentendo pertanto di premere eventualmente un altro tasto di regolazione.

Nota

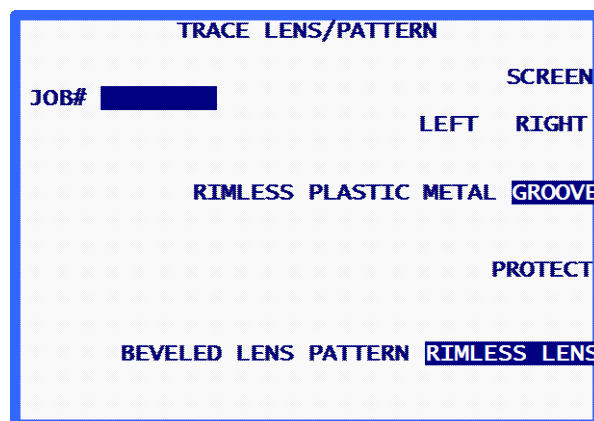
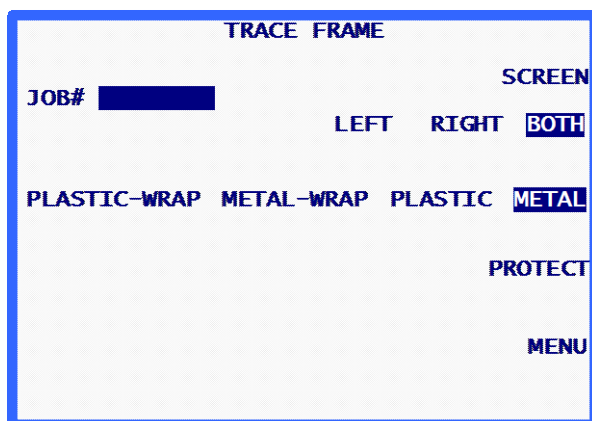
Se il time-out giunge al termine prima di avere avuto l'opportunità di regolare il contrasto, è sufficiente spegnere e riaccendere il tracciante e quindi eseguire le regolazioni.

Nota

Se il display è ben visibile ma si desidera regolare ulteriormente il contrasto, è probabilmente più semplice utilizzare la regolazione del contrasto presente nel menu Impostazioni (ved. Capitolo 5 "Impostazioni").

Videata Home

Dopo l'accensione del tracciante e il completamento della sequenza di inizializzazione automatica (se richiesta), compare la *videata LETTURA MONTATURA* o la *videata LETTURA LENTE/DIMA*. L'una o l'altra videata vengono considerate come *videata Home*, ossia la videata in cui si ritorna dopo il completamento delle operazioni di lettura e di menu. Se il tracciante si trova in stato di inattività, viene visualizzata una di queste videate. Nota: L'opzione *Protez.* e il campo *N. lavoro* potrebbero non comparire a seconda della configurazione impostata.



Nota

Se viene montato il porta-dima/lente (o se le ganasce vengono aperte manualmente), sul monitor del tracciante comparirà la *videata LETTURA LENTE/DIMA*. È possibile passare dalla *videata LETTURA MONTATURA* alla *videata LETTURA LENTE/DIMA* premendo il tasto soft Videata. Se il tracciante è configurato in modo tale da non chiedere all'utente un numero di lavoro, al posto del tasto soft VIDEATA vi sarà AVVIO.

Impostazioni

Il tracciante viene preconfigurato in fabbrica. Si consiglia di prima accensione del tracciante a recensire il programma di installazione per verificare la correttezza per l'utilizzo dell'unità. Per accedere alle opzioni di impostazione, fare riferimento al Capitolo 5 "Impostazioni".

Taratura

Il tracciante viene tarato in fabbrica, ma è buona norma seguire le procedure di taratura al momento della prima accensione dell'apparecchio. Tutte le tarature vengono comandate e regolate tramite il software e pertanto non sono richieste regolazioni meccaniche di alcun tipo da parte dell'utente. Per conoscere le fasi delle procedure di taratura, fare riferimento al Capitolo 6 "Taratura".

Videata Menu

La *videata Menu* consente di accedere a tutte le funzioni del traccianate non attinenti alla lettura, quali:

1. l'accesso al *Menu Archivio lavori* per la visualizzazione, la modifica e l'eliminazione dei lavori archiviati;
2. l'accesso alla *videata Diagnostica*;
3. l'accesso al *Menu Impostazioni* per la visualizzazione e la modifica delle impostazioni;
4. l'accesso al *Menu Taratura*;
5. l'accesso alla *videata Verifica Taratura*.

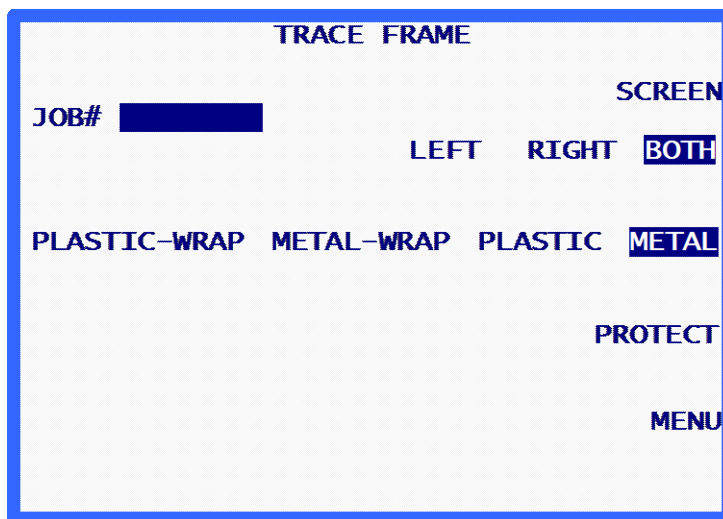
Nota

Accedere alla *videata Menu* dalla *videata LETTURA MONTATURA* (*videata Home*) premendo il tasto soft Menu o il tasto EXIT. Dalla *videata LETTURA LENTE/DIMA*, premere il tasto EXIT per accedere alla *videata Menu*.

Poiché la funzione principale del tracciante è quella di offrire un metodo per leggere le montature, le dime e le lenti, questo capitolo del manuale fornirà probabilmente la maggior parte delle informazioni richieste per il funzionamento dell'apparecchio.

Sezione 1: Lettura della montatura

Dopo l'accensione del tracciante e il completamento della sequenza di inizializzazione automatica (se richiesta), compare la *videata LETTURA MONTATURA*. La *videata LETTURA MONTATURA* è anche quella a cui si ritorna dopo il completamento delle operazioni di lettura e di menu. Se il tracciante si trova in stato di inattività, viene visualizzata questa videata.



Montaggio della montatura

Per montare adeguatamente la montatura da leggere, procedere con le seguenti operazioni:

1. La montatura va montata negli appositi fermi con le stanghette rivolte verso l'esterno.
2. Sistemare la parte nasale della montatura dietro la linguetta del tracciante.
3. Dopo avere sistemato la montatura dietro la linguetta, spostarla verso il basso inserendone il bordo inferiore nelle tacche a V presenti sul morsetto inferiore.
4. Continuare a premere il morsetto inferiore verso il basso (usando le dita e non la montatura, in quanto una montatura leggera potrebbe deformarsi), finché i fermi non saranno sufficientemente distanziati da inserire il bordo superiore della montatura nelle tacche a V presenti sul morsetto superiore.
5. Rilasciare la pressione esercitata sul morsetto inferiore, consentendo così ai morsetti superiore ed inferiore di chiudersi sulla montatura.
6. Prima di continuare, assicurarsi che i morsetti superiore ed inferiore si siano saldamente chiusi sulla montatura e che la linguetta sia adeguatamente centrata sulla parte nasale della montatura stessa.



Avvio della lettura

Numero di lavoro

(Questo campo non compare se il campo *Consentire inserimento N. lavoro* sulla *videata Richieste all'operatore* è impostato su NO). Dalla tastiera inserire un numero di lavoro, formato da un massimo di 12 cifre, e quindi premere il tasto INVIO oppure, se si utilizza il lettore di codici a barre optional, leggere il numero di lavoro.

Dopo avere inserito il numero di lavoro, comparirà il tasto soft AVVIO. Se per le altre opzioni si desiderano le impostazioni predefinite, non è richiesto l'inserimento di altri dati.

Nota

La tastiera e il lettore di codici a barre possono essere utilizzati in modo intercambiabile per inserire un numero di lavoro. Pertanto, se non è possibile leggere il codice a barre o se lo scanner non funziona correttamente, è sufficiente digitare il numero di lavoro dalla tastiera.

Nota

In alcuni laboratori il numero di lavoro viene assegnato sull'host o sulla molatrice. Il tracciante può essere configurato in modo tale che il campo del numero di lavoro venga "precaricato" con un valore pari a 1, anche se invisibile.

Selezione degli occhi

La selezione dell'occhio o degli occhi da leggere (ENTRAMBI, DX o SX) viene effettuata premendo il tasto soft situato accanto a queste opzioni, finché non viene evidenziata l'opzione desiderata.

Nota

Per determinare automaticamente un ponte per la montatura letta, è necessario leggere ENTRAMBI gli occhi. Pertanto, se possibile, leggere sempre ENTRAMBI gli occhi.

Nota

Se il tracciante viene impostato per utilizzare comunicazioni Arcnet, ASCII o binarie e se si leggono ENTRAMBI gli occhi, l'apparecchio invierà i dati per l'occhio con la circonferenza maggiore, che verrà rappresentato in posizione di occhio destro.

Selezione del tipo di montatura

La selezione del tipo di montatura (METALLO, PLASTICA, MET. AVVOLG. o PL. AVVOLG.) viene effettuata premendo il tasto soft situato accanto a queste opzioni, finché non viene evidenziata l'opzione desiderata.

Nota

Le informazioni sul tipo di montatura vengono utilizzate dal lettore per regolare automaticamente la pressione della sonda e sono incluse nella serie di dati che viene memorizzata o inviata ad una molatrice.

Protezione del lavoro

L'opzione Protez. protegge il lavoro dalla sovrascrittura dovuta ad una successiva lettura che utilizza lo stesso numero di lavoro. Fare riferimento al Capitolo 7 "Archivio lavori" e al Capitolo 5 "Impostazioni".

Il lavoro può essere protetto premendo il tasto soft PROTEZ. Dopo avere selezionato la protezione, il tasto soft PROTEZ. apparirà evidenziato. Questa selezione avrà effetto soltanto se viene scelto un metodo di comunicazione che consente la memorizzazione dei lavori sul tracciante. Per le opzioni di impostazione della comunicazione fare riferimento al Capitolo 5 "Impostazioni".

Quando un lavoro è protetto, compare la lettera "P" prima dell'abbreviazione "N." che precede il numero del lavoro. Questo è riscontrabile in tutte le videate che visualizzano una forma letta. Ad

esempio, un numero di lavoro non protetto apparirà come "N. 112", mentre un numero di lavoro protetto apparirà come "PN. 112".

Avvio della lettura

Premere il tasto soft AVVIO o il tasto INVIO per iniziare la lettura. Durante la lettura, sul display compaiono il numero di lavoro e l'immagine della forma che viene letta.

Arresto della lettura

Durante il suo svolgimento, la lettura può essere interrotta premendo il tasto soft ARRESTO.

La lettura si interrompe automaticamente anche se viene rilevato un problema durante il suo svolgimento, come ad esempio la fuoriuscita della sonda o una resistenza al suo movimento.

Messaggi in fase di lettura

Durante una lettura, sullo schermo del tracciante possono comparire vari messaggi. Questi messaggi possono o meno richiedere un intervento dell'operatore. Di seguito sono riportati i possibili messaggi e la relativa spiegazione:

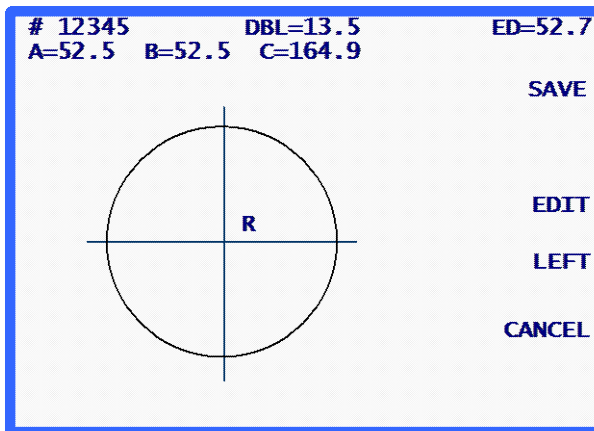
E610: Uscita sonda rilevata: Questo messaggio compare di solito quando la posizione del bisello non è tarata correttamente. Il tracciante tenta di riposizionare correttamente la sonda e di rieseguire la lettura. Se il tracciante non riesce a correggere il problema di posizionamento del bisello, la lettura viene interrotta. Sarà necessario ripetere la taratura.

Salto sonda ... Rileggere: Questo messaggio compare di solito se la sonda non è riuscita a posizionarsi nella scanalatura, ma si è spostata lungo il bordo. (Quando si verifica questa situazione, la sonda può "saltare" nella scanalatura dando luogo ad una lettura imprecisa). Il tracciante tenta di posizionare la sonda nella scanalatura e di eseguire una riletta.

W630: Bump di dati ad inizio lettura: Questo messaggio di avvertenza compare dopo un fallito tentativo di riletta in seguito ad un salto della sonda, che può essere legato alla situazione descritta in precedenza, in cui la sonda parte fuori dal bordo della montatura anziché nella scanalatura. Questo messaggio è un'avvertenza; se lo si desidera, si può comunque utilizzare la lettura. Se il messaggio compare ripetutamente e non vi sono irregolarità evidenti sulla lente tagliata, rivolgersi al personale del Supporto Tecnico per aumentare la tolleranza alle irregolarità.

Modifica della lettura

Al termine dell'operazione di lettura e dell'elaborazione dei dati, vengono mostrati i risultati della lettura.



Sul display compaiono le dimensioni della forma (A e B), la circonferenza (C), il ponte (se vengono letti ENTRAMBI gli occhi), il diametro effettivo (DE) e l'immagine della forma. Premere il tasto soft SX o DX per cambiare l'occhio visualizzato.

Se non sono stati letti ENTRAMBI gli occhi, il ponte apparirà evidenziato e conterrà il valore 00.0. Il ponte deve essere inserito prima del completamento del lavoro.

In caso di calcolo automatico del ponte o dopo il suo inserimento, comparirà il tasto soft SALVA o INVIA (a seconda del metodo di comunicazione selezionato).

Modifica (ponte, C, A o B)

Per modificare il ponte, la circonferenza (C), la larghezza (A) o l'altezza (B) visualizzati, premere ripetutamente il tasto soft MODIFICA finché non viene evidenziato il campo che si desidera cambiare. Per cambiare il valore, premere innanzitutto il tasto CLEAR. Nel campo comparirà il valore 00.0, che consente di inserire un nuovo valore. Digitare il nuovo valore e quindi premere il tasto INVIO per terminare l'operazione: il campo non apparirà più evidenziato.

Durante l'operazione di modifica, i tasti soft SALVA e MODIFICA non sono visualizzati. Questi tasti ricompariranno al termine della modifica.

Nota

La funzione di modifica dei valori A e B è destinata a variazioni di piccola entità, non superiori al 10-15%. Inoltre, dopo avere premuto INVIO per salvare la modifica, il tracciante esegue alcuni calcoli che potrebbero arrotondare per eccesso o per difetto il valore inserito manualmente.

Nota

Se sono stati letti ENTRAMBI gli occhi, la circonferenza, la quota A e la quota B possono essere modificate separatamente per ogni occhio.

Nota

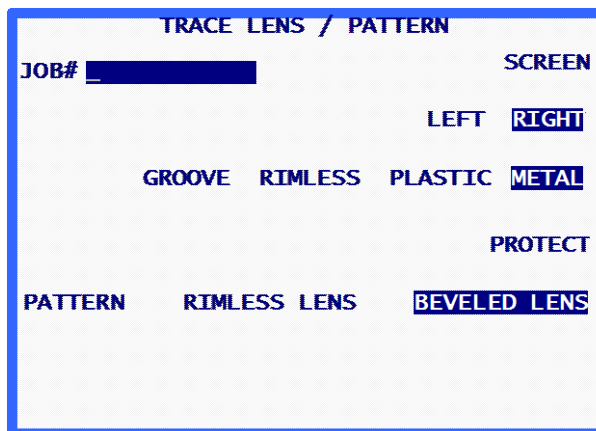
Alcuni laboratori inseriscono il ponte su apparecchiature diverse dal lettore. Se anche il proprio laboratorio segue questa procedura, fare riferimento alla sezione "Richieste all'operatore" del Capitolo 5 per ignorare l'inserimento del ponte.

Salvataggio o invio di una lettura

Premere il tasto soft SALVA o INVIA per completare il lavoro. A seconda del metodo di comunicazione, i dati letti verranno inviati (tasto soft INVIA) al computer host del laboratorio oppure salvati (tasto soft SALVA) nell'archivio del tracciante. (Per maggiore chiarezza, il tasto soft si trasforma da SALVA ad INVIA se si è provveduto ad impostare le comunicazioni con un computer host). Se si desidera gettare completamente le informazioni di lettura, premere invece il tasto soft ANNULLA.

Sezione 2: *Lettura di una dima o lente*

Il tracciante rileva automaticamente la modalità di lettura dima/lente se viene installato l'adattatore dima/lente. Quando viene rilevata la modalità dima/lente, compare la *videata Lettura dima/lente*.



Le operazioni di lettura della dima e della lente sono molto simili e pertanto in questa sezione verranno trattate insieme.

Nota

Tutte le operazioni di lettura dima e lente si svolgono con l'adattatore dima/lente montato sul lato destro della linguetta del tracciante.

Montaggio della dima

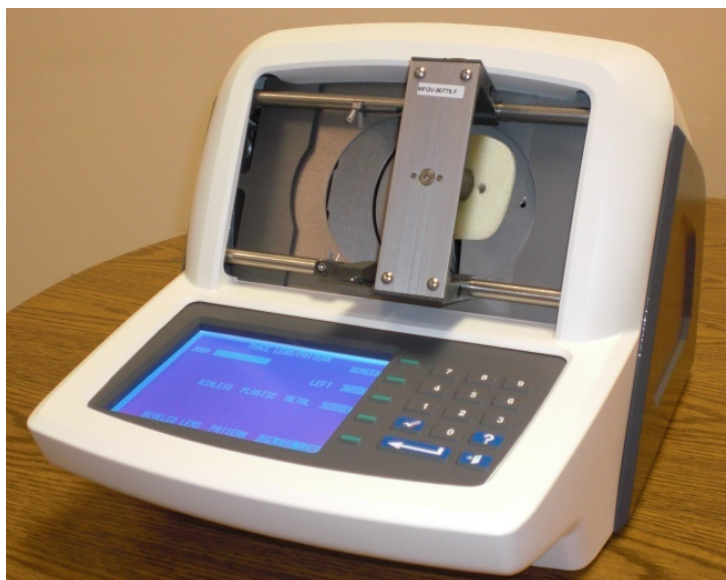
Per leggere una dima, è necessario utilizzare l'adattatore dima/lente. Per montare adeguatamente la dima da leggere, procedere con le seguenti operazioni:

1. Rimuovere l'elemento di fissaggio dima (calamita) dall'adattatore dima/lente. Posizionare la dima sull'adattatore, inserendo i perni di allineamento nei fori presenti su di essa.

Nota

Una dima per occhio destro deve avere la parte nasale rivolta verso la sinistra del tracciante, mentre una dima per occhio sinistro deve averla rivolta verso la destra dell'apparecchio.

2. Riposizionare l'elemento di fissaggio dima, per bloccare saldamente la dima all'adattatore.
3. Abbassare la linguetta fino a bloccarla nella posizione inferiore, in modo tale da riuscire ad installare liberamente l'adattatore dima/lente.
4. Innestare il morsetto inferiore dell'adattatore sul morsetto inferiore, intorno alla tacca a V di destra.
5. Premere il morsetto inferiore verso il basso (usando le dita per accompagnare il movimento), finché i fermi non saranno sufficientemente distanziati da innestare il morsetto superiore dell'adattatore sul morsetto superiore, intorno alla tacca a V di destra presente su di essa.



Montaggio della lente

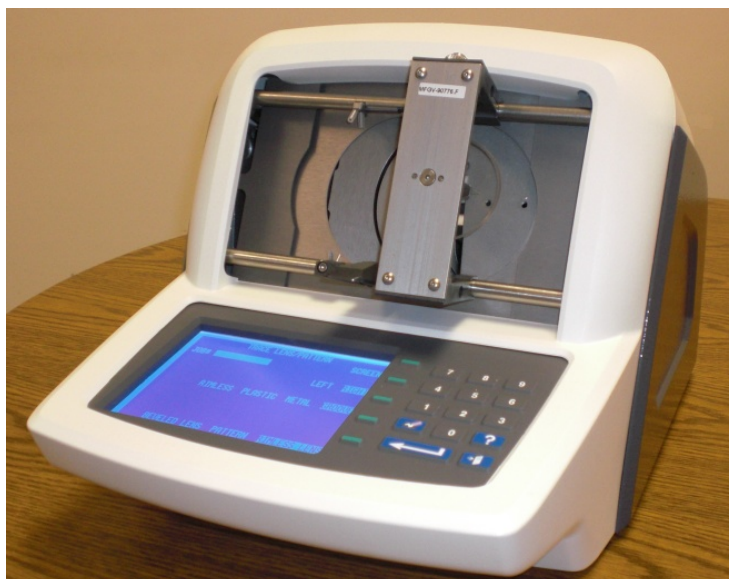
Per leggere una lente, è necessario un adattatore dima/lente. Per montare adeguatamente la lente da leggere, procedere con le seguenti operazioni:

1. Rimuovere l'elemento di fissaggio dima dall'adattatore dima/lente ed installare il blocco di montaggio lente magnetico. Montare la lente sull'adattatore servendosi di un pad di bloccaggio adesivo. La lente deve essere montata sul lato posteriore (concavo), approssimativamente sul centro geometrico e sull'asse con la maggiore precisione possibile. L'adattatore possiede linee scanalate corrispondenti all'asse A (orizzontale) e B (verticale), che ne facilitano il corretto montaggio.

Nota

Una lente per occhio destro deve avere la parte nasale rivolta verso la sinistra del tracciante, mentre una lente per occhio sinistro deve averla rivolta verso la destra dell'apparecchio.

2. Abbassare la linguetta fino a bloccarla nella posizione inferiore, in modo tale da riuscire ad installare liberamente l'adattatore dima/lente.
3. Innestare il morsetto inferiore dell'adattatore sul morsetto inferiore, intorno alla tacca a V di destra.
4. Premere il morsetto inferiore verso il basso (usando le dita per accompagnare il movimento), finché i fermi non saranno sufficientemente distanziati da innestare il morsetto superiore dell'adattatore sul morsetto superiore, intorno alla tacca a V di destra presente su di essa.



Avvio della lettura

Numero di lavoro

Dalla tastiera inserire un numero di lavoro, formato da un massimo di 12 cifre, e quindi premere il tasto INVIO oppure, se si utilizza il lettore di codici a barre optional, leggere il numero di lavoro.

Dopo avere inserito il numero di lavoro, comparirà il tasto soft AVVIO. Se per le altre opzioni si desiderano le impostazioni predefinite, non è richiesto l'inserimento di altri dati.

Nota

La tastiera e il lettore di codici a barre possono essere utilizzati in modo intercambiabile per inserire un numero di lavoro. Pertanto, se non è possibile leggere il codice a barre o se lo scanner non funziona correttamente, è sufficiente digitare il numero di lavoro dalla tastiera.

Selezione degli occhi

La selezione dell'occhio (DX o SX) viene effettuata premendo il tasto soft situato accanto a queste opzioni, finché non viene evidenziata l'opzione desiderata.

Selezione del tipo di montatura

La selezione del tipo di montatura (METALLO, PLAST., S.MONT. o SCAN.) viene effettuata premendo il tasto soft situato accanto a queste opzioni, finché non viene evidenziata l'opzione desiderata.

Nota

Le informazioni sul tipo di montatura sono incluse nella serie di dati che vengono memorizzati o inviati ad una molatrice.

Protezione del lavoro

Il lavoro può essere protetto premendo il tasto soft PROTEZ. Dopo avere selezionato la protezione, il tasto soft PROTEZ. apparirà evidenziato. Questa selezione avrà effetto soltanto se viene scelto un metodo di comunicazione che consente la memorizzazione dei lavori sul tracciante. Per le opzioni di impostazione della comunicazione fare riferimento al Capitolo 5 "Impostazioni".

Quando un lavoro è protetto, compare la lettera "P" prima dell'abbreviazione "N." che precede il numero del lavoro. Questo è riscontrabile in tutte le videate che visualizzano una forma letta. Ad esempio, un numero di lavoro non protetto apparirà come "N. 123", mentre un numero di lavoro protetto apparirà come "PN. 123".

L'opzione Protez. protegge il lavoro dalla sovrascrittura dovuta ad una successiva lettura che utilizza lo stesso numero di lavoro. Fare riferimento al Capitolo 7 "Archivio lavori" e al Capitolo 5 "Impostazioni".

Selezione dima/lente

La selezione della dima/lente (LENTE BISEL., LENTE S.MONT. o DIMA) viene effettuata premendo il tasto soft situato accanto a queste opzioni, finché non viene evidenziata l'opzione desiderata.

Nota

La selezione della dima/lente determina il corretto posizionamento del braccio della sonda durante l'innesto della dima o lente. Se la selezione non è corretta, la lettura potrebbe dare l'impressione di terminare normalmente, ma le dimensioni saranno errate.

Avvio della lettura

Premere il tasto soft AVVIO o il tasto INVIO per iniziare la lettura. Durante la lettura, sul display compaiono il numero di lavoro e l'immagine della forma che viene letta.

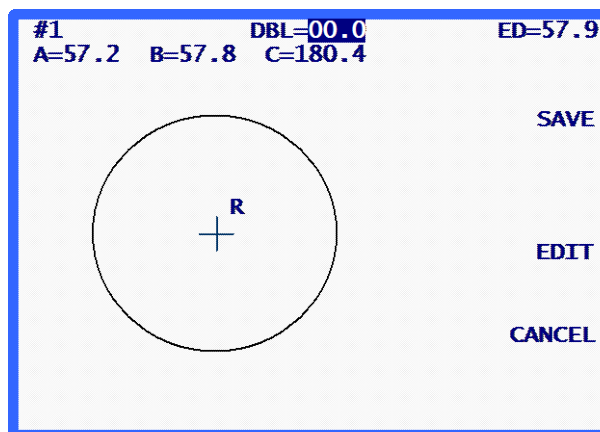
Arresto della lettura

Durante il suo svolgimento, la lettura può essere interrotta premendo il tasto soft ARRESTO.

La lettura si interrompe automaticamente anche se viene rilevato un problema durante il suo svolgimento, come ad esempio la fuoriuscita della sonda o una resistenza al suo movimento.

Modifica della lettura

Al termine dell'operazione di lettura e dell'elaborazione dei dati, vengono mostrati i risultati della lettura. Sul display compaiono le dimensioni della forma (A e B), la circonferenza (C), il diametro effettivo (ED) e l'immagine della forma.



Il ponte apparirà evidenziato e conterrà il valore 00.0. Inserire il ponte (operazione richiesta prima del completamento del lavoro). Dopo avere inserito il ponte, comparirà il tasto soft SALVA o INVIA (a seconda del metodo di comunicazione selezionato).

Modifica (ponte, C, A o B)

Per modificare il ponte, la circonferenza (C), la larghezza (A) o l'altezza (B) visualizzati, premere ripetutamente il tasto soft MODIFICA finché non viene evidenziato il campo che si desidera cambiare. Per cambiare il valore, premere innanzitutto il tasto CLEAR. Nel campo comparirà il valore 00.0, che consente di inserire un nuovo valore. Digitare il nuovo valore e quindi premere il tasto INVIO per terminare l'operazione: il campo non apparirà più evidenziato.

Durante l'operazione di modifica, i tasti soft SALVA e MODIFICA non sono visualizzati. Questi tasti ricompariranno al termine della modifica.

Nota

La funzione di modifica dei valori A e B è destinata a variazioni di piccola entità, non superiori al 10-15%. Inoltre, dopo avere premuto INVIO per salvare la modifica, il tracciante esegue alcuni calcoli che potrebbero arrotondare per eccesso o per difetto il valore inserito manualmente.

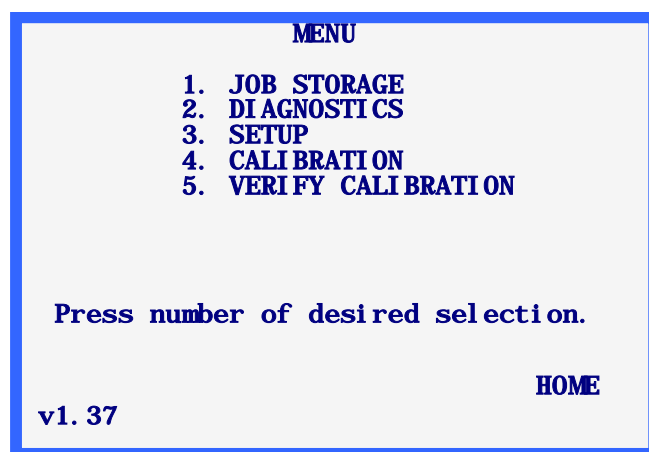
Salvataggio o invio di una lettura

Premere il tasto soft SALVA o INVIA per completare il lavoro. A seconda del metodo di comunicazione, i dati letti verranno inviati (tasto soft INVIA) al computer host del laboratorio oppure salvati (tasto soft SALVA) nell'archivio del tracciante. Se la lettura deve essere gettata, premere il tasto soft ANNULLA.

Capitolo 5

Impostazioni

Per accedere alla *videata Menu Impostazioni*, passare innanzitutto alla *videata Menu* e quindi premere 3 ("IMPOSTAZIONI") sulla tastiera. Per accedere alla *videata Menu* dalla *videata LETTURA MONTATURA*, premere il tasto soft MENU o premere il tasto EXIT dalla *videata LETTURA LENTE/DIMA*.



Nota

Il numero di versione del codice è visualizzato in basso a sinistra sulla *videata Menu*. Il numero sopra riportato potrebbe non corrispondere alla versione in proprio possesso.

Menu Impostazioni

Dopo avere selezionato "3. IMPOSTAZIONI" dalla *videata Menu*, comparirà il *Menu Impostazioni*. Questo menu consente non soltanto di modificare i valori delle impostazioni, ma fornisce anche un metodo rapido per riesaminare i valori in corso.

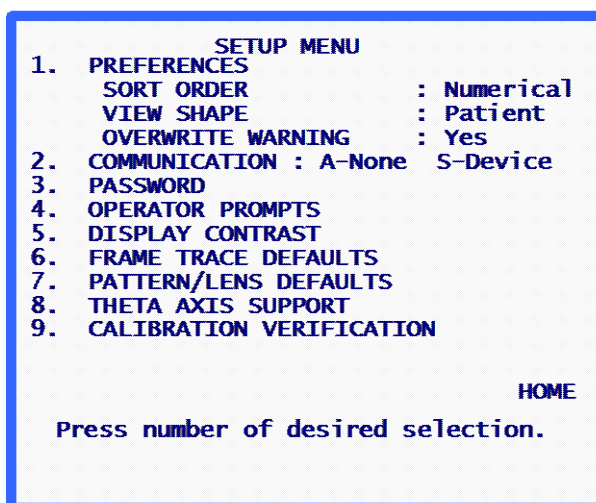
Se si desidera uscire da questa *videata* senza apportare modifiche, premere il tasto soft HOME per ritornare alla *videata Home* oppure premere il tasto EXIT per ritornare alla *videata Menu*.

Nota

Alla prima accensione del tracciante, i valori di impostazione visualizzati possono variare rispetto a quelli riportati nella figura seguente, in quanto le impostazioni di fabbrica potrebbero essere state predefinite per una particolare applicazione.

Si ricorda inoltre che se nella *videata Impostazione password* il livello di sicurezza è impostato su MAX. (ved. pag. 5-8), prima di potere accedere a questa videata sarà necessario inserire la password in corrispondenza dell'opzione di inserimento password.

La *videata Menu Impostazioni* apparirà come segue:



Controllo dei valori di impostazione

Premendo i tasti da [1] a [9], è possibile accedere alle videate in cui possono essere visualizzati o modificati gli item di impostazione. Per comodità, alcuni dei valori di impostazione in corso per PREFERENZE e COMUNICAZIONI compaiono nella *videata Menu Impostazioni*.

Salvataggio dei valori di impostazione

Se vengono modificati uno o più valori di impostazione, nella *videata Menu Impostazioni* comparirà SALVA accanto al tasto soft 1. Se si desidera salvare le modifiche apportate alle impostazioni, premere il tasto soft SALVA per salvarle e ritornare alla *videata Menu*.

Se sono state apportate modifiche che non si desidera salvare, premere il tasto EXIT per ritornare alla *videata Menu*. Un messaggio segnalerà che le modifiche non sono state salvate. Premere il tasto CLEAR e quindi premere il tasto soft HOME oppure il tasto EXIT.

Modifica dei valori di impostazione

Per modificare un valore di impostazione, premere il tasto numerico corrispondente all'opzione di menu desiderata. Alla pressione del tasto corrispondente all'opzione di menu desiderata, comparirà una videata di impostazione specifica per il valore prescelto. Le singole videate di impostazione sono descritte di seguito.

PREFERENZE

Questa opzione consente di accedere alla *videata Preferenze*, in cui sono presenti i seguenti campi:

Ordine

Questa opzione consente di selezionare l'ordine dei lavori archiviati. Il programma permette di organizzare i lavori archiviati in ordine numerico (per numero di lavoro) o cronologico (dal più vecchio al più recente). L'ordine così selezionato viene utilizzato per visualizzare i lavori archiviati dal *Menu Archivio lavori*.

La *videata Preferenze* mostra le possibili opzioni relative all'ordine sotto forma di elenco situato accanto al tasto soft 1. Selezionare quindi l'opzione desiderata utilizzando il tasto soft.

Visual. forma

Questa opzione consente di selezionare l'orientamento della forma visualizzata. Il programma permette di orientare la forma dal punto di vista del paziente o da quello del medico. Dal punto di vista del paziente, la parte nasale dell'occhio destro sarà posizionata a sinistra, mentre la parte nasale dell'occhio sinistro si troverà a destra. Dal punto di vista del medico, la parte nasale dell'occhio destro sarà posizionata a destra, mentre la parte nasale dell'occhio sinistro si troverà a sinistra. L'orientamento selezionato influirà su tutte le forme visualizzate, sia quelle contenute nelle videate di lettura sia quelle visualizzate dal *Menu Archivio lavori*.

Nota

Probabilmente il punto di vista del paziente è più utile, in quanto visualizza la forma con lo stesso orientamento della montatura, della dima o della lente in fase di lettura, consentendo all'elemento letto di essere posizionato contro il display per verificarne la forma o le dimensioni.

La *videata Preferenze* mostra le possibili opzioni relative all'orientamento sotto forma di elenco situato accanto al tasto soft 2. Selezionare quindi l'opzione desiderata utilizzando il tasto soft.

Avviso sovrascrittura

Questa opzione consente di abilitare o di disabilitare l'avviso di sovrascrittura per i numeri di lavoro già esistenti nell'archivio lavoro. **Se l'avviso di sovrascrittura è abilitato (opzione SI'), il programma visualizzerà un messaggio di avvertenza se viene inserito un numero di lavoro già esistente nell'archivio lavori. L'utente dovrà decidere se sovrascrivere il lavoro esistente oppure scegliere un nuovo numero di lavoro.** Se invece l'avviso di sovrascrittura è disabilitato (opzione NO), il programma sovrascriverà automaticamente gli eventuali numeri di lavoro esistenti senza visualizzare alcun messaggio né richiedere alcuna risposta da parte dell'utente.

Se l'archivio lavori del tracciante è pieno e si inserisce un nuovo numero di lavoro, il tracciante sovrascriverà il lavoro non protetto più vecchio presente in archivio. Questa operazione viene eseguita con o senza messaggio di avvertenza, a seconda dell'impostazione che si è scelta per l'avviso di sovrascrittura (l'avvertenza compare se questo campo è abilitato). Se si decide di non sovrascrivere il lavoro più vecchio al momento della richiesta, si dovrà cancellare manualmente uno o più lavori prima di potere memorizzare nuovi lavori sul tracciante.

Per abilitare o disabilitare questa opzione, premere il tasto soft 3 sulla *videata Preferenze* (SI' per abilitare, NO per disabilitare).

Comunicazioni

Questa opzione consente di selezionare i valori di impostazione associati alle opzioni di comunicazione.

Alla selezione dell'opzione di menu COMUNICAZIONI, comparirà la videata di impostazione delle comunicazioni. Questa videata visualizzerà tutte le possibili opzioni di comunicazione, di cui alcune sotto forma di elenco ed altre come campi di inserimento numerico. Selezionare le opzioni desiderate e quindi premere il tasto ENTER: il programma ritornerà alla *videata Menu Impostazioni*.

Modalità di comunicazione

Seriale: Consiste in una linea di trasmissione dati più lenta di Arcnet, ma probabilmente meno costosa. Un suo ulteriore vantaggio è quello di consentire le comunicazioni utilizzando un protocollo conforme agli standard industriali (OMA), che rende possibili le comunicazioni con vari tipi di periferiche.

Ethernet: L'opzione Ethernet non compare esplicitamente sulla videata di impostazione delle comunicazioni. Questa opzione consiste in un collegamento dati verso un computer host. L'opzione richiede un software aggiuntivo sul computer host. Gli apparecchi tracciante dotati dell'hardware Ethernet non sono in grado di comunicare utilizzando altre modalità di funzionamento.

Se si utilizza l'opzione di comunicazione Ethernet, sarà necessario specificare quanto segue nella *videata Comunicazioni*:

Arcnet: NESSUNO

Seriale verso: Host

Protocollo: OMA (o OMA + Z)

KBAUD COM1: 19.2

Opzioni seriali e protocolli

La videata COMUNICAZIONI cambia a seconda delle opzioni di collegamento seriale e di protocollo selezionate. Le immagini riportate di seguito contengono le impostazioni eventualmente utilizzabili per la propria applicazione:

```

COMMUNICATIONS
ARCNET TO:          NONE  HOST  EDGER
LAN ID 255

SERIAL TO:          NONE  PC

PROTOCOL:          G-C BIN ASC OMA+Z OMA
                  (Send Z-data with trace.)

COMI KBAUD:       57.6 38.4 28.8 19.2 9.6

Make selections - press ENTER

```

Host e Molatrice selezionati

```

COMMUNICATIONS
ARCNET TO:          HOST  EDGER  NONE
LAN ID 255

SERIAL TO:          NONE PC+DEVICE DEVICE PC

PROTOCOL:          G-C BIN ASC OMA+Z OMA
                  (Send Z-data with trace.)

COMI KBAUD:       57.6 38.4 28.8 19.2 9.6

Make selections - press ENTER

```

Host selezionato

```

COMMUNICATIONS
ARCNET TO:          HOST  EDGER  NONE
LAN ID 255

SERIAL TO:          PC  NONE PC+DEVICE  DEVICE

PROTOCOL:          G-C BIN ASC OMA+Z OMA
                  (Send Z-data with trace.)

COMI KBAUD:       57.6 38.4 28.8 19.2 9.6

Make selections - press ENTER

```

Molatrice selezionata

Comunicazione seriale verso un host

Deve essere selezionato uno dei protocolli seguenti:

OMA: Questo standard industriale consente la comunicazione con svariati computer o periferiche.

OMA + Z: Questo standard industriale supporta i dati 3-D (dati Z) e consente la comunicazione con svariati computer o periferiche.

G-C (Gerber-Coburn): Si tratta del protocollo proprietario Gerber-Coburn, che però viene supportato da alcuni prodotti software per host di terzi. (Tempo di trasferimento dati monoculari: da 1 a 2 secondi). Non supporta i dati 3-D.

BIN (binario): Si tratta di un protocollo di comunicazione proprietario, che viene supportato da alcuni prodotti software per host di terzi (ved. nota seguente). (Tempo di trasferimento dati monoculari: 0,5 secondi).

ASCII: Si tratta di un protocollo di comunicazione proprietario, che viene supportato da alcuni prodotti software per host di terzi (ved. nota seguente). (Tempo di trasferimento dati monoculari: 1 secondo).

Nota

Quando il protocollo seriale selezionato è BIN o ASCII, sono disponibili 2 opzioni per LETTURA TAG DATI (tasto soft 4), vale a dire:

- **SORGENTE TRACCIATO:** fa sì che i dati includano un indicatore se l'oggetto letto è una dima/lente o una montatura.
- **TIPO MONTATURA:** fa sì che i dati includano un indicatore se la montatura letta è in metallo, in plastica o senza montatura.

L'opzione scelta per LETTURA TAG DATI dipende spesso dai requisiti imposti dal prodotto software per host in uso. Consultare il fornitore del software per host per stabilire quale delle 2 opzioni sia eventualmente richiesta.

Comunicazione seriale verso una molatrice o un host + molatrice

Deve essere selezionato uno dei 2 protocolli seguenti:

OMA: Questo standard industriale consente la comunicazione con svariate periferiche. (Tempo di trasferimento dati monoculari: circa 4 secondi ad un baud rate = 9600).

OMA + Z: Questo standard industriale supporta i dati 3-D (dati Z) e consente la comunicazione con svariate periferiche. (Tempo di trasferimento dati monoculari: circa 4 secondi ad un baud rate = 9600).

Baud rate

In caso di selezione del protocollo OMA o OMA+Z: È possibile selezionare la velocità di trasferimento dati utilizzando il tasto soft corrispondente a COM1 o COM2, a seconda della porta seriale che si sta modificando. La velocità impostata sul tracciante deve corrispondere a quella impostata sulla periferica collegata.

In caso di selezione del protocollo Gerber-Coburn (G-C), BIN o ASCII: Il baud rate è fissato a 9600.

Selezione delle porte

In caso di selezione del collegamento con l'HOST: Utilizzare la porta seriale COM1 per collegare il tracciante al computer host. Di solito non è necessario un null modem. La COM2 può essere utilizzata con un lettore di codici a barre.

In caso di selezione del collegamento con la MOLATRICE: Utilizzare la porta seriale COM1 per collegare il tracciante al computer host. Se ci si collega ad una molatrice, non è necessario un null modem. La COM2 può essere utilizzata con un lettore di codici a barre.

In caso di selezione del collegamento con l'HOST e la MOLATRICE: Utilizzare la porta seriale COM1 per collegarsi al computer host e la porta seriale COM2 per collegarsi alla molatrice. Generalmente, il collegamento sulla COM1 non richiede un null modem; è invece necessario un null modem quando sulla COM2 viene collegata una molatrice 6E. Anche altre molatrici possono richiedere un null modem.

NOTA: In caso di utilizzo di questa opzione di collegamento, l'ingresso per il codice a barre non è disponibile.

Password

Utilizzare questa videata per cambiare la password o per modificare il livello di sicurezza che si desidera impostare per l'utilizzo del tracciante. La password prescelta viene utilizzata per la modifica o l'eliminazione dei lavori archiviati e nell'accesso ad alcune funzioni del sistema operativo del tracciante. I tipi di funzioni che richiedono una password sono determinati dal livello di sicurezza impostato.

Selezione della password

La password può avere una lunghezza compresa tra 1 e 6 cifre. Alla selezione dell'opzione di menu PASSWORD, comparirà la *videata Impostazione password*. Per cambiare la password, seguire le istruzioni fornite sullo schermo. Dopo avere reinserito la nuova password, il programma ritorna al *Menu Impostazioni*.

Utilizzare il tasto soft ANNULLA o il tasto EXIT per uscire da questa videata senza modificare la password. Sia l'uno che l'altro tasto riportano il programma al *Menu Impostazioni*.

Livello di protezione

Utilizzare il quarto tasto soft (Livello di protezione) per impostare la protezione tramite password. Le opzioni disponibili sono le seguenti:

Nessuno: Non è richiesta alcuna password per accedere o modificare i campi, i lavori, ecc. nel software del tracciante.

Normale: È richiesta una password per modificare o eliminare i lavori archiviati ed accedere alle impostazioni di taratura avanzata.

Max.: È richiesta una password per modificare o eliminare i lavori archiviati, le impostazioni di taratura avanzata e le dimensioni degli oggetti di taratura. È inoltre richiesta una password per accedere alla videata Impostazioni con relative funzioni, alla videata Diagnostica con relative funzioni, alla videata Offset taratura con relative funzioni e per ignorare le opzioni di verifica della taratura.

Codice password (Cosa accade se si dimentica la password)

Se si dimentica la password corrente, contattare l'Assistenza Tecnica fornendo il "Codice password" visualizzato nella parte inferiore della videata (ved. esempio precedente), per ottenere una password speciale utilizzabile una sola volta. L'addetto dell'Assistenza Tecnica fornirà una password speciale, che può essere impiegata in sostituzione della password in uso. Il "Codice password" compare anche nella videata di inserimento password che si apre tentando di accedere ad una videata protetta da password.

Nota

Questa password speciale è valida soltanto per questo unico evento. Ogniqualvolta si dovesse dimenticare la password, verrà richiesta una nuova password speciale.

Avvertenza

La password speciale si basa sul codice password, il quale cambia ogni volta che viene visualizzata la videata *Impostazione password*; si raccomanda pertanto di non uscire da questa videata prima di avere ricevuto ed utilizzato la password speciale.

Richieste all'operatore

Questa opzione consente di gestire il grado di automazione desiderato per alcune parti del processo di lettura di una montatura e di salvataggio delle informazioni.

Se si seleziona RICHIESTE ALL'OPERATORE dal *Menu Impostazioni*, comparirà una videata in cui sono presenti gli stessi campi di seguito illustrati:

OPERATOR PROMPTS	
PERMIT ENTRY OF JOB NUMBER	NO YES
PROMPT TO START TRACE AFTER BAR CODE ENTRY OF JOB NUMBER	NO YES
PROMPT TO ENTER DBL AFTER SINGLE-SIDE TRACE	NO YES
PROMPT TO SAVE/SEND JOB DATA WHEN TRACE IS COMPLETE	NO YES
select options then press ENTER	

CONSENTIRE INSERIMENTO N. LAVORO: Impostare questa opzione su NO se si desidera che il tracciante assegni un numero di lavoro predefinito ad ogni lavoro, ad esempio se nel proprio laboratorio i numeri di lavoro effettivi vengono assegnati su un computer host o su una molatrice. Se l'opzione viene impostata su NO, il tracciante non visualizzerà la richiesta di numero lavoro sulla videata di lettura.

CHIEDERE DI AVVIARE LA LETTURA DOPO INSERIM. COD. BARRE DI N. LAVORO: Impostare questa opzione su NO se si desidera avviare automaticamente la lettura dopo l'inserimento di un numero lavoro tramite codice a barre.

CHIEDERE DI INSERIRE IL PONTE DOPO LA LETTURA DI UN SOLO LATO: Impostare questa opzione su NO se non si desidera fare comparire la richiesta di inserimento del ponte (distanza tra le lenti) dopo la lettura di un solo lato.

CHIEDERE DI SALVARE/INVIARE I DATI LAVORO AL TERMINE DELLA LETTURA: Impostare questa opzione su NO se si desidera ignorare la richiesta e salvare automaticamente i dati del lavoro oppure inviarli automaticamente ad un host.

Contrasto display

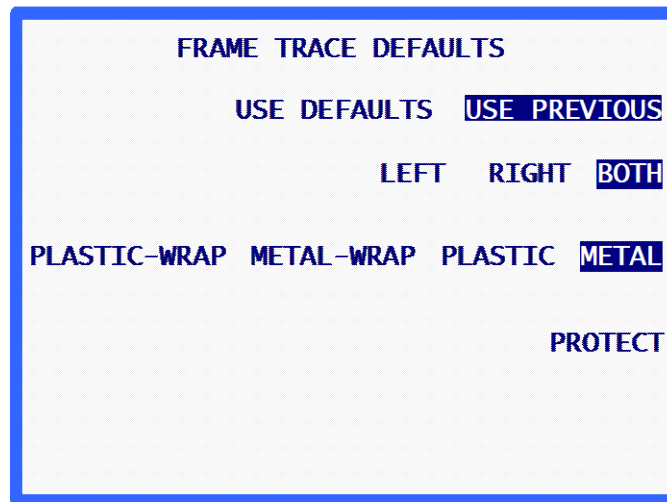
Questa opzione consente di regolare il contrasto del display. La risoluzione di regolazione fornita è identica a quella proposta all'accensione.

Se si seleziona CONTRASTO DISPLAY dal *Menu Impostazioni*, comparirà la videata di impostazione del contrasto del display. Seguire le istruzioni fornite sullo schermo. Alla pressione del tasto soft APPLICA, il programma ritornerà al *Menu Impostazioni*. A differenza degli altri valori di impostazione, le eventuali modifiche apportate al contrasto vengono salvate automaticamente e non è necessario premere il tasto soft SALVA nel *Menu Impostazioni*.



Lettura mont. predef.

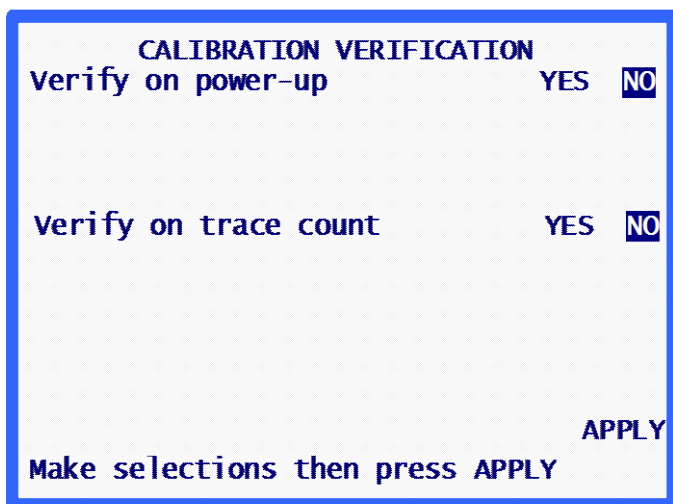
Questa opzione consente di accedere ad una videata che permette di selezionare le impostazioni predefinite per la videata *Letture montatura*. Alla selezione dell'opzione di menu *LETTURA MONT. PREDEF.*, compare la videata *Letture mont. predef.*, che appare identica alla videata *Letture montatura* fatta eccezione per il tasto soft 1. Quando si effettua una selezione in questa videata, essa diventa un'impostazione predefinita che viene automaticamente impostata ogniqualvolta compare la videata *Letture montatura*.



Le impostazioni predefinite verranno visualizzate nella videata *Letture montatura* se viene evidenziato il campo *USARE DEFAULT*. Se invece si imposta il campo *USARE PREC.* (come illustrato nell'esempio precedente), le impostazioni predefinite verranno selezionate all'accensione iniziale o alla prima lettura. Dopo la prima lettura, le impostazioni verranno adeguate a quelle utilizzate nella lettura precedente e le impostazioni predefinite selezionate in questa videata verranno ignorate.

Verifica taratura

Quando si imposta la verifica su SI' per entrambe le richieste sotto illustrate, verrà richiesto di ritarare il tracciante con frequenza regolare, all'accensione oppure dopo un determinato numero di letture. È inoltre possibile specificare quali tarature eseguire (montature, dime, lenti) ed impostare le tolleranze.



Dopo avere selezionato "SI" per entrambe le opzioni di verifica, compariranno le altre opzioni disponibili:

CALIBRATION VERIFICATION
Verify on power-up NO **YES**

Verify on trace count NO **YES**
Trace count trigger: **200**

Verify ALL FRM+LENS FRM+PTRN **FRM**
(select which objects to verify)
C-size tol. (mm) 0.15 0.30 0.25 **0.20**

APPLY
Make selections then press APPLY

Queste righe compaiono quando si seleziona SI' per la verifica all'accensione o al conteggio letture.

Questa riga compare quando si seleziona SI' per il conteggio letture.

Verificare all'accensione

Impostare questa opzione su SI' se si desidera eseguire la procedura di verifica taratura ad ogni accensione del tracciante. Dopo avere impostato l'opzione su SI', è possibile specificare quali tipi di verifica taratura eseguire e i limiti di tolleranza da accettare per la quota C.

Verificare al conteggio letture

Impostare questa opzione su SI' se si desidera eseguire la procedura di verifica taratura dopo un numero di letture specificato dall'utente. Dopo avere impostato l'opzione su SI', è possibile specificare il numero di letture necessarie per attivare la verifica della taratura. È inoltre possibile specificare quali tipi di verifica taratura eseguire e i limiti di tolleranza da accettare per la quota C.

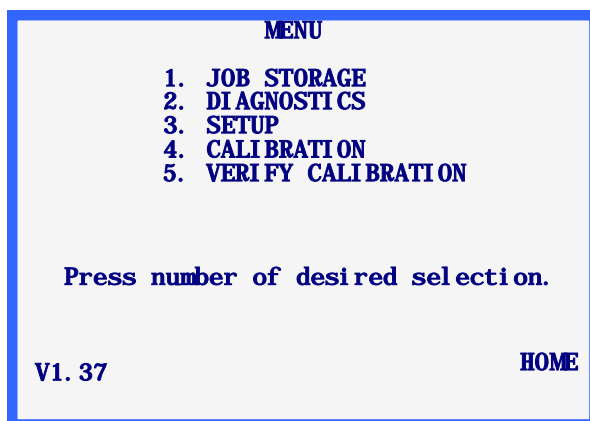
Selezione dei tipi di verifica taratura

La verifica della taratura comprende sempre la verifica della taratura della montatura. Le opzioni disponibili riguardano montatura e lente, montatura e dima o tutte e 3 (montatura, lente e dima).

Selezione della tolleranza per la quota C

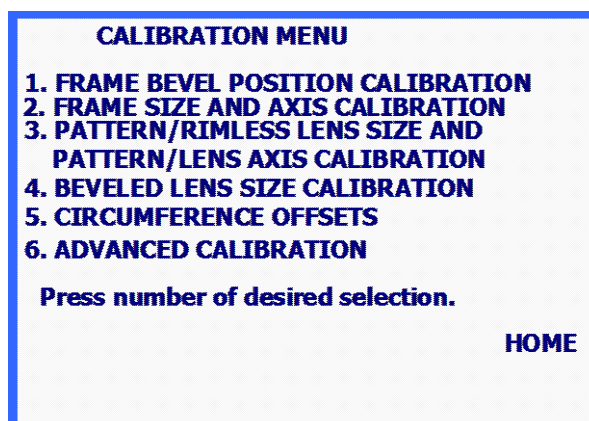
Questa opzione consente di specificare l'errore di circonferenza consentito rilevato durante la procedura di verifica. Se la differenza misurata è maggiore di quella specificata, ha inizio una sequenza di taratura.

Per accedere al *Menu Taratura*, selezionare l'opzione "4. TARATURA" premendo il tasto 4] sulla *videata Menu*.



Menu Taratura

Comparirà il *Menu Taratura*.



Per uscire dal *Menu Taratura*, premere il tasto soft HOME per ritornare alla *videata Home* oppure premere il tasto EXIT per ritornare alla *videata Menu*.

Nota

Tutte le tarature e le regolazioni richieste dal lettore vengono eseguite sotto il controllo del programma. In condizioni normali, non è pertanto necessaria alcuna regolazione meccanica.

Taratura iniziale

Anche se il tracciante viene tarato in fabbrica, è consigliabile eseguire una taratura completa prima di utilizzare l'apparecchio per la prima volta, in quanto non vi è modo di controllare i possibili imprevisti legati alla spedizione.

Per tarare il tracciante, svolgere le seguenti operazioni *nell'ordine indicato*:

1. Selezionare l'opzione di menu "1. TARATURA POSIZIONE BISELLO MONTATURA" ed eseguire la taratura indicata.
2. Selezionare l'opzione di menu "2. TARATURA DIM. E ASSE MONTATURA" ed eseguire la taratura indicata.
3. Selezionare l'opzione di menu "3. TARATURA DIM. DIMA/LENTE S.MONT. E ASSE DIMA/LENTE" ed eseguire la taratura indicata.
4. Selezionare l'opzione di menu "4. TARATURA DIM. LENTE SMUSSATA" ed eseguire la taratura indicata.
5. Selezionare l'opzione di menu "5. OFFSET PONTE A B CIRC" ed eseguire la taratura indicata, se necessaria.

Procedure di taratura

Le procedure di taratura possono essere eseguite singolarmente attenendosi alle seguenti regole:

- La "taratura posizione bisello montatura" può essere eseguita singolarmente senza influire in alcun modo sulle altre tarature.
- La "taratura dim. dima/lente s.mont. e asse dima/lente" e la "taratura dim. lente smussata" possono essere eseguite singolarmente senza influire in alcun modo sulle altre tarature.

Attenzione

La "taratura dim. dima/lente s.mont. e asse dima/lente" e la "taratura dim. lente smussata" devono essere eseguite singolarmente soltanto se il dimensionamento della montatura è corretto. In caso contrario, eseguire la "taratura dim. e asse montatura" prima della "taratura dim. dima/lente s.mont. e asse dima/lente" o della "taratura dim. lente smussata".

- La "taratura dim. e asse montatura" non deve mai essere eseguita singolarmente. Quando viene eseguita questa taratura, dopo di essa è necessario eseguire anche la "taratura dim. dima/lente s.mont. e asse dima/lente" e la "taratura dim. lente smussata". Le modifiche generate dalla taratura della montatura influiscono anche sul dimensionamento della dima e della lente.

Se si desidera eseguire tutte le tarature, è necessario procedere nell'ordine del menu; per le istruzioni relative all'esecuzione di una taratura completa fare riferimento alla precedente sezione "Taratura iniziale".

Taratura bisello montatura

Questa opzione consente di eseguire la procedura di taratura per posizionare la sonda sul bisello della montatura. Le istruzioni visualizzate sullo schermo permettono di svolgere facilmente la procedura di taratura. Di seguito è riportata una panoramica delle operazioni da eseguire:

1. Posizionare sul porta-montatura una montatura metallica di peso medio-leggero con curvatura media e quota "B" di circa 38 mm.
2. Dalla *videata Menu Taratura* premere "1. TARATURA POSIZIONE BISELLO MONTATURA".
3. Estrarre la punta della sonda e posizionarla nel bisello della montatura (occhio destro).
4. Mantenendo saldamente la sonda in questa posizione in modo da ottenere una lettura stabile, premere il tasto soft APPLICA.
5. Rilasciare la sonda in modo che si ritragga. Il meccanismo del carrello si sposterà verso il lato sinistro della montatura.
6. Ripetendo i punti da 3 a 5, estrarre la punta della sonda e posizionarla saldamente, questa volta nel bisello dell'occhio sinistro.
7. Premere il tasto soft APPLICA e quindi rilasciare il braccio della sonda.
8. La taratura è così terminata e il programma ritorna al *Menu Taratura*.
9. Rimuovere la montatura.

Taratura dim. e asse montatura

Questa opzione consente di eseguire la taratura automatica delle dimensioni della montatura e la taratura automatica o manuale dell'asse della montatura. Questa procedura richiede l'utilizzo della piastra di taratura montatura. La piastra di taratura montatura è una piastra simile ad una montatura, che presenta un foro circolare con diametro di circa 55 mm nella posizione dell'occhio destro. La posizione dell'occhio sinistro è invece occupata da un foro circolare parziale con diametro di circa 71 mm e con la parte inferiore piatta.

Per tarare l'asse della montatura, vi sono 2 possibili metodi: AUTO e MANUALE. In modalità AUTO, il tracciante calcola i valori di taratura e li memorizza. In modalità MANUALE, i valori di taratura asse non vengono memorizzati, ma possono essere digitati manualmente utilizzando la *videata Taratura avanzata*. Il tracciante viene fornito con il metodo di taratura asse impostato su MANUALE.

Le istruzioni visualizzate sullo schermo permettono di svolgere facilmente la procedura di taratura. Di seguito è riportata una panoramica delle operazioni da eseguire:

1. Montare la piastra di taratura montatura come se si trattasse di una montatura, sistemando il cerchio più piccolo nella posizione dell'occhio destro.

Assicurarsi che il segno di allineamento sia allineato rispetto al perno anteriore in vinile presente sull'inserto porta-montatura destro. Accertarsi che la piastra sia completamente inserita nella "V" creata dai perni in vinile.

2. Inserire i valori di taratura stampati sulla piastra. Dopo avere eseguito questa operazione una volta, il tracciante ricorderà i valori. **Nota:** Se la piastra non possiede una doppia serie di numeri riportati su entrambe le posizioni degli occhi o non è provvista dei valori di taratura, si dovranno considerare come valori di taratura i singoli numeri riportati sulla piastra.
3. Accedere al metodo di taratura asse desiderato (AUTO o MANUALE); a meno che non si ritenga che l'asse non sia tarato correttamente, lasciare questo campo all'impostazione predefinita (MANUALE). L'opzione MANUALE consente di ignorare la taratura asse, lasciando invariati i valori dell'asse.
4. Premere il tasto soft AVVIO per iniziare la lettura di taratura.
5. Viene così letto l'occhio destro e compare il messaggio "ELABORAZIONE DATI". L'occhio sinistro non viene letto finché non sono stati elaborati i dati dell'occhio destro.
6. A questo punto, viene letto anche l'occhio sinistro e compare nuovamente il messaggio "ELABORAZIONE DATI".
7. I punti 4 e 5 possono essere ripetuti, a seconda della versione del software.
8. Infine, compare il messaggio "TARATURA COMPLETA" e il programma ritorna al *Menu Taratura*.
9. Rimuovere la piastra di taratura.

Taratura dim. dima/lente s.mont. e asse dima/lente

Questa opzione consente di eseguire la taratura dell'asse della dima e della lente e la taratura delle dimensioni di dime e lenti senza montatura. Questa procedura richiede l'utilizzo della piastra di taratura asse dima (cod. 05055746); per individuarla ved. pag. 2-9.

Di seguito è riportata una panoramica delle operazioni da eseguire:

1. Accedere alla videata di taratura.
2. Dal *Menu Taratura* selezionare "3. TARATURA DIM. DIMA/LENTE S.MONT. E ASSE DIMA/LENTE".
3. Rispondere alle richieste:
 - A. Montare la piastra di taratura asse dima nella posizione dell'occhio destro utilizzando l'adattatore dima/lente. Montare la punta della piastra di taratura asse dima rivolta verso la **destra** della macchina.
 - B. Inserire il diametro della piastra riportato su di essa. Se il diametro non è indicato, inserire 58.0.
4. Accedere al metodo di taratura asse desiderato (AUTO o MANUALE); a meno che non si ritenga che l'asse non sia tarato correttamente, lasciare questo campo all'impostazione predefinita (MANUALE). L'opzione MANUALE consente di ignorare la taratura asse, lasciando invariati i valori dell'asse.
5. Premere il tasto soft AVVIO per iniziare la lettura di taratura.
6. Viene così letta la dima e compare il messaggio "ELABORAZIONE DATI".
7. Infine, compare il messaggio "TARATURA COMPLETA" e il programma ritorna al *Menu Taratura*.
8. Rimuovere la piastra di taratura.

Taratura dim. lente smussata

Questa opzione consente di eseguire la taratura automatica delle dimensioni della lente smussata. Questa procedura richiede l'utilizzo della piastra di taratura lente. La piastra di taratura lente è una lente smussata tonda con diametro di 50-58 mm.

Le istruzioni visualizzate sullo schermo permettono di svolgere facilmente la procedura di taratura. Di seguito è riportata una panoramica delle operazioni da eseguire:

1. Montare la piastra di taratura lente nella posizione dell'occhio destro utilizzando la sagoma di montaggio lente e l'adattatore lente/dima.
2. Inserire il diametro esatto di 58.0. Dopo avere eseguito questa operazione la prima volta, il tracciante ricorderà il valore.
3. Premere il tasto soft AVVIO per iniziare la lettura di taratura.
4. Viene così letta la lente e compare il messaggio "ELABORAZIONE DATI".

5. Infine, compare il messaggio "TARATURA COMPLETA" e il programma ritorna al *Menu Taratura*.
6. Rimuovere la piastra di taratura lente.

DBL A B e Offset circonferenza

Utilizzare questa taratura se si ritiene che la circonferenza sia costantemente spostata di una certa misura. Utilizzare questa taratura se si scopre che il DBL, A-Size, B-Size, o circonferenza è sempre fuori da una quantità specifica. È possibile aggiungere offset separati per montature, dime e lenti.

Questi offset risultano solitamente necessari nelle operazioni di lettura in remoto.

Le istruzioni visualizzate sullo schermo permettono di svolgere facilmente la procedura di offset della circonferenza. Di seguito è riportata una panoramica delle operazioni da eseguire:

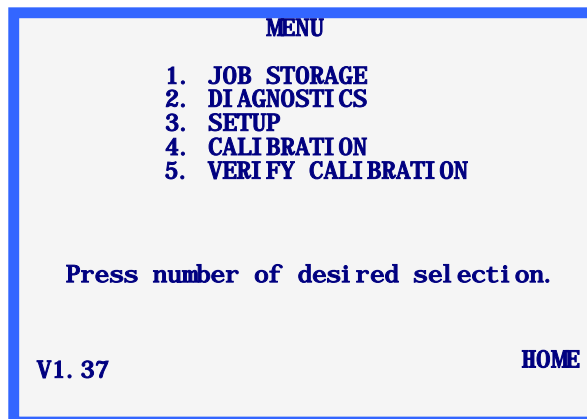
1. Accedere alla videata di taratura.
2. Il menu di taratura, selezionare "5. DBL A B Circ Offsets".
3. In questa videata sono presenti 3 campi: *montatura*, *dima/s.mont.* e *lente bisell*. Digitare l'offset necessario (in mm) nel campo corrispondente. I limiti previsti sono +/- 5 mm.

Taratura avanzata

Questa opzione consente di accedere ai valori di taratura generati automaticamente. L'accesso a questa opzione di menu è necessario soltanto in casi particolari; l'opzione è pertanto riservata agli addetti dell'Assistenza Tecnica o ad un intervento da eseguirsi sotto la loro supervisione.

Verifica taratura

Per accedere al *Menu Taratura*, selezionare l'opzione "5. VERIFICA TARATURA" premendo il tasto 5] sulla *videata Menu*.



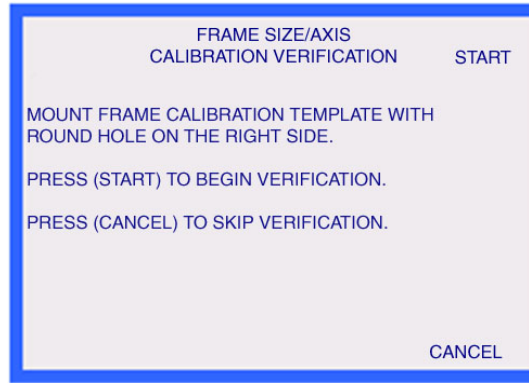
Il processo di verifica di taratura, verifica la taratura del tracciante, o meno le tracce soddisfano le tolleranze specificato dall'utente. È possibile impostare la verifica taratura in modo tale che abbia inizio ad ogni accensione del tracciante oppure dopo un determinato numero di letture; per le istruzioni relative all'impostazione dell'avvio automatico della verifica taratura fare riferimento alla fine del Capitolo 5 "Impostazioni". La procedura di verifica taratura può anche essere avviata manualmente (opzione 5 dalla *videata Menu*).

Nota

A differenza degli altri aspetti della taratura illustrati in questo capitolo, non è possibile accedere alla verifica taratura dalla *videata di taratura*. Si dovrà infatti premere 5 sul tastierino del dalla *videata Menu*, come illustrato all'inizio di questa pagina, oppure la si potrà avviare automaticamente, come illustrato nel Capitolo 5 "Impostazioni".

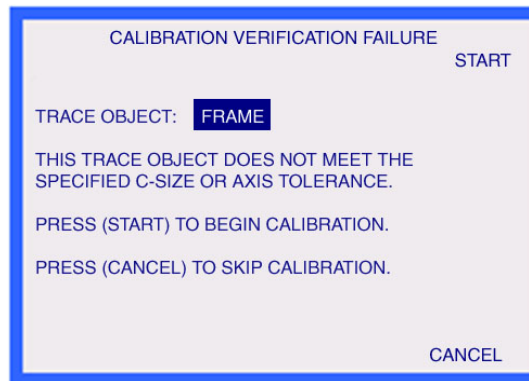
Come utilizzare la verifica taratura

Dopo essere entrati nella procedura di verifica taratura come illustrato in precedenza, comparirà la seguente videata:



1. Montare la piastra di taratura montatura.
2. Premere il tasto soft superiore (AVVIO) per iniziare la verifica della montatura. Se la taratura viene verificata, si accederà alla *videata Menu* oppure si passerà al successivo tipo di verifica impostato per il tracciante; per conoscere i tipi di taratura selezionabili, fare riferimento alla fine del Capitolo 5 "Impostazioni".

Se invece la verifica fallisce, comparirà la seguente videata:



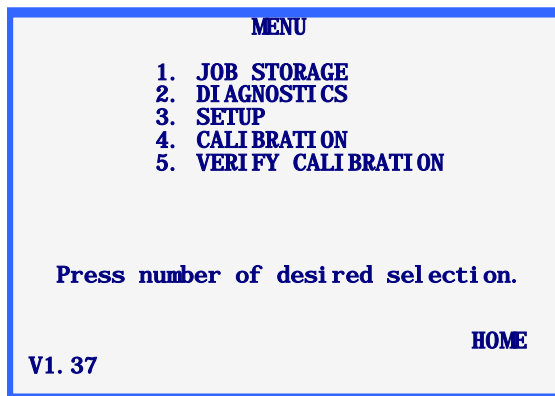
3. Alla comparsa della *videata Verifica taratura fallita*, premere il tasto soft superiore (AVVIO) per eseguire una taratura automatica. Al termine, si accederà alla *videata Menu* oppure si passerà al successivo tipo di verifica impostato per il tracciante.

Nota

Per ignorare questa taratura, premere il tasto soft ANNULLA; l'annullamento può richiedere una password, a seconda del livello di sicurezza impostato per il tracciante.

La verifica della taratura comprende sempre la verifica della taratura della montatura. Le opzioni disponibili nella sezione di impostazione riguardano montatura e lente, montatura e dima o tutte e 3 (montatura, lente e dima). Le operazioni e le videate relative alla verifica della taratura per dime/lenti senza montatura o lenti bisellate sono analoghe a quelle utilizzate per verificare la taratura della montatura, descritte in precedenza.

Per accedere alla *videata Menu Archivio lavori*, premere il tasto Menu o il tasto EXIT sulla tastiera. Quindi selezionare l'opzione di menu "1. ARCHIVIO LAVORI" premendo il tasto 1.

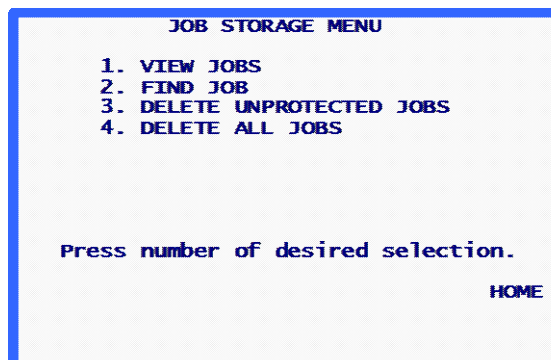


Nota

Il numero di versione del codice è visualizzato in basso a sinistra sulla *videata Menu*. Il numero sopra riportato potrebbe non corrispondere alla versione in proprio possesso.

Menu Archivio lavori

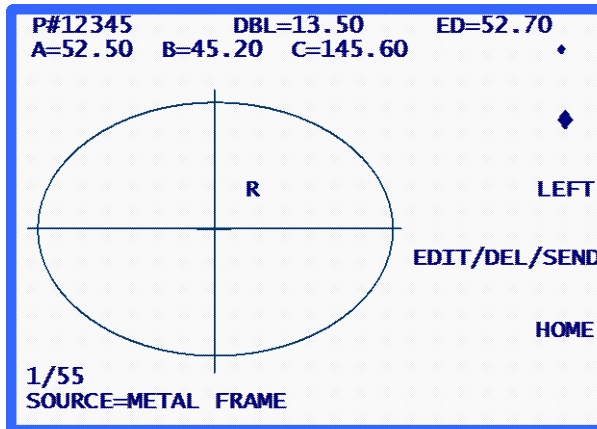
Comparirà il *Menu Archivio lavori*. Questo menu consente l'accesso a tutte le funzioni correlate ai lavori archiviati. Il lettore è in grado di memorizzare 120 lavori, costituiti dai dati per l'occhio destro e l'occhio sinistro.



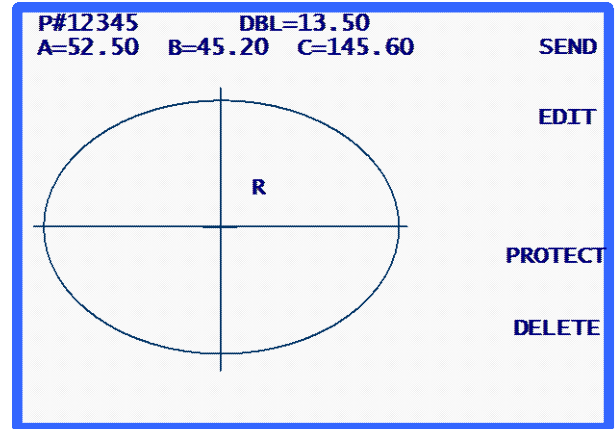
Per uscire dal *Menu Archivio lavori*, premere il tasto soft HOME per ritornare alla *videata Home* oppure premere il tasto EXIT per ritornare alla *videata Menu*.

Visualizzare lavori

L'opzione di menu "Visualizzare lavori" consente di visualizzare in ordine i lavori archiviati. L'ordine di visualizzazione dipenderà dall'ordine (numerico o cronologico) scelto in fase di impostazione.



Videata Visualizzare lavori



Videata Modificare lavori

Informazioni sulla videata *Visualizzare lavori*:

- Il numero di questo lavori archiviato è indicato da "N. 12345".
- La lettera "P" che precede il numero di lavoro "N. 12345" indica che il lavoro è protetto. Se questo lavoro non fosse protetto, la lettera "P" non comparirebbe.
- L'occhio a cui si riferiscono i dati è indicato dalla sigla "DX" (occhio destro) o "SX" (occhio sinistro) visualizzata vicino al centro della forma letta.
- Se per il lavoro sono disponibili entrambi gli occhi, compare anche il tasto soft SX o DX che consente di cambiare l'occhio visualizzato. Se sono disponibili entrambi gli occhi, i dati relativi all'occhio destro vengono visualizzati sempre per primi.

I dati dell'occhio sinistro possono essere visualizzati premendo il tasto soft SX; così facendo, compariranno i dati relativi all'occhio sinistro ed apparirà il tasto soft DX. Per ritornare ai dati relativi all'occhio destro, è sufficiente premere il tasto soft DX.

- Per il lavoro in questione viene visualizzato il ponte. Il ponte può essere cambiato premendo il tasto soft MODIF./ELIM./INVIA (ved. sezione "Modifica dei lavori" di seguito).
- Per l'occhio visualizzato compaiono le dimensioni della forma (A e B), la circonferenza (C) e il diametro effettivo (DE). Le dimensioni della forma e la circonferenza possono essere cambiate premendo il tasto soft MODIF./ELIM./INVIA (ved. sezione "Modifica dei lavori" di seguito).
- Nell'angolo inferiore sinistro del display è presente un indicatore, che mostra quale lavoro si sta esaminando e quanti sono i lavori archiviati. Nella videata esemplificativa appare visualizzato il primo di 55 lavori in totale.
- Sempre nell'angolo inferiore sinistro sono riportate le informazioni sul tipo di lettura originariamente eseguita per questo lavoro (nell'esempio è stata letta una montatura in metallo).

- I tasti soft FRECCIA consentono di scorrere in avanti o all'indietro i lavori archiviati. La posizione corrente nell'elenco dei lavori archiviati può sempre essere determinata controllando l'indicatore situato nell'angolo inferiore sinistro del display.
- Se si desidera eliminare un lavoro visualizzato, premere il tasto soft MODIF./ELIM./INVIA (ved. sezione "Modifica dei lavori" di seguito).
- Per inviare un lavoro archiviato ad un computer host collegato, premere il tasto soft MODIF./ELIM./INVIA (ved. sezione "Invia" di seguito).

Modifica dei lavori

Premendo il tasto soft MODIF./ELIM./INVIA dalla *videata Visualizzare lavori*, è possibile accedere alla *videata Modifica lavori archiviati* (ved. *videata* esemplificativa nella pagina accanto). Questa *videata* potrebbe richiedere una password.

Se le informazioni presenti in questa *videata* vengono modificate, comparirà il tasto soft SALVA. Per salvare le modifiche, premere il tasto soft SALVA. Se non si desidera salvare le modifiche o non è stata apportata alcuna modifica, uscire dalla *videata Modifica lavori archiviati* premendo il tasto EXIT. All'uscita dal programma si ritornerà alla *videata Visualizzare lavori*. (Per le istruzioni specifiche relative alla modifica dei lavori fare riferimento alla sezione "Modifica" riportata di seguito).

Modifica (ponte, C, A o B)

Per modificare il ponte, la circonferenza (C), la larghezza (A) o l'altezza (B) visualizzati, premere ripetutamente il tasto soft MODIFICA finché non viene evidenziato il campo che si desidera cambiare. Per cambiare il valore, premere innanzitutto il tasto CLEAR. Nel campo comparirà il valore 00.0, che consente di inserire un nuovo valore. Digitare il nuovo valore e quindi premere il tasto ENTER per terminare l'operazione: il campo non apparirà più evidenziato.

Durante l'operazione di modifica, i tasti soft SALVA e MODIFICA non sono visualizzati. Questi tasti ricompariranno al termine della modifica.

Nota

La funzione di modifica dei valori A e B è destinata a variazioni di piccola entità, non superiori al 10-15%. Inoltre, dopo avere premuto ENTER per salvare la modifica, il tracciante esegue alcuni calcoli che potrebbero arrotondare per eccesso o per difetto il valore inserito manualmente.

Invia

Se il tracciante viene configurato in modo tale che il suo collegamento seriale sia "PC" o "PERIFERICA + PC", quando si accede alla *videata Modifica lavori archiviati*, è possibile inviare il lavoro visualizzato al computer host premendo il tasto soft INVIA. Se le informazioni presenti nella *videata* vengono modificate (ad es. cambiando la circonferenza o il ponte), il tasto soft INVIA si trasformerà in SALVA. In questo caso, è necessario premere il tasto soft SALVA e quindi riaccedere alla *videata Modifica lavori archiviati* (premendo il tasto soft MODIF./ELIM./INVIA) per inviare il lavoro al computer host.

Protez.

Se il lavoro visualizzato è protetto, comparirà la lettera "P" prima dell'abbreviazione "N." che precede il numero di lavoro e il tasto soft PROTEZ. apparirà evidenziato. Il lavoro può essere protetto o sprotezo premendo il tasto soft PROTEZ.

L'opzione Protez. protegge il lavoro dalla sovrascrittura dovuta ad una successiva lettura che utilizza lo stesso numero di lavori (anche se l'avviso di sovrascrittura è disabilitato).

Elimina

Premere il tasto soft ELIMINA per eliminare il lavoro visualizzato. Comparirà una videata di verifica, che chiede all'utente di verificare che si tratti dell'azione desiderata.

Se il lavoro è protetto, comparirà un messaggio d'errore. Se è protetto, il lavoro non può essere eliminato. Se si desidera eliminare un lavoro protetto, proteggere il lavoro utilizzando il tasto soft PROTEZ. (ved. sopra).

Attenzione

Non esiste una funzione di annullamento dell'eliminazione. Una volta che i lavori sono cancellati, sono andati dal sistema in modo permanente.

Trovare lavori

Per passare direttamente ad un lavoro specifico o controllare se esiste un determinato lavoro, selezionare l'opzione di menu "2. TROVARE LAVORI" dal *Menu Archivio lavori*.

Verrà così richiesto il numero di lavori desiderato; inserire il numero di lavori e seguire le istruzioni che compaiono sullo schermo. Se il lavoro desiderato viene trovato, comparirà la *videata Visualizzare lavori* sopra riportata, che mostra i dati del lavoro selezionato. Se invece il lavoro non viene trovato, comparirà un messaggio d'errore che segnala l'esito negativo della ricerca.

Eliminare lavori non protetti

Come si evince dal nome, l'opzione "Eliminare lavori non protetti" consente di eliminare tutti i lavori non protetti.

Questa opzione di menu potrebbe essere protetta da password. Dopo avere inserito correttamente la password, comparirà una videata che indica quanti lavori verranno eliminati e quindi verrà richiesta una verifica per procedere con l'eliminazione.

Attenzione

Non esiste una funzione di annullamento dell'eliminazione. Una volta che i lavori sono cancellati, sono andati dal sistema in modo permanente.

Eliminare tutti i lavori

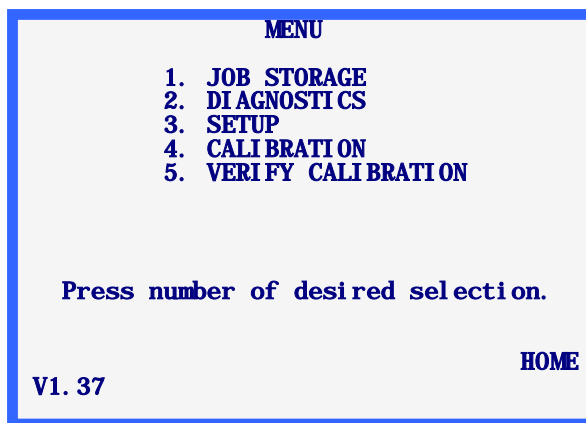
L'opzione "Eliminare tutti i lavori" consente di eliminare tutti i lavori protetti e non protetti.

Questa opzione di menu potrebbe essere protetta da password. Se viene richiesta una password, inserirla; comparirà una videata che indica quanti lavori verranno eliminati. Verrà quindi richiesta una verifica per procedere con l'eliminazione.

Attenzione

Non esiste una funzione di annullamento dell'eliminazione. Una volta che i lavori sono cancellati, sono andati dal sistema in modo permanente.

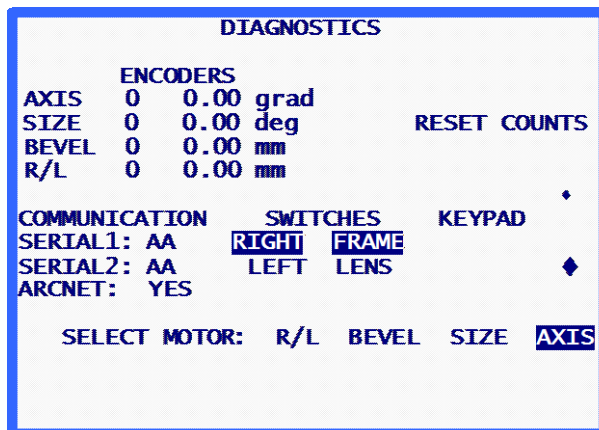
Per accedere al *Menu Diagnostica*, assicurarsi che sia visualizzata la videata Home (*videata LETTURA MONTATURA*) e quindi premere il tasto soft MENU: comparirà la *videata Menu*. Selezionare l'opzione di menu "1. DIAGNOSTICA" premendo il tasto 2].



Videata Diagnostica

Non vi sono item di selezione associati al menu Diagnostica, come invece accade con le altre opzioni di menu selezionabili dalla *videata Menu*. Tutta la diagnostica necessaria è contenuta in un'unica videata. Questa videata racchiude le procedure da seguire per testare tutte le funzioni del tracciante.

Per uscire dalla *videata Diagnostica*, premere il tasto EXIT in modo tale da riportare il programma alla *videata Menu*. **Nota:** Se il livello di protezione (nella *videata Password*) è impostato su MAX., è richiesta una password.



Encoder

Gli encoder sono dispositivi elettromagnetici presenti all'interno del tracciante, che forniscono un'indicazione numerica delle posizioni degli assi rimovibili del meccanismo di lettura.

La lettura degli encoder per ogni asse viene visualizzata sotto la dicitura ENCODER. Il primo valore è una lettura non scalata, mentre il secondo è un valore scalato, seguito da un'unità di misura.

Ogni asse può essere fisicamente spostato a mano oppure utilizzando i comandi del motore (ved. la sezione "Motori" di seguito). Via via che l'asse si muove, le letture dell'encoder vengono continuamente aggiornate sul display.

Nota

All'ingresso nella *videata Diagnostica*, gli encoder vengono azzerati alla posizione corrente degli assi. A meno che gli assi non vengano spostati fisicamente, questa posizione rappresenterà la posizione iniziale di lettura dell'occhio destro per gli assi. Premere il tasto soft RESET CONT. per azzerare tutti gli encoder.

Comunicazione

Seriale1 e Seriale2

Per ogni porta seriale viene visualizzata una serie di lettere in continuo cambiamento (dalla A alla Z).

Le porte seriali possono essere testate posizionando un jumper tra i pin 2 e 3 di ogni porta (connettori D a 9 pin lungo il lato destro del pannello posteriore del tracciante). Se la porta seriale funziona correttamente, il carattere singolo visualizzato sul display dovrà trasformarsi in un carattere identico ma doppio. Ad esempio, senza il jumper il carattere visualizzato accanto a SERIALE1 o SERIALE2 sarà {A, B, C, ecc.}; dopo avere installato il jumper e nel caso in cui la porta funzioni correttamente, il carattere visualizzato sarà invece {AA, BB, CC, ecc.}.

Nota

Per eseguire i test sulle porte seriali, è necessario scollegare gli eventuali cavi di comunicazione collegati ad esse.

Tasti

Sotto la dicitura TASTI viene visualizzata la posizione dei tasti DX/SX e MONTATURA/LENTE. La posizione corrente del tasto è quella evidenziata. Ad esempio, nella videata rappresentata in precedenza il tasto SX/DX si trova nella posizione "DX", mentre il tasto MONTATURA/LENTE si trova nella posizione "MONTATURA".

Il tasto SX/DX è costituito in effetti da 2 tasti separati; pertanto, il meccanismo di lettura potrebbe essere posizionato in modo tale che nessuno dei 2 sia attivato e che quindi nessuna delle 2 opzioni "DX" o "SX" appaia evidenziata.

Il tasto MONTATURA/LENTE è invece un tasto singolo, che prevede uno stato di attivazione ed uno di disattivazione; pertanto, una delle 2 opzioni "MONTATURA" o "LENTE" sarà sempre evidenziata.

Tastiera

Sotto la dicitura TASTIERA viene indicato l'ultimo tasto premuto. L'unico tasto che non viene visualizzato è il tasto EXIT, in quanto si tratta del tasto con cui uscire dalla *videata Diagnostica*.

Motori

Utilizzare i tasti soft FRECCIA per spostare in avanti o all'indietro il motore selezionato. Il motore selezionato appare evidenziato nell'elenco SELEZ. MOTORE. Premendo il tasto soft accanto all'elenco SELEZ. MOTORE, è possibile cambiare il motore selezionato.

Via via che il motore selezionato viene spostato con i tasti soft FRECCIA, i campi ENCODER relativi al motore selezionato vengono aggiornati per indicare la posizione del motore.

Appendice A

Messaggi d'errore

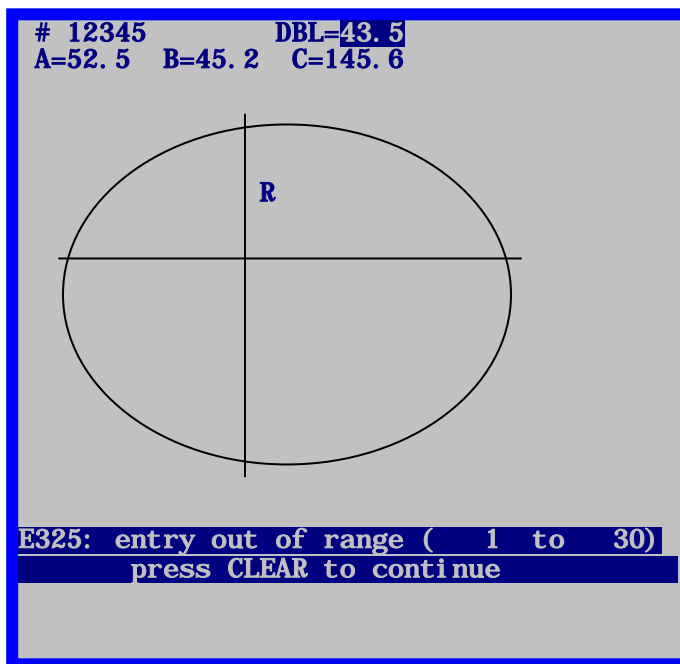
Questa appendice elenca tutti i messaggi d'errore che possono comparire durante il funzionamento del tracciante.

Panoramica sugli errori

Se durante il funzionamento del tracciante viene rilevato un errore, comparirà un messaggio d'errore evidenziato sulle 2 righe inferiori del display. Il tasto CLEAR viene utilizzato per uscire dalla situazione d'errore ed è l'unico tasto che viene accettato in risposta ad un errore. Alla pressione del tasto CLEAR, il messaggio d'errore verrà cancellato dal display, che ritornerà allo stato precedente alla comparsa dell'errore.

In questa appendice vengono illustrati 2 tipi di messaggi: E###, che indica un errore, e W###, che indica un'avvertenza relativa ad un aspetto che potrebbe richiedere l'attenzione dell'operatore.

Di seguito viene riportato un esempio di errore, dovuto al fatto che è stato inserito un valore di ponte fuori range.



Messaggi d'errore

E100: Errore non definito

Il tracciante ha raggiunto uno stato imprevisto o ha eseguito un'azione non consentita per cause sconosciute. Spegner e quindi riaccendere l'apparecchio.

W105: Verificare che la sonda sia ritratta

L'utente ha premuto il tasto soft ARRESTO interrompendo una lettura in corso. Azzerare manualmente il braccio della sonda, se richiesto, e quindi premere CLEAR.

W110: Uso valori di impost. predefiniti

Durante l'accensione, il tracciante non è riuscito a leggere i dati di impostazione (valori di taratura e parametri di configurazione) dalle EPROM dei dati. Questo messaggio compare alla prima accensione di un apparecchio di cui è appena stato effettuato l'upgrade da una versione precedente alla 1.04. Se così non fosse, assicurarsi che i chip EPROM dei dati siano correttamente installati nelle posizioni U4 e U7.

W115: Asse non autotarato

Per le montature, le dime e le lenti senza montatura, il tracciante può essere impostato in modo tale che quando vengono tarate le dimensioni, venga tarato automaticamente anche l'asse. Con l'impostazione MANUALE vengono tarate soltanto le dimensioni. Questo messaggio compare dopo una taratura manuale, per ricordare all'utente che l'asse non è stato ritarato. Il messaggio non indica un "errore", a meno che l'utente non intendesse tarare sia le dimensioni che l'asse e l'utilizzo della modalità MANUALE fosse involontario.

W120: Modifiche non salvate

Questo messaggio compare se i dati di impostazione sono stati modificati e l'utente sta per uscire dal menu di impostazione senza salvare le modifiche apportate. Premere il tasto soft SALVA se si desidera salvare le modifiche. In caso contrario, premere il tasto EXIT per uscire dal menu di impostazione senza salvare le modifiche.

E200: Archivio lavoro pieno

L'utente sta tentando di memorizzare dati nonostante sia già stato archiviato il numero massimo consentito di 120 lavori. È necessario eliminare uno o più lavori archiviati, altrimenti il tracciante dovrà essere impostato in modo da eliminare automaticamente il lavoro più vecchio ogniqualvolta si tenta di memorizzare un nuovo lavoro in un archivio pieno.

E205: N. lavoro non trovato

L'utente ha chiesto di visualizzare un lavoro che non è presente nell'archivio lavori del tracciante. Il lavoro potrebbe non essere mai stato letto oppure potrebbe essere stato eliminato. Se il tracciante viene configurato in modo da inviare i lavori ad un host, anche questi lavori non vengono archiviati sul tracciante. Dopo essere stati inviati all'host, i lavori non possono più essere visti sul tracciante.

E210: Nessun lavoro in archivio

L'utente ha tentato di visualizzare, modificare o eliminare dati mentre non vi sono lavori nell'archivio del tracciante. La ripetuta incapacità di archiviare i lavori può indicare che i chip EPROM di memorizzazione dati (posizioni U4 e U7) non sono correttamente installati. Se il tracciante viene configurato in modo da inviare i lavori ad un host, anche questi lavori non vengono archiviati sul tracciante. Dopo essere stati inviati all'host, i lavori non possono più essere visti sul tracciante.

E215: Limite camb. radiale superato

I dati di lettura sono "troppo irregolari" o non formano una curva continua. Ciò può accadere se la sonda perde il contatto con l'oggetto oppure se l'oggetto o la macchina vengono scossi durante la lettura o ancora se vi è un'interferenza con il braccio della sonda.

E300: Inserimento non valido

Si è tentato di inserire 0 (zero) come numero di lavori. Il numero di lavori deve essere pari o superiore a 1.

E305: È necessario fare un inserimento

L'utente non ha inserito un valore richiesto o ha cancellato il valore presente in un campo e quindi ha premuto INVIO prima di inserire un nuovo valore.

E310: N. lavoro già esistente

L'utente ha richiesto la creazione o il salvataggio di un lavoro con un numero già presente nell'archivio del tracciante.

E315: Elim. impossibile, lavoro protetto

L'utente sta tentando di eliminare un lavoro protetto. Prima di potere essere eliminato, il lavoro deve essere innanzitutto risalvato come non protetto.

E320: La password non è corretta

Nel tentativo di accedere ad una funzione protetta da password, l'utente ha inserito una password errata. Premere CLEAR e reinserire la password corretta. Rivolgersi ai responsabili del laboratorio per verificare se la password è stata cambiata. Se si è dimenticata la password, contattare il Supporto Tecnico.

E325: Fuori range (da xxxxx a xxxxx)

L'utente ha inserito un valore numerico troppo grande o troppo piccolo. Il range consentito è indicato tra parentesi.

E330: Nessuna montatura rilevata

All'inizio della lettura di una montatura, la sonda si è spostata troppo senza rilevare la montatura. Assicurarsi che la montatura sia montata correttamente. Potrebbe essere necessario tarare il BISELLO della montatura. Se questo messaggio compare durante la lettura di una dima o di una lente, potrebbe essere necessario regolare il sensore che rileva la presenza del porta-dima. Utilizzare il tasto VIDEATA per ignorare temporaneamente il sensore.

E335: Nessuna dima/lente rilevata

All'inizio della lettura di una dima/lente, il braccio della sonda si è spostato troppo all'interno senza rilevare la dima o la lente. Assicurarsi che la dima o la lente sia montata correttamente. Il diametro minimo della dima/lente è approssimativamente uguale al diametro del cilindretto di montaggio presente sul porta-dima.

E340: Dima o orientamento errati

La dima di taratura richiesta per la taratura dell'asse dima/lente non è montata o è stata montata a rovescio. La dima di taratura presenta, da un lato, un semicerchio e, dall'altro lato, 2 bordi piatti che si incontrano formando una punta. Questa dima deve essere montata in modo tale che la punta sia rivolta verso il lato destro del tracciante. Questo messaggio compare quando il tracciante non rileva i 2 bordi piatti e la punta nelle posizioni previste.

E345: Piastra di taratura errata

La piastra di taratura montatura standard è provvista di un foro tondo sulla destra e di un foro più grande con una parte piatta sulla sinistra. La parte piatta si trova nella parte inferiore del foro. In passato, si utilizzava una piastra in cui la parte piatta non si trovava nella parte inferiore del foro di sinistra. Questo messaggio compare se il tracciante rileva la presenza di una di queste piastre ormai obsolete.

E425: Host OMA richiede inizializzazione

Questo messaggio compare quando un host richiede un livello di inizializzazione non supportato dal tracciante. Si tratta di un problema a livello dell'host; il tracciante supporta tutte le modalità di inizializzazione richieste dallo standard per una periferica di questo tipo.

E430: Time-out OMA in attesa di pacchetto

Durante una sessione di comunicazione OMA, il tracciante non ha ricevuto risposta nel tempo assegnato. L'altra periferica potrebbe essere indisponibile o (nel caso di un computer) sovraccarica. Potrebbe esservi un problema di cavi o di parametri di comunicazione non concordanti tra il tracciante e l'altra periferica.

E431: Time-out OMA in attesa di conferma

All'inizio di una sessione di comunicazione OMA, il tracciante non ha ricevuto risposta nel tempo assegnato. L'altra periferica potrebbe essere indisponibile o (nel caso di un computer) sovraccarica. Potrebbe esservi un problema di cavi o di parametri di comunicazione non concordanti tra il tracciante e l'altra periferica.

E435: Conferma NAK OMA

Una periferica OMA ha ricevuto dal tracciante un messaggio che non ha "capito" o a cui non è riuscita a rispondere. Il problema può essere temporaneo, in quanto la periferica potrebbe essere temporaneamente troppo occupata per rispondere. Il tracciante potrebbe richiedere un livello di servizio che l'altra periferica non è in grado di fornire. Si dovrà controllare la configurazione OMA dell'altra periferica. Poiché lo "standard" OMA non è ancora stato formulato nella forma finale, è possibile che il supporto OMA presente nel tracciante e nell'altra periferica corrisponda a versioni diverse dello "standard".

E440: Errore OMA sconosciuto

Il tracciante ha perso la sincronizzazione e non è in grado di ripristinare la comunicazione OMA. In particolar modo, il tracciante non è in grado di interpretare i dati ricevuti da un'altra periferica e di riportare sia se stesso che l'altra periferica ad uno stato conosciuto. Le cause più probabili di questo problema sono il "rumore" elettrico nel cablaggio, una messa a terra mediocre, un cavo difettoso o parametri di comunicazione non concordanti.

E445: Time-out in attesa buffer OMA

Questo messaggio compare quando vengono cambiati i collegamenti delle comunicazioni seriali del tracciante (ad esempio, da HOST a MOLATRICE) e si tenta di utilizzare il nuovo collegamento prima che sia stato apportato il corrispondente cambiamento sulla periferica collegata. Il messaggio può comparire anche quando un tipo di periferica diverso viene collegato alla porta seriale del tracciante e tenta di comunicare prima che vengano cambiate le impostazioni del tracciante.

Assicurarsi che le impostazioni di collegamento del tracciante corrispondano a quelle della(e) periferica(che) collegata(e). Spegnerne brevemente e quindi riaccendere l'apparecchio.

E515: Problema di lettura dati impost.

Errore di memoria interno: contattare il Supporto Tecnico.

E520: Problema di salv. dati impost.

Errore di memoria interno: contattare il Supporto Tecnico.

E525: Problema di lettura dati lavoro

Errore di memoria interno: contattare il Supporto Tecnico.

E530: Problema di salv. dati lavoro

Errore di memoria interno: contattare il Supporto Tecnico.

E535: Problema di lettura tav. ind. lavoro

Errore di memoria interno: contattare il Supporto Tecnico.

E540: Problema di salv. tav. ind. lavoro

Questo messaggio compare quando il tracciante rileva un errore nel tentativo di leggere dalla o scrivere nella memoria EPROM dei dati. Spegnerne e quindi riaccendere l'apparecchio. Se il problema persiste, per l'utente non vi è altro rimedio che sostituire le EPROM.

E545: Problema di elimin. dati lavoro

Quando si elimina un lavoro dalle EPROM dei dati, il tracciante sovrascrive i dati del lavoro con zeri. Questo messaggio compare quando il tracciante rileva che i dati non sono stati sovrascritti. Assicurarsi che le EPROM dei dati siano correttamente installate nelle posizioni U4 e U7.

E600: Err. sistema. Chiamare

Il tracciante non ha eseguito correttamente l'autotest di diagnostica durante l'inizializzazione all'accensione, in quanto il programma è corrotto. Le EPROM di programma installate nelle posizioni U2 e U5 devono essere sostituite.

E605: Problema di spost. tra gli occhi

I sensori interni indicano che il carrello non si è spostato nella posizione desiderata, ossia completamente a sinistra o completamente a destra. Verificare la presenza di ostruzioni al movimento del carrello. Utilizzare la videata Diagnostica per controllare il funzionamento del motore del carrello, degli encoder e dei sensori. Possibili problemi sui sensori: (1) errato allineamento del sensore con il magnete; (2) magnete mancante; (3) errata polarità del magnete (punto rosso esterno); (4) sensore rotto sulla scheda.

E610: Uscita sonda rilevata

La sonda ha perso il contatto con l'oggetto letto. Assicurarsi che l'oggetto letto non presenti irregolarità che causano lo spostamento della sonda (come una galleria aperta sulla montatura o un carattere sollevato sulla faccia di una dima). Provare con una diversa sistemazione della montatura. Regolare le forze bias R e Z. Ridurre la velocità di lettura.

E615: Dati raccolti insufficienti

L'ASSE ha smesso di ruotare prima che siano stati raccolti i 400 punti di lettura richiesti. Ciò può essere dovuto ad un'ostruzione fisica, ad un'errata regolazione che fa piegare l'asse, ad un guasto del motore o dell'encoder o ad un problema di cablaggio.

E620: Sonda non ben posizionata

Nella taratura della posizione del BISELLO, la sonda non è stata estratta correttamente e portata in posizione di taratura. L'utente dovrà posizionare manualmente la sonda per eseguire questa taratura.

E625: Errore rotazione – lettura interr.

All'inizio di ogni lettura, la sonda ruota in una posizione verticale vicina. Questo messaggio indica che la rotazione non si è verificata come previsto. Il movimento dell'asse potrebbe essere ostruito o richiedere una regolazione.

W630: Bump di data ad inizio lettura

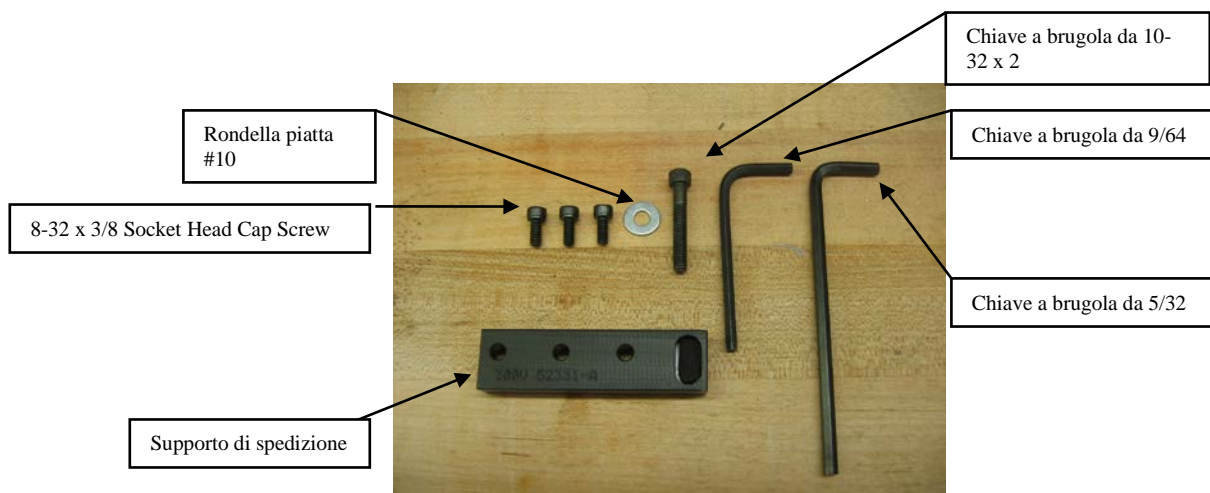
Al termine di una lettura, il tracciante legge vari punti extra che si sovrappongono a molti dei primi. Questo messaggio compare se il raggio in questa regione di sovrapposizione non corrisponde ai relativi valori dall'inizio della lettura. Solitamente, la causa è da ricercarsi nel fatto che, all'inizio della lettura, la sonda non è completamente alloggiata nel bisello della montatura. Prima di fare comparire questo messaggio, il tracciante tenta di rileggere l'oggetto. Ritarare il bisello.

Appendice **B**

Preparazione del Tracciante per la spedizione

NON spedire **MAI** un apparecchio tracciante senza avere reinstallato i supporti di spedizione. Se i supporti di spedizione non vengono installati correttamente prima di spedirlo, il tracciante potrebbe subire danni.

Consultare la foto sotto riportata per stabilire quale tipo di supporto di spedizione si possiede e quali istruzioni di reinstallazione andranno seguite.



Reinstallazione del supporto di spedizione

1. Recuperare il supporto di spedizione e la chiave a brugola da 5/64". (Dopo la rimozione iniziale del supporto, era stato consigliato di riporlo assieme alla chiave a brugola nel kit degli accessori del tracciante).
2. Come mostrato nella foto seguente, allargare i porta-montatura e centrare il carrello sul tracciante finché non risulterà visibile la fessura di posizionamento. Installare le tre viti a testa esagonale da 8-32 x 3/8 usando la chiave a brugola da 9/64".



3. Spostare il carrello a sinistra e installare le 10 viti a testa esagonale con una rondella piatta #10 usando la chiave a brugola da 5/32".



4. Il tracciante è ora pronto per la spedizione.

Nota

Notare anche che il tracciante dovrà essere imballato in un involucro di polistirolo appositamente sagomato.