

Manuel d'utilisation du 7E

Avertissements, mises en garde et remarques utilisés dans cette publication

Avertissement

Les avertissements sont utilisés dans cette publication pour rappeler que ce matériel, ou son utilisation, présente des tensions, des courants, des températures et autres conditions dangereuses pouvant occasionner des blessures physiques.

Un avertissement est utilisé pour signaler les situations où un manque d'attention pourrait occasionner une blessure physique ou un dommage matériel.

Attention

Les mises en gardes sont utilisées pour signaler un endommagement possible du matériel si aucune précaution n'est prise.

Remarque

Les remarques attirent simplement l'attention sur des informations nécessaires à la bonne connaissance et à la bonne exploitation du matériel.

Ce document se base sur les informations dont nous disposons à l'heure de sa publication. Malgré nos efforts pour apporter une information précise, les renseignements contenus dans le présent document ne prétendent pas expliciter tous les détails ou variantes du matériel ou du logiciel, ni couvrir toutes les éventualités possibles en rapport avec son installation, son exploitation ou sa maintenance.

Rappels de sécurité

- NE PAS exploiter cette machine avant d'avoir lu et assimilé le présent manuel s'il s'agit d'une première utilisation ; demandez de l'aide à votre responsable ou à un opérateur qualifié.
- NE PAS essayer de contourner les fonctions de sécurité intégrées, notamment les commutateurs de sécurité et le capot du collecteur de copeaux. Elles sont en place pour protéger l'utilisateur. Toute altération, retrait ou dommage peut présenter un risque grave pour la sécurité. De plus, cela annule la garantie.
- NE PAS essayer de changer les couteaux, réaliser des opérations de maintenance ou effectuer des réparations sans avoir mis l'interrupteur du moteur du couteau sur OFF.
- Ce produit n'est pas conçu pour être utilisé dans un environnement dont l'atmosphère peut être explosive.

**LES COUTEAUX ROTATIFS PEUVENT CAUSER DE GRAVES BLESSURES.
FAITES EXTRÊMEMENT ATTENTION LORSQUE VOUS TRAVAILLEZ À PROXIMITÉ DES
COUTEAUX.**

- Branchez ABSOLUMENT l'unité sur une prise raccordée à la terre ! Ne coupez pas la broche de terre, et n'utilisez pas de cordon ou d'adaptateur dépourvu de terre.
- Partez toujours du principe que l'alimentation et le moteur sont allumés. N'essayez pas de changer un couteau ou de réaliser une opération de maintenance sans avoir vérifié que l'alimentation et le moteur sont coupés.
- Lors du changement des inserts, vérifiez toujours que les mâchoires à inserts sont correctement serrées avant de mettre la machine en route.
- N'allumez jamais la machine ou le moteur du couteau lorsque quelqu'un effectue une opération de maintenance ou une réparation.
- Portez toujours des lunettes de sécurité avec protections latérales lorsque vous intervenez sur la machine.
- N'utilisez jamais cette machine si vous prenez des médicaments susceptibles d'affecter votre vue ou votre coordination.
- Dans des conditions normales d'utilisation, le 7E produit des niveaux de bruit conformes aux spécifications des Réglementations de l'Administration de la santé et de la sécurité au travail. Toutefois, l'utilisation simultanée du 7E avec d'autres équipements produisant du bruit peut élever les niveaux de bruit à un degré exigeant le port de protections de l'audition. C'est pourquoi, si l'environnement de l'utilisation est source de projections sonores de 85% ou plus (la réalisation de tests appropriés est recommandée), l'utilisation de protections auditives est fortement recommandée. De plus, la sensibilité au bruit de varier selon l'utilisateur. Si le 7E émet des bruits acceptables selon les normes, l'utilisateur peut envisager de porter des protections auditives en cas d'inconfort ou de sensations inhabituelles pendant l'utilisation.
- Le 7E doit être soulevé avec beaucoup de soin par deux personnes. Avant d'essayer de déplacer ou de lever le déligneur, vérifiez que toutes les connexions (électriques, communications, et aspirateur) ont été débranchées. Pour soulever le déligneur, chaque personne doit soigneusement soulever la machine par le dessous de chaque bord, en utilisant ses deux mains.

**LA SÉCURITÉ EST UNE PRIORITÉ :
ADOPTÉZ TOUJOURS DES HABITUDES DE TRAVAIL SÛRES**

Sommaire de ce manuel

- Chapitre 1. Avant de commencer :** présente les spécifications d'utilisation telles que l'alimentation électrique et les conditions d'utilisation, ainsi que les caractéristiques générales du Système de déligneur sans gabarit 7E.
- Chapitre 2. Pour démarrer :** inclut des instructions sur l'installation initiale.
- Chapitre 3. Utilisation normale :** présente les tâches effectuées lors de l'utilisation normale du 7E : ouverture d'une tâche, meulage (dégrossissage et finitions), polissage, rainurage, contrebiseautage et perçage.
- Chapitre 4. Maintenance :** comprend des instructions pour la réalisation des tâches de maintenance quotidiennes, régulières et ponctuelles.
- Chapitre 5. Étalonnage :** présente des instructions sur tous les aspects de l'étalonnage
- Chapitre 6. Opérations avancées :** inclut des instructions pour réaliser les tâches moins courantes avec le Système de déligneur 7E, telles que la création de sélections alternatives sur l'écran *Matériaux vides*, des options spéciales pour traiter les verres AR, etc.
- Annexe A. Définitions des champs à l'écran :** présente des informations de référence, dont des définitions des champs sur les écrans qui s'affichent sur le moniteur du 7E.
- Annexe B. Messages du système :** Décrit et détail les messages qui s'afficheront sur le moniteur du 7E (avertissements, informations, etc.).
- Annexe C. Référence :** présente une vue éclatée du Bloc porte-outil et d'autres blocs du 7E.

Sommaire

Page No.

Chapitre 1	Avant de commencer	1-1
	Description générale.....	1-1
	Conventions utilisées dans ce manuel.....	1-1
	Touches du pavé numérique du 7E.....	1-2
	Conditions d'utilisation.....	1-2
	Caractéristiques électriques.....	1-2
	Alimentation électrique 115 VCA 60 Hz 20 A.....	1-2
	Conditions d'exploitation.....	1-3
	Spécifications générales.....	1-3
	Poids.....	1-3
	Couteaux.....	1-3
	Foret.....	1-4
	Moteur du couteau.....	1-4
	Positionnement du biseau.....	1-4
	Aspirateur.....	1-4
	Matériaux.....	1-4
	Système d'exploitation de l'application de mise à jour.....	1-4
	Déclaration contre une utilisation impropre de la machine.....	1-4
	Symboles utilisés.....	1-4
Chapitre 2	Mise en service	2-1
	Installation initiale.....	2-1
	Installation de l'espace de travail.....	2-2
	Préparation du meuble.....	2-2
	Préparation de l'établi.....	2-2
	Installation de l'aspirateur.....	2-3
	Assemblage de l'aspirateur.....	2-3
	Installation de l'aspirateur dans le meuble.....	2-3
	Installation du 7E.....	2-4
	Positionnement du 7E sur le meuble.....	2-4
	Dépose de la cale de transport.....	2-4
	Raccordement du 7E à une prise de courant.....	2-5
	Mise sous tension et étalonnage du palpeur.....	2-5
	Remplissage du réservoir de liquide de refroidissement (le bidon d'eau).....	2-6
	Configuration de la communication des informations sur la tâche.....	2-7
Chapitre 3	Utilisation normale	3-1
	Ouverture d'une tâche.....	3-1
	Édition des informations sur la tâche.....	3-2
	Informations sur le meulage.....	3-2
	Informations sur le centre optique.....	3-3
	Informations sur le perçage.....	3-3
	Saisie des informations sur le perçage sur l'écran Tâche.....	3-3
	Sélection d'informations sur le perçage depuis la base de données.....	3-4
	Réception d'informations sur le perçage à partir d'un tiers.....	3-4
	Meulage du verre.....	3-5
	Redécoupage du verre.....	3-5

Sommaire

Page No.

Chapitre 4	Maintenance	4-1
	Section 1 : Nettoyage et maintenance du 7E au quotidien	4-1
	Aspiration du 7E	4-1
	Nettoyage des meules de polissage	4-2
	Nettoyage des meules de polissage avec la brosse de nettoyage pour moyeu	4-2
	Nettoyage des meules de polissage avec la brosse de nettoyage	4-2
	Nettoyage de l'éponge de polissage.....	4-4
	Nettoyage du foret.....	4-4
	Vérification de l'usure de la pointe du palpeur.....	4-5
	Vérification du patin de serrage	4-5
	Section 2 : Opérations de maintenance courantes	4-6
	Remplacement de la lame du couteau	4-6
	Remplacement du couteau de rainurage.....	4-8
	Remplacement du foret	4-8
	Remplacement de l'éponge.....	4-9
	Remplacement de la pointe du palpeur	4-11
	Remplacement du sac de l'aspirateur	4-12
	Nettoyage du filtre à air.....	4-13
	Section 3: Maintenance occasionnelle	4-14
	Remplacement du moteur de l'outil.....	4-14
	Remplacement du filtre à liquide de refroidissement (Réf. 75158)	4-16
Chapitre 5	Étalonnage du 7E	5-1
	Étalonnage du pointeur	5-1
	Étalonnage du double polissage : Présentation	5-2
	Étalonnage du double polissage	5-3
	Étalonnage de la taille et du biseau	5-3
	Étalonnage des dimensions sans monture	5-4
	Étalonnage de l'axe.....	5-5
	Étalonnage de la Meule 1	5-6
	Étalonnage du biseau de la Meule 1	5-6
	Étalonnage de la taille de la Meule 1	5-7
	Étalonnage du polissage du biseau de la Meule 1	5-8
	Étalonnage des dimensions sans monture de la Meule 1	5-9
	Étalonnage du polissage sans monture de la Meule 1.....	5-10
	Étalonnage de la Meule 2	5-11
	Étalonnage du biseau de la Meule 2	5-11
	Étalonnage de la taille de la Meule 2.....	5-12
	Étalonnage du polissage du biseau de la Meule 2	5-13
	Étalonnage des dimensions sans monture de la Meule 2.....	5-13
	Étalonnage du polissage sans monture de la Meule 2.....	5-14
	Étalonnage du contrebiseau.....	5-15
	Guide de référence rapide pour l'étalonnage du double polissage	5-17
	Étalonnage de la Meule 1	5-17
	Étalonner le biseau de la Meule 1	5-17
	Étalonner la taille de la Meule 1	5-17

Sommaire

Page No.

Étalonner le polissage du biseau Poly.....	5-17
Étalonner les dimensions sans monture de la Meule 1	5-17
Étalonner le polissage sans monture Poly.....	5-17
Étalonnage de la Meule 2	5-18
Étalonner le biseau de la Meule 2	5-18
Étalonner la taille de la Meule 2	5-18
Étalonner le polissage du biseau CR-39	5-18
Étalonner les dimensions sans monture de la Meule 2	5-18
Étalonner le polissage sans monture CR-39	5-18
Étalonnage du contrebiseau.....	5-18
Étalonnage du couteau de rainurage.....	5-19
Étalonnage de l'ajustement des dimensions du tracé.....	5-20
Réglage du débit d'eau	5-21
Étalonnage du porte-outil multiple : Présentation	5-22
Étalonnage du porte-outil multiple.....	5-23
Étalonnage de la taille et du biseau de la lame principale.....	5-23
Étalonnage des dimensions sans monture	5-25
Étalonnage de l'axe.....	5-25
Étalonnage de la taille et du biseau de chaque couteau	5-26
Étalonnage du polissage du couteau spécial : Présentation.....	5-27
Étalonnage du polissage du couteau spécial	5-28
Étalonnage de la taille et du biseau	5-28
Étalonnage des dimensions sans monture	5-29
Étalonnage de l'axe.....	5-29
Étalonnage de la meule de polissage du couteau spécial	5-30
Étalonnage du biseau du couteau spécial.....	5-30
Étalonnage de la taille du couteau spécial	5-31
Étalonnage du polissage du biseau du couteau spécial.....	5-32
Étalonnage des dimensions sans monture du couteau spécial	5-33
Étalonnage du polissage sans monture du couteau spécial.....	5-33
Étalonnage du contrebiseau (pour les couteaux spéciaux).....	5-34
Guide de référence rapide pour l'étalement du polissage du couteau spécial.....	5-36
Étalonnage du polissage de la meule spéciale.....	5-36
Étalonner le biseau de la meule spéciale	5-36
Étalonner la taille de la meule spéciale.....	5-36
Étalonner le polissage du biseau Poly.....	5-36
Étalonner les dimensions sans monture de la meule spéciale.....	5-36
Étalonner le polissage sans monture Poly.....	5-36
Étalonnage du contrebiseau du couteau spécial	5-36
Étalonnage du couteau de rainurage.....	5-37
Étalonnage de l'ajustement des dimensions du tracé.....	5-37
Étalonnage du couteau à plateau avant : Présentation.....	5-39
Étalonnage du couteau à plateau avant	5-40
Étalonnage de la taille et du biseau	5-40
Étalonnage des dimensions sans monture	5-41
Étalonnage de l'axe.....	5-41
Étalonnage du couteau de rainurage.....	5-42
Étalonnage de l'ajustement des dimensions du tracé.....	5-43
Fraise cylindrique : Présentation	5-44
Étalonnage du porte-outil à fraise cylindrique	5-45

Sommaire

Page No.

Étalonnage de la taille et du biseau du porte-outil à fraise cylindrique.....	5-45
Étalonnage des dimensions sans monture	5-46
Étalonnage de l'axe.....	5-46
Étalonnage de la meule de polissage du porte-outil à fraise cylindrique	5-47
Étalonnage du biseau de la meule de la fraise cylindrique	5-47
Étalonnage de la taille de la meule de la fraise cylindrique.....	5-48
Étalonnage du polissage du biseau de la meule de la fraise cylindrique	5-49
Étalonnage des dimensions sans monture de la meule de la fraise cylindrique	5-50
Étalonnage du polissage sans monture de la meule de la fraise cylindrique	5-50
Étalonnage du contrebiseau (pour les porte-outil à fraise cylindrique)	5-51
Guide de référence rapide pour l'étalonnage du polissage de la fraise cylindrique...5-53	
Biseau de la meule de la fraise cylindrique	5-53
Étalonner la taille de la fraise cylindrique	5-53
Étalonner le polissage du biseau de la meule de la fraise cylindrique.....	5-53
Étalonner les dimensions sans monture de la meule de la fraise cylindrique	5-53
Étalonner le polissage sans monture de la fraise cylindrique	5-53
Étalonnage du contrebiseau.....	5-53
Étalonnage de la fraise cylindrique	5-54
Étalonnage de l'ajustement des dimensions du tracé.....	5-55
Étalonnage du perçage	5-56
Étalonnage du positionnement et de la hauteur du perçage	5-56
Réglage de la hauteur de perçage	5-58
Étalonnage de la profondeur de perçage	5-59
Étalonnage de la taille du perçage.....	5-59

Chapitre 6 Opérations avancées.....	6-1
Personnalisation du 7E et adaptation à vos besoins	6-1
Protection par mot de passe.....	6-1
Modification du mot de passe	6-1
Que se passe-t-il si j'ai oublié mon mot de passe ?	6-1
Création de matériaux personnalisés.....	6-2
Création de montures personnalisées	6-3
Enregistrement des statistiques du cycle	6-3
Réinitialisation des statistiques du cycle.....	6-4
Utilisation du mode Pause pour le placement du biseau	6-5
Quand utiliser le mode Pause.....	6-5
Utilisation du mode Pause.....	6-5
Ajout d'informations sur le perçage dans la base de données	6-6
Mise à jour du logiciel.....	6-6
Sauvegarde du système	6-7
Enregistrement des valeurs de la configuration	6-7
Restauration des valeurs de la configuration.....	6-8
Enregistrement du journal de la maintenance	6-8
Restauration du journal de la maintenance	6-9
Exportation de la base de données de perçage	6-9
Importation de la base de données de perçage	6-10
Mâchoires spéciales pour les verres antireflets fins	6-11

Sommaire

Page No.

Annexe A	Écrans du 7E : Définitions des champs	A-1
	Définition des champs	A-1
	Écran Tâche	A-1
	Numéro de la tâche	A-1
	Section meulage	A-2
	Section Centre optique	A-4
	Section Forme du verre	A-5
	Sections Données de perçage	A-6
	Schéma des coordonnées absolues	A-6
	Icônes	A-7
	Écran Configuration	A-8
	Section Préférences/Paramètres	A-8
	Section Communication	A-11
	Section Aide	A-12
	Section Paramètres de maintenance	A-12
	Boutons sur le côté	A-13
	Fenêtre contextuelle Mots de passe	A-14
	Fenêtre contextuelle Enregistrer / restaurer	A-15
	Boutons	A-15
	Écran Matériau	A-16
	Section Nom de l'écran Matériau	A-16
	Section Paramètres par défaut de l'écran Matériau	A-16
	Section Ébauchage de l'écran Matériau	A-17
	Section Finition de l'écran Matériau	A-17
	Section Rainurage de l'écran Matériau	A-17
	Écran Matériau — Deuxième partie (Matériau vide 2)	A-18
	Sections Polissage à sec de l'écran Matériau vide 2	A-18
	Sections Polissage avec eau de l'écran Matériau vide 2	A-19
	Section Contrebiseautage de l'écran Matériau vide 2	A-19
	Écran Matériau — Troisième partie (Matériau 3 — Perçage)	A-20
	Écran Étalonnage	A-21
	Boutons et touches de fonction	A-21
	Section Étalonnage de l'arbre	A-22
	Section Erreurs d'ajustement de l'écran Étalonnage	A-22
	Section Contrebiseau de l'écran Étalonnage	A-23
	Section Rainure de l'écran Étalonnage	A-23
	Section Perçage de l'écran Étalonnage	A-23
	Section Palpeur de l'écran Étalonnage	A-23
	Écran Diagnostics	A-24
	Section Encodeurs de l'écran	A-24
	Section Communication	A-25
	Section Entrées	A-25
	Informations système	A-25
	Boutons au bas de l'écran	A-25
	Écran Servo	A-26
	Section Gains servo	A-26
	Section Serrage	A-27
	Perçage	A-27

Sommaire

	<u>Page No.</u>
Vitesse Taille	A-27
Boutons sur le côté.....	A-27
Boutons au bas de l'écran.....	A-27
Écran Fiabilisation servo.....	A-28
Champs de l'écran Test servo	A-28
Boutons de l'écran Test servo	A-29
Écran Monture.....	A-29
Champs de l'écran Monture	A-30
Section Nom	A-30
Section Paramètres.....	A-30
Boutons au bas de l'écran.....	A-30
Écran Maintenance.....	A-31
Section Statistiques du cycle	A-32
Section Statistiques de la maintenance	A-32
Section Nettoyage.....	A-33
Les touches de fonction au bas de l'écran et les boutons sur le côté.....	A-33
Annexe B Messages du système du 7E	B-1
Explication des messages, avertissements et erreurs numérotés.....	B-1
[100-199 Messages généraux].....	B-1
[200-299 Limites physiques de la machine]	B-1
[300-399 Erreur de l'opérateur].....	B-3
[400-499 Erreurs de communication]	B-3
[500-599 Erreur matérielle].....	B-6
[600-699 Erreurs de cycle].....	B-6
[700-799 Erreur de l'opérateur].....	B-8
Annexe C Référence	C-1
Pièces extérieures du 7E.....	C-1
Pièces intérieures du 7E — Vue de gauche.....	C-2
Vue avec boîte d'engrenages de l'axe & serrage électrique, couvercle retiré.....	C-2
Pièces intérieures du 7E — Vue de droite.....	C-3
Porte-outil double polissage 90825.....	C-4
Porte-outil multiple 90812	C-5
Lames de couteau.....	C-6
Collecteur de copeaux	C-7

Chapitre 1


Avant de commencer

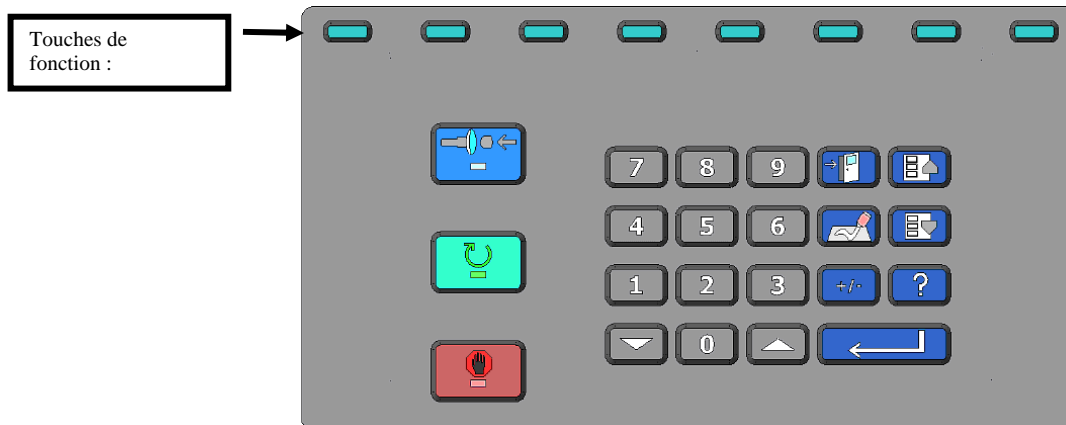
Description générale

Le 7E est un déligneur 3 axes sans gabarit à la pointe de la technologie. Il traite les verres en polycarbonate, les verres à haut indice, les verres Trivex et CR-39 avec une précision exceptionnelle. Ses caractéristiques standard incluent le contrebaseautage, le polissage, le rainurage, le perçage et le calcul du décentrement. La pression de serrage appliquée par la mâchoire électrique du 7E ou le serrage pneumatique en option se règle automatiquement selon le matériau sélectionné, évitant ainsi les problèmes de craquelure du traitement antireflet.

En complément de son mécanisme de qualité supérieure, le logiciel unique du 7E peut accumuler des informations statistiques sur le verre que la plupart des opérateurs relèvent encore aujourd'hui à la main. Ses invites automatiques de maintenance vous rappellent qu'il faut l'entretenir.

Conventions utilisées dans ce manuel

Le nom des écrans et des champs qu'ils contiennent sont mis en italique, par exemple, l'*écran Configuration*. Les valeurs indiquées dans les champs sont mises entre guillemets, ainsi, le paramètre par défaut du champ *Monture* est « Plastique ». Dans la mesure du possible, les touches du pavé numérique du 7E sont identifiées à l'aide d'une représentation graphique, comme la touche . Les touches de fonction sont réparties le long du bord supérieur du pavé numérique et sont associées aux boutons qui s'affichent sur l'écran. Ces boutons prennent des intitulés différents selon l'écran que vous visualisez. Même si elles ne comportent aucun libellé, ces touches sont identifiées de F1 à F8, comme la touche de fonction Tâche F1.



Les touches du pavé numérique du 7E



Appuyez sur cette touche lorsque vous êtes prêt à serrer le verre.



Appuyez sur cette touche lorsque vous êtes prêt à lancer le meulage du verre.



Appuyez sur cette touche lorsque vous souhaitez arrêter une tâche en cours.





Appuyez sur cette touche lorsque vous souhaitez quitter l'écran où vous êtes et retourner à l'écran précédent.



Appuyez sur cette touche lorsque vous souhaitez quitter l'écran où vous êtes et retourner à l'écran précédent.



Appuyez sur cette touche lorsque votre curseur se trouve sur un champ numérique (qui accepte les chiffres positifs et négatifs) et que vous souhaitez changer la valeur positive en une valeur négative, par exemple, si vous avez entré 0,09, mais que vous souhaitiez entrer -0,09. Pour les autres champs, cette touche vous permet de faire défiler les options d'un champ de la même manière que les touches  ou  indiquées ci-dessus.



Appuyez sur ce bouton pour déplacer le curseur vers le champ précédent.



Appuyez sur ce bouton pour déplacer le curseur vers le champ suivant.



Appuyez sur cette touche pour faire défiler les options d'un champ non numérique ou pour diminuer la valeur d'un champ numérique.



Appuyez sur cette touche pour faire défiler les options d'un champ non numérique ou pour augmenter la valeur d'un champ numérique.



Appuyez sur ce bouton pour déplacer le curseur vers le champ suivant.

Conditions d'utilisation

Caractéristiques électriques

Modèles 115 VCA : 15 A, 60 Hz

Modèles 230 VCA : 7,5 A, 50 Hz

Alimentation électrique 115 VCA 60 Hz 20 A

Il s'agit de l'alimentation standard du réseau électrique aux États-Unis. Le déligneur 7E doit disposer de son propre circuit (aucune autre charge électrique raccordée au même circuit) pour s'assurer de l'uniformité et de la constance de l'alimentation électrique. Le déligneur consomme en continu 14,3 Ampères maximum, y compris avec son aspirateur. Le 7E doit être correctement mis à la terre : n'utilisez aucun adaptateur qui contourne la mise à la terre.

Les fluctuations électriques peuvent affecter irréversiblement la production et l'intégrité de la machine. Contactez l'usine si vous êtes confronté à des incidents électriques ou si vous avez des questions sur les caractéristiques électriques.

Remarque

Le 7E est disponible pour les installations 230 V 50 Hz. Nous vous recommandons également d'installer les unités 230 V sur un circuit exclusif.

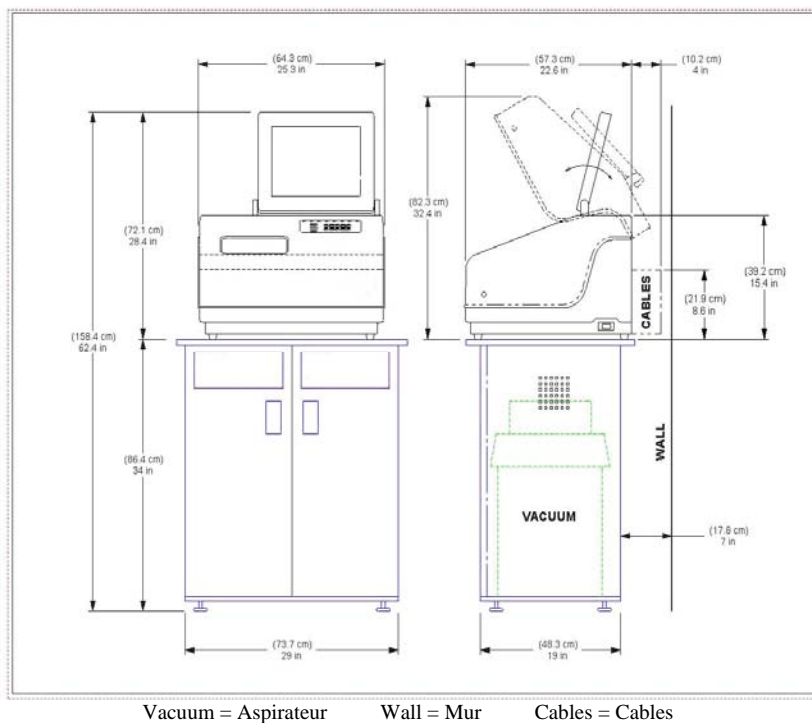
Conditions d'exploitation

Le déligneur 7E est destiné à une utilisation en intérieur exclusivement. Il est conçu pour une exploitation en toute sécurité dans une plage de température allant de 5°C à 40°C, à une altitude maximale de 2000 mètres.

Le déligneur 7EA est classée IPX0, matériel ordinaire sans protection contre les infiltrations d'eau et de poussière.

Spécifications générales

Le schéma suivant illustre les spécifications générales du Déligneur 7E équipée d'un serrage électrique standard (ajout obligatoire d'un compresseur d'air pour le serrage pneumatique en option) :



Spécifications générales

Poids

61 Kg

Couteaux

Couteaux carbure, traités carbure et diamant disponibles. Couteaux de différents profils pour des utilisations spéciales également disponibles

Foret

Foret 1 mm pour des trous de 1 mm à 5 mm

Moteur du couteau

Vitesse réglable (jusqu'à 20 000 t/min) CC sans balai, ¾ Hp.

Positionnement du biseau

Commande numérique 3 axes ; 8 sélections de biseau, avec point de contrôle indépendant.

Aspirateur

2,5 HP, 109 pi³/min (9 A).

Matériaux

CR-39, polycarbonate, tous les hauts indices, Trivex, SANS VERRE.

Système d'exploitation de l'application de mise à jour

L'application de mise à jour du 7E utilise le noyau FreeDOS, distribué selon les termes de la Licence Publique Générale GNU. Vous pouvez télécharger une copie du code source du noyau FreeDOS 2035 que nous avons utilisé sur le site web de FreeDOS à l'adresse <http://www.freedos.org>.

Déclaration contre une utilisation impropre de la machine

Le déligneur 7E est conçue pour meuler **les verres en plastique exclusivement**. Toute autre utilisation de la machine compromettrait ses caractéristiques de protection et de sécurité.

Attention

Le 7E meule LES VERRES EN PLASTIQUE EXCLUSIVEMENT. Vous ne devez en aucun cas essayer de traiter un verre en verre véritable sur cette machine !

Symboles utilisés



Ce symbole indique un avertissement ou une mise en garde.



Ce symbole indique un risque d'électrocution ou un courant haute tension.

Installation initiale

L'installation du 7E s'effectue en trois étapes :

1. Installation du meuble (sauf si vous en avez déjà un) ou préparation de l'établi
2. Installation de l'aspirateur
3. Installation de la Meuleuse 7E elle-même

La dernière phase, l'installation du 7E, comporte sept étapes majeures :

1. Positionnement du 7E sur le meuble et raccordement de l'aspirateur
2. Dépose des cales de transport
3. Raccordement du 7E à votre prise de courant
4. Mise sous tension et étalonnage du palpeur
5. Remplissage du réservoir de liquide de refroidissement (le bidon d'eau)
6. Humidification de l'éponge avant la première utilisation
7. Configuration de la communication des informations sur la tâche

Remarque

Vous devez suivre ces procédures dans l'ordre : la bonne exécution d'une étape peut dépendre de la précédente.

Installation de l'espace de travail

Préparation du meuble

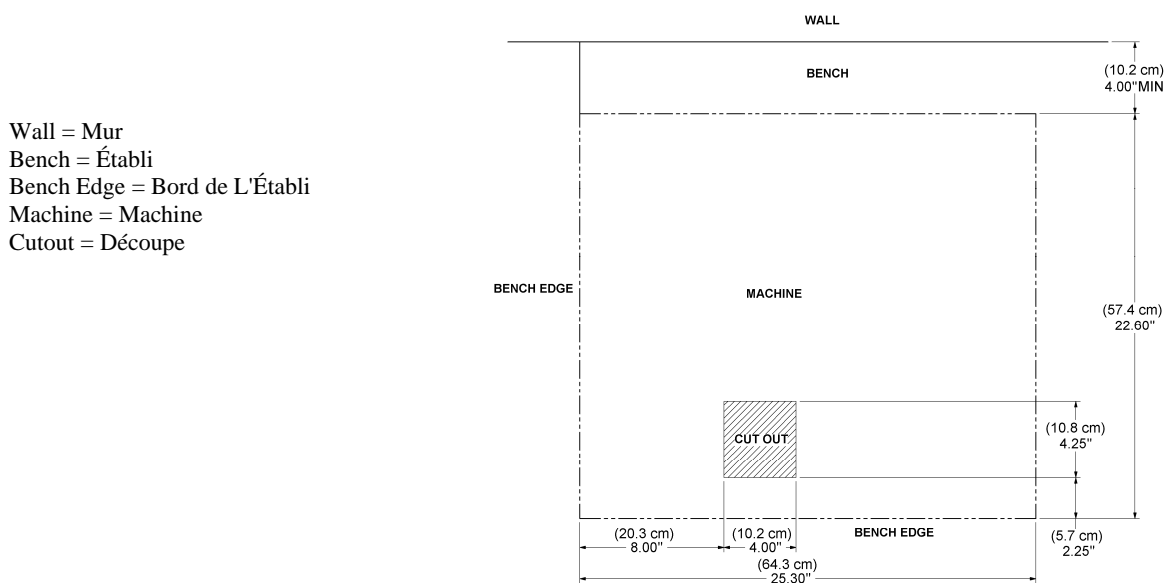
Le 7E peut être expédié avec un meuble conçu sur mesure pour cette application. Vous pouvez choisir d'utiliser ce meuble sur mesure ou bien de monter le déligneur sur un établi standard. Si vous souhaitez installer le 7E sur un établi de votre laboratoire, procédez à la « Préparation de l'établi » indiquée ci-dessous pour effectuer les coupes nécessaires.

Pour installer le meuble, suivez les étapes ci-après :

1. Retirez le meuble et le haut du meuble de son carton.
2. Placez le haut du meuble sur le sol, le côté blanc vers le bas, de façon à avoir facilement accès à une prise de courant.
3. Placez le meuble à l'envers sur le haut du meuble, les portes du même côté que la découpe effectuée sur le haut du meuble.
4. Fixez le meuble au haut du meuble avec les vis fournies.

Préparation de l'établi

Si vous n'utilisez pas le meuble fourni par vérifiez que la position que vous avez choisie permet d'accéder facilement à une prise de courant ; préparez ensuite la surface de l'établi que vous utiliserez en découpant une ouverture pour le tuyau et le cordon d'alimentation de l'aspirateur, comme indiqué ci-dessous :



Remarque

En complément, vous pouvez avoir besoin de percer un autre trou de 5 cm de diamètre derrière la machine pour acheminer le cordon d'alimentation de l'aspirateur jusqu'à l'arrière du 7E.

Installation de l'aspirateur

L'installation de l'aspirateur s'effectue en deux étapes : l'assemblage de l'aspirateur et son installation dans le meuble.

Assemblage de l'aspirateur

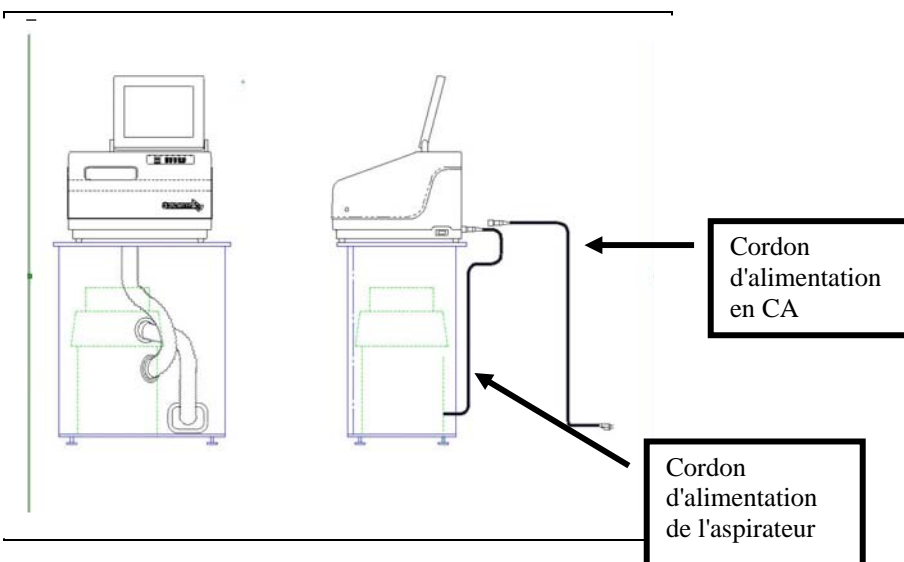
Pour assembler l'aspirateur, suivez les étapes ci-après :

1. Retirez l'aspirateur de son carton.
2. Ouvrez l'aspirateur et retirez les accessoires rangés à l'intérieur.
3. Placez le grand sac de collecte de la poussière sur l'arrivée.
4. Replacez le couvercle de l'aspirateur, en vérifiant que les fixations sont bien fermées.
5. Mettez l'interrupteur sur la position ON, son cycle est contrôlé automatiquement.

Installation de l'aspirateur dans le meuble

Pour installer correctement l'aspirateur, suivez les étapes ci-après :

1. Placez l'aspirateur à l'intérieur du meuble de sorte à ce que le tuyau antistatique puisse relier l'arrivée de l'aspirateur au raccord du collecteur de copeaux en-dessous du déligneur (reportez-vous à la partie gauche du schéma ci-dessous). Raccordez le tuyau flexible court du couvercle de l'aspirateur à la gaine en caoutchouc à l'arrière du meuble.
2. Faites passer le cordon d'alimentation de l'aspirateur dans le trou qui lui est destiné au bas du meuble. Lorsque vous avez placé le 7E sur le meuble, branchez le cordon d'alimentation de l'aspirateur à l'arrière du 7E (reportez-vous à la partie droite du schéma ci-dessous).



3. **Raccordez correctement l'aspirateur à la terre :** Le câble vert à rayures jaunes de mise à la terre qui sort du boîtier de l'aspirateur présente un œillet à son embout. Il existe trois méthodes recommandées pour la mise à la terre de l'aspirateur. Dans l'ordre de préférence, ces méthodes sont : (1) Fixez directement l'œillet à la mise à la terre à l'intérieur du boîtier d'une prise de courant (de préférence) ou à la vis du boîtier à l'avant de la prise électrique. (2) Fixez l'œillet à un tuyau d'eau en métal relié à la terre. Assurez-vous que le tuyau d'eau est bien mis à la terre en vérifiant sur un ohmmètre la continuité entre le tuyau et la terre (tige de mise à la terre). (3) Fixez l'œillet au boulon droit à l'avant du support gauche du collecteur de copeaux, en faisant remonter le câble de mise à la terre jusqu'à l'orifice du collecteur.
4. **Raccordez correctement le tuyau d'aspiration antistatique à la terre :** Le câble vert à rayures jaunes de mise à la terre raccordé au segment antistatique du tuyau d'aspiration présente un œillet à son embout. Fixez cet œillet à la même prise de terre que l'aspirateur lui-même, si le câble est assez long. (Les trois méthodes recommandées pour la mise à la terre du tuyau d'aspiration sont les mêmes que celles listées ci-dessus pour l'aspirateur lui-même, dans cet ordre de préférence.)

Installation du 7E

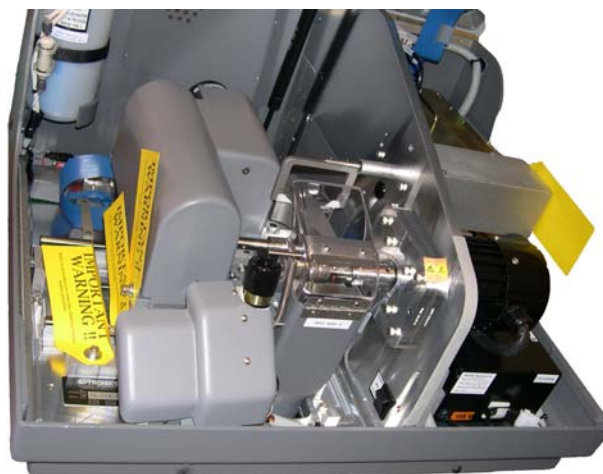
Positionnement du 7E sur le meuble

Pour positionner le 7E sur le meuble et le raccorder correctement à l'aspirateur, suivez les étapes ci-après :

1. Retirez l'unité de sa mousse de transport et placez-la sur le meuble en mettant ses six pieds sur le dessus de l'établi et en alignant grossièrement la découpe pour l'aspirateur effectuée sur la base sur la découpe effectuée sur le haut de l'établi.
2. Branchez le cordon d'alimentation électrique de l'aspirateur à l'arrière du déligneur.
3. Fixez le tuyau d'aspiration au bas du collecteur de copeaux et à l'arrivée (orifice inférieur) de l'aspirateur.

Dépose de la cale de transport

Retirez les cales de transport reconnaissables à leurs étiquettes jaunes (reportez-vous à l'illustration ci-dessous) à l'aide de la clé hexagonale 4,8 mm que vous trouverez dans le kit d'accessoires du 7E. Chaque élément à retirer est identifié par une étiquette jaune.



Raccordement du 7E à une prise de courant

Comme sur tous les équipements électriques, vous devez vous assurer du bon raccordement électrique de votre machine pour l'utiliser correctement.

Remarque

Vous devez raccorder le 7E à un circuit 115 V 20 A qui lui est exclusivement destiné. Le 7E 230 V requière lui aussi un circuit exclusif.


Raccordez le 7E au réseau électrique en suivant les étapes ci-après :

1. Avant de le raccorder, vérifiez que l'interrupteur ON/OFF du déligneur est sur « OFF ».
2. Branchez l'embout femelle du cordon d'alimentation à l'arrière de l'unité et l'embout mâle à la prise murale, en vérifiant bien que les raccordements ne présentent aucun danger.

Mise sous tension et étalonnage du palpeur

À chaque fois que vous appuyez sur l'interrupteur pour allumer le 7E, vous êtes invité à étalonner le palpeur. Suivez les étapes indiquées ci-après :

Pour étalonner le palpeur :

1. Localisez le disque d'étalonnage noir de 58 mm de diamètre ainsi que le Support pour le Duplicateur de Gabarit (SDG) dans le kit d'accessoires.
2. Appuyez sur l'interrupteur.
3. Sur l'écran initial, un message s'affiche, vous demandant « Étalonner le palpeur ? Montez le disque d'étalonnage puis appuyez sur OK pour continuer ou sur Aband. pour annuler ». Lorsque cette invite s'affiche, serrez le disque du palpeur (c'est-à-dire, placez le SDG sur le disque et insérez-le dans la mâchoire ; appuyez ensuite sur la touche  pour le verrouiller dans cette position).
4. Appuyez sur la touche de fonction OK F1 puis patientez pendant que le palpeur s'étalonne.
5. Lorsque le 7E a terminé d'étalonner le palpeur, retirez le SDG et le disque.

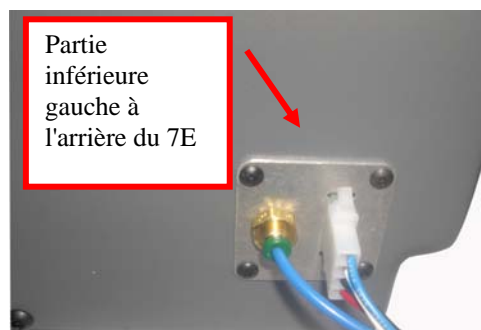
Remplissage du réservoir de liquide de refroidissement (le bidon d'eau)

1. Placez le réservoir extérieur de liquide de refroidissement d'une capacité d'environ 7,5 litres (Réf. 90938) à l'intérieur du meuble, à gauche de l'aspirateur. (Sur les unités équipées du réservoir interne de liquide de refroidissement 1000 ML (Réf. 28471), le bidon d'eau est déjà en place.)
2. Faites sortir le cordon par l'arrière du meuble et branchez le tuyau d'eau et le câble électrique à l'arrière du 7E, comme indiqué :
3. En vous servant de la dosette fournie dans le kit d'accessoires du 7E, versez deux doses de liquide de refroidissement Tri-Cool de Trico et environ 7,5 litres d'eau distillée dans le réservoir. La proportion d'eau distillée par rapport au liquide de refroidissement Tri-Cool est de 128/1.

Si le réservoir de liquide de refroidissement est complètement vide, vous devez « amorcer la pompe » avant qu'elle ne refoule correctement. Pour y parvenir plus facilement, suivez les étapes 4 à 14 :

Remarque

Si vous n'arrivez pas à relier le couvercle du réservoir au pavé numérique du déligneur, placez temporairement le réservoir sur un établi à côté du meuble pour le premier amorçage.



Partie inférieure gauche à l'arrière du 7E

4. À partir de l'écran Tâche, appuyez sur la touche de fonction Config F8.
5. Appuyez sur la touche de fonction Maint. F6
6. Débranchez le tuyau d'eau entre la pompe et le filtre.
7. Retirez le couvercle du bidon d'eau.
8. Tenez le tuyau d'eau que vous venez de débrancher pour qu'il rejette l'eau dans le bidon.
9. Réglez le champ Débit eau sur **20**.
10. Appuyez sur la touche de fonction Pompe ON F2. Laissez l'eau s'écouler jusqu'à ce que le tuyau soit rempli. L'intitulé de la touche de fonction se transforme en *Pompe OFF*. Contrôlez visuellement le tube transparent pour voir si l'eau ressort : il doit rejeter de l'eau dans le bidon.
11. Appuyez sur la touche de fonction Pompe OFF F2 lorsque la pompe est amorcée.
12. Rebranchez le tuyau d'eau au filtre.
13. Redémarrez la pompe et attendez que l'air s'évacue du tuyau raccordé à l'éponge.
14. Éteignez la pompe une fois l'air évacué et l'éponge saturée.

Remarque

Vous pouvez aussi vous servir d'un bidon d'eau pour humidifier l'éponge, mais la méthode décrite ci-dessus fait en sorte que le tuyau d'eau soit plein en plus d'humidifier l'éponge.



















Configuration de la communication des informations sur la tâche

En règle générale, le 7E est raccordé à un autre périphérique ou à un ordinateur hôte pour recevoir des données sur la forme et d'autres informations. En complément, vous pouvez y raccorder un lecteur de code-barres pour scanner le numéro de la tâche.

COM 1 est un connecteur série mâle 9 broches situé à l'arrière de l'unité que vous raccordez habituellement au périphérique ou à l'ordinateur hôte.

COM 2 est un connecteur série mâle 9 broches situé à l'arrière de l'unité que vous raccordez habituellement à un lecteur de code-barres.

Suivez les étapes ci-après pour configurer correctement votre 7E :

1. À partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur la touche de fonction Config F6
2. partir de l'écran Configuration, utilisez la touche  pour vous déplacer jusqu'au champ Connexion Com 1. Appuyez sur la touche  ou  pour changer de sélection. Sélectionnez « 3B », « 4T » ou « Hôte », selon la configuration de votre 7E. Entrez le mot de passe si on vous le demande.
3. Utilisez la touche  pour vous déplacer jusqu'au champ Débit binaire Com 1. Appuyez sur les touches  ou  pour changer de sélection. Sélectionnez le débit binaire qui correspond au périphérique ou à l'hôte sélectionné dans le champ Connexion Com 1.
4. Utilisez la touche  pour vous déplacer jusqu'au champ TRCFMT maxi Com 1. Appuyez sur la touche  ou  pour RÉGLER LE DÉBIT SUR 4. Certains périphériques ou hôtes plus anciens peuvent exiger un réglage sur « 1 »
5. Utilisez la touche  pour vous déplacer jusqu'au champ Niveau init. OMA Com 1. Appuyez sur la touche  ou  pour sélectionner la valeur « Nbre ». Certains périphériques ou hôtes plus anciens peuvent exiger un réglage sur « Aucun ».
6. Si vous utilisez le lecteur de code-barres en option, servez-vous de la touche  pour vous déplacer jusqu'au champ Connexion Com 2. Appuyez sur la touche  ou  pour sélectionner « Code-barres ».
7. Utilisez la touche  pour vous déplacer jusqu'au champ Débit binaire Com 1. Appuyez sur la touche  ou  pour régler le débit binaire (utilisez « 300 » comme réglage par défaut pour les lecteurs de code-barres).

Chapitre 3

Utilisation normale

Ce chapitre présente les instructions relatives aux opérations courantes exécutées lors de l'exploitation standard du 7E, comme le paramétrage d'une tâche, le meulage (l'ébauchage, la finition et le rainurage), le polissage, le contrebiseautage et le perçage. Pour connaître les instructions relatives à l'étalonnage, reportez-vous au Chapitre 5.

Ouverture d'une tâche

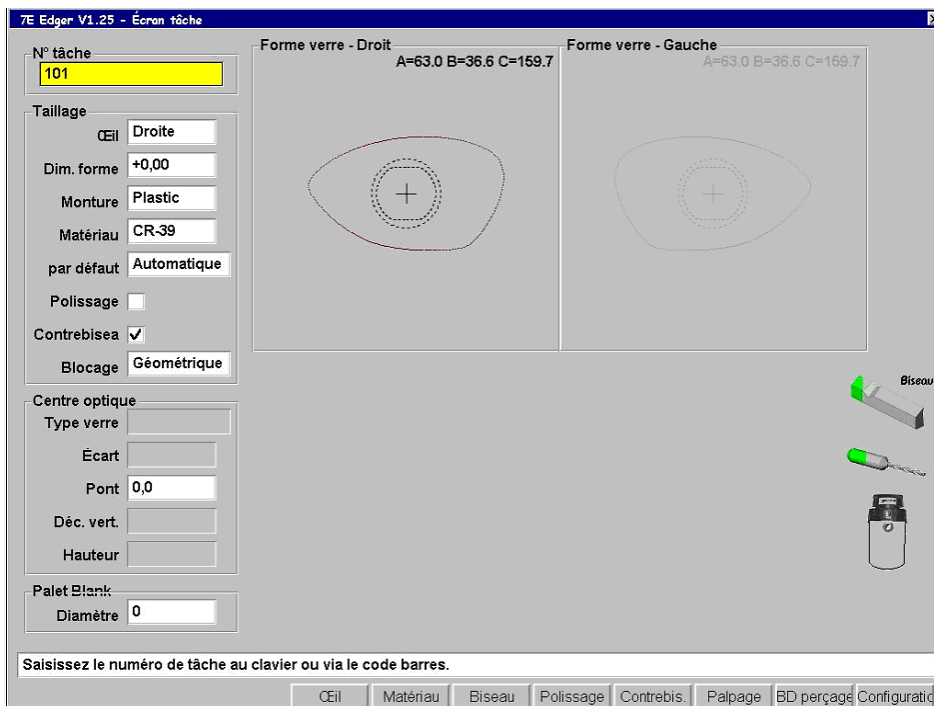
1. Allez à l'*écran Tâche*, il s'agit de l'écran qu'affiche automatiquement le 7E lorsque vous l'allumez.
2. Tapez le numéro de la tâche pour l'ouvrir à partir d'un lecteur, d'un bloqueur ou d'un ordinateur hôte.

Remarque

Vous pouvez également ouvrir une tâche en scannant son plateau avec un lecteur de code-barres. (Les lecteurs de code-barres sont des accessoires en option, appelez le support technique de pour de plus amples informations.)

Édition des informations sur la tâche

Ci-dessous une capture de l'écran *Tâche*. Selon le matériau et la tâche, quelques ajustements peuvent être nécessaires.



Informations sur le meulage

- Œil :** Utilisez les touches ou pour sélectionner « Droite » ou « Gauche ». Si le champ Changer d'œil contient une coche « » sur l'écran Configuration (dans Préférences/paramètres), lorsque vous aurez terminé le meulage du verre de l'œil droit, la machine passe automatiquement à l'œil gauche.
- Dim. :** Entrez une valeur dans ce champ si vous devez procéder à un ajustement des dimensions, par exemple, si les dimensions de la monture que vous utilisez sont différentes des dimensions utilisées à la lecture.
- Monture :** Utilisez les touches ou pour modifier le champ Monture. Pour exécuter le rainurage, sélectionnez « Rainurage Standard » ou « Rainurage large » ; pour percer les verres, sélectionnez « Perçage », etc.
- Matériau :** Utilisez les touches ou (ou F2) pour sélectionner le matériau constituant le verre.
- Biseau :** Utilisez les touches ou (ou F3) pour changer la sélection du Biseau. Reportez-vous à l'Annexe A « Écrans du 7E : définition des champs » pour plus de détails.
- Polissage :** Cochez ce champ pour polir le verre ou décochez-le pour passer le polissage (utilisez la touche de fonction Polissage F4 pour cocher et décocher la case).

Contrebiseautage : Cochez ce champ pour créer un contrebiseau ou décochez-le pour passer le contrebiseautage (utilisez la touche de fonction Contrebis F5 pour cocher et décocher la case).

Blocage : Utilisez les touches  ou  pour faire basculer la sélection (centre « Optique » ou « Géométrie »).

Informations sur le centre optique

Utilisez cette section uniquement si le champ *Mode de blocage* est réglé sur « Optique ». Reportez-vous à l'Annexe A pour connaître la définition de ce champ.




Informations sur le perçage

Cette section s'affiche uniquement si le champ *Monture* est réglé sur « Perçage ». Reportez-vous à l'Annexe A pour connaître la définition de ce champ.

Le 7E vous permet de percer des trous pour les assemblages sans rainure 3 pièces. Il existe trois façons d'obtenir les données de perçage :

- Entrer manuellement les données de perçage sur l'écran *Tâche*
- Sélectionner les données de perçage à partir de la base de données interne du 7E
- Récupérer les données de perçage à partir d'un hôte tiers




Saisie des informations sur le perçage sur l'écran Tâche

1. Entrez le numéro de la tâche.
2. Utilisez la touche  pour déplacer le curseur sur le champ *Monture*.
3. Utilisez les touches  ou  pour sélectionner « Perçage ».
4. Entrez manuellement les informations spécifiques à l'œil droit.
5. Meulez et percez le verre lorsque vous avez terminé de saisir les informations sur le perçage.

Remarque




Reportez-vous à la section « Écran Tâche » de l'Annexe A « Définition des champs du 7E » pour de plus amples informations sur chacun des champs de la section *Données de perçage de l'écran Tâche*.

Sélection des informations sur le perçage à partir de la base de données interne du 7E

1. Entrez le numéro de la tâche.
2. À partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur la touche de fonction BD perç. F7
3. Appuyez sur la touche de fonction Recherche F2.
4. Utilisez les touches  ou  pour faire défiler la liste des fabricants jusqu'à ce que le curseur se retrouve sur celui que vous recherchez. Appuyez ensuite sur la touche .

Remarque

Les touches de fonction <<, <, > et >> vous proposent des options de défilement complémentaires.

5. Appuyez de nouveau sur les touches  ou  pour faire défiler les modèles jusqu'à ce que le curseur se retrouve sur celui que vous recherchez. Appuyez ensuite sur la touche .
6. Appuyez sur la touche de fonction F1 pour retourner à l'écran *Tâche*. Les données de perçage associées au fabricant et au modèle de monture sélectionnés sont copiées sur l'écran *Tâche*.



Remarque

Ces informations sur le perçage apparaissent automatiquement sur l'écran *Tâche* si l'hôte tiers transmet le fabricant de la monture, le modèle et les dimensions avec les autres informations du paquet relatives à la tâche.


Réception des informations sur le perçage à partir d'un tiers

1. Entrez le numéro de la tâche. Les données de perçage apparaissent avec les autres informations relatives à la tâche.
2. Meulez et percez le verre.

Meulage du verre

1. Lorsque vous avez paramétré la tâche, insérez le verre et appuyez sur la touche  pour le verrouiller dans cette position.
2. Appuyez sur la touche  pour lancer le processus.
3. Patientez jusqu'à la fin du processus, puis retirez le verre.

Redécoupage du verre

1. Procédez à des ajustements sur l'écran *Tâche* à partir de la première découpe, en abaissant par exemple la valeur du champ *Dim.* pour mieux correspondre à la monture.
2. Resserrez le verre.
3. Appuyez sur la touche  pour lancer le processus.
4. Patientez jusqu'à la fin du processus, puis retirez le verre.

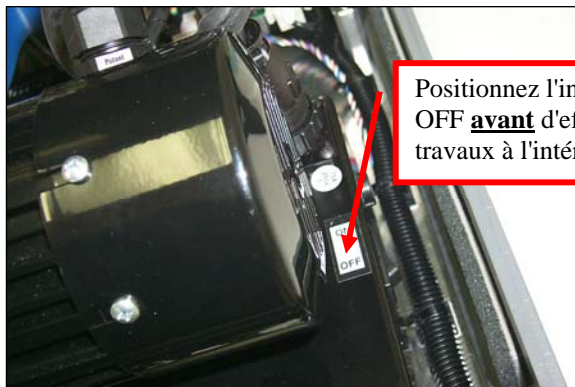
Chapitre 4

Maintenance

Section 1 : Nettoyage et maintenance du 7E au quotidien

Avertissement

Lorsque vous effectuez des travaux à l'intérieur du 7E, positionnez l'interrupteur du contrôleur du moteur de l'outil sur OFF (à l'extrémité droite de l'unité) pour éviter tout risque de blessure.








Positionnez l'interrupteur sur OFF **avant** d'effectuer des travaux à l'intérieur du 7E.

Aspiration du 7E

Un bonne maintenance du 7E consiste principalement à le garder propre. Nous vous recommandons vivement d'effectuer chaque jour un nettoyage complet pour prévenir nombre de problèmes d'exploitation et allonger considérablement la durée de vie du déligneur.

Pour aspirer l'intérieur, suivez les étapes ci-après :

1. Retirez le tuyau de 3,8 cm de l'arrivée de l'aspirateur et installez celui avec le suceur plat.
2. Éteignez le moteur de l'outil.
3. Allumez le 7E, ouvrez le capot et mettez l'interrupteur à bascule situé sur la partie avant gauche du pan central sur la position « CLEAN » (voir étiquette à côté de l'interrupteur). L'aspirateur s'allume, indépendamment de l'exploitation du 7E.
4. Aspirez les débris laissés à l'intérieur du 7E à l'aide du suceur plat, en faisant bien attention au câblage de commande.
5. Lorsque vous êtes prêt à passer à l'étape de nettoyage suivante, fermez le capot ; et à partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur la touche de fonction Config F8.
6. Appuyez sur la touche de fonction Maint. F6.

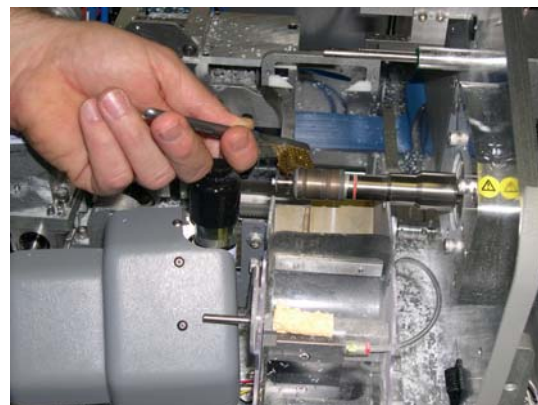
7. Appuyez sur la touche  pour déplacer le curseur sur l'option Dépl. taille, puis appuyez sur la touche  pour déplacer le chariot de la taille. Soulevez ensuite le capot et aspirez les endroits que vous ne pouviez pas atteindre auparavant.
8. Lorsque vous avez terminé d'aspirer les parties accessibles à ce stade, fermez le capot et appuyez sur la touche  pour déplacer le curseur sur l'option Dépl. biseau, puis appuyez sur  pour déplacer le chariot du biseau. Aspirez ensuite les endroits que vous ne pouviez pas atteindre auparavant.
9. Lorsque vous avez terminé, déplacez le curseur sur l'option *RAZ chariots* et appuyez sur  pour ramener les chariots à leur position initiale.
10. Mettez l'interrupteur à bascule de la partie avant gauche du pan central sur la position « CYCLE », puis rebranchez le tuyau d'aspiration.
11. Remettez le couvercle du collecteur de copeaux et nettoyez autour de l'éponge avec un chiffon pour enlever tous les débris.
12. Rallumez le moteur de l'outil.
13. Vous pouvez nettoyer l'extérieur avec un détergent doux et non-abrasif.

Nettoyage des meules de polissage

Nettoyage des meules de polissage avec la brosse de nettoyage pour moyeu

Utilisez la brosse de nettoyage pour moyeu (de la forme d'une brosse à dents, voir l'illustration ci-dessous) du kit d'accessoires du 7E pour nettoyer les petites accumulations de matériaux.

Utilisez la meule de brossage (telle que décrite à la page suivante) pour les accumulations importantes de matériaux.



Nettoyage des meules de polissage avec la brosse de nettoyage

Nettoyez les meules de polissage lorsque la qualité du polissage est mauvaise et lorsque vous constatez visuellement une accumulation de matériaux. Pour nettoyer les meules de polissage, suivez les étapes ci-après :

1. Fixez le bloc de nettoyage à la brosse (ces deux accessoires se trouvent dans le kit) ; puis serrez la brosse de nettoyage.



2. Allez à l'écran *Maintenance*.
3. Vérifiez que le champ « Diamètre brosse » est bien réglé sur 50. Si ce n'est pas le cas, tapez 50 ou utilisez les touches fléchées Haut ou Bas pour ajuster le réglage du diamètre.
4. Appuyez sur la touche de fonction *Net meule F6*, puis suivez les instructions qui s'affichent à l'écran :
 - A. Éteignez le moteur de l'outil et retirez le couteau avec précaution.
 - B. Une fois le couteau retiré, remettez le moteur sous tension.
 - C. Appuyez sur OK pour continuer ou sur ABAND. pour annuler.

Le processus de nettoyage de la meule est alors activé. Patientez jusqu'à ce qu'il soit terminé et les instructions suivantes s'afficheront sur votre écran :

- A. Éteignez le moteur de l'outil et insérez le couteau avec précaution.
- B. Une fois le couteau inséré, remettez le moteur sous tension.
- C. Appuyez sur OK pour continuer.

Remarque

Utilisez le tournevis Torx fourni dans le kit d'accessoires du 7EA pour retirer les deux vis Torx à tête plate qui maintiennent la mâchoire du couteau en place. **Veillez à ne pas laisser tomber les vis dans le collecteur à copeaux.** Réutilisez ensuite le tournevis Torx (après le nettoyage) pour resserrer la mâchoire à l'aide des vis Torx. Pour de plus amples informations sur la dépose du couteau, reportez-vous à la section « Remplacement du couteau » à la page 4-6.

5. Allez à l'écran *Tâche*. Utilisez la forme interne 002 pour meuler et polir le verre.
6. Si vous n'êtes pas satisfait de la finition, répétez les étapes 1-5 quatre fois au maximum.

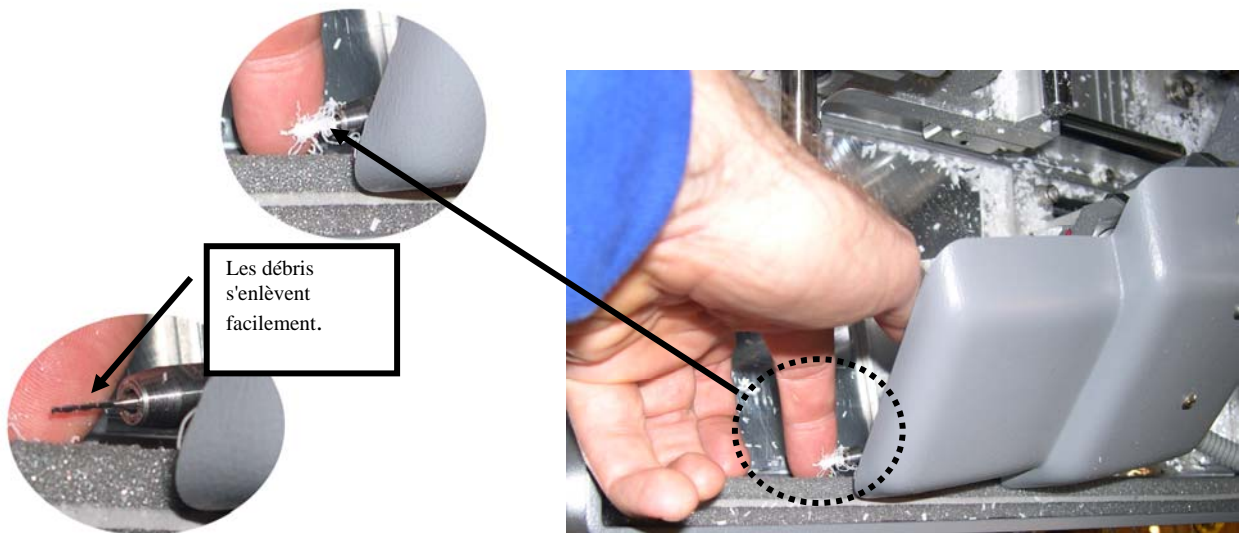
Nettoyage de l'éponge de polissage

À l'aide d'un chiffon doux, enlevez les débris qui se sont amassés sur l'éponge.

Nettoyage du foret

Une accumulation de débris sur le foret peut fausser les dimensions des perçages. Nettoyez le foret au besoin, notamment après l'utilisation d'un gabarit pour l'étalonnage.

1. Ouvrez le capot du 7E.
2. Enlevez les matériaux laissés par le verre ou le gabarit qui peuvent s'être amassés sur le foret à l'aide de vos doigts ou d'un chiffon propre.
3. Remplacez le capot et fermez.



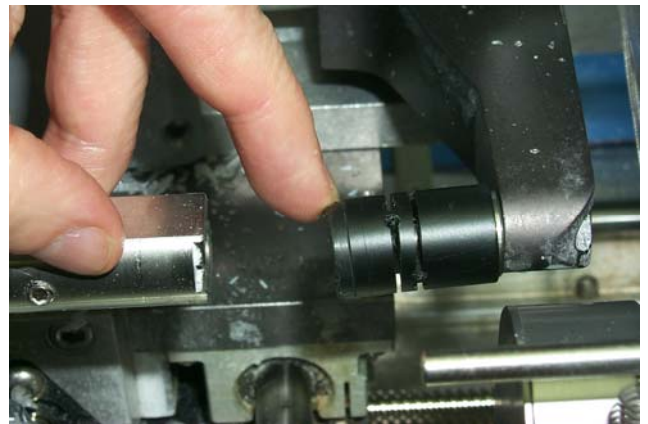
Vérification de l'usure de la pointe du palpeur

Si une pièce est trop usée, changez-la. Exécutez l'étalonnage du palpeur. Découpez un verre de test pour vérifier l'étalonnage. Pour de plus amples informations sur l'étalonnage, reportez-vous au Chapitre 5 « Étalonnage du 7E ».

Vérification du patin de serrage

Si le patin est déchiré ou a du jeu, remplacez-le par un nouveau. Étudiez le patin de serrage sur l'illustration :

Pour remplacer le patin, tirez le bord du patin vers l'extérieur et retirez-le. Mettez le nouveau patin en place en le pressant contre son logement.



Section 2 : Opérations de maintenance courantes

Remplacement de la lame du couteau

La lame se remplace environ tous les 300 cycles pour les lames en carbure, tous les 3000 cycles pour les lames en carbure traitées diamant ou tous les 10 000 pour les lames en diamant. L'icône situé dans le coin inférieur droit de l'écran *Tâche* (la zone d'état) devient jaune lorsque 90 % de la durée de vie de la lame s'est écoulée (selon le type de couteau et la durée de vie précisés sur l'écran *Configuration*), pour vous permettre de vérifier que vous disposez bien d'une lame de rechange en stock. Lorsque le témoin devient rouge, il est temps de remplacer la lame.

Remarque

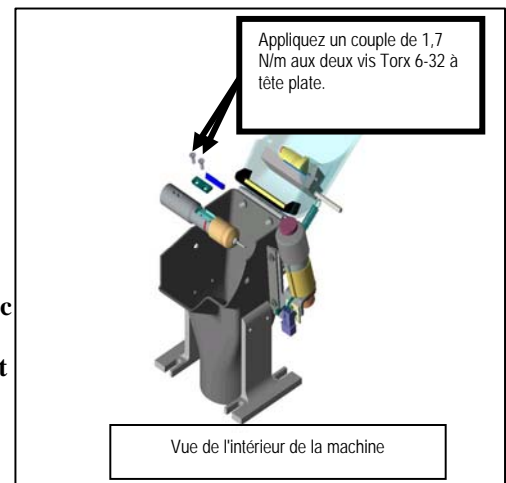
Nous vous recommandons fortement d'utiliser la lame indiqué ci-dessus. L'utilisation de lames d'autre fabrication peut occasionner des problèmes de taille, de biseau et de finition.

Pour remplacer la lame, suivez les étapes ci-après :

1. Appuyez sur les boutons d'ouverture du capot et soulevez-le.
2. Mettez l'interrupteur du contrôleur du moteur de l'outil sur OFF (à l'extrémité droite du 7E).
3. Remettez le couvercle en plastique du collecteur de copeaux.
4. Utilisez le tournevis Torx fourni dans le kit d'accessoires du 7E pour retirer les deux vis Torx 6-32 à tête plate maintenant la mâchoire en place.

Remarque

Évitez de laisser tomber les deux vis Torx dans le collecteur de copeaux, puis dans le sac de l'aspirateur. Pour cela, obstruez l'ouverture du collecteur avec de l'essuie-tout ou un chiffon ou bien débranchez le tuyau d'aspiration avant de retirer les vis.




5. Retirez la mâchoire. Si vous avez des difficultés à la démonter, insérez l'embout du tournevis Torx dans les trous où se trouvaient les vis et sortez la mâchoire. Notez que l'embout rond se situe sur le côté droit (vous le remettrez de la même façon à l'étape 9 ci-dessous).
6. Sortez la lame avec précaution. Nous vous conseillons de porter des gants serrés pour éviter de couper vos doigts. Notez que le biseau se trouve sur la gauche. (Vous devrez mettre la nouvelle lame en place de la même façon que vous avez retiré l'ancienne lame.)
7. Enlevez la poussière qui s'est déposée sur l'outil et sur la mâchoire ; nettoyez ensuite avec de l'alcool.

8. Insérez le nouveau couteau et glissez-le vers la droite (loin du moyeu) en positionnant le bord droit du couteau contre le bord droit du compartiment.
9. Replacez la mâchoire en positionnant le côté arrondi sur la droite.

Avertissement


Une lame neuve est *très* tranchante. Soyez extrêmement prudent lorsque vous le maintenez en place à l'étape 10 ci-dessous pour éviter de couper vos doigts sur la lame.

10. Replacez les vis tout en maintenant le couteau en place. Serrez à 1,7 N/m.
11. Relâchez le couvercle à ressort du collecteur et vérifiez qu'il revient bien dans sa position initiale.
12. Mettez l'interrupteur du contrôleur du moteur, que vous aviez mis sur OFF à l'étape 2 ci-dessus, sur ON.
13. Fermez le capot.
14. À partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur la touche de fonction Config F8.
15. Appuyez sur la touche de fonction Maint. F6.
16. Déplacez le curseur sur la fonction Effacer couteau, puis appuyez sur la touche . Tapez le mot de passe si on vous le demande. Le décompte se remet à zéro.
17. Meulez un cercle de 58 mm à l'aide de la tâche interne 002 pour vérifier que l'étalonnage est correct. Si le verre n'est pas aux bonnes dimensions ou si la position du biseau n'est pas correcte, réétalonnez les dimensions et le biseau, comme indiqué au Chapitre 5.

Remplacement du couteau de rainurage

Le couteau de rainurage se change environ tous les 3000 cycles. L'icône situé dans le coin inférieur droit de l'écran *Tâche* (la zone d'état) devient jaune lorsque 90 % de la durée de vie du couteau de rainurage s'est écoulée (selon le type de couteau de rainurage et la durée de vie précisés sur l'écran *Configuration*), pour vous permettre de vous assurer que vous disposez bien d'un couteau de rainurage de rechange en stock. Lorsque le témoin devient rouge, il est temps de remplacer le couteau de rainurage.

Pour remplacer la meulette, suivez les étapes ci-après :

1. Appuyez sur les boutons d'ouverture du capot et soulevez-le.
2. Mettez l'interrupteur du contrôleur du moteur de l'outil sur OFF (à l'extrémité droite du 7E).
3. Remettez le couvercle en plastique du collecteur de copeaux.
4. Utilisez la clé hexagonale en T 2,5 mm et la clé à fourche 7 mm fournies dans le kit d'accessoires du 7E pour retirer la vis à tête creuse maintenant la meulette de rainage en place.
5. À partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur la touche de fonction Config F8.
6. Appuyez sur la touche de fonction Maint. F6.
7. Déplacez le curseur sur la fonction Effacer rainure, puis appuyez sur la touche . Tapez le mot de passe si on vous le demande. Le décompte se remet à zéro.



Remplacement du foret


Le foret se change environ tous les 150-500 cycles, selon son type. L'indicateur d'état de l'écran *Tâche* devient jaune lorsque 90 % de la durée de vie du foret s'est écoulée, pour vous permettre de vous assurer que vous disposez bien d'un foret de rechange en stock (Référence de la pièce : 29203 ou 29218 – Longue durée). Lorsque le témoin devient rouge, il est temps de remplacer le foret.

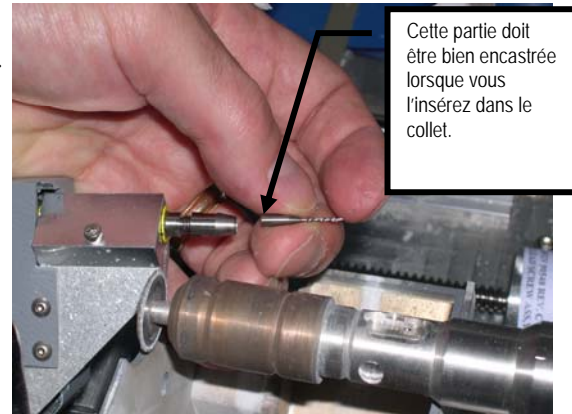
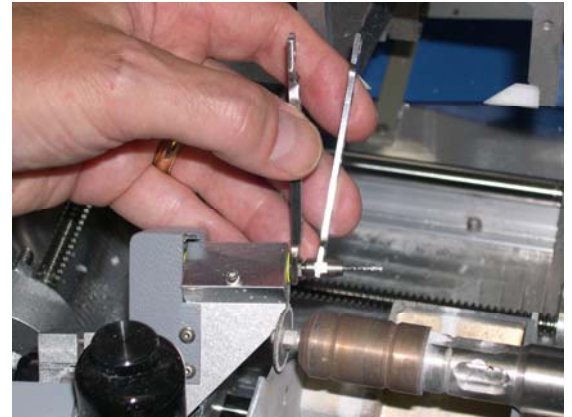
Remarque

**Nous vous recommandons *fortement* d'utiliser le foret indiqué ci-dessus.
L'utilisation de forets d'autre fabrication peut occasionner des problèmes de perçage.**

Pour remplacer le foret, suivez les étapes ci-après :

1. À partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur la touche de fonction Config F8.
2. Appuyez sur la touche de fonction Diag. F8.

3. Appuyez sur la touche de fonction Suivant S jusqu'à ce que la fonction Perçage haut apparaisse.
4. Appuyez sur la touche de fonction Perç. Ht F4.
5. Rabattez l'écran ; appuyez ensuite sur les boutons d'ouverture du capot pour le soulever.
6. Mettez l'interrupteur du contrôleur du moteur de l'outil sur OFF (à l'extrémité droite du 7E).
7. Ouvrez le collecteur de copeaux pour pouvoir accéder au foret.
8. À l'aide des deux clés à fourche 7 mm du kit d'accessoires, desserrez légèrement l'écrou du collet fixant le foret (environ ½ tour) ; desserrez-le ensuite d'un autre tour avec vos doigts.
9. Sortez le foret avec vos doigts.
10. Insérez le nouveau foret dans le collet jusqu'à ce qu'il soit bien encastré et serrez l'écrou du collet, d'abord avec vos doigts, puis d'environ ½ tour avec les clés à fourche (ne serrez pas trop fort).
11. Fermez le collecteur de copeaux et rallumez le moteur de l'outil ; fermez ensuite le capot et remettez l'écran en position.
12. À partir de l'écran *Diagnostics*, appuyez sur la touche de fonction Perç. Bas F5.
13. Appuyez sur la touche .
14. Allez à l'écran *Maintenance* et appuyez une fois sur la touche de fonction Suivant S ; appuyez ensuite sur la touche de fonction Eff perç F7. Tapez le mot de passe si on vous le demande. Le décompte se remet à zéro.
15. Vérifiez l'étalonnage du perçage (reportez-vous au Chapitre 5 pour connaître les instructions).



Remplacement de l'éponge

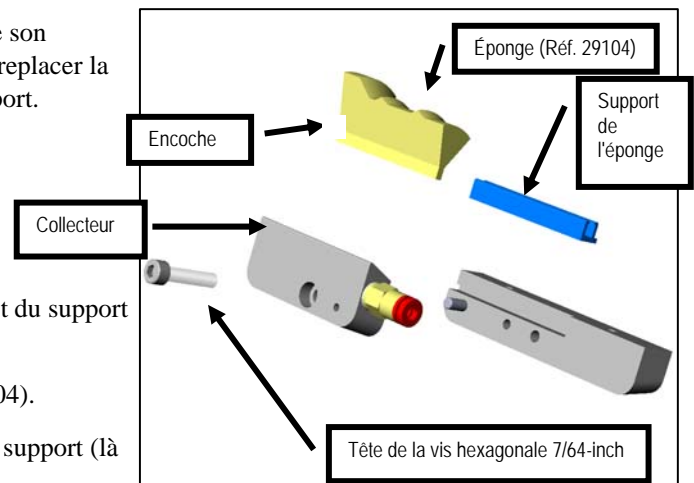
L'éponge se remplace lorsque son épaisseur a diminué ou lorsqu'elle est hors d'usage (environ tous les 300 cycles, lorsque l'expression « Vérifier éponge » apparaît dans la zone d'état de l'écran *Tâche*). Sa durée de vie varie d'une machine à une autre, selon son utilisation. Le nettoyage des débris accumulés sur l'éponge peut contribuer à allonger sa durée de vie et à garantir un polissage régulier du verre.

Avant de commencer, munissez-vous du petit bidon d'eau du kit d'accessoires du 7E.

1. Ouvrez le capot du 7E.
2. Mettez l'interrupteur du contrôleur du moteur de l'outil sur OFF (à l'extrémité droite du 7E).
3. Remettez le couvercle du collecteur de copeaux et retirez la vis du collecteur à l'aide d'une clé hexagonale 7/64-inch.




4. Démontez l'éponge et son support.
5. Faites glisser ou tirez l'éponge usagée de son support, notez son positionnement pour replacer la nouvelle éponge à l'identique sur le support.



6. Enlevez les débris autour du collecteur et du support de l'éponge.
7. Déballez la nouvelle éponge (Réf. : 29104).
8. Placez l'éponge sèche dans la rainure du support (là où vous avez retiré l'ancienne).
9. Alignez l'encoche (voir le schéma) de l'éponge sur le bord gauche du support. Vous l'alignez ainsi sur les rainures des moyeux.
10. Réinstallez le support, l'éponge et le collecteur.
11. Serrez la vis du collecteur de l'éponge à l'aide d'une clé hexagonale 7/64-inch et humidifiez légèrement un seul coin de l'éponge avec l'eau du bidon, comme indiqué sur l'illustration. Cette opération vous permet de maintenir l'éponge en place tandis que vous procédez aux ajustements gauche-droite de l'étape suivante.
12. Abaissez le couvercle du collecteur de copeaux et le bloc éponge sur les meules de polissage. Vérifiez que les pointes de l'éponge coïncident avec les rainures du biseau des meules de polissage. (Si elles ne coïncident pas, déplacez l'éponge jusqu'à ce que ce soit le cas.)
13. Relevez le couvercle du collecteur de copeaux et humidifiez entièrement l'éponge pour qu'elle se mette bien en place sur le support.
14. Abaissez le couvercle du collecteur de copeaux et rallumez le moteur de l'outil.



15. Fermez le capot du 7E.
16. À partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur la touche de fonction Config F8.
17. Appuyez sur la touche de fonction Maint. F6.
18. Déplacez le curseur sur la fonction Effacer éponge, puis appuyez sur la touche . Tapez le mot de passe si on vous le demande. Le décompte se remet à zéro.

Remplacement de la pointe du palpeur

Remplacez la pointe du palpeur lorsque le placement du biseau vous semble erratique et qu'un étalonnage du palpeur ne résout pas entièrement le problème. La pointe du palpeur doit être assez pointue. Une pointe bien usée ou arrondie est le signe qu'il faut la remplacer.

Retirez l'ancienne pointe en suivant les étapes ci-après :

1. Observez l'orientation de la pointe du palpeur (par exemple, la pointe est inclinée vers l'avant de la machine) pour réinstaller la pointe de rechange à l'identique.
2. Serrez la pointe d'une main et retirez la vis #4-40 à l'aide d'une clé hexagonale 3/32-inch.
3. Installez la nouvelle pointe.

Remarque

Il est nécessaire de réétalonner le palpeur et le placement du biseau après le remplacement de la pointe (reportez-vous au Chapitre 5 pour connaître les instructions spécifiques à l'étalonnage).

Remplacement du sac de l'aspirateur


Le sac de l'aspirateur se change environ tous les 300 cycles. L'indicateur d'état dans le coin inférieur droit de l'écran *Tâche* (zone d'état, en bas à droite de l'écran) vous montre graphiquement le nombre de cycles qui s'est écoulé depuis le dernier remplacement. Cet *indicateur d'état* devient jaune lorsque 90 % de la durée de vie du sac de l'aspirateur s'est écoulée, pour vous permettre de vous assurer que vous disposez bien d'un sac et d'un filtre de rechange en stock (Sac et filtre, paquet de 10, réf. pièce : 90145 ; paquet de 25 : 90140). Lorsqu'il devient rouge, il est temps de remplacer le sac et le filtre de l'aspirateur.

Attention

Portez un masque anti-poussière et des lunettes de protection adéquats lorsque vous remplacez le sac de l'aspirateur, notamment si vous êtes sensible aux particules de poussière car cette poussière est constituée de petites particules de plastique.

Remplacez le sac de l'aspirateur lorsqu'il est plein en suivant les étapes ci-après :

1. Ouvrez le meuble, le cas échéant.
2. Mettez l'interrupteur de l'aspirateur sur OFF.
3. Débranchez le tuyau de l'aspirateur.
4. Défaites les trois clips maintenant le capot de l'aspirateur.
5. Retirez le capot de l'aspirateur et mettez-le de côté.
6. Retirez le sac du raccord d'arrivée.
7. Sortez le grand sac et jetez-le.
8. Remplacez-le par un nouveau. (Les sacs et les filtres sont souvent rangés dans le meuble ; Sac et filtre, paquet de 10, réf. pièce : 90145 ; paquet de 25 : 90140)
9. Changez le filtre en papier.
 - A. Étudiez le capot que vous avez retiré à l'étape 5 ci-dessus. Vous y trouverez un anneau métallique (certains présentent une bande en caoutchouc épaisse) qui maintient le filtre en papier sur le filtre en mousse. Appuyez sur les dents de cet anneau et sortez le filtre en papier, en laissant le filtre en mousse en place.
 - B. Jetez le filtre en papier et mettez-en un autre à la place (à l'intérieur de l'anneau métallique).
 - C. Appuyez fortement sur les dents de l'anneau et remettez le filtre en place.
10. Réinstallez le capot sur l'aspirateur, en alignant l'arrivée et les trous d'aération. Fixez-le ensuite à l'aide des trois clips.
11. Rebranchez le tuyau de l'aspirateur.
12. Remettez l'interrupteur de l'aspirateur sur ON et fermez le meuble.
13. À partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur la touche de fonction Config F8.

14. Appuyez sur la touche de fonction Maint. F6.
15. Déplacez le curseur sur la fonction Effacer aspirateur, puis appuyez sur la touche . Tapez le mot de passe si on vous le demande. Le décompte se remet à zéro.

Nettoyage du filtre à air

Si le filtre à air est visiblement sale, suivez les étapes ci-après :

1. Mettez l'interrupteur situé sur le côté du 7E sur OFF.
2. Retirez la grille extérieure du filtre à air. (La grille se déclipse.)
3. Retirez le filtre.
4. Nettoyez le filtre avec de l'eau savonneuse ou remplacez-le par un nouveau (Réf. pièce : 3069).
5. Remplacez le nouveau filtre ou le filtre nettoyé dans son logement et remettez la grille extérieure en place.
6. Remettez l'interrupteur sur ON.



Grille
extérieure du

Section 3 : Maintenance occasionnelle

Remplacement du moteur de l'outil

Les roulements sont la principale cause de limitation de la durée de vie du moteur, et un fonctionnement de plus en plus bruyant est le signe le plus courant qu'il faut le remplacer. Le moteur se remplace en suivant les étapes ci-après :

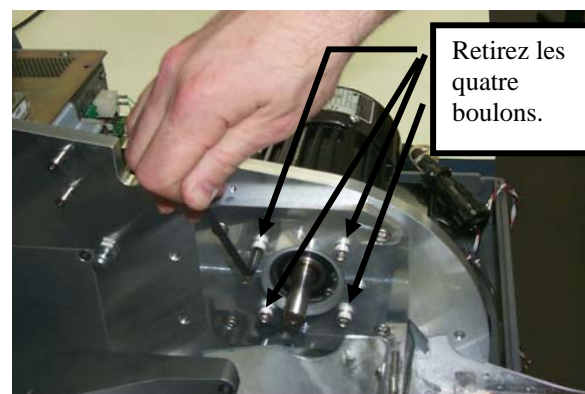
1. Éteignez le contrôleur du moteur de l'outil et du déligneur. Débranchez le raccordement du moteur au contrôleur et débranchez le déligneur de sa prise murale.
2. Desserrez les deux vis de l'outil à l'aide de la clé hexagonale en T 3/32-inch fournie dans le kit d'accessoires du 7E, comme indiqué sur l'illustration de droite :



Attention

Évitez d'endommager les vis hexagonales de l'outil lors de l'étape 2 ci-dessus. Vérifiez que la clé hexagonale 3-32-inch que vous utilisez pour la dépose du coupleur n'est pas sévèrement usée. Une nouvelle clé hexagonale en T 3-32-inch vous est fournie dans le kit d'accessoires du 7E.


3. En faisant attention à ne pas couper vos doigts sur le couteau, retirez l'outil de l'arbre du moteur.
4. À l'aide de la clé hexagonale 3/16-inch du kit d'accessoires du 7E, dévissez les quatre boulons de la plaque de l'adaptateur qui maintient le moteur sur son support.



Remarque

Vérifiez la position du cordon électrique qui sort du moteur de l'outil (à l'horizontale vers l'avant de la machine). À l'étape 7, vous devrez placer le nouveau moteur à l'identique.

5. Retirez le moteur de son support.

6. Installez le nouveau moteur sur le support. Vérifiez que le moyeu circulaire du moteur s'insère bien dans l'anneau circulaire de la plaque et que le cordon d'alimentation sort du moteur horizontalement vers l'avant, comme c'était le cas lorsque vous avez retiré l'ancien moteur.
7. Remplacez et resserrez progressivement les quatre boulons, en alternant les écrous des angles opposés, afin que le serrage soit parfait.
8. Placez l'outil sur l'arbre du moteur, en l'encastrant bien.
9. Resserrez les deux vis maintenant l'outil à l'arbre du moteur (desserrées à l'étape 2 ci-dessus).
10. Raccordez le nouveau moteur au contrôleur et fixez bien le câble pour qu'il n'interfère pas avec les autres câbles avoisinants. Branchez le déligneur à sa prise murale et allumez le moteur.
11. Vérifiez les dimensions du verre et le placement du biseau. Il est possible que vous deviez ajuster légèrement les valeurs d'étalonnage de l'écran *Configuration*. Dans ce cas, reportez-vous au Chapitre 5 « Étalonnage du 7E ».
12. À partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur F8 pour accéder à l'écran *Configuration*.
13. Appuyez sur la touche de fonction Maint. F6.
14. Déplacez le curseur sur la fonction Effacer moteur, puis appuyez sur la touche . Tapez le mot de passe si on vous le demande. Le décompte se remet à zéro.


Remplacement du filtre à liquide de refroidissement (Réf. 75158)

Environ tous les six mois ou à l'occasion, remplacez le filtre à eau.

Remarque

Des débris en petite quantité peuvent s'infiltrer dans le réservoir de liquide de refroidissement durant l'exploitation normale. Vous pouvez devoir changer le filtre plus souvent que tous les six mois si vous constatez une accumulation importante de débris dans le filtre ou si vous remarquez une restriction de l'écoulement d'eau.

Pour remplacer le filtre, suivez les étapes ci-après :

1. Retirez le verre de la mâchoire, si ce n'est pas déjà fait.
2. Fermez la mâchoire en appuyant sur la touche ().
3. À partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur F8 pour accéder à l'écran *Configuration*.
4. Appuyez sur la touche de fonction Maint. F6.
5. Appuyez sur la touche de fonction Dépl bis F4.
6. Déclipsez le bloc filtre à eau du bidon d'eau ou retirez-le du meuble pour les modèles de 7,5 litres.
7. Tournez le haut du bloc filtre (voir illustrations) sur la position O (ouverte) et jetez le filtre usagé.
8. Placez le nouveau filtre dans le bloc et tournez le haut du bloc filtre sur la position L (verrouillé).
9. Vérifiez la présence de fuites en vous rendant à la section Nettoyage de l'écran *Maintenance* et en allumant la pompe (F2 pour Pompe ON). Si vous constatez une fuite, reverrouillez le haut du bloc filtre. Éteignez ensuite la pompe (l'intitulé et la fonction de F2 se change en « Pompe OFF » lorsque vous avez activé la fonction « Pompe ON »).



Réservoir à liquide de refroidissement interne 1000 ML (28471)



Réservoir à liquide de refroidissement externe 7,5 litres (90938)

Chapitre 5

Étalonnage du 7E


Vous pouvez utiliser le 7E avec le porte-outil double polissage standard. Les porte-outil en option proposent un porte-outil multiple, des couteaux spéciaux, un couteau à plateau avant et une fraise cylindrique. Reportez-vous aux sections d'étalonnage correspondant à chaque type de porte-outil pour de plus amples informations sur l'étalonnage et les caractéristiques du polissage, etc. Reportez-vous à l'Annexe C « Référence » pour obtenir la liste des couteaux disponibles.

Le 7E vous est livré déjà réglé et étalonné ; toutefois, de petits ajustements peuvent être nécessaires après son expédition. Dans des conditions normales d'utilisation, vous devez vérifier quotidiennement l'étalonnage et l'ajuster au besoin.

Étalonnage du pointeur

La Meuleuse 7E mesure automatiquement le disque d'étalonnage de 58 mm pour déterminer le positionnement relatif des chariots de la pointe du palpeur, du biseau et de la taille. Le diamètre de 58 mm du gabarit d'étalonnage est mesuré à l'aide des palpeurs de droite et de gauche, qui seront utilisés par le 7E pour déterminer le positionnement de la taille et du biseau.

Pour étalonner le palpeur :

1. Localisez le disque d'étalonnage noir de 58 mm ainsi que le Support pour le Duplicateur de Gabarit (SDG) dans le kit d'accessoires du 7E.
2. Appuyez sur l'interrupteur.
3. Sur l'écran initial du 7EA, un message s'affiche, vous demandant « Étalonner le palpeur ? Montez le disque d'étalonnage puis appuyez sur OK pour continuer ou sur Aband. pour annuler ». Lorsque cette invite s'affiche, serrez le disque du palpeur (c'est-à-dire, placez le SDG sur le disque et insérez-le dans la mâchoire ; appuyez ensuite sur la touche  pour le verrouiller dans cette position).
4. Appuyez sur la touche de fonction OK F1 puis patientez pendant que le palpeur s'étalonne.
5. Lorsque le 7E a terminé d'étalonner le palpeur, retirez le SDG et le disque.

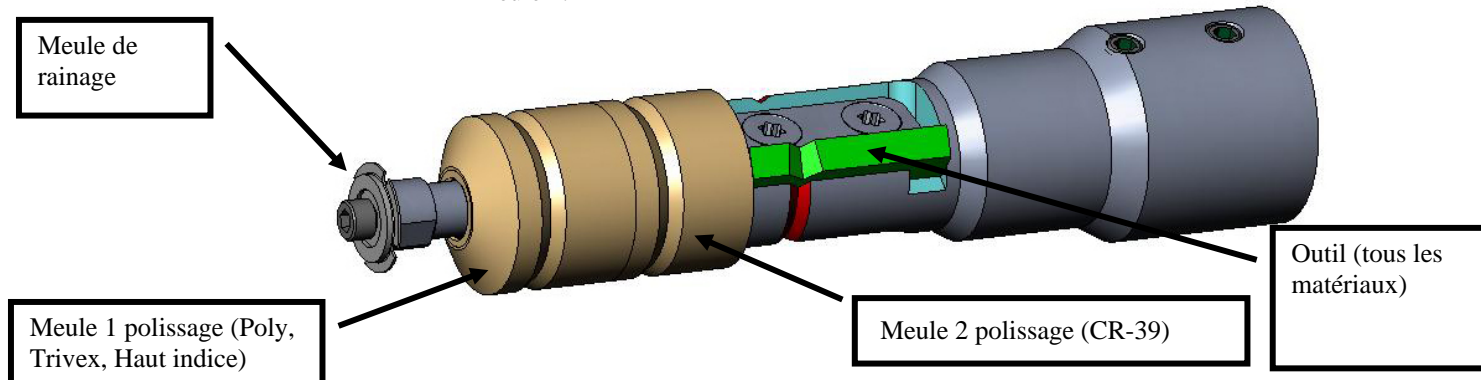
Étalonnage du double polissage : Présentation

Le tableau ci-dessous vous indique quand vérifier l'étalonnage de la configuration en double polissage. Si vous remplacez n'importe quel autre porte-outil par le porte-outil double polissage, vous n'avez qu'à étalonner la taille et le biseau du porte-outil. Si, par contre, vous remplacez le porte-outil par un nouveau, vous devez également étalonner la Meule 1, la Meule 2, le contre-biseau et la rainure, comme indiqué sur le tableau.

	Étalonner :				N° erreur ajust.					
	Palpeur	Taille	Biseau	Axe	Couteau	Meule 1	Meule 2	Contrebiseau	Rainure	Perçage
Insert couteau					*					
Bloc couteau		*	*			*	*	*	*	
Pointes des palpeurs	*		*							
Bloc palpeur	*		*					*		
RAZ axe				*						
RAZ taille	*	*								
RAZ biseau	*		*					*		
Meule de rainage									*	
Foret										*

Remarque

Le verre CR-39 est poli avec de l'eau sur la Meule 2 uniquement ; le verre à haut indice est poli avec de l'eau sur la Meule 1. Pour une meilleure finition des verres Poly et Trivex, effectuez d'abord un polissage à sec, puis avec de l'eau, sur la Meule 1.



Étalonnage de l'outil double polissage

Étalonnage de la taille et du biseau

Utilisez la forme de 58 mm pour l'étalonnage de la taille et du biseau.

Pour étalonner avec la forme de 58 mm :

1. Serrez un verre non taillé.
2. À partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur la touche de fonction Config F8.
3. Appuyez sur la touche de fonction Etalon. F5.
4. Changez le champ *Style* en « Double polissage » si nécessaire, puis appuyez sur la touche de fonction Dim./bis. F2.
5. **Si vous étalonnez après le remplacement d'un couteau, réglez**

Étalonnage couteau = « Couteau »

Dim. forme = « 0.00 »

Monture = « Métal »

Matériau = « Poly »

Biseau = « Centrer »

Polissage = « □ »

Si vous étalonnez après le remplacement d'un porte-outil ou dès que la taille requiert un ajustement autre que celui effectué après le remplacement d'un couteau, réglez

Étalonnage couteau = « Corps »


Dim. forme = « 0.00 »

Monture = « Métal »

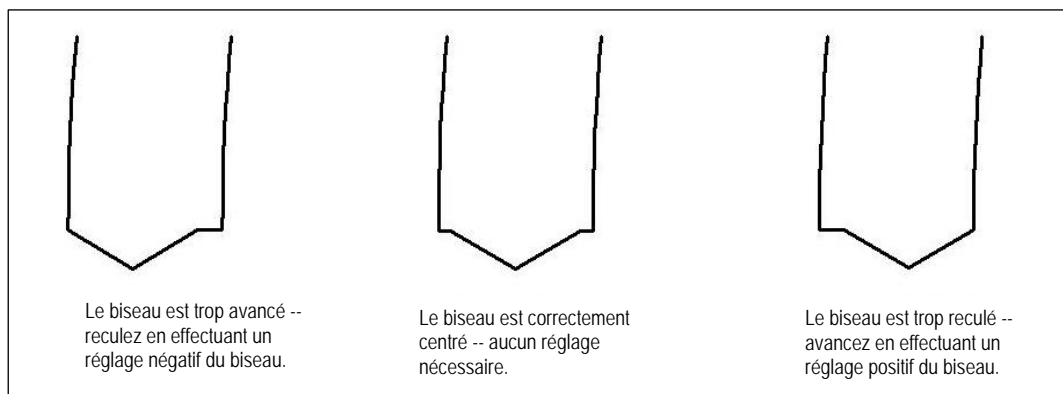
Matériau = « Poly »


Biseau = « Centrer »

Polissage = « □ »

6. Appuyez sur la touche  ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
7. Retirez le verre et mesurez sa taille à l'aide d'un pied à coulisse. Le diamètre doit être de 58 mm.
8. Si le pied à coulisse n'indique pas 58 mm, entrez la taille mesurée dans le champ *Dim. mesurées*.

9. Examinez le biseau. Il doit être centré sur le bord du verre. Reportez-vous au schéma ci-dessous :



10. Si un ajustement est nécessaire, appuyez sur la touche  pour déplacer le curseur sur le champ Ajustement biseau ; entrez ensuite un réglage positif ou négatif.



Remarque

Si le biseau sort du verre dans n'importe quelle direction, vous fausseriez la lecture en vérifiant les dimensions. Vérifiez que vous disposez bien d'un vrai sommet pour obtenir la mesure exacte de la taille. Si ce n'est pas le cas, réglez le biseau et recommencez.

11. Appuyez sur la touche de fonction OK F1, puis répétez la procédure à partir de l'étape 1 jusqu'à ce que la taille et le biseau de l'outil soient corrects.

Étalonnage des dimensions sans monture

Vérifiez que la taille de l'outil est correctement étalonnée avant de passer à l'étalonnage des dimensions sans monture (reportez-vous à la section « Étalonnage de la taille et du biseau » de la page 5-3). Restez sur l'écran *Étalonnage des dim./biseau* pour étalonner les dimensions sans monture :

1. Serrez un verre non taillé.
2. Utilisez la touche  pour passer d'un champ à un autre et la touche  pour changer les valeurs par défaut si nécessaire, réglez les valeurs suivantes :

Dim. forme = « 0.00 »

Monture = « Sans monture »

Matériau = « Poly »

Biseau = « Standard »


Polissage = « □ »

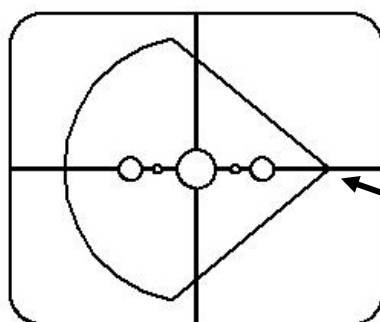
3. Appuyez sur la touche **.**; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
4. Retirez le verre et, à l'aide d'un pied à coulisse, mesurez sa taille. Son diamètre doit être de 58 mm, sauf si vous l'avez réglé sur une autre valeur.
5. Si le pied à coulisse n'indique pas 58 mm, entrez la taille mesurée dans le champ *Dim. mesurées*.
6. Appuyez sur la touche de fonction OK F1, puis répétez la procédure à partir de l'étape 1 jusqu'à ce que les dimensions sans monture soient correctes.

Étalonnage de l'axe

Étalonnez l'axe à l'installation du 7E. Après cette étape, étalonnez l'axe seulement si nécessaire.

Pour étalonner l'axe :

1. Serrez le gabarit avec le SDG sur le côté où sont tracées les lignes.
2. À partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur la touche de fonction Config F8.
3. Appuyez sur la touche de fonction Etalon. F5.
4. Appuyez sur la touche de fonction Axe F3 pour accéder à un écran *Tâche* configuré pour l'étalonnage de l'axe.
5. Appuyez sur la touche ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
6. Retirez le gabarit et examinez-le physiquement : **Vérifiez l'axe**. Le point doit se trouver sur la ligne à 180° (voir le schéma ci-dessous).



Vérifiez que le point est bien aligné sur la ligne à 180°.

7. Si le point n'est pas aligné sur la ligne à 180°, réglez le champ *Ajustement axe* et retaillez. Si le point se situe au-dessus de la ligne, entrez un réglage négatif dans *Ajustement axe* (un réglage positif si le point se situe en-dessous de la ligne), puis retaillez. Répétez la procédure jusqu'à ce que le point soit aligné sur la ligne à 180°.

Remarque



Si vous préférez penser que vous déplacez la ligne par rapport au point du gabarit de 58 mm, vous pouvez ajuster le champ *Ajustement axe* (un réglage positif pour déplacer la ligne dans le sens horaire, un réglage négatif pour la déplacer dans le sens antihoraire).

Étalonnage de la Meule 1

Lorsque vous aurez étalonné le 7E à plusieurs reprises, vous pourriez avoir besoin de consulter le « Guide de référence rapide pour l'étalonnage du polissage sur le 7E » à la page 5-17 pour vous rappeler les paramètres à utiliser.

Étalonnage du biseau de la Meule 1

Vérifiez que la taille de l'outil est correctement étalonnée avant de passer à l'étalonnage de la Meule 1 (reportez-vous à la section « Étalonnage de l'outil » de la page 5-3

1. Serrez un verre Poly de 6,0 de base, de 3-5 mm d'épaisseur et de 70-75 mm de diamètre.
2. À partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur la touche de fonction Config F8.
3. Appuyez sur la touche de fonction Etalon. F5.
4. Appuyez sur la touche de fonction Dim./bis. F2.
5. Utilisez la touche  pour passer d'un champ à un autre et la touche  pour changer les valeurs par défaut si nécessaire, réglez les valeurs suivantes :

Dim. forme = « 0.00 »


Monture = « Métal »

Matériau = « Poly »

Biseau = « Centrer »

Polissage = « »

Meule = « 1M »

6. Appuyez sur la touche ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
7. Retirez le verre et examinez-le physiquement :
 - Si le verre n'est pas du tout poli, entrez une valeur supérieure aux 58 mm requis dans le champ *Dim. mesurées*. Par exemple, entrez 58.05 dans le champ *Dim. mesurées* pour diminuer les dimensions de polissage, afin que la meuleuse polisse plus.
 - Si le verre est poli sur toute sa surface, entrez une valeur inférieure aux 58 mm requis dans le champ *Dim. mesurées*. Par exemple, entrez 57.95 dans le champ *Dim. mesurées* pour augmenter les dimensions de polissage, afin que la meuleuse polisse moins.

Remarque

Le dimensionnement n'est pas aussi essentiel qu'un polissage régulier des deux côtés du biseau. Les deux points suivants veillent à ce que le biseau formé avec l'outil corresponde au biseau de la meule de polissage. Essayez des réglages par incrément de 0,05 mm.

- Si seul l'arrière est poli, entrez une valeur négative dans le champ Ajustement biseau. Essayez par exemple -0.05.
 - Si seul l'avant est poli, entrez une valeur positive dans le champ Ajustement biseau. Essayez par exemple +0.05.
8. Appuyez sur la touche de fonction OK F1 et recommencez si nécessaire jusqu'à ce que les deux côtés du biseau se touchent légèrement.



Remarque

Pour préserver le verre, vous pouvez surdimensionner les premières coupes de test, puis les diminuer de 3 mm à chaque fois. Par exemple, si vous réglez les dimensions de la forme sur +6.00 pour la première découpe, vous pouvez le meuler ensuite à +3 mm, puis +0.00, -3.00 et finalement -6.00 mm, pour obtenir 5 découpes de test par verre.


Si vous utilisez les dimensions circulaires au lieu des dimensions de la forme, vous pouvez reprendre la même procédure en réduisant la taille de -10.00 mm à chaque fois.

Étalonnage de la taille de la Meule 1

Vérifiez que le biseau de la Meule 1 est correctement étalonné avant de passer à l'étalonnage de la taille de la Meule 1. Suivez les étapes ci-après tandis que vous vous trouvez toujours sur l'*écran Etalonnage des dim./bis*.

1. Serrez un verre Poly de 6,0 de base, de 3-5 mm d'épaisseur et de 70-75 mm de diamètre.
2. Utilisez la touche  pour passer d'un champ à un autre et la touche  pour changer les valeurs par défaut si nécessaire, réglez les valeurs suivantes:



Dim. forme = « 0.00 »
Monture = « Métal »
Matériau = « Poly »
Biseau = « Centrer »
Polissage = « »
Meule = « 1S »
Valeur de retrait à sec = « 0.20 »

3. Appuyez sur la touche  ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.

4. Retirez le verre et, à l'aide d'un pied à coulisse, mesurez sa taille. Son diamètre doit être de 58 mm, sauf si vous l'avez réglé sur une autre valeur.
5. Si le pied à coulisse n'indique pas 58 mm, entrez la taille mesurée dans le champ *Dim. mesurées*.
6. Appuyez sur la touche de fonction OK F1 et recommencez jusqu'à ce que la taille soit correcte.
7. Réduisez la valeur de retrait à sec à 0.10 et vérifiez que la meule de polissage retire bien toutes les stries faites par l'outil. Si ce n'est pas le cas, augmentez la valeur de retrait à sec de 0.05 jusqu'à ce que les stries soient supprimées.

Étalonnage du polissage du biseau de la Meule 1

Vérifiez que la taille de la Meule 1 est correctement étalonnée avant de passer à l'étalonnage du polissage du biseau de la Meule 1. Suivez les étapes ci-après tandis que vous vous trouvez toujours sur l'écran *Étalonnage des dim./biseau*.

1. Serrez un verre Poly de 6,0 de base, de 3-5 mm d'épaisseur et de 70-75 mm de diamètre.
2. Utilisez la touche  pour passer d'un champ à un autre et la touche  pour changer les valeurs par défaut si nécessaire, réglez les valeurs suivantes:

Dim. forme = « 0.00 »

Monture = « Métal »

Matériau = « Poly »

Biseau = « Centrer »

Polissage = « »


Meule = « 1S-L »

Valeur de retrait à sec = « 0.10 »* (par défaut) — voir * remarque

Valeur de retrait avec eau = « 0.02 »

Pression sur le bord du verre = « 0.05 »

*Utilisez la valeur à la fin de la section « *Étalonnage de la taille de la Meule 1* » à la page précédente.



3. Appuyez sur la touche  jusqu'à la fin du cycle.
4. Retirez le verre et examinez-le physiquement :
 - Si le verre est strié, entrez un chiffre positif dans le champ *Pression sur le bord du verre*.
 - Si trop de matériaux s'amassent sur le verre, entrez un chiffre négatif dans le champ *Pression sur le bord du verre*.
5. Appuyez sur la touche de fonction OK F1 et recommencez jusqu'à ce que le biseau ne comporte plus aucune strie et qu'aucune accumulation de matériaux ne soit déposée sur le verre.

Remarque

Il peut être utile de vérifier le polissage à l'aide de la forme aviateur enregistrée sur le 7E. Appuyez sur la touche de fonction Forme F1 pour faire basculer les formes.

Étalonnage des dimensions sans monture de la Meule 1

Vérifiez que la taille de la Meule 1 est correctement étalonnée avant de passer à l'étalonnage des dimensions sans monture de la Meule 1. Suivez les étapes ci-après tandis que vous vous trouvez toujours sur l'écran *Étalonnage des dim./biseau*.

1. Serrez un verre Poly de 6,0 de base, de 3-5 mm d'épaisseur et de 70-75 mm de diamètre.
2. Utilisez la touche  pour passer d'un champ à un autre et la touche  pour changer les valeurs par défaut si nécessaire, réglez les valeurs suivantes:

Dim. forme = « 0.00 »

Monture = « Sans monture »


Matériau = « Poly »

Biseau = « Standard »

Polissage = « »



Meule = « 1S »

Valeur de retrait à sec = « 0.20 »

3. Appuyez sur la touche  ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
4. Retirez le verre et, à l'aide d'un pied à coulisse, mesurez sa taille. Son diamètre doit être de 58 mm, sauf si vous l'avez réglé sur une autre valeur.
5. Si le pied à coulisse n'indique pas 58 mm, entrez la taille mesurée dans le champ *Dim. mesurées*.
6. Appuyez sur la touche de fonction OK F1 et recommencez jusqu'à ce que la taille soit correcte.
7. Réduisez la valeur de retrait à sec à 0.10 et vérifiez que la meule de polissage retire bien toutes les stries faites par l'outil. Si ce n'est pas le cas, augmentez la valeur de retrait à sec de 0.05 jusqu'à ce que les stries soient supprimées.

Étalonnage du polissage sans monture de la Meule 1

Vérifiez que les dimensions sans monture de la Meule 1 sont correctement étalonnées avant de passer à l'étalonnage du polissage sans monture de la Meule 1. Suivez les étapes ci-après tandis que vous vous trouvez toujours sur l'écran *Étalonnage des dim./biseau*.

1. Serrez un verre Poly de 6,0 de base, de 3-5 mm d'épaisseur et de 70-75 mm de diamètre.
2. Utilisez la touche  pour passer d'un champ à un autre et la touche  pour changer les valeurs par défaut si nécessaire, réglez les valeurs suivantes

Dim. forme = « 0.00 »

Monture = « Sans monture »

Matériau = « Poly »

Biseau = « Standard »

Polissage = « »


Meule = « IS-L »

Valeur de retrait à sec = « 0.10 »* (par défaut) — voir * remarque

Valeur de retrait avec eau = « 0.02 »

Pression sur le bord du verre = « 0.05 »

**Utilisez la valeur à la fin de la section « Étalonnage des dimensions sans monture de la Meule 1 » à la page précédente.*

3. Appuyez sur la touche ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
4. Retirez le verre et examinez-le physiquement :
 - Si le verre est strié, entrez un chiffre positif dans le champ *Pression sur le bord du verre*.
 - Si trop de matériaux s'amassent sur le verre, entrez un chiffre négatif dans le champ *Pression sur le bord du verre*.
5. Appuyez sur la touche de fonction OK F1 et répétez la procédure jusqu'à ce que le biseau ne comporte plus aucune strie et qu'aucune accumulation de matériaux ne soit déposée sur le verre.



Remarque

Il peut être utile de vérifier le polissage à l'aide de la forme aviateur enregistrée sur le 7E. Appuyez sur la touche de fonction Forme F1 pour faire basculer les formes.

Étalonnage de la Meule 2

Étalonnage du biseau de la Meule 2

Vérifiez que la taille de l'outil est correctement étalonnée avant de passer à l'étalonnage de la Meule 2 (reportez-vous à la section « Étalonnage de l'outil » de la page 5-3).

1. Serrez un verre non taillé.
2. À partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur la touche de fonction Config F8.
3. Appuyez sur la touche de fonction Etalon. F5.
4. Appuyez sur la touche de fonction Dim./bis. F2.
5. Utilisez la touche  pour passer d'un champ à un autre et la touche  pour changer les valeurs par défaut si nécessaire, réglez les valeurs suivantes:

Dim. forme = « 0.00 »


Monture = « Métal »

Matériau = « Poly »

Biseau = « Centrer »

Polissage = « »

Meule = « 2L »

6. Appuyez sur la touche ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
7. Retirez le verre et examinez-le physiquement :
 - Si le verre n'est pas du tout poli, entrez une valeur supérieure aux 58 mm requis dans le champ *Dim. mesurées*. Par exemple, entrez 58.05 dans le champ *Dim. mesurées* pour diminuer les dimensions de polissage, afin que la meuleuse polisse plus.
 - Si le verre est poli sur toute sa surface, entrez une valeur inférieure aux 58 mm requis dans le champ *Dim. mesurées*. Par exemple, entrez 57.95 dans le champ *Dim. mesurées* pour augmenter les dimensions de polissage, afin que la meuleuse polisse moins.

Remarque

Le dimensionnement n'est pas aussi essentiel qu'un polissage régulier des deux côtés du biseau. Les deux points suivants veillent à ce que le biseau formé avec l'outil corresponde au biseau de la meule de polissage.
Essayez des réglages par incrément de 0,05 mm.

- Si seul l'arrière est poli, entrez une valeur négative dans le champ Ajustement biseau. Essayez par exemple -0.05.
- Si seul l'avant est poli, entrez une valeur positive dans le champ Ajustement biseau. Essayez par exemple +0.05.

8. Appuyez sur la touche de fonction OK F1 et recommencez si nécessaire jusqu'à ce que les deux côtés du biseau se touchent légèrement.




Remarque

Pour préserver le verre, vous pouvez surdimensionner les premières coupes de test, puis les diminuer de 3 mm à chaque fois. Par exemple, si vous réglez les dimensions de la forme sur +6.00 pour la première découpe, vous pouvez le meuler ensuite à +3 mm, puis +0.00, -3.00 et finalement -6.00 mm, pour obtenir 5 découpes de test par verre.

Si vous utilisez les dimensions circulaires au lieu des dimensions de la forme, vous pouvez reprendre la même procédure en réduisant la taille de -10.00 mm à chaque fois.



Étalonnage de la taille de la Meule 2

Vérifiez que le biseau de la Meule 2 est correctement étalonné avant de passer à l'étalonnage de la taille de la Meule 2. Suivez les étapes ci-après tandis que vous vous trouvez toujours sur l'*écran Etalonnage des dim./biseau*.

1. Serrez un verre Poly de 6,0 de base, de 3-5 mm d'épaisseur et de 70-75 mm de diamètre.
2. Utilisez la touche  pour passer d'un champ à un autre et la touche  pour changer les valeurs par défaut si nécessaire, réglez les valeurs suivantes :
 - Dim. forme* = « 0.00 »
 - Monture* = « Métal »
 - Matériau* = « Poly »
 - Biseau* = « Centrer »
 - Polissage* = « »
 - Meule* = « 2S »
 - Valeur de retrait à sec* = « 0.20 »
3. Appuyez sur la touche ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
4. Retirez le verre et, à l'aide d'un pied à coulisse, mesurez sa taille. Son diamètre doit être de 58 mm, sauf si vous l'avez réglé sur une autre valeur.
5. Si le pied à coulisse n'indique pas 58 mm, entrez la taille mesurée dans le champ *Dim. mesurées*.
6. Appuyez sur la touche de fonction OK F1 et recommencez jusqu'à ce que la taille soit correcte.

Étalonnage du polissage du biseau de la Meule 2

Vérifiez que la taille de la Meule 2 est correctement étalonnée avant de passer à l'étalonnage du polissage du biseau de la Meule 2. Suivez les étapes ci-après tandis que vous vous trouvez toujours sur l'écran *Étalonnage des dim./biseau*.

1. Serrez un verre CR-39 ou un verre à haut indice de 6,0 de base, de 3-5 mm d'épaisseur et de 70-75 mm de diamètre (celui que vous utilisez le plus).
2. Utilisez la touche  pour passer d'un champ à un autre et la touche  pour changer les valeurs par défaut si nécessaire, réglez les valeurs suivantes:

Dim. forme = « 0.00 »

Monture = « Métal »

Matériau = « CR-39 »


Biseau = « Centrer »

Polissage = « »

Meule = « 2L »

Valeur de retrait avec eau = « 0.08 »

Pression sur le bord du verre = « 0.05 »



3. Appuyez sur la touche ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
4. Retirez le verre et examinez-le physiquement :
 - Si le verre est strié, entrez un chiffre positif dans le champ *Pression sur le bord du verre*.
 - Si trop de matériaux s'amassent sur le verre, entrez un chiffre négatif dans le champ *Pression sur le bord du verre*.
 - Si le verre est trop grand, diminuez la *valeur de retrait avec eau*.
 - Si le verre est trop petit, augmentez la *valeur de retrait avec eau*.
5. Appuyez sur la touche de fonction OK F1 et recommencez jusqu'à ce que le biseau ne comporte plus aucune strie, qu'aucune accumulation de matériaux ne soit déposée sur le verre et que les dimensions soient correctes.

Remarque


Il peut être utile de vérifier le polissage à l'aide de la forme aviateur enregistrée sur le 7E. Appuyez sur la touche de fonction Forme F1 pour faire basculer les formes.

Étalonnage des dimensions sans monture de la Meule 2

Vérifiez que la taille de la Meule 2 est correctement étalonnée avant de passer à l'étalonnage des dimensions sans monture de la Meule 2. Suivez les étapes ci-après tandis que vous vous trouvez toujours sur l'écran *Étalonnage des dim./biseau*.



1. Serrez un verre non taillé.
2. Utilisez la touche  pour passer d'un champ à un autre et la touche  pour changer les valeurs par défaut si nécessaire, réglez les valeurs suivantes:

Dim. forme = « 0.00 »
Monture = « Sans monture »
Matériau = « Poly »
Biseau = « Standard »
Polissage = « »
Meule = « 2S »
Valeur de retrait à sec = « 0.20 »


3. Appuyez sur la touche ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
4. Retirez le verre et, à l'aide d'un pied à coulisse, mesurez sa taille. Son diamètre doit être de 58 mm, sauf si vous l'avez réglé sur une autre valeur.
5. Si le pied à coulisse n'indique pas 58 mm, entrez la taille mesurée dans le champ *Dim. mesurées*.
6. Appuyez sur la touche de fonction OK F1 et recommencez jusqu'à ce que la taille soit correcte.

Étalonnage du polissage sans monture de la Meule 2

Vérifiez que les dimensions sans monture de la Meule 2 sont correctement étalonnées avant de passer à l'étalonnage du polissage sans monture de la Meule 2. Suivez les étapes ci-après tandis que vous vous trouvez toujours sur l'écran *Étalonnage des dim./biseau*.

1. Serrez un verre non taillé. Serrez un verre CR-39 ou un verre à haut indice de 6,0 de base, de 3-5 mm d'épaisseur et de 70-75 mm de diamètre (celui que vous utilisez le plus).
2. Utilisez la touche  pour passer d'un champ à un autre et la touche  pour changer les valeurs par défaut si nécessaire, réglez les valeurs suivantes:

Dim. forme = « 0.00 »
Monture = « Sans monture »
Matériau = « CR39 »
Biseau = « Standard »
Polissage = « »
Meule = « 2L »
Valeur de retrait avec eau = « 0.08 »
Pression sur le bord du verre = « 0.05 »

3. Appuyez sur la touche ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
4. Retirez le verre et examinez-le physiquement :
 - Si le verre est strié, entrez un chiffre positif dans le champ *Pression sur le bord du verre*.
 - Si trop de matériaux s'amassent sur le verre, entrez un chiffre négatif dans le champ *Pression sur le bord du verre*.



- Si le verre est trop grand, diminuez la *valeur de retrait avec eau*.
 - Si le verre est trop petit, augmentez la *valeur de retrait avec eau*.
5. Appuyez sur la touche de fonction OK F1 et répétez la procédure jusqu'à ce que le biseau ne comporte plus aucune strie et qu'aucune accumulation de matériaux ne soit déposée sur le verre.

Remarque


Il peut être utile de vérifier le polissage à l'aide de la forme aviateur enregistrée sur le 7E. Appuyez sur la touche de fonction Forme F1 pour faire basculer les formes.

Étalonnage du contrebiseau

Vérifiez que la Meule 1 est correctement étalonnée avant de passer à l'étalonnage du contrebiseau. Pour étalonner le contrebiseau :

1. Serrez un verre non taillé.
2. À partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur la touche de fonction Config F8.
3. Appuyez sur la touche de fonction Etalon F5.
4. Appuyez sur la touche de fonction Contrebis F4.
5. Utilisez la touche  pour passer d'un champ à un autre et la touche  pour changer les valeurs par défaut si nécessaire, réglez les valeurs suivantes:

Dim. forme = « 0.00 »
Monture = « Sans monture »
Matériau = « CR-39 »
Biseau = « Standard »
Polissage = « □ »
Contrebiseau = « »

6. Appuyez sur la touche  ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
7. Retirez le verre et examinez-le physiquement :
 - Pour augmenter la profondeur du contrebiseau, augmentez la valeur du champ *Ajust prof. contrebiseau*.
 - Pour diminuer la profondeur du contrebiseau, diminuez la valeur du champ *Ajust prof. contrebiseau*.
8. Appuyez sur la touche de fonction OK F1 et recommencez si nécessaire.

9. Lorsque la profondeur du contrebiseau est correcte pour un verre sans monture épais, répétez les étapes 5-6 avec un verre biseauté fin et les valeurs indiquées ci-dessous. Le contrebiseau doit légèrement toucher l'arrière du biseau de la monture.

Dim. forme = « 0.00 »

Monture = « Métal »

Matériau = « CR-39 »

Biseau = « Centrer »

Polissage = « □ »

Contrebiseau = « »

10. Retirez le verre et examinez-le physiquement :

- Si le contrebiseau coupe trop profondément le biseau de la monture, augmentez la valeur du champ *Ajust. largeur contrebiseau*.
- Si le contrebiseau est trop léger, diminuez la valeur du champ *Ajust. largeur contrebiseau*.

11. Appuyez sur la touche de fonction OK F1 et recommencez si nécessaire.

Guide de référence rapide pour l'étalonnage du double polissage

Lorsque vous aurez effectué l'étalonnage du polissage à plusieurs reprises et que vous maîtriserez complètement la procédure, utilisez ce guide de référence rapide pour effectuer l'étalonnage. Si vous avez oublié une étape de la procédure, reportez-vous de nouveau aux étapes détaillées aux pages précédentes.

Étalonnage de la Meule 1

Étalonner le biseau de la Meule 1

- Matériau = Poly ; Meule = 1L
- Aligner le biseau en utilisant l'erreur d'ajustement du biseau de la Meule 1 et l'erreur d'ajustement des dimensions de la Meule 1 (juste un contact).

Étalonner la taille de la Meule 1

- Matériau = Poly ; Meule = 1S ; VR = 0.20
- Régler l'erreur d'ajustement de la taille de la Meule 1 pour paramétrer un cercle de 58 mm.
- Réduire au minimum la valeur de retrait (VR) en vérifiant que les stries de l'outil sont effacées.

Étalonner le polissage du biseau Poly

- Matériau = Poly ; Meule = 1S-L
- Cycle à sec : VR = 0.10
- Cycle avec eau : VR = 0.02
- Pres. sur le bord du bis. Poly = 0.10 mm. Pour « forcer » le cycle avec eau de cette valeur.
- Augmenter ou diminuer la pression sur le bord du biseau Poly jusqu'à ce que les 58 mm soient bien polis.

Étalonner les dimensions sans monture de la Meule 1

- Matériau = Poly ; Meule = 1S ; VR = 0.20
- Régler l'erreur d'ajustement des dimensions sans monture de la Meule 1 pour paramétrer un cercle de 58 mm.
- Réduire au minimum la valeur de retrait (VR) en vérifiant que les stries de l'outil sont effacées.

Étalonner le polissage sans monture Poly

- Matériau = Poly ; Meule = 1S-L
- Cycle à sec : VR = 0.10
- Cycle avec eau : VR = 0.02
- Pres. sur le bord sans mont. Poly = 0.10 mm. Pour « forcer » le cycle avec eau de cette valeur.
- Augmenter ou diminuer la pression sur le bord sans monture Poly jusqu'à ce que les 58 mm soient bien polis.

Étalonnage de la Meule 2

Étalonner le biseau de la Meule 2

- Matériau = Poly ; Meule = 2L
- Aligner le biseau en utilisant l'erreur d'ajustement du biseau de la Meule 2 et l'erreur d'ajustement des dimensions de la Meule 2 (juste un contact).

Étalonner la taille de la Meule 2

- Matériau = Poly ; Meule = 2S ; VR = 0.20
- Régler l'erreur d'ajustement de la taille de la Meule 2 pour paramétrer un cercle de 58 mm.

Étalonner le polissage du biseau CR-39

- Matériau = CR-39 ; Meule = 2L ; VR = 0.10 mm ; Pression sur le bord = 0.1
- Augmenter ou diminuer la pression sur le bord du biseau CR-39 jusqu'à ce que les 58 mm soient bien polis.
- Augmenter ou diminuer la VR du CR-39 si nécessaire pour conserver une taille de 58 mm.

Étalonner les dimensions sans monture de la Meule 2

- Matériau = Poly ; Meule = 2S ; VR = 0.20
- Régler l'erreur d'ajustement des dimensions sans monture de la Meule 2 pour paramétrer un cercle de 58 mm.

Étalonner le polissage sans monture CR-39



- Matériau = CR-39 ; Meule = 2L ; VR = 0.10 mm ; Pression sur le bord = 0.1
- Augmenter ou diminuer la pression sur le bord sans monture CR-39 jusqu'à ce que les 58 mm soient bien polis.

Étalonnage du contrebiseau

- Matériau = CR-39 ; Monture = Sans monture
- Augmenter ou diminuer la profondeur du contrebiseau pour obtenir le contrebiseau souhaité
- Matériau = CR-39, Monture = Biseau
- Augmenter ou diminuer la largeur du contrebiseau pour qu'il touche simplement le bord arrière du biseau de la monture sur un verre fin.

Étalonnage du couteau de rainurage

Vérifiez que la Meule 1 est correctement étalonnée avant de passer à l'étalonnage du couteau de rainurage.

1. Serrez un verre non taillé.
2. À partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur la touche de fonction Config F8.
3. Appuyez sur la touche de fonction Etalon F5.
4. Appuyez sur la touche de fonction Rainure F5 pour accéder à un *écran Tâche* configuré pour l'étalonnage de la rainure.
5. Utilisez la touche  pour passer d'un champ à un autre et la touche  pour changer les valeurs par défaut si nécessaire, réglez les valeurs suivantes:


Dim. forme = « 0.00 »

Monture = « Rainage std »

Matériau = « CR-39 »

Biseau = « Centrer »

Polissage = « □ »

6. Appuyez sur la touche ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
7. Retirez le verre et examinez-le physiquement. Réglez le positionnement ou la profondeur dans les champs correspondants, comme indiqué sur la capture d'écran.
 - Pour le positionnement, entrez un chiffre positif pour déplacer la rainure vers l'avant.
 - Pour la profondeur, entrez un chiffre positif pour augmenter la profondeur.
8. Appuyez sur la touche de fonction OK F1 et recommencez si nécessaire.




Étalonnage de l'ajustement des dimensions du tracé

Vérifiez que les dimensions de l'outil sont correctement étalonnées avant de passer à l'étalonnage de l'ajustement des dimensions du tracé (reportez-vous à la section « Étalonnage de l'outil » aux premières pages de ce chapitre). Si vous devez ajuster les dimensions pour vous adapter à la monture, étalonnez l'ajustement des dimensions du tracé comme suit :

1. Tracez une monture en métal de poids moyen sur un lecteur.
2. Transférez les données de lecture au 7E.
3. Meulez un verre. Si le verre correspond exactement, aucun ajustement n'est nécessaire. Si ce n'est pas le cas, exécutez les étapes suivantes :
 - Réglez le champ *Dim. forme* et retaillez le verre jusqu'à ce qu'il corresponde à la monture, puis notez pas écrit le chiffre du champ *Dim. forme*.
 - Appuyez sur la touche de fonction Config F8.
 - Appuyez sur la touche de fonction Etalon. F5.
 - Entrez la valeur du champ *Dim. forme* dans le champ *Ajust. dim. tracé*.

Réglage du débit d'eau

Si vous avez taillé plusieurs verres et que le débit d'eau ne vous semble pas correct pour le matériau utilisé (trop fort ou trop faible), vous pouvez régler le débit d'eau pour ce matériau en suivant les étapes ci-après :

1. À partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur la touche de fonction Config F8.
2. Appuyez sur la touche de fonction Matériau F2 pour accéder à l'écran *Matériau 1*.
3. Appuyez sur la touche de fonction Suivant F8 pour accéder à l'écran *Matériau 2*.
4. Utilisez la touche  pour déplacer le curseur sur le matériau que vous utilisez ; déplacez ensuite le curseur sur le champ *Débit d'eau* et utilisez la touche  ou  pour augmenter ou diminuer le débit d'eau. Entrez le mot de passe si on vous le demande.
5. Testez le débit d'eau en exécutant un autre cycle avec le même matériau. Réajustez si nécessaire.

Remarque

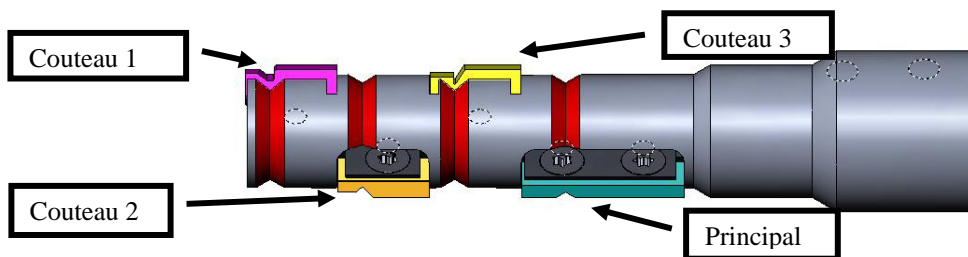
Les réglages du débit d'eau sont spécifiques au matériau.

Étalonnage du porte-outil multiple : Présentation

Le tableau ci-dessous vous indique quand vérifier l'étalonnage de la configuration du porte-outil multiple. Si vous remplacez n'importe quel autre porte-outil par le porte-outil double polissage, vous n'avez qu'à étalonner la taille et le biseau du porte-outil. Si, par contre, vous remplacez le porte-outil par un nouveau, vous devez également étalonner la lame 1, la lame 2, la lame 3 et la lame principale, comme indiqué sur ce tableau.

Étalonnage:

Changer :	Palpeur	Axe	Biseau porte outil	Taille porte outil	Biseau cout. principal	Taille cout. principal	Biseau cout. 1	Taille cout. 1	Biseau cout. 2	Taille cout. 2	Biseau cout. 3	Taille cout. 3	Taille sans monture
Insert cout. (principal)					*	*							*
Insert cout. (cout. 1)							*	*					
Insert cout. (cout. 2)									*	*			
Insert cout. (cout. 3)											*	*	
Bloc couteau			*	*			*	*	*	*	*	*	*
Moteur couteau			*	*			*	*	*	*	*	*	*
Pointes palpeur	*		*	*									
Bloc palpeur	*		*	*									
Entrainement axe	*	*	*	*									
RAZ axe		*											
RAZ biseau	*		*	*									
RAZ taille	*		*	*									



Étalonnage du porte-outil multiple

Étalonnage de la taille et du biseau de la lame principale


Utilisez la forme de 58 mm pour l'étalonnage de la taille et du biseau. Pour étalonner avec la forme de 58 mm :

1. Serrez un verre non taillé.
2. À partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur la touche de fonction Config F8.
3. Appuyez sur la touche de fonction Etalon. F5.
4. Changez le champ *Style* en « Porte-outil multiple » si nécessaire, puis appuyez sur la touche de fonction Dim./bis. F2.
5. **Si vous étalonnez après le remplacement d'un couteau**, réglez :

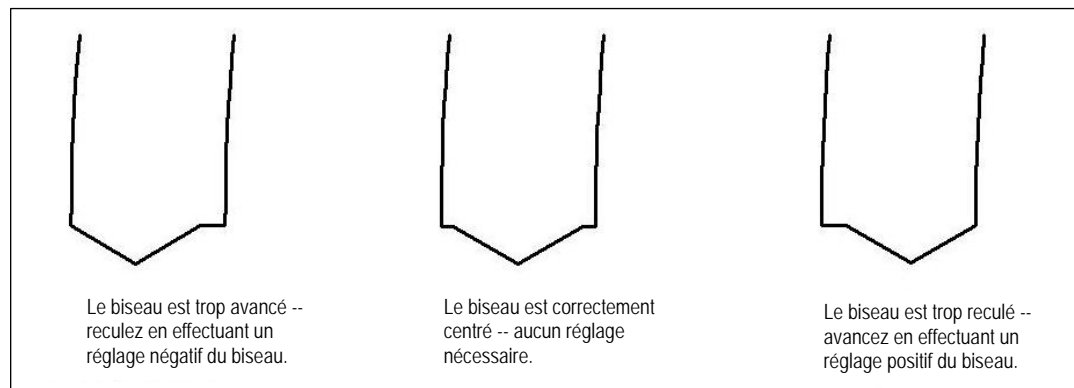
Etalonnage couteau = « Couteau »
Dim. forme = « 0.00 »
Monture = « Métal »
Matériau = « Poly »
Biseau = « Centrer »
Couteau = « Biseau »


Si vous étalonnez après le remplacement d'un porte-outil ou dès que la taille requiert un ajustement autre que celui effectué après le remplacement d'un couteau, réglez :

Etalonnage couteau = « Corps »
Dim. forme = « 0.00 »
Monture = « Métal »
Matériau = « Poly »
Biseau = « Centrer »
Couteau = « Biseau »

6. Appuyez sur la touche  ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
7. Retirez le verre et, à l'aide d'un pied à coulisse, mesurez sa taille. Son diamètre doit être de 58 mm, sauf si vous l'avez réglé sur une autre valeur. Si le pied à coulisse n'indique pas 58 mm, entrez la taille mesurée dans le champ *Dim. mesurées*.

8. Examinez le biseau. Il doit être centré sur le bord du verre. Reportez-vous au schéma ci-dessous :



9. Si un ajustement est nécessaire, appuyez sur la touche  pour déplacer le curseur sur le champ *Ajustement biseau* ; entrez ensuite un réglage positif ou négatif.



Remarque

Si le biseau sort du verre dans n'importe quelle direction, vous fausseriez la lecture en vérifiant les dimensions. Vérifiez que vous disposez bien d'un vrai sommet pour obtenir la mesure exacte de la taille. Si ce n'est pas le cas, réglez le biseau et recommencez.

10. Appuyez sur la touche de fonction OK F1, puis recommencez jusqu'à ce que la taille et le biseau de l'outil soient corrects.

Étalonnage des dimensions sans monture

Restez sur l'écran *Étalonnage des dim./biseau* pour étalonner les dimensions sans monture.


1. Serrez un verre non taillé.
2. Utilisez la touche  pour passer d'un champ à un autre et la touche  pour changer les valeurs par défaut si nécessaire, réglez les valeurs suivantes:

Dim. forme = « 0.00 »

Monture = « Sans monture »

Matériau = « Poly »


Biseau = « Standard »


3. Appuyez sur la touche ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
4. Retirez le verre et, à l'aide d'un pied à coulisse, mesurez sa taille. Son diamètre doit être de 58 mm, sauf si vous l'avez réglé sur une autre valeur.
5. Si le pied à coulisse n'indique pas 58 mm, entrez la taille mesurée dans le champ *Dim. mesurées*.
6. Appuyez sur la touche de fonction OK F1 et recommencez jusqu'à ce que les dimensions sans monture soient correctes.

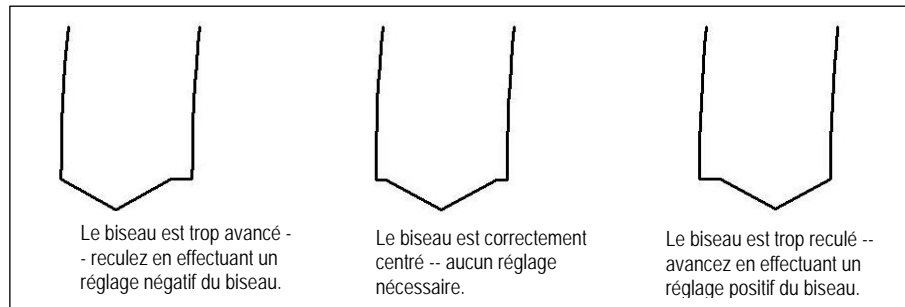
Étalonnage de l'axe


Si vous avez déjà étalonné l'axe, vous n'avez pas besoin de le faire à nouveau, sauf si nécessaire. Si besoin, étalonnez l'axe selon les instructions indiquées à la page 5-5.

Étalonnage de la taille et du biseau de chaque couteau

Retournez à l'écran *Étalonnage des dim./biseau* pour étalonner chaque couteau individuellement ( à partir de l'écran *Étalonnage axe* ou F5 à partir de l'écran *Configuration*).

1. Serrez un verre non taillé.
2. Réglez le champ *Couteau* du couteau que vous étalonnez.
3. Vérifiez les paramètres suivants :
 - Dim. forme* = « 0.00 »
 - Monture* = « Métal »
 - Matériau* = « Poly »
 - Biseau* = « Centrer »
4. Appuyez sur la touche ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
5. Retirez le verre et, à l'aide d'un pied à coulisse, mesurez sa taille. Son diamètre doit être de 58 mm, sauf si vous l'avez réglé sur une autre valeur. Si le pied à coulisse n'indique pas 58 mm, entrez la taille mesurée dans le champ *Dim. mesurées*.
6. Examinez le biseau. Il doit être centré sur le bord du verre. Reportez-vous au schéma ci-dessous :

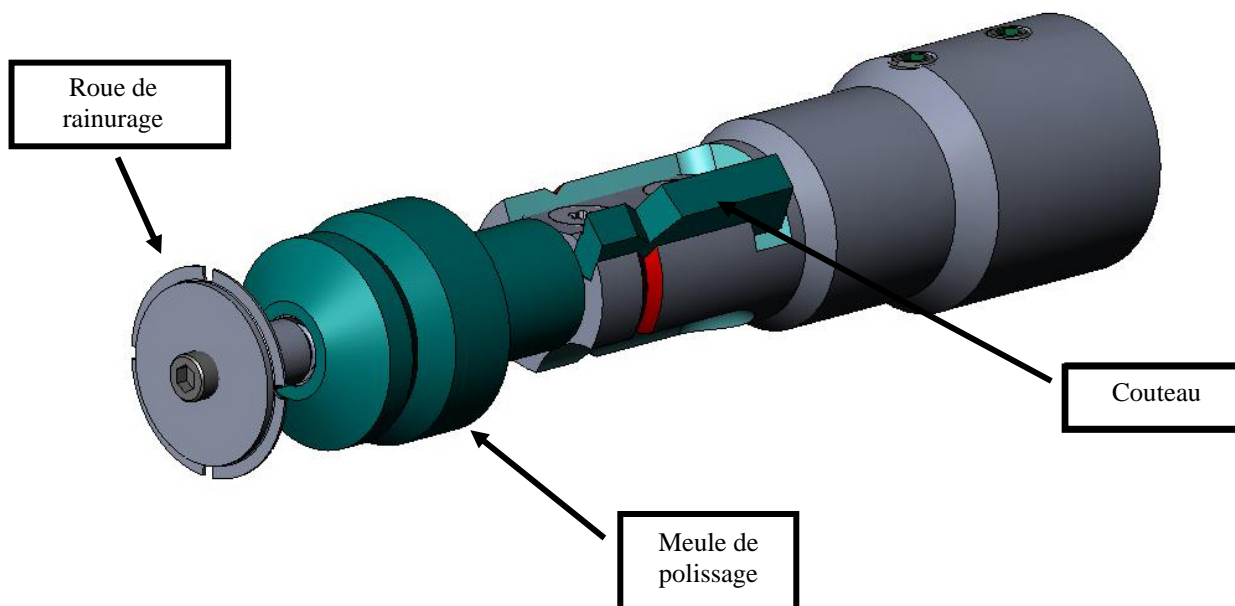


7. Si un ajustement est nécessaire, appuyez sur la touche  pour déplacer le curseur sur le champ *Ajustement biseau* ; entrez ensuite un réglage positif ou négatif.
8. Appuyez sur la touche de fonction OK F1, puis recommencez jusqu'à ce que la taille et le biseau de l'outil soient corrects.

Étalonnage du polissage du couteau spécial : Présentation

Le tableau ci-dessous vous indique quand vérifier l'étalonnage de la configuration d'un des couteaux spéciaux (Fendall, Hi-Wrap 2, etc.).

Remplacer :	Étalonner :				N° erreur ajust.				
	Palpeur	Taille	Biseau	Axe	Meulage	Polissage Meule	Contre biseau	Rainure	Perçage
Insert couteau					*				
Bloc couteau		*	*			*	*	*	
Pointes des palpeurs	*		*						
Bloc palpeur	*		*				*		
RAZ axe				*					
RAZ taille		*							
RAZ biseau	*		*				*		
Cout. rainurage								*	
Foret									*



Étalonnage du couteau spécial

Étalonnage de la taille et du biseau

Utilisez la forme de 58 mm pour l'étalonnage de la taille et du biseau.


Pour étalonner avec la forme de 58 mm :

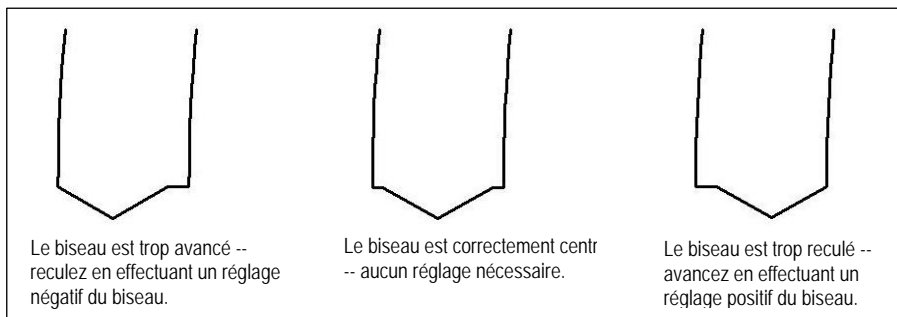
1. Serrez un verre non taillé.
2. À partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur la touche de fonction Config F8.
3. Appuyez sur la touche de fonction Etalon. F5.
4. Réglez le champ *Style* sur le couteau spécial, par exemple, « Polissage Hi-Wrap 2 », si nécessaire ; appuyez ensuite sur la touche de fonction Dim./bis. F2.
5. **Si vous étalonnez après le remplacement d'un couteau**, réglez


Étalonnage couteau = « Couteau »
Dim. forme = « 0.00 »
Monture = « Métal »
Matériau = « Poly »
Biseau = « Centrer »
Polissage = « □ »

Si vous étalonnez après le remplacement d'un porte-outil ou dès que la taille requiert un ajustement autre que celui effectué après le remplacement d'un couteau, réglez

Étalonnage couteau = « Corps »
Dim. forme = « 0.00 »
Monture = « Métal »
Matériau = « Poly »
Biseau = « Centrer »
Polissage = « □ »

6. Appuyez sur la touche  ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
7. Retirez le verre et, à l'aide d'un pied à coulisse, mesurez sa taille. Son diamètre doit être de 58 mm, sauf si vous l'avez réglé sur une autre valeur.
8. Si le pied à coulisse n'indique pas 58 mm, entrez la taille mesurée dans le champ *Dim. mesurées*.
9. Examinez le biseau. Il doit être centré sur le bord du verre. Reportez-vous au schéma ci-dessous :



10. Si un ajustement est nécessaire, appuyez sur la touche  pour déplacer le curseur sur le champ *Ajustement biseau* ; entrez ensuite un réglage positif ou négatif.

Remarque



Si le biseau sort du verre dans n'importe quelle direction, vous fausseriez la lecture en vérifiant les dimensions. Vérifiez que vous disposez bien d'un vrai sommet pour obtenir la mesure exacte de la taille. Si ce n'est pas le cas, réglez le biseau et recommencez.

11. Appuyez sur la touche de fonction OK F1, puis recommencez jusqu'à ce que la taille et le biseau de l'outil soient corrects.

Étalonnage des dimensions sans monture

Vérifiez que la taille de l'outil est correctement étalonnée avant de passer à l'étalonnage des dimensions sans monture (reportez-vous à la section « Étalonnage de la taille et du biseau », comme indiqué précédemment).

Restez sur l'écran *Etalonnage des dim./biseau* pour étalonner les dimensions sans monture :

1. Serrez un verre non taillé.
2. Utilisez la touche  pour passer d'un champ à un autre et la touche  pour changer les valeurs par défaut si nécessaire, réglez les valeurs suivantes:


Dim. forme = « 0.00 »

Monture = « Sans monture »

Matériau = « Poly »

Biseau = « Standard »

Polissage = « □ »

3. Appuyez sur la touche  ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
4. Retirez le verre et, à l'aide d'un pied à coulisse, mesurez sa taille. Son diamètre doit être de 58 mm, sauf si vous l'avez réglé sur une autre valeur.
5. Si le pied à coulisse n'indique pas 58 mm, entrez la taille mesurée dans le champ *Dim. mesurées*.
6. Appuyez sur la touche de fonction OK F1 et recommencez jusqu'à ce que les dimensions sans monture soient correctes.

Étalonnage de l'axe



Si vous avez déjà étalonné l'axe, vous n'avez pas besoin de le faire à nouveau, sauf si nécessaire. Si besoin, étalonnez l'axe selon les instructions indiquées à la page 5-5.

Étalonnage de la meule de polissage du couteau spécial

Lorsque vous aurez étalonné le couteau spécial à plusieurs reprises, vous pourriez avoir besoin de consulter le « Guide de référence rapide pour l'étalonnage du polissage du couteau spécial sur le 7E » à la page 5-36 pour vous rappeler les paramètres à utiliser.

Étalonnage du biseau du couteau spécial

Vérifiez que la taille de l'outil est correctement étalonnée avant de passer à l'étalonnage du biseau du couteau spécial (reportez-vous à la section « Étalonnage du couteau spécial » mentionnée précédemment).

1. Serrez un verre non taillé.
2. À partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur la touche de fonction Config F8.
3. Appuyez sur la touche de fonction Etalon. F5.
4. Appuyez sur la touche de fonction Dim./bis. F2.
5. Utilisez la touche  pour passer d'un champ à un autre et la touche  pour changer les valeurs par défaut si nécessaire, réglez les valeurs suivantes:

Dim. forme = « 0.00 »


Monture = « Métal »

Matériau = « Poly »

Biseau = « Centrer »

Polissage = « »

Meule = « 1M »

6. Appuyez sur la touche ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
7. Retirez le verre et examinez-le physiquement :
 - Si le verre n'est pas du tout poli, entrez une valeur supérieure aux 58 mm requis dans le champ *Dim. mesurées*. Par exemple, entrez 58.05 dans le champ *Dim. mesurées* pour diminuer les dimensions de polissage, afin que la meuleuse polisse plus.
 - Si le verre est poli sur toute sa surface, entrez une valeur inférieure aux 58 mm requis dans le champ *Dim. mesurées*. Par exemple, entrez 57.95 dans le champ *Dim. mesurées* pour augmenter les dimensions de polissage, afin que la meuleuse polisse moins.

Remarque

Le dimensionnement n'est pas aussi essentiel qu'un polissage régulier des deux côtés du biseau. Les deux points suivants veillent à ce que le biseau formé avec l'outil corresponde au biseau de la meule de polissage. Essayez des réglages par incrément de 0,05 mm.

- Si seul l'arrière est poli, entrez une valeur négative dans le champ Ajustement biseau. Essayez par exemple -0.05.

- Si seul l'avant est poli, entrez une valeur positive dans le champ Ajustement biseau. Essayez par exemple +0.05.
8. Appuyez sur la touche de fonction OK F1 et recommencez si nécessaire jusqu'à ce que les deux côtés du biseau se touchent légèrement.




Remarque

Pour préserver le verre, vous pouvez surdimensionner les premières coupes de test, puis les diminuer de 3 mm à chaque fois. Par exemple, si vous réglez les dimensions de la forme sur +6.00 pour la première découpe, vous pouvez le meuler ensuite à +3 mm, puis +0.00, -3.00 et finalement -6.00 mm, pour obtenir 5 découpes de test par verre.

Si vous utilisez les dimensions circulaires au lieu des dimensions de la forme, vous pouvez reprendre la même procédure en réduisant la taille de -10.00 mm à chaque fois.



Étalonnage de la taille du couteau spécial

Vérifiez que le biseau du couteau spécial est correctement étalonné avant de passer à l'étalonnage de la taille du couteau spécial. Suivez les étapes ci-après tandis que vous vous trouvez toujours sur l'écran *Etalonnage des dim./biseau*.

1. Serrez un verre non taillé.
2. Utilisez la touche  pour passer d'un champ à un autre et la touche  pour changer les valeurs par défaut si nécessaire, réglez les valeurs suivantes:
 - Dim. forme* = « 0.00 »
 - Monture* = « Métal »
 - Matériau* = « Poly »
 - Biseau* = « Centrer »
 - Polissage* = « »
 - Meule* = « 1S »
 - Valeur de retrait à sec* = « 0.20 »
3. Serrez le verre et appuyez sur la touche ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
4. Retirez le verre et, à l'aide d'un pied à coulisse, mesurez sa taille. Son diamètre doit être de 58 mm, sauf si vous l'avez réglé sur une autre valeur.
5. Si le pied à coulisse n'indique pas 58 mm, entrez la taille mesurée dans le champ *Dim. mesurées*.
6. Appuyez sur la touche de fonction OK F1 et recommencez jusqu'à ce que la taille soit correcte.
7. Réduisez la valeur de retrait à sec à 0.10 et vérifiez que la meule de polissage retire bien toutes les stries faites par l'outil. Si ce n'est pas le cas, augmentez la valeur de retrait à sec de 0.05 jusqu'à ce que les stries soient supprimées.

Étalonnage du polissage du biseau du couteau spécial

Vérifiez que la taille du couteau spécial est correctement étalonnée avant de passer à l'étalonnage du polissage du biseau du couteau spécial. Suivez les étapes ci-après tandis que vous vous trouvez toujours sur l'écran *Étalonnage des dim./biseau*.

1. Serrez un verre non taillé.
2. Utilisez la touche  pour passer d'un champ à un autre et la touche  pour changer les valeurs par défaut si nécessaire, réglez les valeurs suivantes:

Dim. forme = « 0.00 »

Monture = « Métal »

Matériau = « Poly »

Biseau = « Centrer »

Polissage = « »


Meule = « 1S-L »

Valeur de retrait à sec = « 0.10 » (par défaut) — voir * ci-dessous

Valeur de retrait avec eau = « 0.02 »

Pression sur le bord du verre = « 0.05 »

**Utilisez la valeur à la fin de la section « Étalonnage de la taille du couteau spécial » à la page précédente.*



3. Serrez le verre et appuyez sur la touche ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
4. Retirez le verre et examinez-le physiquement :
 - Si le verre est strié, entrez un chiffre positif dans le champ *Pression sur le bord du verre*.
 - Si trop de matériaux s'amassent sur le verre, entrez un chiffre négatif dans le champ *Pression sur le bord du verre*.
5. Appuyez sur la touche de fonction OK F1 et recommencez jusqu'à ce que le biseau ne comporte plus aucune strie et qu'aucune accumulation de matériaux ne soit déposée sur le verre.

Remarque


Il peut être utile de vérifier le polissage à l'aide de la forme aviateur enregistrée sur le 7E. Appuyez sur la touche de fonction Forme F1 pour faire basculer les formes.

Étalonnage des dimensions sans monture du couteau spécial

Vérifiez que la taille du couteau spécial est correctement étalonnée avant de passer à l'étalonnage des dimensions sans monture du couteau spécial. Suivez les étapes ci-après tandis que vous vous trouvez toujours sur l'écran *Etalonnage des dim./biseau*.



1. Utilisez la touche  pour passer d'un champ à un autre et la touche  pour changer les valeurs par défaut si nécessaire, réglez les valeurs suivantes:

Dim. forme = « 0.00 »
Monture = « Sans monture »
Matériau = « Poly »
Biseau = « Standard »
Polissage = « »
Meule = « 1S »
Valeur de retrait à sec = « 0.20 »

2. Serrez le verre et appuyez sur la touche ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
3. Retirez le verre et, à l'aide d'un pied à coulisse, mesurez sa taille. Son diamètre doit être de 58 mm, sauf si vous l'avez réglé sur une autre valeur.
4. Si le pied à coulisse n'indique pas 58 mm, entrez la taille mesurée dans le champ *Dim. mesurées*.
5. Appuyez sur la touche de fonction OK F1 et recommencez jusqu'à ce que la taille soit correcte.
6. Réduisez la valeur de retrait à sec à 0.10 et vérifiez que la meule de polissage retire bien toutes les stries faites par l'outil. Si ce n'est pas le cas, augmentez la valeur de retrait à sec de 0.05 jusqu'à ce que les stries soient supprimées.


Étalonnage du polissage sans monture du couteau spécial

Vérifiez que les dimensions sans monture du couteau spécial sont correctement étalonnées avant de passer à l'étalonnage du polissage sans monture du couteau spécial. Suivez les étapes ci-après tandis que vous vous trouvez toujours sur l'écran *Etalonnage des dim./biseau*.

1. Utilisez la touche  pour passer d'un champ à un autre et la touche  pour changer les valeurs par défaut si nécessaire, réglez les valeurs suivantes:

Dim. forme = « 0.00 »
Monture = « Sans monture »
Matériau = « Poly »
Biseau = « Standard »
Polissage = « »
Meule = « 1S-L »
Valeur de retrait à sec = « 0.10 » (par défaut) — voir * ci-dessous
Valeur de retrait avec eau = « 0.02 »
Pression sur le bord du verre = « 0.05 »

**Utilisez la valeur à la fin de la section « Étalonnage des dimensions sans monture du couteau spécial » à la page précédente.*




2. Appuyez sur la touche  ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
3. Retirez le verre et examinez-le physiquement :
 - Si le verre est strié, entrez un chiffre positif dans le champ *Pression sur le bord du verre*.
 - Si trop de matériaux s'amassent sur le verre, entrez un chiffre négatif dans le champ *Pression sur le bord du verre*.
4. Recommencez jusqu'à ce que le biseau ne comporte plus aucune strie et qu'aucune accumulation de matériaux ne soit déposée sur le verre.
5. Appuyez sur la touche de fonction OK F1 et recommencez jusqu'à ce que le biseau ne comporte plus aucune strie et qu'aucune accumulation de matériaux ne soit déposée sur le verre.

Remarque

Il peut être utile de vérifier le polissage à l'aide de la forme aviateur enregistrée sur le 7E. Appuyez sur la touche de fonction Forme F1 pour faire basculer les formes.

Étalonnage du contrebiseau (pour les couteaux spéciaux)

Vérifiez que le couteau spécial est correctement étalonné avant de passer à l'étalonnage du contrebiseau. Pour étalonner le contrebiseau :

1. Serrez un verre non taillé.
2. À partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur la touche de fonction Config F8.
3. Appuyez sur la touche de fonction Etalon. F5.
4. Appuyez sur la touche de fonction Contrebis F4.
5. Utilisez la touche  pour passer d'un champ à un autre et la touche  pour changer les valeurs par défaut si nécessaire, réglez les valeurs suivantes:
 - Dim. forme = « 0.00 »
 - Monture = « Sans monture »
 - Matériau = « CR-39 »
 - Biseau = « Standard »
 - Polissage = « »
 - Contrebiseau = « »
6. Appuyez sur la touche  ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.

7. Retirez le verre et examinez-le physiquement :
 - Pour augmenter la profondeur du contrebiseau, augmentez la valeur du champ *Ajust prof. contrebiseau*.
 - Pour diminuer la profondeur du contrebiseau, diminuez la valeur du champ *Ajust prof. contrebiseau*.
8. Appuyez sur la touche de fonction OK F1 et recommencez si nécessaire.
9. Lorsque la profondeur du contrebiseau est correcte pour un verre sans monture épais, répétez les étapes 5-6 avec un verre biseauté fin et les valeurs indiquées ci-dessous. Le contrebiseau doit légèrement toucher l'arrière du biseau de la monture.

Dim. forme = « 0.00 »

Monture = « Métal »

Matériau = « CR-39 »

Biseau = « Face arrière »

Polissage = « □ »

Contrebiseau = « »

10. Retirez le verre et examinez-le physiquement :
 - Si le contrebiseau coupe trop profondément le biseau de la monture, augmentez la valeur du champ *Ajust. largeur contrebiseau*.
 - Si le contrebiseau est trop léger, diminuez la valeur du champ *Ajust. largeur contrebiseau*.
11. Appuyez sur la touche de fonction OK F1 et recommencez si nécessaire.

Guide de référence rapide pour l'étalonnage du polissage du couteau spécial

Lorsque vous aurez effectué l'étalonnage du polissage à plusieurs reprises et que vous maîtriserez complètement la procédure, utilisez ce guide de référence rapide pour effectuer l'étalonnage. Si vous avez oublié une étape de la procédure, reportez-vous de nouveau aux étapes détaillées aux pages précédentes.

Étalonnage du polissage de la meule spéciale

Étalonner le biseau de la meule spéciale

- Matériau = Poly ; Meule = 1L
- Aligner le biseau en utilisant l'erreur d'ajustement du biseau de la meule spéciale et l'erreur d'ajustement de la taille de la meule spéciale (juste un contact).

Étalonner la taille de la meule spéciale

- Matériau = Poly ; Meule = 1S ; VR = 0.20
- Régler l'erreur d'ajustement de la taille de la meule spéciale pour paramétrer un cercle de 58 mm.
- Réduire au minimum la valeur de retrait (VR) en vérifiant que les stries de l'outil sont effacées.

Étalonner le polissage du biseau Poly

- Matériau = Poly ; Meule = 1S-L
- Cycle à sec : VR = 0.10
- Cycle avec eau : VR = 0.02
- Pres. sur le bord du bis. Poly = 0.10 mm. Pour « forcer » le cycle avec eau de cette valeur.
- Augmenter ou diminuer la pression sur le bord du biseau Poly jusqu'à ce que les 58 mm soient bien polis.

Étalonner les dimensions sans monture de la meule spéciale

- Matériau = Poly ; Meule = 1S ; VR = 0.20
- Régler l'erreur d'ajustement des dimensions sans monture de la meule spéciale pour paramétrer un cercle de 58 mm.
- Réduire au minimum la valeur de retrait (VR) en vérifiant que les stries de l'outil sont effacées.

Étalonner le polissage sans monture Poly




- Matériau = Poly ; Meule = 1S-L
- Cycle à sec : VR = 0.10
- Cycle avec eau : VR = 0.02
- Pres. sur le bord sans mont. Poly = 0.10 mm. Pour « forcer » le cycle avec eau de cette valeur.
- Augmenter ou diminuer la pression sur le bord sans monture Poly jusqu'à ce que les 58 mm soient bien polis.

Étalonnage du contrebiseau du couteau spécial

- Matériau = CR-39 ; Monture = Sans monture
- Augmenter ou diminuer la profondeur du contrebiseau pour obtenir le contrebiseau souhaité
- Matériau = CR-39, Monture = Biseau
- Augmenter ou diminuer la largeur du contrebiseau pour qu'il touche simplement le bord arrière du biseau de la monture sur un verre fin.

Étalonnage du couteau de rainurage

Vérifiez que la taille de l'outil est correctement étalonnée avant de passer à l'étalonnage du couteau de rainurage. Pour étalonner le couteau de rainurage :

1. Serrez un verre non taillé.
2. À partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur la touche de fonction Config F8.
3. Appuyez sur la touche de fonction Etalon F5.
4. Appuyez sur la touche de fonction Rainure F5 pour accéder à un écran *Tâche* configuré pour l'étalonnage de la rainure.
5. Utilisez la touche  pour passer d'un champ à un autre et la touche  pour changer les valeurs par défaut si nécessaire, réglez les valeurs suivantes:
 - Dim. forme* = « 0.00 »
 - Monture* = « Rainage std »
 - Matériau* = « CR-39 »
 - Biseau* = « Centrer »
 - Polissage* = « □ »
6. Appuyez sur la touche  ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
7. Retirez le verre et examinez-le physiquement. Réglez le positionnement ou la profondeur dans les champs correspondants, comme indiqué sur la capture d'écran.
 - Pour le positionnement, entrez un chiffre positif pour déplacer la rainure vers l'avant.
 - Pour la profondeur, entrez un chiffre positif pour augmenter la profondeur.
8. Appuyez sur la touche de fonction OK F1 et recommencez si nécessaire.

Étalonnage de l'ajustement des dimensions du tracé

Vérifiez que les dimensions de l'outil sont correctement étalonnées avant de passer à l'étalonnage de l'ajustement des dimensions du tracé (reportez-vous à la section « Étalonnage de l'outil » aux premières pages de ce chapitre). Si vous devez ajuster les dimensions pour vous adapter à la monture, étalonnez l'ajustement des dimensions du tracé comme suit :

1. Tracez une monture en métal de poids moyen sur un lecteur.
2. Transférez les données de lecture au 7E.
3. Meulez un verre. Si le verre correspond exactement, aucun ajustement n'est nécessaire. Si ce n'est pas le cas, exécutez les étapes suivantes :
 - Réglez le champ *Dim. forme* et retaillez le verre jusqu'à ce qu'il corresponde à la monture, puis notez par écrit le chiffre du champ *Dim. forme*.
 - Appuyez sur la touche de fonction Config F8.

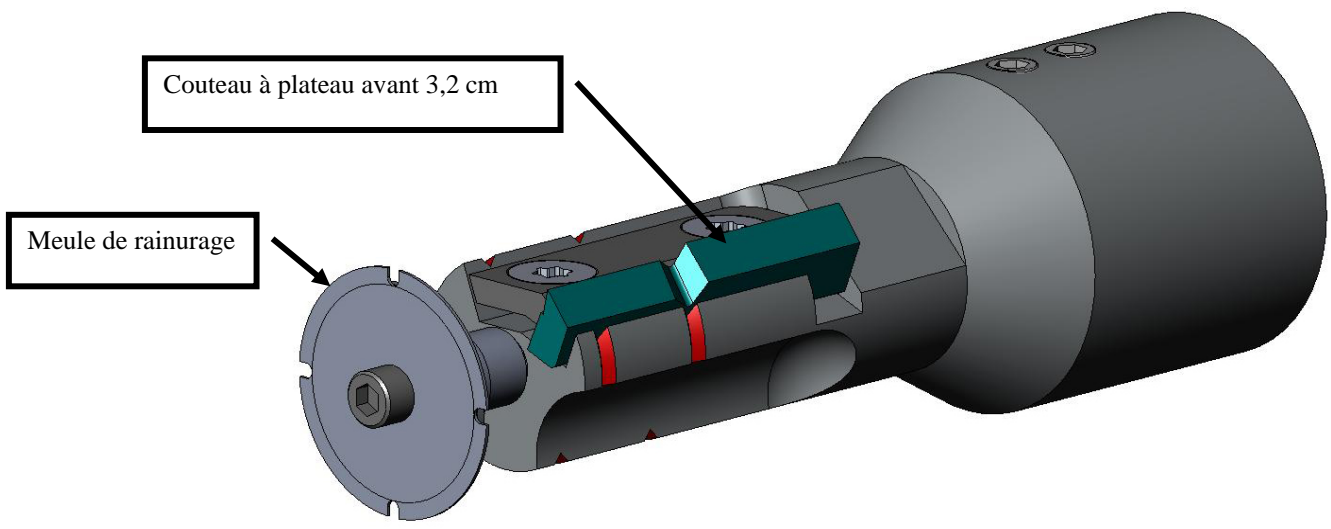
-
- Appuyez sur la touche de fonction Etalon. F5.
 - Entrez la valeur du champ *Dim. forme* dans le champ *Ajust. dim. tracé*.

Étalonnage du couteau à plateau avant : Présentation

Le tableau ci-dessous vous indique quand vérifier l'étalonnage de la configuration du porte-outil multiple. Si vous remplacez le porte-outil double polissage par le porte-outil à plateau avant, vous n'avez qu'à étalonner la taille et le biseau du porte-outil.

Étalonner :

	Palpeur	Axe	Biseau porte-outil	Taille porte-outil	Biseau	Taille	Rainure
Remplacer :							
Insert couteau					*	*	
Bloc couteau			*	*			*
Moteur du couteau			*	*			
Pointes des palpeurs	*		*	*			
Bloc palpeur	*		*	*			
Boîte engrenages axe	*	*	*	*			
RAZ axe		*					
RAZ biseau	*		*	*			
RAZ taille	*		*	*			
Meule de rainurage							*



Étalonnage du couteau à plateau avant

Étalonnage de la taille et du biseau


Utilisez la forme de 58 mm pour l'étalonnage de la taille et du biseau. Pour étalonner avec la forme de 58 mm :

1. Serrez un verre non taillé.
2. À partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur la touche de fonction Config F8.
3. Appuyez sur la touche de fonction Etalon. F5.
4. Changez le champ *Style* en « Plateau avant » si nécessaire, puis appuyez sur touche de fonction Dim./bis. F2.
5. **Si vous étalonnez après le remplacement d'un couteau**, réglez :

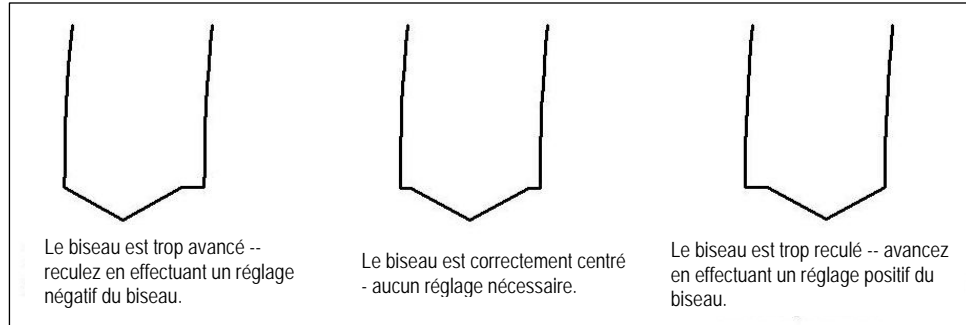
Etalonnage couteau = « Couteau »
Dim. forme = « 0.00 »
Monture = « Métal »
Matériau = « Poly »
Biseau = « Centrer »

Si vous étalonnez après le remplacement d'un porte-outil ou dès que la taille requiert un ajustement autre que celui effectué après le remplacement d'un couteau, réglez

Etalonnage couteau = « Corps »
Dim. forme = « 0.00 »
Monture = « Métal »
Matériau = « Poly »
Biseau = « Centrer »

6. Appuyez sur la touche ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
7. Retirez le verre et, à l'aide d'un pied à coulisse, mesurez sa taille. Son diamètre doit être de 58 mm, sauf si vous l'avez réglé sur une autre valeur. Si le pied à coulisse n'indique pas 58 mm, entrez la taille mesurée dans le champ *Dim. mesurées*.



8. Examinez le biseau. Il doit être centré sur le bord du verre. Reportez-vous au schéma ci-dessous :



9. Si un ajustement est nécessaire, appuyez sur la touche CHAMP SUIVANT pour déplacer le curseur sur le champ *Ajustement biseau* ; entrez ensuite un réglage positif ou négatif.
10. Appuyez sur la touche de fonction OK F1, puis recommencez jusqu'à ce que la taille et le biseau de l'outil soient corrects.

Étalonnage des dimensions sans monture

Restez sur l'écran *Étalonnage des dim./biseau* pour étalonner les dimensions sans monture.


- Serrez un verre non taillé.
- Utilisez la touche  pour passer d'un champ à un autre et la touche  pour changer les valeurs par défaut si nécessaire, réglez les valeurs suivantes

Dim. forme = « 0.00 »

Monture = « Sans monture »

Matériau = « Poly »

Biseau = « Standard »



- Appuyez sur la touche  ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
- Retirez le verre et, à l'aide d'un pied à coulisse, mesurez sa taille. Son diamètre doit être de 58 mm, sauf si vous l'avez réglé sur une autre valeur.
- Si le pied à coulisse n'indique pas 58 mm, entrez la taille mesurée dans le champ *Dim. mesurées*.
- Appuyez sur la touche de fonction OK F1 et recommencez jusqu'à ce que les dimensions sans monture soient correctes.

Étalonnage de l'axe

Si vous avez déjà étalonné l'axe, vous n'avez pas besoin de le faire à nouveau, sauf si nécessaire. Si besoin, étalonnez l'axe selon les instructions indiquées à la page 5-5.

Étalonnage du couteau de rainurage

Vérifiez que la taille du plateau avant est correctement étalonnée avant de passer à l'étalonnage du couteau de rainurage. Pour étalonner le couteau de rainurage :

1. Serrez un verre non taillé.
2. À partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur la touche de fonction Config F8.
3. Appuyez sur la touche de fonction Etalon. F5.
4. Appuyez sur la touche de fonction Rainure F4 pour accéder à un *écran Tâche* configuré pour l'étalonnage de la rainure.
5. Utilisez la touche  pour passer d'un champ à un autre et la touche  pour changer les valeurs par défaut si nécessaire, réglez les valeurs suivantes:


Dim. forme = « 0.00 »

Monture = « Rainage std »

Matériau = « Poly »

Biseau = « Centrer »

Polissage = « □ »

6. Appuyez sur la touche ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
7. Retirez le verre et examinez-le physiquement. Réglez le positionnement ou la profondeur dans les champs correspondants, comme indiqué sur la capture d'écran.
 - Pour le positionnement, entrez un chiffre positif pour déplacer la rainure vers l'avant.
 - Pour la profondeur, entrez un chiffre positif pour augmenter la profondeur.
8. Appuyez sur la touche de fonction OK F1 et recommencez si nécessaire.

Étalonnage de l'ajustement des dimensions du tracé

Vérifiez que la taille du couteau à plateau avant est correctement étalonnée avant de passer à l'étalonnage de l'ajustement des dimensions du tracé (reportez-vous à la section « Étalonnage du couteau à plateau avant » aux premières pages de cette section). Si vous devez ajuster les dimensions pour vous adapter à la monture, étalonnez l'ajustement des dimensions du tracé comme suit :

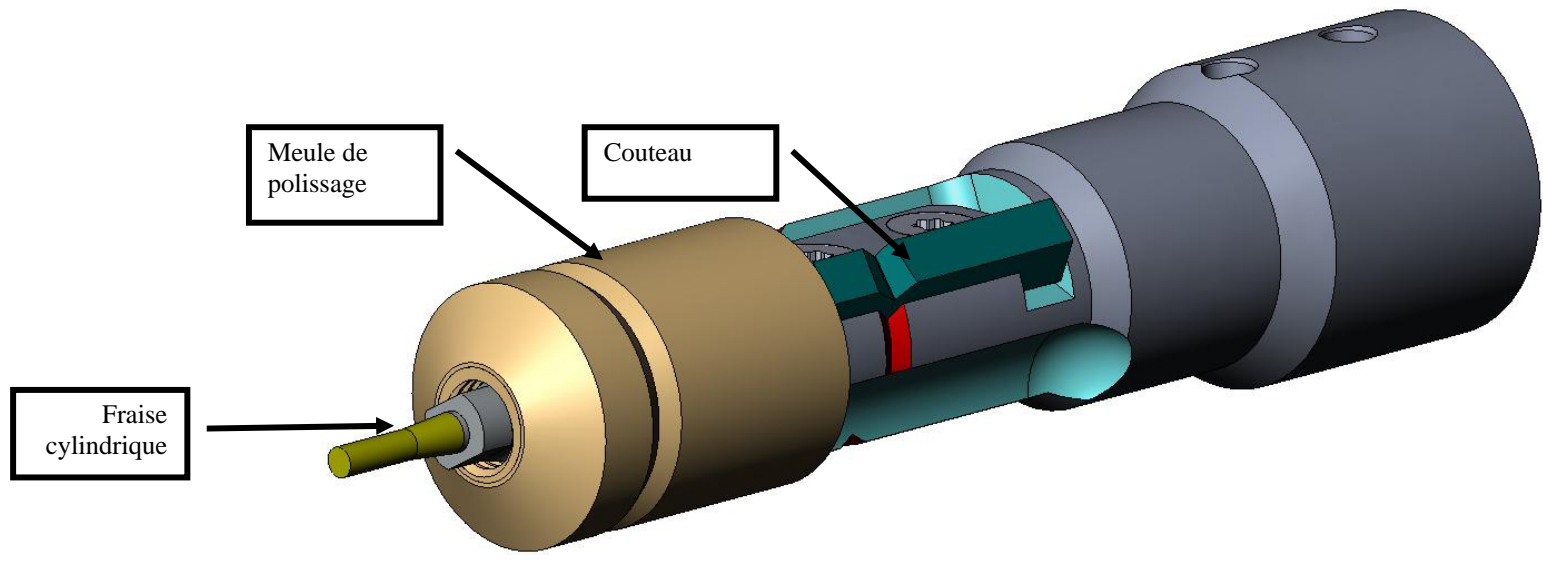
1. Tracez une monture en métal de poids moyen sur un lecteur.
2. Transférez les données de lecture au 7E.
3. Meulez un verre. Si le verre correspond exactement, aucun ajustement n'est nécessaire. Si ce n'est pas le cas, exécutez les étapes suivantes :
 - Réglez le champ *Dim. forme* et retaillez le verre jusqu'à ce qu'il corresponde à la monture, puis notez pas écrit le chiffre du champ *Dim. forme*.
 - Appuyez sur la touche de fonction Config F8.
 - Appuyez sur la touche de fonction Etalon. F5.
 - Entrez la valeur du champ *Dim. forme* dans le champ *Ajust. dim. tracé*.

Fraise cylindrique : Présentation

Le tableau ci-dessous vous indique quand vérifier l'étalonnage de la configuration de la fraise cylindrique. Cette option requiert un autre collecteur de copeaux qui peut ne pas être compatible avec les autres options du porte-outil.

Étalonner :

<u>Remplacer :</u>	Palpeur	Axe	Biseau	Taille	Sans monture Taille	Polissage	Contre biseau	Fraise cylindrique
Insert couteau			*	*				
Bloc couteau			*	*		*	*	*
Pointes des palpeurs	*		*	*			*	
Bloc palpeur	*		*				*	
RAZ axe		*						
RAZ biseau	*		*				*	
RAZ taille	*			*				
Fraise cylindrique								*



Étalonnage du porte-outil à fraise cylindrique

Étalonnage de la taille et du biseau du porte-outil à fraise cylindrique

Utilisez la forme de 58 mm pour l'étalonnage de la taille.

Pour étalonner avec la forme de 58 mm :

1. Serrez un verre Poly de 6,0 de base, de 3-5 mm d'épaisseur et de 70-75 mm de diamètre.
2. À partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur la touche de fonction Config F8.
3. Appuyez sur la touche de fonction Etalon. F5.
4. Changez le champ *Style* en « Fraise cylindrique » si nécessaire ; appuyez ensuite sur touche de fonction Dim./Bis F2.
5. **Si vous étalonnez après le remplacement d'un couteau**, réglez

Etalonnage couteau = « Couteau »

Dim. forme = « 0.00 »

Monture = « Métal »

Matériau = « Poly »

Biseau = « Centrer »

Polissage = « □ »

Si vous étalonnez après le remplacement d'un porte-outil ou dès que la taille requiert un ajustement autre que celui effectué après le remplacement d'un couteau, réglez

Etalonnage couteau = « Corps »


Dim. forme = « 0.00 »

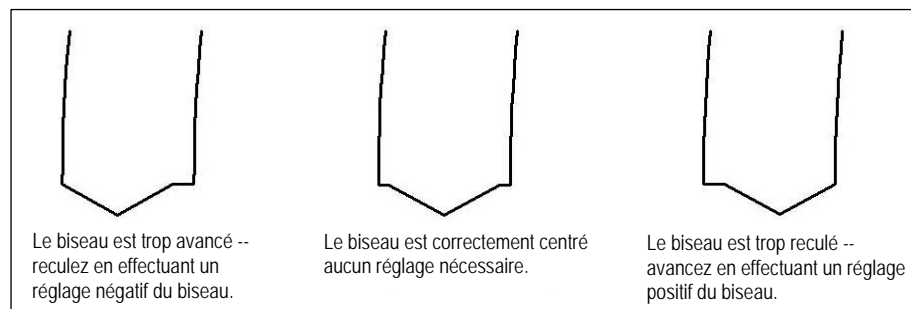
Monture = « Sans monture »


Matériau = « Poly »

Biseau = « Standard »

Polissage = « □ »

6. Appuyez sur la touche  ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
7. Retirez le verre et, à l'aide d'un pied à coulisse, mesurez sa taille. Son diamètre doit être de 58 mm, sauf si vous l'avez réglé sur une autre valeur.
8. Si le pied à coulisse n'indique pas 58 mm, entrez la taille mesurée dans le champ *Dim. mesurées*.
9. Examinez le biseau. Il doit être centré sur le bord du verre. Reportez-vous au schéma ci-dessous :



10. Si un ajustement est nécessaire, appuyez sur la touche  déplacer le curseur sur le champ *Ajustement biseau* ; entrez ensuite un réglage positif ou négatif.



Remarque

Si le biseau sort du verre dans n'importe quelle direction, vous fausseriez la lecture en vérifiant les dimensions. Vérifiez que vous disposez bien d'un vrai sommet pour obtenir la mesure exacte de la taille. Si ce n'est pas le cas, réglez le biseau et recommencez.

11. Appuyez sur la touche de fonction OK F1, puis recommencez jusqu'à ce que la taille et le biseau de l'outil soient corrects.

Étalonnage des dimensions sans monture

Restez sur l'écran *Étalonnage des dim./biseau* pour étalonner les dimensions sans monture :

1. Serrez un verre Poly de 6,0 de base, de 3-5 mm d'épaisseur et de 70-75 mm de diamètre.
2. Utilisez la touche  pour passer d'un champ à un autre et la touche  pour changer les valeurs par défaut si nécessaire, réglez les valeurs suivantes :


Dim. forme = « 0.00 »

Monture = « Sans monture »

Matériau = « Poly »

Biseau = « Standard »

Polissage = « □ »

3. Appuyez sur la touche  ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
4. Retirez le verre et, à l'aide d'un pied à coulisse, mesurez sa taille. Son diamètre doit être de 58 mm, sauf si vous l'avez réglé sur une autre valeur.
5. Si le pied à coulisse n'indique pas 58 mm, entrez la taille mesurée dans le champ *Dim. mesurées*.
6. Appuyez sur la touche de fonction OK F1, puis répétez la procédure à partir de l'étape 1 jusqu'à ce que les dimensions sans monture soient correctes.

Étalonnage de l'axe



Si vous avez déjà étalonné l'axe, vous n'avez pas besoin de le réeffectuer, sauf si nécessaire. Si besoin, étalonnez l'axe selon les instructions indiquées à la page 5-5.

Étalonnage de la meule de polissage du porte-outil à fraise cylindrique

Lorsque vous aurez étalonné la fraise cylindrique à plusieurs reprises, vous pourriez avoir besoin de consulter le « Guide de référence rapide pour l'étalonnage du polissage de la fraise cylindrique sur le 7E » à la page 5-53 pour vous rappeler les paramètres à utiliser.

Étalonnage du biseau de la meule de la fraise cylindrique

Vérifiez que la taille de l'outil est correctement étalonnée avant de passer à l'étalonnage du biseau de la fraise cylindrique (reportez-vous à la section « Étalonnage de la fraise cylindrique » mentionnée précédemment).

1. Serrez un verre Poly de 6,0 de base, de 3-5 mm d'épaisseur et de 70-75 mm de diamètre.
2. À partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur la touche de fonction Config F8.
3. Appuyez sur la touche de fonction Etalon. F5.
4. Appuyez sur la touche de fonction Dim./Bis F2.
5. Utilisez la touche  pour passer d'un champ à un autre et la touche  pour changer les valeurs par défaut si nécessaire, réglez les valeurs suivantes:

Dim. forme = « 0.00 »


Monture = « Métal »

Matériau = « Poly »

Biseau = « Centrer »

Polissage = « »

Meule = « 1M »

6. Appuyez sur la touche ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
7. Retirez le verre et examinez-le physiquement :
 - Si le verre n'est pas du tout poli, entrez une valeur supérieure aux 58 mm requis dans le champ *Dim. mesurées*. Par exemple, entrez 58.05 dans le champ *Dim. mesurées* pour diminuer les dimensions de polissage, afin que la meuleuse polisse plus.
 - Si le verre est poli sur toute sa surface, entrez une valeur inférieure aux 58 mm requis dans le champ *Dim. mesurées*. Par exemple, entrez 57.95 dans le champ *Dim. mesurées* pour augmenter les dimensions de polissage, afin que la meuleuse polisse moins.

Remarque

Le dimensionnement n'est pas aussi essentiel qu'un polissage régulier des deux côtés du biseau. L'application des deux points suivants vous permet de vous assurer que le biseau formé avec l'outil correspond bien au biseau de la meule de polissage. Essayez des réglages par incrément de 0,05 mm.

- Si seul l'arrière est poli, entrez une valeur négative dans le champ Ajustement biseau. Essayez par exemple -0.05.
 - Si seul l'avant est poli, entrez une valeur positive dans le champ Ajustement biseau. Essayez par exemple +0.05.
8. Appuyez sur la touche de fonction OK F1 et recommencez si nécessaire jusqu'à ce que les deux côtés du biseau se touchent légèrement.




Remarque

Pour préserver le verre, vous pouvez surdimensionner les premières coupes de test, puis les diminuer de 3 mm à chaque fois. Par exemple, si vous réglez les dimensions de la forme sur +6.00 pour la première découpe, vous pouvez le meuler ensuite à +3 mm, puis +0.00, -3.00 et finalement -6.00 mm, pour obtenir 5 découpes de test par verre.

Si vous utilisez les dimensions circulaires au lieu des dimensions de la forme, vous pouvez reprendre la même procédure en réduisant la taille de -10.00 mm à chaque fois.



Étalonnage de la taille de la meule de la fraise cylindrique

Vérifiez que le biseau de la meule de la fraise cylindrique est correctement étalonné avant de passer à l'étalonnage de la taille de la meule de la fraise cylindrique. Suivez les étapes ci-après tandis que vous vous trouvez toujours sur l'écran *Etalonnage des dim./bis*.

1. Serrez un verre Poly de 6,0 de base, de 3-5 mm d'épaisseur et de 70-75 mm de diamètre.
2. Utilisez la touche  pour passer d'un champ à un autre et la touche  pour changer les valeurs par défaut si nécessaire, réglez les valeurs suivantes:
 - Dim. forme* = « 0.00 »
 - Monture* = « Métal »
 - Matériau* = « Poly »
 - Biseau* = « Centrer »
 - Polissage* = « »
 - Meule* = « 1S »
 - Valeur de retrait à sec* = « 0.20 »
3. Appuyez sur la touche ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
4. Retirez le verre et, à l'aide d'un pied à coulisse, mesurez sa taille. Son diamètre doit être de 58 mm, sauf si vous l'avez réglé sur une autre valeur.
5. Si le pied à coulisse n'indique pas 58 mm, entrez la taille mesurée dans le champ *Dim. mesurées*.
6. Appuyez sur la touche de fonction OK F1 et recommencez jusqu'à ce que la taille soit correcte.
7. Réduisez la valeur de retrait à sec à 0.10 et vérifiez que la meule de polissage retire bien toutes les stries faites par l'outil. Si ce n'est pas le cas, augmentez la valeur de retrait à sec de 0.05 jusqu'à ce que les stries soient supprimées.

Étalonnage du polissage du biseau de la meule de la fraise cylindrique

Vérifiez que la taille de la meule de la fraise cylindrique est correctement étalonnée avant de passer à l'étalonnage du polissage du biseau de la meule de la fraise cylindrique. Suivez les étapes ci-après tandis que vous vous trouvez toujours sur l'écran *Étalonnage des dim./biseau*.

1. Serrez un verre Poly de 6,0 de base, de 3-5 mm d'épaisseur et de 70-75 mm de diamètre.
2. Utilisez la touche  pour passer d'un champ à un autre et la touche  pour changer les valeurs par défaut si nécessaire, réglez les valeurs suivantes

Dim. forme = « 0.00 »

Monture = « Métal »

Matériau = « Poly »

Biseau = « Centrer »

Polissage = « »


Meule = « 1S-L »

Valeur de retrait à sec = « 0.10 »* (par défaut) — voir * remarque.

Valeur de retrait avec eau = « 0.02 »

Pression sur le bord du verre = « 0.05 »

**Utilisez la valeur à la fin de la section « Étalonnage de la taille de la meule de la fraise cylindrique » à la page précédente.*



3. Appuyez sur la touche ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
4. Retirez le verre et examinez-le physiquement :
 - Si le verre est strié, entrez un chiffre positif dans le champ *Pression sur le bord du verre*.
 - Si trop de matériaux s'amassent sur le verre, entrez un chiffre négatif dans le champ *Pression sur le bord du verre*.
5. Appuyez sur la touche de fonction OK F1 et recommencez jusqu'à ce que le biseau ne comporte plus aucune strie et qu'aucune accumulation de matériaux ne soit déposée sur le verre.

Remarque


Il peut être utile de vérifier le polissage à l'aide de la forme aviateur enregistrée sur le 7E. Appuyez sur la touche de fonction Forme F1 pour faire basculer les formes.

Étalonnage des dimensions sans monture de la meule de la fraise cylindrique

Vérifiez que la taille de la meule de la fraise cylindrique est correctement étalonnée avant de passer à l'étalonnage des dimensions sans monture de la fraise cylindrique. Suivez les étapes ci-après tandis que vous vous trouvez toujours sur l'écran *Etalonnage des dim./biseau*.



1. Serrez un verre Poly de 6,0 de base, de 3-5 mm d'épaisseur et de 70-75 mm de diamètre.
2. Utilisez la touche  pour passer d'un champ à un autre et la touche  pour changer les valeurs par défaut si nécessaire, réglez les valeurs suivantes:

Dim. forme = « 0.00 »
Monture = « Sans monture »
Matériau = « Poly »
Biseau = « Standard »
Polissage = « »
Meule = « 1S »
Valeur de retrait à sec = « 0.20 »

3. Appuyez sur la touche ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
4. Retirez le verre et, à l'aide d'un pied à coulisse, mesurez sa taille. Son diamètre doit être de 58 mm, sauf si vous l'avez réglé sur une autre valeur.
5. Si le pied à coulisse n'indique pas 58 mm, entrez la taille mesurée dans le champ *Dim. mesurées*.
6. Appuyez sur la touche de fonction OK F1 et recommencez jusqu'à ce que la taille soit correcte.
7. Réduisez la valeur de retrait à sec à 0.10 et vérifiez que la meule de polissage retire bien toutes les stries faites par l'outil. Si ce n'est pas le cas, augmentez la valeur de retrait à sec de 0.05 jusqu'à ce que les stries soient supprimées.

Étalonnage du polissage sans monture de la meule de la fraise cylindrique

Vérifiez que les dimensions sans monture de la meule de la fraise cylindrique sont correctement étalonnées avant de passer à l'étalonnage du polissage sans monture de la meule de la fraise cylindrique. Suivez les étapes ci-après tandis que vous vous trouvez toujours sur l'écran *Etalonnage des dim./biseau*.

1. Serrez un verre Poly de 6,0 de base, de 3-5 mm d'épaisseur et de 70-75 mm de diamètre.
2. Utilisez la touche  pour passer d'un champ à un autre et la touche  pour changer les valeurs par défaut si nécessaire, réglez les valeurs suivantes:

Dim. forme = « 0.00 »
Monture = « Sans monture »
Matériau = « Poly »
Biseau = « Standard »
Polissage = « »

Meule = « IS-L »

Valeur de retrait à sec = « 0.10 » (par défaut) — voir * remarque.*

Valeur de retrait avec eau = « 0.02 »

Pression sur le bord du verre = « 0.05 »

**Utilisez la valeur à la fin de la section « Étalonnage des dimensions sans monture de la meule de la fraise cylindrique » à la page précédente.*

3. Appuyez sur la touche ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
4. Retirez le verre et examinez-le physiquement :
 - Si le verre est strié, entrez un chiffre positif dans le champ *Pression sur le bord du verre*.
 - Si trop de matériaux s'amassent sur le verre, entrez un chiffre négatif dans le champ *Pression sur le bord du verre*.
5. Appuyez sur la touche de fonction OK F1 et répétez la procédure jusqu'à ce que le biseau ne comporte plus aucune strie et qu'aucune accumulation de matériaux ne soit déposée sur le verre.

Remarque

Il peut être utile de vérifier le polissage à l'aide de la forme aviateur enregistrée sur le 7E. Appuyez sur la touche de fonction Forme F1 pour faire passer d'une forme à l'autre.

Étalonnage du contrebiseau (pour les porte-outil à fraise cylindrique)

Vérifiez que la fraise cylindrique est correctement étalonnée avant de passer à l'étalonnage du contrebiseau. Pour étalonner le contrebiseau :

1. Serrez un verre non taillé.
2. À partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur la touche de fonction Config F8.
3. Appuyez sur la touche de fonction Etalon. F5.
4. Appuyez sur la touche de fonction Contrebis F4.
5. Utilisez la touche pour passer d'un champ à un autre et la touche pour changer les valeurs par défaut si nécessaire, réglez les valeurs suivantes:

Dim. forme = « 0.00 »

Monture = « Sans monture »

Matériau = « CR-39 »

Biseau = « Standard »

Polissage = « □ »

Contrebiseau = « »

6. Appuyez sur la touche ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.

7. Retirez le verre et examinez-le physiquement :
 - Pour augmenter la profondeur du contrebiseau, augmentez la valeur du champ *Ajust prof. contrebiseau*.
 - Pour diminuer la profondeur du contrebiseau, diminuez la valeur du champ *Ajust prof. contrebiseau*.
8. Appuyez sur la touche de fonction OK F1 et recommencez si nécessaire.
9. Lorsque la profondeur du contrebiseau est correcte pour un verre sans monture épais, répétez les étapes 5-6 avec un verre biseauté fin et les valeurs indiquées ci-dessous. Le contrebiseau doit légèrement toucher l'arrière du biseau de la monture.

Dim. forme = « 0.00 »

Monture = « Métal »

Matériau = « CR-39 »

Biseau = « Centrer »

Polissage = « »

Contrebiseau = « »

10. Retirez le verre et examinez-le physiquement :
 - Si le contrebiseau coupe trop profondément le biseau de la monture, augmentez la valeur du champ *Ajust. largeur contrebiseau*.
 - Si le contrebiseau est trop léger, diminuez la valeur du champ *Ajust. largeur contrebiseau*.
11. Appuyez sur la touche de fonction OK F1 et recommencez si nécessaire.

Guide de référence rapide pour l'étalonnage du polissage de la fraise cylindrique

Lorsque vous aurez effectué l'étalonnage du polissage à plusieurs reprises et que vous maîtriserez complètement la procédure, utilisez ce guide de référence rapide pour effectuer l'étalonnage. Si vous avez oublié une étape de la procédure, reportez-vous de nouveau aux étapes détaillées aux pages précédentes.

Biseau de la meule de la fraise cylindrique

- Matériau = Poly ; Meule = 1L
- Aligner le biseau en utilisant l'erreur d'ajustement du biseau de la fraise cylindrique et l'erreur d'ajustement de la taille de la fraise cylindrique (juste un contact).

Étalonner la taille de la fraise cylindrique

- Matériau = Poly ; Meule = 1S ; VR = 0.20
- Régler l'erreur d'ajustement de la taille de la fraise cylindrique pour paramétrer un cercle de 58 mm.
- Réduire au minimum la valeur de retrait (VR) en vérifiant que les stries de l'outil sont effacées.

Étalonner le polissage du biseau de la meule de la fraise cylindrique

- Matériau = Poly ; Meule = 1S-L
- Cycle à sec : VR = 0.10
- Cycle avec eau : VR = 0.02
- Pres. sur le bord du bis. Poly = 0.10 mm. Pour « forcer » le cycle avec eau de cette valeur.
- Augmenter ou diminuer la pression sur le bord du biseau Poly jusqu'à ce que les 58 mm soient bien polis.

Étalonner les dimensions sans monture de la meule de la fraise cylindrique

- Matériau = Poly ; Meule = 1S ; VR = 0.20
- Régler l'erreur d'ajustement des dimensions sans monture de la fraise cylindrique pour paramétrer un cercle de 58 mm.
- Réduire au minimum la valeur de retrait (VR) en vérifiant que les stries de l'outil sont effacées.



Étalonner le polissage sans monture de la fraise cylindrique

- Matériau = Poly ; Meule = 1S-L
- Cycle à sec : VR = 0.10
- Cycle avec eau : VR = 0.02
- Pres. sur le bord sans mont. Poly = 0.10 mm. Pour « forcer » le cycle avec eau de cette valeur.
- Augmenter ou diminuer la pression sur le bord sans monture Poly jusqu'à ce que les 58 mm soient bien polis.

Étalonnage du contrebiseau

- Matériau = CR-39 ; Monture = Sans monture
- Augmenter ou diminuer la profondeur du contrebiseau pour obtenir le contrebiseau souhaité
- Matériau = CR-39, Monture = Biseau
- Augmenter ou diminuer la largeur du contrebiseau pour qu'il touche simplement le bord arrière du biseau de la monture sur un verre fin.

Étalonnage de la fraise cylindrique

1. Serrez un verre Poly de 6,0 de base, de 3-5 mm d'épaisseur et de 70-75 mm de diamètre.
2. À partir de l'écran *Étalonnage*, appuyez sur la touche de fonction Fraise F6). Vous accédez ainsi à un *écran Tâche* modifié (configuré pour l'étalonnage de la fraise cylindrique).
3. Utilisez la touche  pour passer d'un champ à un autre et la touche  pour changer les valeurs par défaut si nécessaire, réglez les valeurs suivantes:


Dim. forme = « 0.00 »

Monture = « Sans monture »

Matériau = « Poly »

Biseau = « Standard »

Polissage = « □ »

4. Appuyez sur la touche ; patientez ensuite jusqu'à la fin du cycle.
5. Retirez le verre et examinez-le physiquement. La taille doit être de 58 mm. Si elle n'est pas de 58 mm, entrez la taille réelle et taillez un autre verre. Répétez cette procédure jusqu'à ce qu'elle soit correcte.
6. Pour le positionnement (utilisez le champ Ajustement biseau), examinez le lieu de contact entre l'avant du verre et la fraise cylindrique lors de la découpe. Il doit se situer près de la pointe (à moins de 2 mm).
 - Si le verre est trop à droite, entrez une valeur négative pour déplacer la fraise cylindrique vers l'arrière.
 - Si le verre est trop à gauche, entrez une valeur positive pour déplacer la fraise cylindrique vers l'avant.

Sauf si le positionnement est vraiment décalé, utilisez des incréments de 0,5 pour le réglage. Taillez un autre verre et répétez cette procédure jusqu'à ce que la fraise cylindrique touche correctement le verre.



Étalonnage de l'ajustement des dimensions du tracé

Vérifiez que les dimensions de l'outil sont correctement étalonnées avant de passer à l'étalonnage de l'ajustement des dimensions du tracé (reportez-vous à la section « Étalonnage de l'outil » aux premières pages de ce chapitre). Si vous devez ajuster les dimensions pour vous adapter à la monture, étalonnez l'ajustement des dimensions du tracé comme suit :

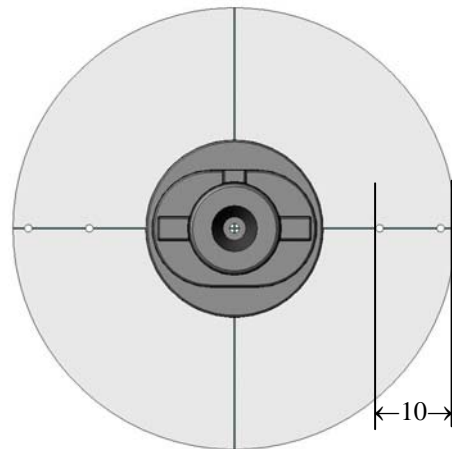
1. Tracez une monture en métal de poids moyen sur un lecteur.
2. Transférez les données de lecture au 7E.
3. Meulez un verre. Si le verre correspond exactement, aucun ajustement n'est nécessaire. Si ce n'est pas le cas, exécutez les étapes suivantes :
 - Réglez le champ *Dim. forme* et retaillez le verre jusqu'à ce qu'il corresponde à la monture, puis notez pas écrit le chiffre du champ *Dim. forme*.
 - Appuyez sur la touche de fonction Config F8.
 - Appuyez sur la touche de fonction Etalon. F5.
 - Entrez la valeur du champ *Dim. forme* dans le champ *Ajust. dim. tracé*.

Étalonnage du perçage

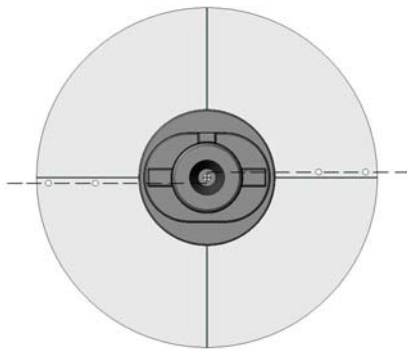
Étalonnage du positionnement et de la hauteur du perçage

1. À partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur la touche de fonction Config F8.
2. Appuyez sur la touche de fonction Etalon. F5.
3. Appuyez sur la touche de fonction Perçage F6.
4. Serrez un gabarit avec le SDG. Positionnez le SDG sur le côté opposé aux lignes tracées sur le gabarit.
5. Appuyez sur la touche . Le 7E meule et perce la forme.
6. Suivez le cycle pour vérifier que le perçage traverse l'arrière du gabarit sur environ 1 mm. Si ce n'est pas le cas, vous devrez modifier le réglage de la profondeur à l'étape 11 ; la profondeur sera calculée plus précisément plus tard.
7. Utilisez le pied à coulisse pour vérifier que le diamètre du gabarit percé est bien de 58 mm. Si le diamètre n'est pas de 58 mm, reportez-vous à la section « Étalonnage de la taille ». Si les perçages ne se situent pas sur la ligne centrale du gabarit, passez à l'étape 15.
8. Utilisez le pied à coulisse pour mesurer la distance entre le bord du gabarit et le centre du perçage intérieur. La distance réelle doit être de 10 mm. **Vous devez prendre cette mesure sur le côté du gabarit où se trouve le SDG.**
9. Entrez la valeur que vous avez mesurée (en mm) à l'étape précédente dans le champ *Positionnement perçage*. Laissez-le à 10.00 si vous ne souhaitez pas le modifier.
10. Appuyez sur la touche .

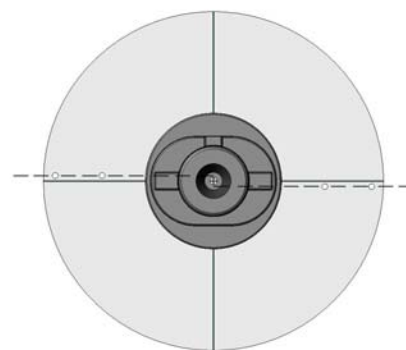
Le perçage est de 1 mm de large. En positionnant la pointe du pied à coulisse dans le perçage, vous le mesurez à partir du bord extérieur plutôt qu'à partir du centre ; pour cette raison, vous devez ajouter 0,5 mm à la valeur indiquée par le pied à coulisse pour obtenir la distance jusqu'au centre du trou. Par exemple, si le pied à coulisse mesure 9,5, alors la distance réelle entre le centre du trou et le bord du verre est de 10 mm, ce qui ne nécessite aucun étalonnage. Si vous mesurez 9,7, entrez 10,2 à l'étape 9 pour un étalonnage précis.



11. Selon vos observations à l'étape 4, vous pourriez avoir besoin de modifier le réglage de la profondeur du perçage. Entrez la modification (en mm) dans le champ *Réglage prof. perçage*.
 - + pour que le perçage soit plus profond
 - pour que le perçage soit moins profond
 - Laissez-le à 0.00 si vous ne souhaitez pas le modifier.
12. Appuyez sur la touche de fonction OK F1.
13. Le matériau du gabarit a tendance à s'accumuler sur le foret. Enlevez-le pour garantir de bonnes performances de perçage. Reportez-vous à la section « Nettoyage du foret » du Chapitre 4.
14. Si vous avez modifié le positionnement ou la profondeur du perçage, répétez ensuite les étapes 4 – 13. Sinon, l'étalonnage du perçage est terminé. Reportez-vous aux étapes suivantes si vous avez rencontré un problème à l'étape 8.
15. Ces gabarits de perçage montrent un décalage de l'axe. Utilisez le champ *Ajustement de l'axage* pour le régler (valeur négative pour diminuer l'erreur d'ajustement de l'axe / valeur positive pour l'augmenter).

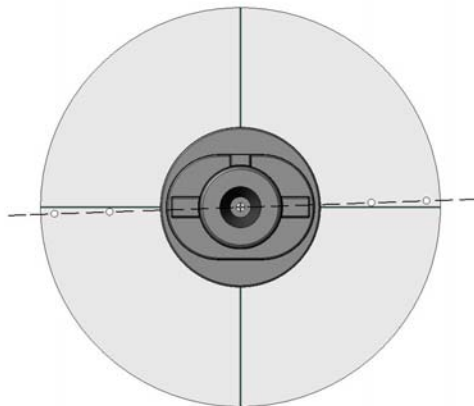


Diminuer l'erreur d'ajustement de l'axe

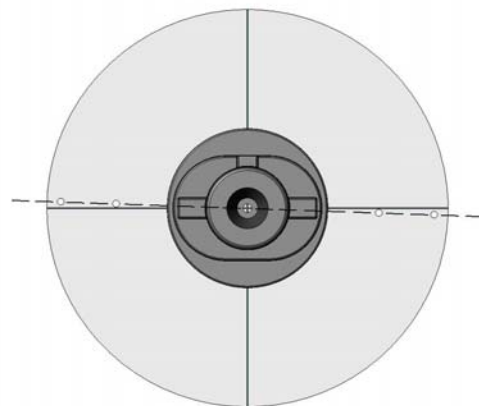


Augmenter l'erreur d'ajustement de l'axe

16. Ces gabarits de perçage montrent un décalage de la hauteur de perçage, ce qui nécessite un réglage des vis de serrage du mécanisme de perçage (voir ci-après).



Le perçage est trop haut.



Le perçage est trop bas.

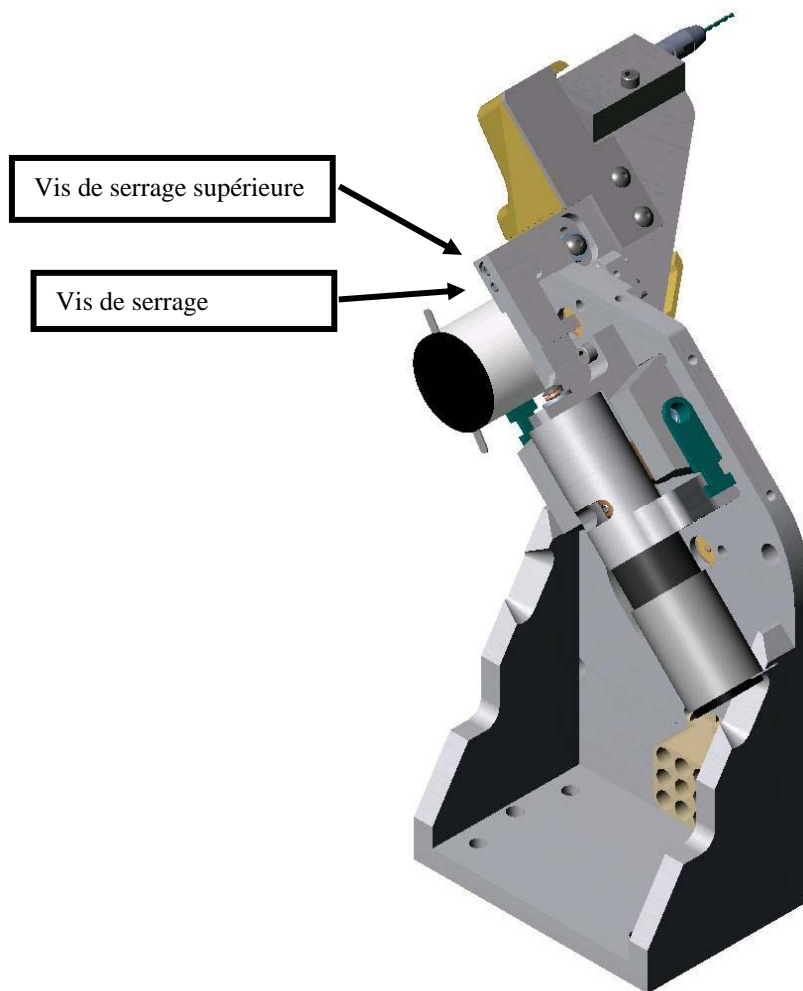
Réglage de la hauteur de perçage

Pour relever le perçage de 0,5 mm :

- Utilisez la touche de fonction Perç. ht F2 pour soulever le dispositif de perçage dans une position qui vous permette d'accéder aux vis de serrage.
- Tournez la vis de serrage supérieure d'1/8 de tour dans le sens antihoraire.
- Tournez la vis de serrage inférieure d'1/8 de tour dans le sens horaire (ou jusqu'à ce qu'elle soit serrée).

Pour abaisser le perçage de 0,5 mm :


- Utilisez la touche de fonction Perç. ht (F2) pour soulever le dispositif de perçage dans une position qui vous permette d'accéder aux vis de serrage.
- Tournez la vis de serrage inférieure d'1/8 de tour dans le sens antihoraire.
- Tournez la vis de serrage supérieure d'1/8 de tour dans le sens horaire (ou jusqu'à ce qu'elle soit serrée).



Bloc de perçage – Vue de gauche sans couvercle

Étalonnage de la profondeur de perçage

Lorsque vous avez étalonné le positionnement du perçage et réglé sa hauteur, suivez les étapes ci-après pour un étalonnage plus précis de la profondeur du perçage :


1. Appuyez sur la touche de fonction Etalon. F1 pour faire passer le champ *Étalonnage perçage* de « Positionnement » à « Profondeur ».
2. Bloquez et serrez un verre teinté de base 6. (Les trous percés sont ainsi plus faciles à voir). Appuyez ensuite sur .

Le foret doit toucher, sans les percer, trois emplacements sur le côté nasal du gabarit. Examinez visuellement le gabarit pour voir si c'est le cas. Le *Total de touches de perçage* doit indiquer 3, comme illustré sur la capture d'écran de droite.


3. Si le perçage s'exécute comme décrit ci-dessus, appuyez sur la touche de fonction OK F1 pour passer à l'étalonnage de la taille du perçage. Si plus (ou moins) de trois trous sont percés, entrez le nombre de trous percés. Rappuyez sur la touche de fonction OK F1 et réexécutez un cycle.

Étalonnage de la taille du perçage

Lorsque vous avez étalonné la profondeur du perçage, suivez les étapes ci-après pour un étalonnage plus précis des dimensions des trous de perçage :

1. Appuyez sur la touche de fonction Etalon. F1 pour faire passer le champ *Étalonnage perçage* de « Profondeur » à « Dim. ».
2. Bloquez et serrez un verre. Appuyez ensuite sur .

Le déligneur perce trois trous sur le côté nasal du verre. Le troisième trou, celui indiqué à l'écran, doit correspondre à la valeur du champ *Taille de base du trou*, 1,5 mm par défaut (voir la REMARQUE ci-dessous).

3. Retirez le verre et, à l'aide de la jauge de 1,4 mm du kit d'accessoires, mesurez chaque trou. Si le troisième trou est celui qui correspond le mieux, passez à l'étape 4. Sinon, entrez le numéro (1, 2, 3, 4, 5 ou 6) du trou qui correspond le mieux et exécutez un nouveau cycle. (Le trou 1 se trouve en haut à gauche ; le trou 4 en haut à droite).
4. Lorsque le troisième trou est celui qui correspond le mieux, appuyez sur la touche de fonction OK F1 puis appuyez sur  pour terminer l'étalonnage du perçage.

Remarque

Si vous utilisez une jauge autre que celle fournie dans le kit d'accessoires du 7E, entrez la taille en millimètres de la jauge avant de commencer la procédure de l'étape 2 ci-dessus.

Chapitre 6

Opérations avancées







Personnalisation du 7E et adaptation à vos besoins

Il existe plusieurs façons de personnaliser le logiciel du 7E pour répondre aux besoins de votre entreprise. En général, les opérations de personnalisation sont exécutées par les superviseurs ou les responsables de laboratoire.



Protection par mot de passe

La plupart des écrans sont, par défaut, protégés par un mot de passe, ce qui signifie que l'utilisateur ne peut pas modifier les paramètres d'un écran donné à moins de taper un mot de passe.

Vous pouvez modifier les paramètres par défaut en suivant les étapes ci-après :



1. À partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur la touche de fonction Config F8.
2. Utilisez la touche  pour déplacer le curseur sur le bouton *Mot de passe* ; puis appuyez sur .
3. Utilisez la touche  pour déplacer le curseur sur l'écran que vous souhaitez modifier, puis appuyez sur les touches  ou  pour modifier le statut protégé (« ») ou non protégé (« »). Entrez le mot de passe lorsqu'on vous le demande.
4. Appuyez sur  pour sauvegarder les modifications.

Modification du mot de passe

Pour modifier votre mot de passe, utilisez la touche  pour déplacer le curseur sur *Changer le mot de passe*, appuyez sur , puis suivez les invites. Le mot de passe doit contenir 6 chiffres.



Que se passe-t-il si j'ai oublié mon mot de passe ?

Si vous avez oublié votre mot de passe actuel, suivez les étapes ci-après :

1. Utilisez la touche  pour déplacer le curseur sur *Mot de passe oublié* et appuyez sur ; appelez ensuite le support technique.
2. Communiquez-leur le code d'authentification qui s'affiche dans le message.
3. Ils vous fourniront un mot de passe spécial (à usage unique) que vous pourrez utiliser à la place du mot de passe actuel.

Remarque





Ce mot de passe spécial se base sur le code d'authentification et ce code d'authentification change à chaque fois que vous affichez cet écran, ne quittez pas cet écran avant d'avoir reçu et utilisé le mot de passe spécial.

4. Utilisez la touche  pour déplacer le curseur sur *Changer le mot de passe* puis appuyez sur .
 5. Entrez le mot de passe spécial à usage unique qui vous a été communiqué par Service technique .
 6. Suivez les instructions qui s'affichent à l'écran. Vous serez invité à entrer un nouveau mot de passe et à le confirmer.
- Le 7E affiche le message suivant : « Le mot de passe a été changé ».

Création de matériaux personnalisés

L'écran *Matériaux* propose tous les matériaux standard utilisés pour les verres (sauf le verre véritable, pour lequel le 7E n'est pas conçu). Vous pouvez avoir besoin de créer un nouveau « matériau » qui implique des paramètres spéciaux pour des tâches spécifiques.





Pour ajouter un nouveau matériau sur cet écran, suivez les étapes ci-après :

1. À partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur la touche de fonction Config F8.
2. Appuyez sur la touche de fonction Matériau F2.
3. Utilisez la touche  pour déplacer le curseur sur un champ *Nom* vide ; appuyez ensuite sur la touche .
4. Suivez les instructions de la fenêtre contextuelle pour entrer le nom. Appuyez ensuite sur  pour sauvegarder les modifications.
5. Lorsque vous avez créé un nouveau matériau, utilisez la touche  pour déplacer le curseur sur le(les) champ(s) que vous souhaitez modifier. Reportez-vous à l'Annexe A pour obtenir les définitions complètes des paramètres de l'écran *Matériau*.

Création de montures personnalisées

Vous pouvez avoir besoin de configurer des types de monture uniques pour vous adapter à différentes dimensions. Ces décalages des dimensions s'appliquent automatiquement au champ destiné aux dimensions de l'écran Tâche pour les différents types de monture.




Pour ajouter un nouveau type de monture, suivez les étapes ci-après :

1. À partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur la touche de fonction Config F8.
2. Appuyez sur la touche de fonction Monture F3.
3. À partir de l'écran *Monture*, utilisez la touche  pour déplacer le curseur sur un champ *Nom* vide ; appuyez ensuite sur la touche .
4. Suivez les instructions de la fenêtre contextuelle pour entrer le nom. Appuyez ensuite sur  pour sauvegarder les modifications.
5. Lorsque vous avez créé la nouvelle monture, utilisez la touche  pour déplacer le curseur sur le(les) champ(s) que vous souhaitez modifier. Reportez-vous à l'Annexe A pour obtenir les définitions complètes des paramètres de l'écran *Monture*.

Enregistrement des statistiques du cycle

Vous pouvez utiliser l'écran *Maintenance* pour rassembler les statistiques sur le 7E, comme un relevé hebdomadaire ou mensuel du nombre total de tâches exécutées par type de matériau. Vous utilisez également cet écran immédiatement après le remplacement du sac de l'aspirateur, du couteau, etc. (Reportez-vous au Chapitre 4 « Maintenance » pour plus de détails.)




Pour créer un journal contenant les statistiques du cycle et de la maintenance, suivez les étapes ci-après :

1. À partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur la touche de fonction Config F8.
2. Appuyez sur la touche de fonction Maint. F6.
3. Insérez une disquette 3,5 pouces vierge et formatée dans le lecteur de disquettes du 7E.
4. Utilisez la touche  ou  pour déplacer le curseur sur le bouton Enreg. jrn. CSV ; appuyez ensuite sur la touche .
5. Entrez le mot de passe si on vous le demande. Les statistiques du cycle sont stockées dans un journal sur la disquette. Vous pouvez ensuite ouvrir ce fichier avec Microsoft Excel sur un ordinateur.

Réinitialisation des statistiques du cycle

Vous pouvez utiliser l'écran *Maintenance* pour rassembler les statistiques sur le 7E, comme un relevé hebdomadaire ou mensuel du nombre total de tâches exécutées par type de matériau. Vous utilisez également cet écran immédiatement après le remplacement du sac de l'aspirateur, du couteau, etc. (Reportez-vous au Chapitre 4 « Maintenance » pour plus de détails.)

Pour remettre à zéro le nombre de cycles (dans la section Statistiques cycle de l'écran), suivez les étapes ci-après :

1. À partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur la touche de fonction Config F8.
2. Appuyez sur la touche de fonction Maint. F6.
3. Utilisez la touche  ou  pour déplacer le curseur sur le bouton Effacer cycles ; appuyez ensuite sur la touche .
4. Entrez le mot de passe si on vous le demande. Le décompte relevant tous les matériaux utilisés pour le verre se remet à zéro.

Remarque

Les techniciens de maintenance utilisent les statistiques du cycle pour l'analyse des données et le dépannage, et pour cette raison, nous recommandons que la réinitialisation des statistiques du cycle soit exécutée ou autorisée par le responsable ou autre personnel habilité.



Utilisation du mode Pause pour le placement du biseau




Quand utiliser le mode Pause

Le mode Pause vous permet de placer manuellement ou graphiquement le biseau ou la rainure, plutôt que d'utiliser les fonctions de placement automatisé du biseau proposées par le 7E (Auto, Avant, Arrière, Centre, Base, Fixe et %).

Utilisez le mode Pause pour étudier visuellement la marque orange du biseau sur le couteau lorsque le verre se tourne ou à l'aide d'une image graphique du verre. Il vous permet également de placer le biseau à différentes positions (plus vers l'avant ou vers l'arrière) à différents endroits sur le bord du verre ; peut-être plus utile lorsque le verre est plus épais d'un côté que de l'autre.

Utilisation du mode Pause

1. Allez à l'écran *Tâche* et paramétrez une tâche, comme vous le feriez normalement.
2. Appuyez sur la touche  puis appuyez dessus dans les cinq (5) secondes suivantes. Le message au bas de l'écran « Rappuyez sur  pour régler le biseau » se change en « Réglage biseau en cours ». Remarque : vous ne pouvez pas lancer le mode Pause avec des verres sans monture.
3. Avant de terminer le cycle, le verre se tourne en face du biseau du couteau et une représentation graphique du placement du biseau apparaît à l'écran :

Réglage manuel : Étudiez visuellement la position du biseau en regardant la marque orange du biseau sur le couteau pour déterminer l'emplacement du biseau sur le verre. Si vous souhaitez le déplacer sur la gauche ou sur la droite, utilisez les touches numériques  ou  du pavé du 7E pour déplacer le placement du biseau. Lorsqu'il se trouve dans la position exacte souhaitée, appuyez sur  pour terminer le cycle.


Réglage graphique : Les deux premières touches de fonction, en partant de la gauche, sont **Antihor**, pour déplacer la ligne dans le sens antihoraire et **Horaire**, pour déplacer la ligne dans le sens horaire. Elles contrôlent le positionnement de la ligne, utilisée ensuite par les deux touches de fonction suivantes.

Les troisième et quatrième touches de fonction sont **1 pt avt**, pour déplacer le biseau vers l'avant du positionnement de la ligne et **1 pt arr**, pour déplacer le biseau vers l'arrière du positionnement de la ligne.



Les cinquième et sixième touches de fonction, **Avt 100 %** et **Arr 100 %**, vous permettent de déplacer le biseau d'une façon uniforme, tout autour du verre, et sans le centrer sur le positionnement de la ligne.

La septième touche de fonction vous permet de déplacer la ligne par incrément de 90° (c'est-à-dire, de 0° à 90°, de 90° à 180°, de 180° à 270°, de 270° à 0°).

La dernière touche de fonction est **Biseau**, sur laquelle vous appuyez pour changer la sélection du biseau, illustrée ci-dessus par « Automatique » ; par exemple, vous pourriez la changer en « Avant », pour positionner le biseau vers l'avant.





Une fois le biseau positionné, appuyez sur la touche  (démarrer) pour terminer le cycle.

Ajout d'informations sur le perçage dans la base de données

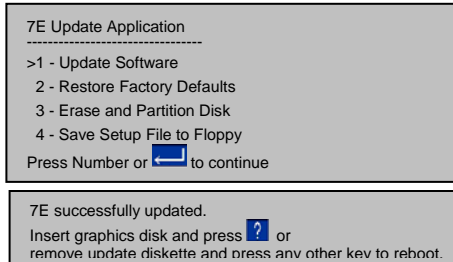
1. À partir de l'écran *Tâche*, appuyez sur la touche de fonction BD perç. F7.
2. À partir de l'écran *BD perçage*, appuyez sur la touche de fonction Nouvelle F3.
3. Suivez les instructions de la fenêtre contextuelle pour entrer les informations spécifiques à chaque fabricant et à chaque modèle.
4. Lorsque vous appuyez sur la touche  après avoir saisi le nom ou le numéro du modèle, la fenêtre contextuelle *Dimensions de l'œil* s'affiche. Entrez les informations sur les dimensions de l'œil, puis appuyez sur .
5. Ajoutez les données de perçage si nécessaire.
6. Appuyez sur la touche de fonction Enreg. F4.
7. Lorsque le message « Nouvel enregistrement correctement ajouté à la base de données » s'affiche, appuyez sur la touche de fonction OK F1 pour terminer la procédure.

Mise à jour du logiciel

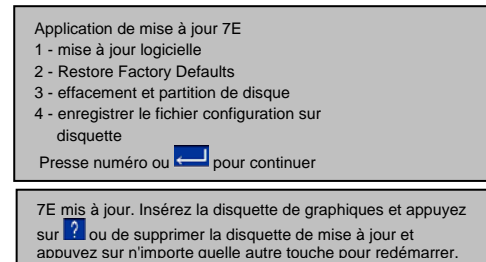
Utilisez cette fonction lorsque vous avez reçu le nouveau code de logiciel:

1. Insérez la disquette de mise à jour dans le lecteur de disquettes.
2. Allez à l'écran *Configuration* (appuyez sur la touche de fonction *Config F8* à partir de l'écran *Tâche*).
3. Utilisez la touche  pour déplacer le curseur sur le bouton *Enregistrer / restaurer* ; puis appuyez sur .
4. Appuyez sur  pour *Charger le logiciel*.
5. Entrez le mot de passe si on vous le demande.
6. Appuyez sur la touche de fonction OK F1.
7. Appuyez sur la touche . Patientez pendant environ une minute avant que le message final apparaisse.
8. Retirez la disquette de mise à jour et appuyez sur n'importe quelle touche.

English:







French Translation:







Sauvegarde du système

Cette opération sauvegarde les valeurs de la configuration, les données du journal du cycle de maintenance, les dernières données OMA, le rapport d'activités et les données du cycle. Il est bon de sauvegarder votre système avant de charger le logiciel.

1. Insérez une disquette 3,5 pouces vierge et formatée dans le lecteur.
2. Allez à l'écran *Configuration* (appuyez sur la touche de fonction *Config F8* à partir de l'écran *Tâche*).
3. Utilisez la touche  pour déplacer le curseur sur le bouton *Enregistrer / restaurer* ; puis appuyez sur .
4. Utilisez la touche  pour déplacer le curseur sur le bouton *Sauvegarder le système* et appuyez sur .
5. Entrez le mot de passe si on vous le demande.
6. Lorsque vous avez effectué toutes vos sauvegardes, l'écran affiche le message « Sauvegarde du système terminée ». Appuyez sur la touche de fonction OK F1 pour terminer la procédure.





Enregistrement des valeurs de la configuration

Cette opération sauvegarde toutes les valeurs de la configuration et de l'étalonnage (toutes les données enregistrées lors des cycles d'allumage) sur une disquette. Il est bon de sauvegarder vos valeurs de configuration après l'étalonnage. Pour exécuter cette opération, suivez les étapes ci-après :

1. Insérez une disquette 3,5 pouces dans le lecteur de disquettes du 7E.
2. Allez à l'écran *Configuration* (appuyez sur la touche de fonction *Config F8* à partir de l'écran *Tâche*).
3. Utilisez la touche  pour déplacer le curseur sur le bouton *Enregistrer / restaurer* ; puis appuyez sur .
4. Utilisez la touche  pour déplacer le curseur sur le bouton *Enregistrer la configuration* et appuyez sur .
5. Entrez le mot de passe si on vous le demande.
6. Lorsque vous avez correctement sauvegardé le fichier de la configuration, appuyez sur la touche de fonction OK F1 pour terminer la procédure.





Restauration des valeurs de la configuration

Utilisez cette fonction pour rétablir les valeurs de la configuration que vous avez préalablement enregistrées.

1. Insérez la disquette contenant les données précédemment enregistrées (à partir de *Enregistrer la configuration* ou *Sauvegarder le système*) dans le lecteur de disquettes.
2. Appuyez sur la touche de fonction Config F8 à partir de l'écran *Tâche*.
3. Utilisez la touche  pour déplacer le curseur sur le bouton *Enregistrer / restaurer* ; puis appuyez sur .
4. Utilisez la touche  pour déplacer le curseur sur le bouton *Restaurer la configuration* ; puis appuyez sur .
5. Entrez le mot de passe si on vous le demande.
6. Lorsque vous avez correctement restauré le fichier de la configuration, appuyez sur la touche de fonction OK F1 pour terminer la procédure.





Enregistrement du journal de la maintenance

Cette opération sauvegarde toutes les données du journal du cycle listées sur l'écran *Maintenance*. Cette fonction vous permet de transférer le journal vers un nouveau support électronique si vous devez remplacer celui déjà existant. Pour exécuter cette opération, suivez les étapes ci-après :

1. Insérez une disquette 3,5 pouces dans le lecteur de disquettes du 7E.
2. Appuyez sur la touche de fonction Config F8 à partir de l'écran *Tâche*.
3. Utilisez la touche  pour déplacer le curseur sur le bouton *Enregistrer / restaurer* ; puis appuyez sur .
4. Utilisez la touche  pour déplacer le curseur sur le bouton *Enregistrer le journal* et appuyez sur .
5. Entrez le mot de passe si on vous le demande. Un message indiquant « Copie des données maint. en cours » s'affiche.
6. Lorsque vous avez correctement restauré le fichier de la configuration, appuyez sur la touche de fonction OK F1 pour terminer la procédure.





Restauration du journal de la maintenance

Utilisez cette fonction pour rétablir les données du journal de la maintenance que vous avez précédemment enregistrées, soit à partir de la fonction *Sauvegarder le système*, soit à partir de la fonction *Enregistrer le journal*.

1. Insérez la disquette contenant les données précédemment enregistrées (à partir des fonctions *Enregistrer le journal* ou *Sauvegarder le système*) dans le lecteur de disquettes.
2. Appuyez sur la touche de fonction Config F8 à partir de l'écran *Tâche*.
3. Utilisez la touche  pour déplacer le curseur sur le bouton *Enregistrer / restaurer* ; puis appuyez sur .
4. Utilisez la touche  pour déplacer le curseur sur le bouton *Restaurer le journal* ; puis appuyez sur .
5. Entrez le mot de passe si on vous le demande. Un message indiquant « Copie des données maint. en cours » s'affiche.
6. Lorsque vous avez correctement restauré le fichier du journal de la maintenance, appuyez sur la touche de fonction OK F1 pour terminer la procédure.





Exportation de la base de données de perçage

Vous pouvez avoir besoin d'exporter la base de données de perçage à des fins de sauvegarde ou pour la modifier sur un ordinateur à l'aide de l'éditeur de la base de données de perçage du 7E installé sur un ordinateur.

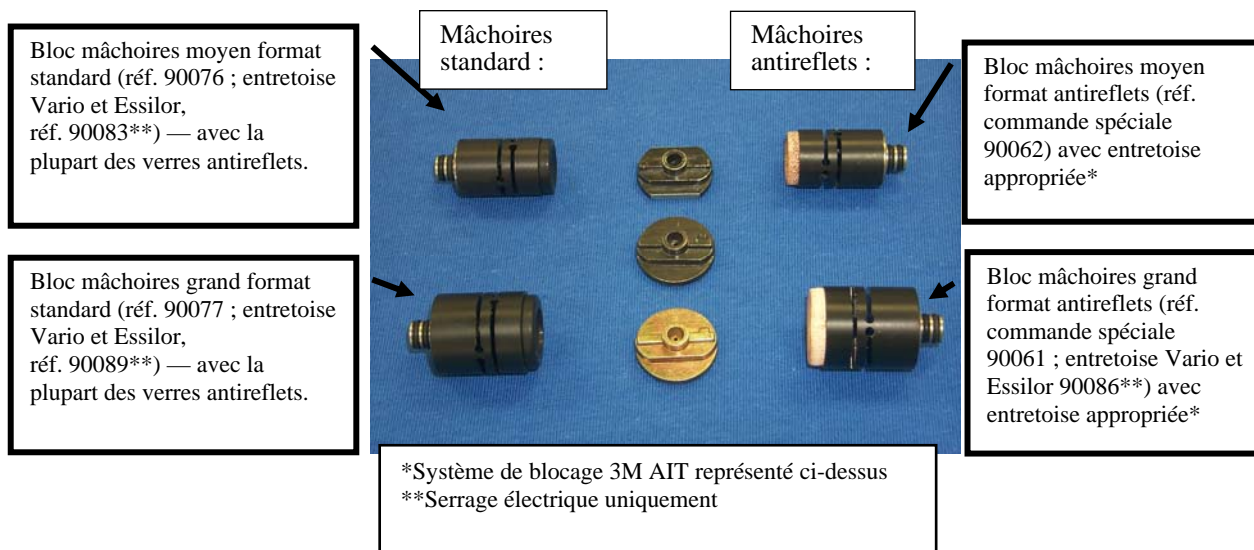
1. Insérez une disquette 3,5 pouces dans le lecteur de disquettes du 7E.
2. Appuyez sur la touche de fonction Config F8 à partir de l'écran *Tâche*.
3. Utilisez la touche  pour déplacer le curseur sur le bouton *Enregistrer / restaurer* ; puis appuyez sur .
4. Utilisez la touche  pour déplacer le curseur sur le bouton *Exporter la BD* ; puis appuyez sur .
5. Entrez le mot de passe si on vous le demande. Un message indiquant « Exportation de la base de données de perçage vers la disquette en cours » s'affiche.
6. Lorsque le message change et indique le nombre « d'éléments de la base de données de perçage exportés », appuyez sur la touche de fonction OK F1; ouvrez ensuite le capot du 7E et retirez la disquette 3,5 pouces.

Importation de la base de données de perçage

Utilisez cette fonction pour importer une base de données de perçage que vous avez exportée à des fins de sauvegarde ou une base de données que vous avez exportée puis modifiée avec l'éditeur de la base de données de perçage du 7E installé sur un ordinateur.

1. Insérez la disquette contenant les données de perçage précédemment enregistrées (soit à partir d'une exportation, soit à partir de l'éditeur) dans le lecteur de disquettes.
2. Appuyez sur la touche de fonction Config F8 à partir de l'écran *Tâche*.
3. Utilisez la touche  pour déplacer le curseur sur le bouton *Enregistrer / restaurer* ; puis appuyez sur .
4. Utilisez la touche  pour déplacer le curseur sur le bouton *Importer la BD* ; puis appuyez sur .
5. Entrez le mot de passe si on vous le demande. Un message indiquant « Importation de la base de données de perçage à partir de la disquette en cours » s'affiche.
6. Lorsque le message change et indique le nombre « d'éléments de la base de données de perçage importés », appuyez sur la touche de fonction OK F1 ; ouvrez ensuite le capot du 7E et retirez la disquette 3,5 pouces.

Mâchoires spéciales pour les verres antireflets fins



Pour meuler des verres antireflets fins, suivez les étapes ci-après :

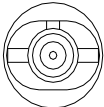
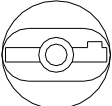
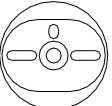
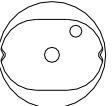
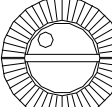
1. Vérifiez que votre couteau est en bon état.
2. Sélectionnez le bon bloc mâchoires antireflets, selon les dimensions du verre à meuler.
 - Si le « B » de la forme du verre est de 23 et plus, utilisez la mâchoire grand format antireflets.
 - Si le « B » de la forme du verre est inférieur à 23, utilisez la mâchoire moyen format antireflets.
3. **Pour le système de blocage 3M**, sélectionnez la bonne entretoise, selon la mâchoire sélectionnée :
 - Lorsque vous utilisez le bloc mâchoires grand format, utilisez uniquement des entretoises à huit appuis, quelle que soit la courbure du verre.
 - Lorsque vous utilisez le bloc mâchoires moyen format, utilisez uniquement des entretoises à deux appuis, quelle que soit la courbure du verre.
 - Si vous avez besoin d'un bloc demi-lune et que vous utilisez le système de blocage 3M, servez-vous des blocs demi-lune 3M modifiés (voir le tableau à la page suivante pour connaître les références des pièces).
 - **N'utilisez pas** d'entretoise à six appuis pour les verres antireflets !

Pour le système de blocage Vario, utilisez une entretoise fixe et faites coïncider sa courbure avec celle du verre.
4. Utilisez un coussinet de protection 3M Blue Chip (ou équivalent) sur les deux côtés du verre.
5. Sur l'écran *Tâche*, réglez le matériau sur « AR Hi-Idx » si le matériau du verre a un haut indice ou « AR CR-39 » si le matériau est du CR39 ; utilisez « AR Poly » si le matériau est du Poly ou du Trivex.

6. Vérifiez l'écran *Matériaux* pour vous assurer que vous utilisez bien les taux de pénétration et les vitesses par défaut standard, adaptés au matériau. Ces réglages sont listés ci-dessous :

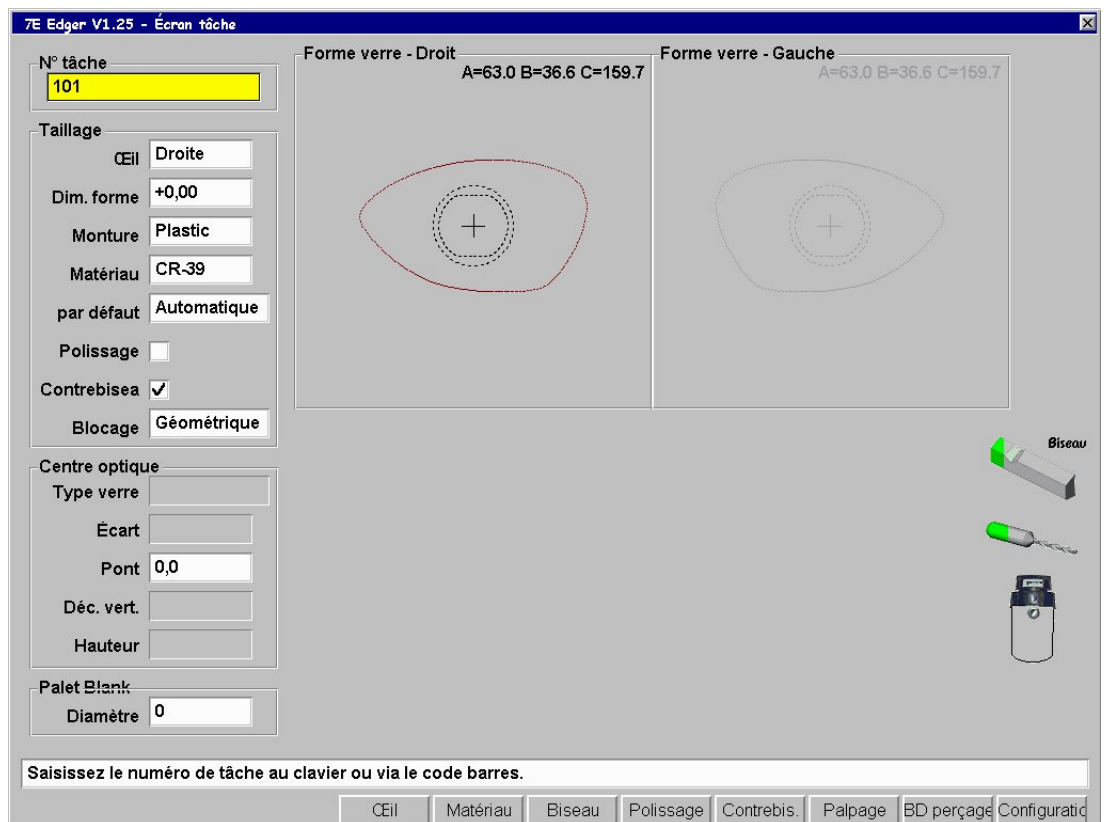
	Ébauchage			Finition			
	Serrage Pression	Pénétration	Verre tr/min	Moteur tr/min	Pénétration	Verre tr/min	Moteur tr/min
AR Hi-Idx	6	8	8	16	4	12	15
AR Poly	6	8	8	16	4	12	15
AR CR-39	6	8	8	16	4	12	15

Utilisez le numéro de kit lorsque vous commandez ces pièces et suivez ces instructions pour choisir les bons blocs demi-lune lorsque vous vous servez d'un bloc mâchoires antireflets :

Système de blocage	Numéro de kit	Entretoise d'éjection, base intermédiaire	Entretoise d'éjection, grand format, base inférieure	Entretoise d'éjection, grand format, base supérieure
Semi-Tech 	90068	47	46	42
AIT 	90069	37	36	32
Coburn 	90071	27	26	22
Shuron 	90072	17	16	12
Vario 	90073	65	60	62

Définition des champs

Écran Tâche



Numéro de la tâche

Vous pouvez entrer le numéro de la tâche sur le pavé numérique ou à partir d'un lecteur de code-barres. Le code-barres se compose de 8 bits, d'1 bit de fin et d'aucune parité et vous devez également effectuer un retour chariot ou un retour à la ligne après le code lorsque vous avez configuré un lecteur de code-barres. (Vous pouvez régler le débit binaire dans la section Communication de l'écran Configuration.)

Section meulage

Œil : Indique l'œil de destination du verre à tailler (Droit ou Gauche).

Remarque

Si vous cochez (en faisant une coche « » à l'intérieur) le champ *Changer d'œil* sur l'écran *Configuration* (dans *Paramètres*), lorsque vous aurez terminé le meulage du verre de l'œil droit, la machine passe automatiquement à l'œil gauche.

Dim. (forme ou circ.) : Ce champ s'intitule *Dim. forme* ou *Dim. circ.* (dimensions de la circonférence) selon le champ *Dimensions* de l'écran *Configuration*. Que ce soit pour les dimensions de la forme ou de la circonférence, ce champ spécifie une correction des dimensions si la taille du verre à meuler est différente de la taille tracée. Un réglage sur 0.00 (mm) signifie que la monture à utiliser est exactement de la même taille que celle tracée pour créer la tâche spécifique (c'est-à-dire, aucune augmentation ni diminution requise).

- **Pour les dimensions de la forme**, si la valeur de *Dim. forme* est inférieure à 65 mm, le décalage des dimensions s'applique à la dimension « A » (le diamètre). Si la valeur de *Dim. forme* est supérieure à 65 mm, le verre est meulé à cette circonférence. Si la valeur est 0.00, le déligneur taille la forme en épousant exactement le tracé. Cette fonctionnalité permet de surdimensionner manuellement le premier taillage ou d'effectuer un léger taillage d'ajustement en mode « Retouche ». Une *Dim.* de -0.10 lors de la retouche se traduit par un taillage d'ajustement de 0.1 mm. Si vous réduisez une retouche de plus de 3 mm par rapport au taillage précédent, vous devez procéder à un nouveau palpage pour positionner correctement le biseau.
- **Pour les dimensions de la circonférence**, si la valeur de *Dim. circ.* est inférieure à 65 mm, le décalage des dimensions s'applique à la circonférence. Si la valeur de *Dim. circ.* est supérieure à 65 mm, le verre est meulé à cette circonférence. Si la valeur est 0.00, le déligneur taille la forme en épousant exactement le tracé. Cette fonctionnalité permet de surdimensionner manuellement le premier taillage ou d'effectuer un léger taillage d'ajustement en mode « Retouche ». Si vous réduisez une retouche de plus de 9 mm par rapport au taillage précédent, vous devez procéder à un nouveau palpage pour positionner correctement le biseau.

Remarque

L'ajustement des dimensions se rapporte à la taille originale, et non au taillage précédent.

Monture : Indique si la monture est en métal, en plastique, absente ou s'il s'agit d'une monture nécessitant une rainure standard ou large.

- **Métal:** Pour les montures métalliques ; le décalage par défaut est de 0.00.
- **Plastique:** Pour les montures en plastique ; la valeur par défaut est de +0.20, mais ce surdimensionnement par défaut peut être ajusté sur l'écran *Monture* (reportez-vous à la définition de l'écran *Monture* à la page A-29).
- **Sans monture:** Taille un verre sans monture ; un premier taillage grossier est suivi d'une finition à vitesse réduite. Le surdimensionnement est automatique. Lorsque « Sans monture » est sélectionné, le champ *Biseau* se change en *Méth. palpage* (Méthode de palpage), voir la définition à la page suivante.

- **Rainure std:** Taille une rainure de 0,5 millimètres de large ; il s'agit de la rainure standard pour la plupart des verres rainurés.
- **Rain. large:** Taille une rainure dont la largeur est définie par l'utilisateur sur l'écran *Configuration*.
- **Perçage:** Perce les trous tels que spécifiés dans les données de perçage.

Matériau: Spécifie le matériau du verre à tailler, de sorte que le déligneur effectue le taillage à la vitesse spécifiée sur l'écran *Matériau* (reportez-vous à la définition de l'écran *Matériau* à la page A-16.). Les paramètres usine sont les suivants :

- **CR-39:** Ébauche à vitesse rapide et finition à vitesse moyenne.
- **Poly:** Ébauche à vitesse moyenne et finition à vitesse lente.
- **Hi-Idx:** Pour les matériaux à haut indice ; ébauche et finition à vitesse moyenne.
- **Trivex:** Ébauche à vitesse rapide et finition à vitesse moyenne.
- **Thk Poly:** (Poly épais) Idem que Poly sauf tr/min de l'alimentation et du verre plus lents.
- **AR Hi-Idx:** Utilisé pour le meulage d'un matériau antireflet à haut indice très fin avec les mâchoires A/R spéciales (reportez-vous au Chapitre 6 pour de plus amples informations).
- **AR Poly:** Utilisé pour le meulage d'un matériau Poly ou Trivex antireflet très fin avec les mâchoires A/R spéciales (reportez-vous au Chapitre 6 pour de plus amples informations).
- **AR CR-39:** Utilisé pour le meulage d'un matériau CR39 antireflet très fin avec les mâchoires A/R spéciales (reportez-vous au Chapitre 6 pour de plus amples informations).
- **Gabarit:** Cycle très rapide pour l'adaptation d'un gabarit d'étalonnage au tracé de la tâche. Lorsque le matériau est « Gabarit », les champs *Polissage* et *Contrebiseau* disparaissent.

Remarque

Vous pouvez ajouter des « matériaux » à ceux proposés. Cela vous permet de spécifier des paramètres différents même si le matériau est le même. En outre, notez que cette option définit les vitesses de taillage, le débit de l'eau, la pression de serrage, les paramètres de polissage, ainsi que les valeurs de polissage / contrebeiseau par défaut.

Biseau: Vous avez le choix entre les options suivantes pour le positionnement du biseau :

- **Face avant:** Positionne la base du biseau le long de la face avant du verre.
- **Automatique:** Positionne le sommet du biseau à 1/3 - 2/3 le long de la périphérie et centre automatiquement le biseau sur les parties du verre où le bord est plus mince que la largeur totale du biseau. Cette option est recommandée dans la plupart des cas.
- **Centrer:** Centre le sommet du biseau par rapport à tous les points du bord du verre.
- **Face arrière:** Positionne la base du biseau le long de la face arrière du verre.
- **Exécutif:** Centre le sommet du biseau le long de la périphérie et adoucit le biseau sur un plateau exécutif. Cette méthode fait également appel à une technique de palpation spéciale.

- **Courbure de base:** Cette option permet à l'opérateur de positionner un biseau de courbure de base présélectionnée autour du bord, afin de faciliter la pose des montures. Si la courbure sélectionnée ne convient pas, le 7E calcule une plage de valeurs autorisées et vous invite à en choisir une après le palpage.
- **Fixe:** Cette option spécifie la distance entre le sommet du biseau et l'avant du verre en mm. Vous pouvez la modifier sur l'écran *Tâche*, mais elle restera par défaut sur la valeur du champ *Ecart biseau fixe* de l'écran *Configuration*.
- **%:** Cette option spécifie le positionnement du sommet du biseau sur l'avant du verre selon un pourcentage de l'épaisseur du bord. Vous pouvez le modifier sur l'écran *Tâche*, mais il restera par défaut sur la valeur du champ *Biseau en %* de l'écran *Configuration*.

Remarque

Les positionnements Automatique, Centrer, Face arrière, Courbure de base, Fixe et % peuvent être modifiés par la géométrie de l'outil ; notamment, le plateau avant maximum est de 5 mm. Le plateau avant est de 3 mm pour un verre poli.

Notez également que si le type de monture est « Sans monture », la sélection du biseau se réfère alors à la méthode de palpage et les sélections valides sont « Exécutif » et « Standard ». Utilisez l'option « Exécutif » pour les verres exécutifs.

Polissage: Ce champ est, soit coché « », soit décoché « », et détermine si le verre à meuler doit également être poli automatiquement. Pour faire basculer ce champ, appuyez sur la touche de fonction *Polissage* ou déplacez le curseur sur le champ et faites-le basculer en appuyant sur la touche .

Contrebiseautage: Ce champ est, soit coché « », soit décoché « », et indique au déligneur s'il doit positionner un contrebiseau sur le verre. Pour faire basculer ce champ, appuyez sur la touche de fonction *Contrebis* ou déplacez le curseur sur le champ et faites-le basculer en appuyant sur la touche .

Blocage: La touche de fonction *Blocage* vous permet de changer le Centre optique en Centre géométrique sur l'écran *Tâche*. La méthode de blocage par défaut est définie par le champ *Blocage par défaut* sur l'écran *Configuration*.

Section Centre optique

Type de verre : Spécifie le type de verre meulé. Les options sont Unifocal, Bifocal, Trifocal, Quadrifocal et Progressif. Si vous sélectionnez Bifocal, Trifocal ou Quadrifocal, plusieurs champs supplémentaires apparaissent, comme illustré à la page suivante.

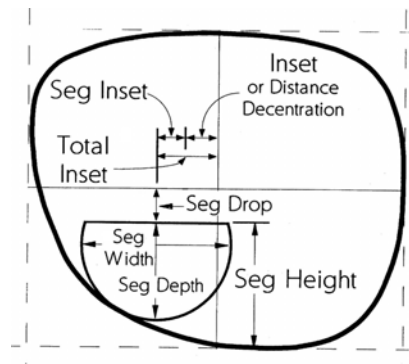
Remarque

Pour les cinq champs définis ci-dessus, les informations (EP, Pont, Déc vert, Ht seg et Type verre) sont téléchargées sur le déligneur si elles sont disponibles au niveau d'un ordinateur tiers.

EP de loin ou EP de près: Écart pupillaire du patient en mm. Ce champ se change en EP de loin (écart pupillaire établi en vision de loin) pour les verres unifocaux et progressifs.

Remarque

L'EP est considéré comme binoculaire s'il est supérieur à 40 mm. S'il est inférieur ou égal à 40, le 7E interprète cette valeur comme un écart pupillaire monoculaire. Il s'agit d'une mesure de près pour tous les verres multifocaux, sauf les segments exécutifs, et d'une mesure de loin pour tous les autres types de verres et de segments.



Seg inset = Inset seg
 Inset or distance decentration = Inset ou décentrement de loin
 Total inset = Inset total
 Seg drop = Drop seg
 Seg width = Largeur seg
 Seg depth = Prof. Seg
 Seg Height = Hauteur seg

Pont: Distance entre les verres pour la monture traitée

Déc vert: Spécifie le décentrement vertical du centre optique du verre, sans objet pour les types de verres multifocaux.

Ht seg ou Ht CO: Hauteur du segment (Ht seg) du verre en mm. Ce champ se change en Ht CO pour les verres unifocaux.

Diamètre: Le diamètre du bloc verre.

Section Forme du verre

Forme du verre: Représente graphiquement la forme du taillage du verre ; affiche A, B, C pour les deux yeux. Ces champs évoluent en conséquence selon les paramètres des dimensions. En mode Centre optique, le décentrement s'affiche dans le coin inférieur gauche.

Sections Données de perçage

Données de perçage (temp. et nasales) :

Type — (Trou, Fente, Encoche) Détermine le type de trou à percer sur le côté le plus proche du nez.

Position — (Absolue ou Relative) Détermine si le trou se positionne à un endroit précis ou relatif au dernier trou percé

Verticale — Si le trou est un trou « absolu », il s'agit du nombre de millimètres le séparant de la ligne géométrique centrale. Si le trou est un trou relatif, il s'agit du nombre de millimètres le séparant de la ligne centrale du dernier trou.

Horizontale — Si le trou est un trou « absolu », il s'agit du nombre de millimètres le séparant de la tempe. Si le trou est un trou « relatif », il s'agit du nombre de millimètres le séparant du dernier trou.

Diamètre — le diamètre en mm du trou à percer.

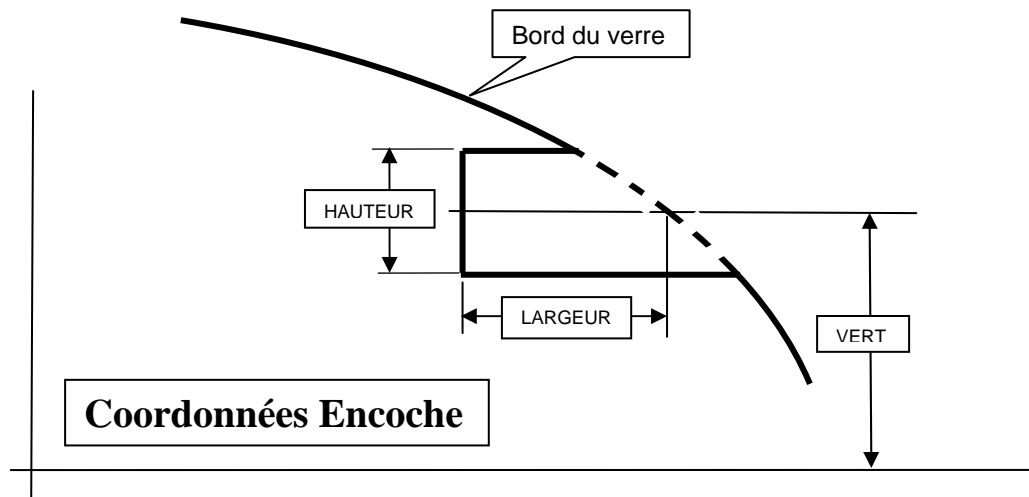
Hauteur — la hauteur de l'Encoche ou de la Fente à percer (en mm).

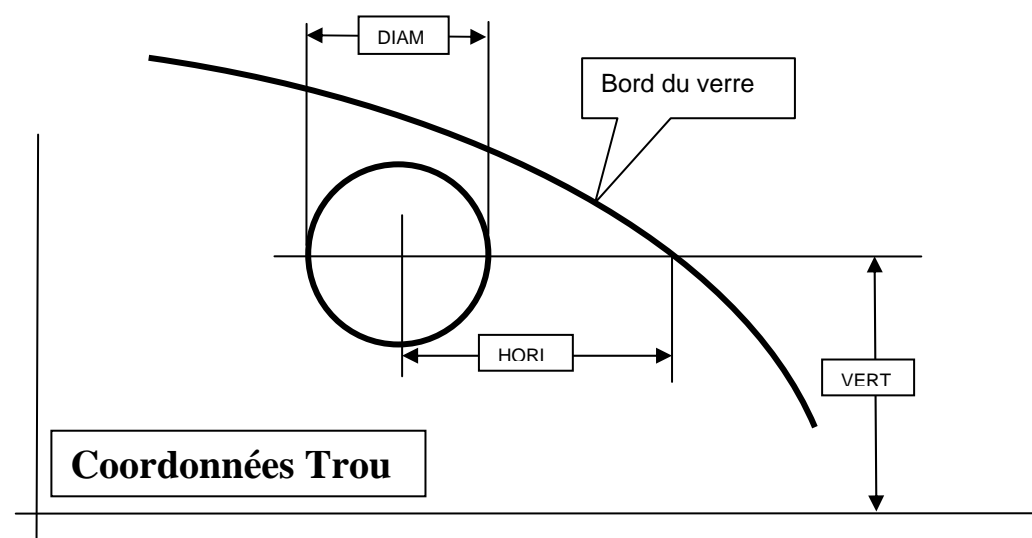
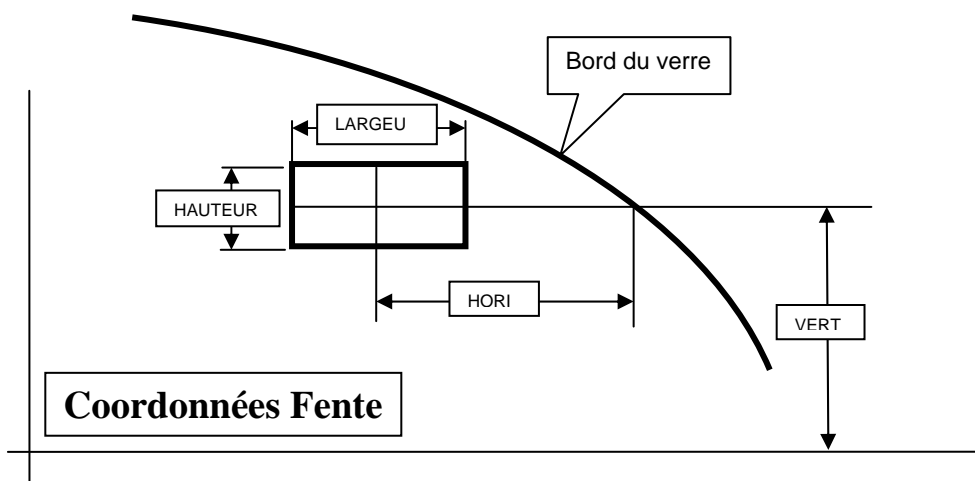
Largeur — la largeur de l'Encoche ou de la Fente à percer (en mm).

Remarque

Pour obtenir une représentation graphique des coordonnées «absolues» (telles qu'utilisées dans les sections des données de perçage), reportez-vous aux schémas des deux pages suivantes.

Schéma des coordonnées absolues





Icônes

Les icônes (« *Lame* », « *Foret* » et « *Aspirateur* » sur l'*écran Tâche*) représentent le nombre de cycles qui se sont écoulés depuis le remplacement de la dernière lame ou dernier foret ou sac de l'aspirateur. Cette image devient jaune lorsque 90 % de la durée de vie du composant s'est écoulée et rouge lorsqu'il est temps de le remplacer (reportez-vous au Chapitre 4 « *Maintenance* » pour connaître les instructions étape par étape). Les intitulés « *Vérifier éponge* » et « *Vérifier couteau de rainurage* » s'affichent également après un certain nombre de cycles pour vous rappeler de contrôler l'usure de chaque composant et d'envisager éventuellement de le remplacer.

Écran Configuration

Si vous étalonnez votre machine, changez les paramètres par défaut du matériau ou de la monture ou si vous nettoyez la machine, l'écran *Configuration* constitue souvent le point de départ de votre travail.

Ecran de configuration

Préférences/paramètres

Ebauche en 1er Bordure à rainure 1,5 Serrage verre côté Standard

Changer d'œil Distance biseau fixe 1,60 Cycle Finition

Ignorer SB sans monture Biseau, en % 50,00 Dimensions Forme

Ignorer SB avec rainure Économiseur 60 Matériau par défaut CR-39

Palpage face avant Valeur 5,0 Blocage par défaut Tracé

Palpage face arrière Étalon. épais 6,31 Blocage multifocal Segment

Retailage ébauche Curseur retailage Tâche Blocage progressif Croix

Fiabilisation initiale Curseur retailage Tâche Type support gland Vario - 17mm

Suppr. zéros initiaux Ébauchage Sûr Référence encoche OMA

Copie perçage OD => OG

Aspirateur perçage

Matériaux

Monture

Codeur

Étalonnage

Maintenance

Fiabilisation moteur

Diagnostics

Mots de passe

Enregistrer / restaurer

Langue

Français

Communications

	COM 1	COM 2
Connexion	4T	Néant
Débit binaire	19200	---
TRCFMT maxi	4	---
Niveau init. OMA	100%	---

Aide

Illustration Référence : consommables

Texte 100

Paramètres d'entretien

Matériau des couteaux Carbure

Indicateurs de maintenance

Couteau	Rainure	Eponge
1500	3000	300
Sac	Bloc de	
300	150	

Désactiver panne couteau

Désactiver panne aspirateur

Désactiver panne niveau d'eau

Si cette case est cochée, le verre est palpé après ébauche pour un meilleur positionnement du biseau.

Tâche Matériau Monture Codeur Étalon. Maint. Fiabil. Diag.

Section Préférences/Paramètres

Ebauche en 1er : Si cette case est cochée « », le verre est palpé après l'ébauche pour un meilleur positionnement du biseau. Elle est cochée par défaut.

Changement d'œil : Détermine si l'écran Tâche passe automatiquement à l'œil gauche après le taillage de l'œil droit. Si cette case est cochée « », la machine passe automatiquement à l'œil gauche après le taillage de l'œil droit. Si cette case est décochée « », l'écran passe en mode *Retouche* après le meulage du verre droit et le champ *ŒIL* doit être basculé sur *GAUCHE*. Elle est décochée par défaut.

Ignorer contrebiseau sans monture : Ignore le contrebiseau par défaut du matériau (voir l'écran *Matériau*) pour les verres sans monture si la case est cochée « ». Vous pouvez toujours contrebiseauter les verres sans monture en cochant la case Contrebiseau sur l'écran *Tâche*. Elle est décochée par défaut.

Ignorer contrebiseau rainurage : Ignore le contrebiseau par défaut du matériau (voir l'écran *Matériau*) pour les verres rainurés si la case est cochée « ». Vous pouvez toujours contrebiseauter les verres rainurés en cochant la case Contrebiseau sur l'écran *Tâche*. Elle est cochée par défaut.

Palpage face avant: Si cette case est décochée « », le 7E ne palpe pas l'avant des verres lorsqu'ils sont biseautés avec le biseau arrière. Cela désactive également le mode profil. Elle est cochée par défaut « ».

Palpage face arrière: Si cette case est décochée « », le 7E ne palpe pas la face arrière des verres en l'absence de contrebiseau lorsqu'il s'agit de verres sans monture ou de verres biseautés avec biseau face avant ou fixe. Cela désactive également le mode profil et l'option d'activation du contrebiseau en mode retaille.

Retouche avec ébauche: Si cette case est cochée « », les retouches commencent toujours par une ébauche. Cette option est utile pour le taillage de plusieurs verres du même type car elle évite de les palper individuellement. Elle est décochée par défaut « ».

Chauffage initial: Si cette case est cochée « », les servomoteurs du 7E chauffent pendant 10 minutes à la mise sous tension. Elle est décochée par défaut.

Suppr. zéros initiaux: Si cette case est cochée « », les zéros initiaux sont supprimés des numéros des tâches. Sinon, les zéros initiaux sont laissés afin de correspondre au HIII. Elle est cochée par défaut « ».

Copie perçage OD→OG : Si cette case est cochée « », le 7E copie automatiquement les informations de perçage saisies pour l'œil droit pour l'œil gauche. Elle est cochée par défaut « ».

Aspirateur perçage: Si cette case est cochée « », l'aspirateur continue de fonctionner pendant le perçage. Elle est cochée par défaut « ».

Bordure à rainure mince: Contrôle le point auquel un avertissement s'affiche lors du rainurage d'un verre mince. La plage de valeurs est de 1,5 à 3 mm, la valeur par défaut étant 2 mm.

Ecart biseau fixe : Spécifie l'écart par défaut, en millimètres, entre le sommet d'un biseau fixe et l'avant du verre. La valeur par défaut est « 1.5 ».

Biseau en % : Spécifie le positionnement du sommet du biseau sur l'avant du verre selon un pourcentage de l'épaisseur du bord. La valeur par défaut est « 33 ».

Economiseur d'écran : Indique la durée d'inactivité (1 à 60 minutes) avant l'activation de l'économiseur d'écran. Une valeur nulle (0) désactive cette fonction. La valeur par défaut est « 60 ».

Décalage approx.: Distance en millimètres ajoutée à la position de départ de l'ébauchage pour accueillir verticalement les verres décentrés. Généralement réglée sur zéro, mais peut être augmentée jusqu'à environ 5 pour prévenir une dérive de l'axage. La valeur par défaut est « 5 ».

Épaisseur disque d'étalonnage: Épaisseur du disque d'étalonnage en millimètres. **Remarque :** Vous devez réétalonner votre palpeur si vous changez cette valeur, et ces modifications peuvent également se répercuter sur l'erreur d'ajustement du biseau et le contrebiseutage. La valeur par défaut est « 6.31 ».

Curseur retaillage droit: Détermine la destination du curseur lors d'un retaillage du verre de l'œil droit. Les choix possibles sont « Tâche » et « Dimensions », selon que vous accédez au champ *Tâche* ou *Dimensions*. La valeur par défaut est « Dimensions ».

Curseur retaillage gauche: Détermine la destination du curseur lors d'un retaillage du verre de l'œil gauche. Les choix possibles sont « Tâche » et « Dimensions », selon que vous accédez au champ *Tâche* ou *Dimensions*. La valeur par défaut est « Tâche ».

Ébauchage intelligent : Optimise le positionnement du verre pendant le cycle d'ébauchage. Les options sont « Standard », « Sûr » et « Désactivé ». Le choix le mieux adapté à votre exploitation dépend de (1) la source des données sur le verre (hôte ou lecteur), (2) la fiabilité des informations sur le décentrement et la courbure reçues de l'hôte (si applicable) et (3) le pourcentage de verres très négatifs et de verres à forte courbure avant meulés lors de votre exploitation. Le tableau ci-dessous vous indique les paramètres recommandés pour l'interface avec un hôte ou directement avec un lecteur :

Interface	Données sur le palet fiables / exhaustives	% élevé de verres à réception très négative et de forte courbure avant	Mode
Hôte	OUI	N/A	Standard
Hôte	NON	NON	Désactivé
Hôte	NON	OUI	Sûr
Lecteur	N/A	NON	Désactivé
Lecteur	N/A	OUI	Sûr

En *mode Standard*, le déligneur suit la courbure avant du verre derrière le biseau lors de l'ébauchage, mais si le verre est très épais, elle peut ébaucher le biseau. Si seules les données de la courbure avant sont disponibles, le déligneur suit la courbure avant derrière le biseau de la lame lors de l'ébauchage. En *mode Désactivé*, si le palpeur détecte un verre très épais ou une forte courbure, le déligneur mesure la courbe avant et conserve cette mesure pour l'ébauchage. Le *mode Sûr* a la même fonction que le mode Désactivé, sauf que l'ébauchage est exécuté 5 mm plus à gauche.

Serrage verre côté droit : Les options disponibles sont Standard et Demi-lune. Choisissez « Demi-lune » si vous avez installé une mâchoire demi-lune et que vous ne souhaitez pas afficher l'« avertissement demi-lune ». L'option par défaut est « Standard ».

Cycle: Pour les tâches nécessitant à la fois un rainurage et un polissage, ce champ permet de choisir la tâche à effectuer en premier : rainurage ou polissage. L'option par défaut est « Rainage en 1er ».

Dimensions: Spécifie si l'écran *Tâche* propose le champ « Dim. forme » ou « Dim. circ. » (dimensions de la circonférence), utilisé pour le réglage manuel du décalage des dimensions. L'option par défaut est « Dim. forme ».

Matériau par défaut: Spécifie le matériau (dans la liste de l'écran *Matériau*) à utiliser s'il n'est pas fourni par le 4T ou un ordinateur hôte. L'option par défaut est « CR-39 ».

Blocage par défaut: Détermine le type de blocage utilisé par le 7E : « Centre géométrique », « Centre tracé » ou « Centre optique ».

Centre optique: Le verre est meulé autour du Centre optique de la forme. Si vous choisissez cette option, vous devez spécifier les informations sur le centre optique sur l'écran *Tâche*.

Centre tracé: Le verre est meulé autour du centre de la forme telle que reçue de l'hôte.

Centre géométrique: Le verre est meulé autour du Centre géométrique de la forme.

La valeur par défaut est « Géométrique ».

Blocage multifocal : Règle le type de décentrement du centre optique à utiliser pour les verres multifocaux. La première option de ce champ est « Centre du segment », qui positionne le bloc au centre de la partie supérieure du segment (MRP). La seconde option est « 5 mm vers le bas, 5 mm vers l'intérieur », qui positionne le centre du segment 5 mm vers le bas et 5 mm vers l'intérieur

(reportez-vous au schéma de la page A-5 pour obtenir une représentation graphique de ces concepts). Lorsque vous bloquez un verre unifocal, il se bloque toujours sur le centre optique, quel que soit le paramètre de ce champ. L'option par défaut est «Centre seg ».

Blocage progressif: Règle le type de décentrement du centre optique à utiliser pour les verres progressifs. Lorsqu'un verre progressif est bloqué à l'aide de la méthode Centre optique, l'opérateur peut choisir de caler le bloc sur la croix ou d'orienter celle-ci 5 mm au-dessus du centre du bloc. Les deux options disponibles pour ce champ sont les suivantes : (1) « Croix » — positionne le bloc sur la croix ; (2) « 5 mm au-dessus » — positionne la croix 5 mm au-dessus du centre du bloc. L'option par défaut est « Croix ».

Type de serrage verre: Règle le type de serrage utilisé pour caler le bloc. La taille variant d'une marque à l'autre, il est important de spécifier le type de serrage que vous utilisez. Lorsque vous changez de type de serrage, suivez les étapes ci-après :

1. Actualisez ce champ.
2. Réinitialisez la valeur limite face avant.
3. Déterminez les limites du servomoteur.
4. Réétalonnez le palpeur.
5. Contrôlez l'étalonnage de la taille et du biseau.

Référence encoche: Spécifie le positionnement du prochain élément de perçage (généralement un trou) par rapport à l'encoche. Les choix disponibles sont « OMA », « Bord verre » et « Bord intérieur », expliqués ci-dessous :

- OMA : La position horizontale du prochain élément de perçage est mesurée à partir de l'intérieur de l'encoche, en ajoutant la moitié de la hauteur de celle-ci ; c'est-à-dire, si l'encoche fait 2 mm de haut, le point de départ de la « Référence » se situe à 1 mm du bord intérieur de l'encoche.
- TBord verre : La position horizontale du prochain élément de perçage est mesurée à partir du bord du verre, et non pas à partir de l'intérieur de l'encoche.
- Bord intérieur : La position horizontale du prochain élément de perçage est mesurée à partir de l'intérieur de l'encoche, et non à partir du bord du verre.

Section Communication:

Connexion Com1 et Com2: Ce champ vous permet de sélectionner le périphérique externe raccordé au 7E. Les choix disponibles sont « 4T », « 3B », « Hôte », « Code-barres » et « Néant ». Le 7E est généralement raccordé à un 4T, 3B ou à un hôte sur le Com1, tandis que le lecteur de code-barres en option se raccorde habituellement au Com2.

Débit binaire: Ce champ vous permet de sélectionner le débit binaire de la connexion Com 1 ou Com 2. Le déligneur n'est pas capable de communiquer si ce paramètre est différent du débit binaire du périphérique raccordé. Les sélections possibles sont 300, 600, 1200, 2400, 4800, 9600, 19200, 38000 et 57600.

TRCFMT max.: Ce champ vous permet de définir le format de lecture le plus élevé exigé par le 7E pour les communications OMA. La valeur 1 représente un paquet ASCII. Les valeurs 2 à 4 représentent le binaire, la valeur 4 étant le binaire le plus compacté. La valeur 4 est la plus utilisée, mais vous devez utiliser la valeur 1 pour communiquer avec les 4T dont la version est antérieure à la version 1.23.

Niveau init. OMA: Ce champ vous permet de régler le niveau de l'initialisation OMA sur « 100 % », « Prédéfini » ou « Néant ». « 100 % » est généralement l'option la mieux adaptée.

Section Aide:

Illustrations d'aide: Lors des opérations de maintenance et de dépannage, vous pouvez être amené à intervenir sur différents éléments internes. Les écrans d'aide de graphiques vont aider dans ces tâches. Déplacez le curseur sur le champ Illustrations d'aide et appuyez sur les touches ou pour parcourir la liste des illustrations. Appuyez sur la touche e pour afficher l'illustration. Réappuyez sur e pour retourner à l'écran Configuration ou sur ou pour passer à l'illustration suivante.

Texte d'erreur: Entrez le numéro de l'erreur dans ce champ et le 7E affiche le texte du message correspondant à ce numéro.

Section Paramètres de maintenance

Matériau des couteaux : Carbone, traité diamant ou diamant

Témoins de maintenance : Une illustration s'affiche sur l'écran *Tâche* comme un rappel lorsque le 7E estime qu'il est temps de remplacer l'élément indiqué. Pour chaque pièce (icône de la lame, icône du sac de l'aspirateur, icône du foret et messages pour le remplacement de l'éponge et du couteau de rainurage), entrez le nombre de cycles qui doit s'écouler avant son remplacement. Les icônes de rappel deviennent jaunes lorsque 90 % de la durée de vie (selon le nombre saisi ici) du composant s'est écoulée et deviennent rouges lorsqu'il est temps de le remplacer. Les messages concernant l'éponge et le couteau de rainurage (« Vérifier éponge » et « Vérifier meulette de rainurage ») apparaissent lorsque 100 % de la durée de vie s'est écoulée.

Lame: Spécifie le nombre de cycles avant que le 7E n'affiche un avertissement indiquant que la lame doit être remplacée. Il est recommandé que ce nombre soit laissé à 300 pour les outils carbone, de 3000 pour les outils traités diamant et de 10 000 pour les diamants. Une valeur supérieure risque d'entraîner une dégradation de la qualité du meulage et une dérive de l'axe.

Couteau de rainurage: Spécifie le nombre de cycles avant que le 7E n'affiche un avertissement indiquant que le couteau de rainurage doit être remplacé. Le nombre par défaut est 3000. Une valeur supérieure risque d'entraîner une dégradation de la qualité du meulage et une dérive de l'axe.

Éponge: Spécifie le nombre de cycles exécutés par le 7E avant qu'il n'affiche un avertissement préconisant de remplacer l'éponge. Le nombre par défaut est 300.

Sac de l'aspirateur: Spécifie le nombre de cycles exécutés par le 7E avant qu'il n'affiche un avertissement préconisant de remplacer le sac de l'aspirateur. Le nombre par défaut est 300.

Foret: Spécifie le nombre de cycles exécutés par le 7E avant qu'il n'affiche un avertissement préconisant de remplacer le foret. Le nombre par défaut est 150-500, selon le type de foret.

Désactiver panne outil: Utilisée pour activer ou désactiver le témoin de panne du moteur de l'outil durant un cycle. Par défaut (activé), si le moteur ne se met pas en marche alors que vous taillez un verre, le cycle s'arrête et une panne du moteur de l'outil s'affiche.

Attention

La désactivation de la *Panne moteur* est avant tout destinée à des fins de diagnostic pour les techniciens de maintenance de. Sans cet avertissement, vous pourriez occasionner des dommages au matériel.

Désactiver panne aspirateur: Utilisée pour activer ou désactiver la fonction de rappel du remplacement du sac de l'aspirateur ainsi que le témoin de panne si l'aspirateur ne s'allume pas durant le cycle. Les clients utilisant un système d'aspiration central, au lieu de l'aspirateur standard de, doivent désactiver cette fonction.

Désactiver panne niveau d'eau: Utilisée pour activer ou désactiver la fonction de rappel du remplissage du réservoir d'eau. Les opérations qui n'utilisent jamais les fonctions polissage et contrebaseautage du 7E peuvent exiger de désactiver cette fonction.

Boutons sur le côté

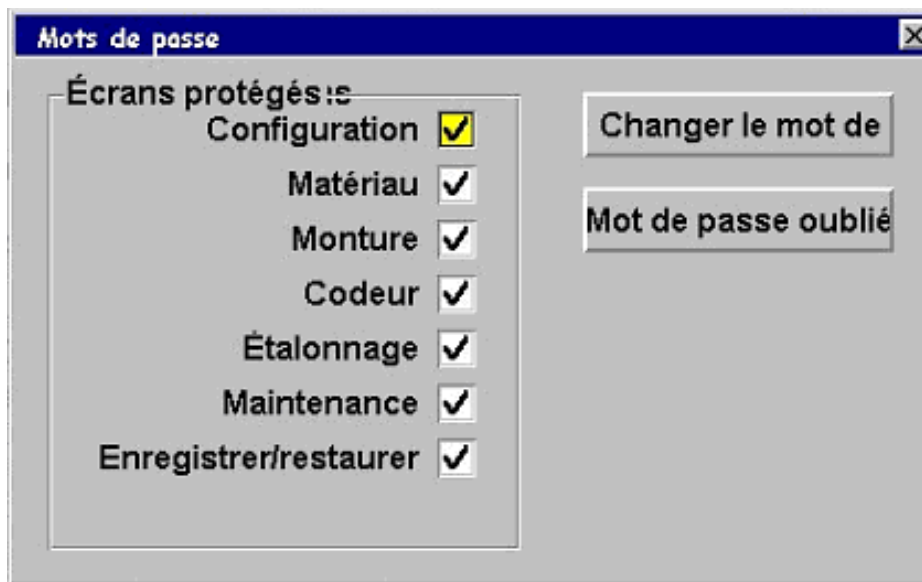
Les premiers boutons reproduisent les touches de fonction qui s'affichent au bas de l'écran. Les autres boutons sont :

Mots de passe: Ce bouton vous permet d'accéder à la *fenêtre contextuelle Mots de passe* ; c'est-à-dire, une petite fenêtre (illustrée ci-dessous) qui apparaît par-dessus l'écran *Configuration* (voir ci-dessous pour de plus amples détails).

Enregistrer / restaurer: Ce bouton vous permet d'accéder à la *fenêtre contextuelle Enregistrer / restaurer* ; c'est-à-dire, une petite fenêtre (illustrée sur la page suivante) qui apparaît par-dessus l'écran *Configuration* (reportez-vous à la page suivante pour de plus amples détails).

Fenêtre contextuelle Mots de passe

La *fenêtre contextuelle Mots de passe* permet au responsable de laboratoire de déterminer les écrans exigeant un mot de passe pour que l'on puisse en changer les paramètres et les valeurs. L'exemple de *fenêtre contextuelle Mots de passe* illustrée ci-dessous est définie sur les paramètres par défaut.



Écrans protégés: Lorsque vous « protégez » un écran, par exemple, tous les écrans, comme indiqué ci-dessus, le 7E demande un mot de passe pour que vous puissiez changer une valeur sur n'importe lequel de ces écrans.

Changer le mot de passe: Pour changer le mot de passe, appuyez sur le bouton *Changer le mot de passe* (et suivez les instructions).

Mot de passe oublié: Si vous avez oublié votre mot de passe, Reportez-vous au Chapitre 6 « Exploitation avancée » pour obtenir les instructions étape par étape.

Fenêtre contextuelle Enregistrer / restaurer

Ce bouton vous permet d'accéder à la *fenêtre contextuelle Enregistrer / restaurer* ; c'est-à-dire, une petite fenêtre (illustrée ci-dessous) qui apparaît par-dessus l'*écran Configuration* (voir ci-dessous pour de plus amples détails).



Boutons :

Charger le logiciel: Permet de charger le code du logiciel avec une disquette 3,5 pouces.

Sauvegarder le système: Sauvegarde l'intégralité de votre système (recommandé avant le chargement du logiciel).

Enregistrer la configuration: Sauvegarde toutes les valeurs d'étalonnage et de configuration sur une disquette 3,5 pouces pour une future récupération à partir de la fonction *Restaurer la configuration à partir de la disquette*.

Restaurer la configuration: Restaure à partir d'une disquette 3,5 pouces les valeurs d'étalonnage et de configuration enregistrées avec la fonction *Enregistrer la configuration*.

Enregistrer le journal: Sauvegarde les informations de l'*écran Maintenance* sur une disquette 3,5 pouces.

Restaurer le journal: Restaure les informations du journal de maintenance enregistrées sur une disquette 3,5 pouces avec la fonction *Enregistrer le journal*.

Exporter la BD: Exporte le fichier de la base de données de perçage sur une disquette 3,5 pouces.

Importer la BD: Importe le fichier de la base de données de perçage à partir d'une disquette 3,5 pouces (après l'utilisation du logiciel d'édition de la base de données de perçage).

Un *témoin de progression* s'affiche au bas de la fenêtre contextuelle pendant que le logiciel copie les fichiers.

Remarque

Reportez-vous au Chapitre 6 « Exploitation avancée » pour obtenir les instructions étape par étape sur l'utilisation de ces fonctions Enregistrer / restaurer.

Écran Matériau

Lorsque vous spécifiez le matériau sur l'écran *Tâche*, le 7E meule le verre selon les vitesses et les autres données listées sur les écrans *Matériau*.

Nom	Valeurs par défaut					Ébauchage			Finition			Rainage			
	Serrag E	F	Polissag par	Sécurité Smart Spiral	Meule	Rotatio menta	Moteur	Moteur	Rotatio menta	Moteur	Moteur	Rotatio menta	Moteur	Moteur	
CR-39	15	10	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2L	15,0	12	16	4,0	12	15	0,2	10	10
Poly	12	10	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1S-L	10,0	10	14	4,0	12	13	0,2	6	10
Hi-Idx	12	10	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1L	10,0	8	16	4,0	12	15	0,2	10	10
Trivex	12	10	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1S-L	10,0	8	16	4,0	12	15	0,2	10	10
Thk Poly	12	10	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1S-L	6,0	6	16	4,0	12	15	0,2	10	10
AR Hi-Idx	7	7	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1L	4,0	4	16	4,0	10	15	0,2	10	10
AR Poly	7	7	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1S-L	4,0	4	16	4,0	10	15	0,2	10	10
AR CR39	6	6	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	2L	6,0	4	16	4,0	10	15	0,2	10	10
SHELF	8	8	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1S-L	10,0	15	16	2,0	6	15	0,2	10	10
Pattern	12	8					6,0	6	14	4,0	10	14			

Appuyez sur CLEAR pour changer le nom du matériau.

Tâche CR-39 Poly Hi-Idx Trivex Thk Poly Suite Suivant

Section Nom de l'écran Matériau

Nom: Vous ne pouvez pas modifier les lignes de la colonne *Nom*, *CR-39*, *POLY* et *Gabarit*, sauf pour y ajouter un suffixe à la fin. Toutes les autres lignes peuvent comporter une infinité de combinaison de lettres et de symboles. La principale exigence est qu'elles aient du sens pour l'opérateur. Chaque matériau apparaît dans l'ordre sur l'écran *Tâche* lorsque vous faites défiler les sélections. Reportez-vous au Chapitre 6 « Exploitation avancée » pour obtenir les instructions étape par étape sur l'ajout d'un nouveau matériau dans la liste.

Section Paramètres par défaut de l'écran Matériau

Serrage: La force exercée par la machine lors du serrage du verre. Pour les verres antireflets (AR), vous pouvez réduire la pression pour éviter de fissurer ou de craqueler le verre.

Polissage: Ce champ est, soit coché « », soit décoché « », et détermine si le polissage s'exécute par défaut. Si ce champ est basculé sur « », le polissage est réglé par défaut sur « » sur l'écran *Tâche*. Si vous polissez des verres qui sont pour la plupart du même matériau, réglez ce paramètre sur « ».

Contrebiseautage: Ce champ est, soit coché « », soit décoché « », et définit la valeur par défaut du *Contrebiseau* sur l'écran *Tâche*. Si vous contrebiseautez des verres qui sont pour la plupart du même matériau, réglez ce paramètre sur « ».

Meule: Indique au déligneur la meule à utiliser pour un matériau spécifique (reportez-vous au schéma de la meule dans la section « Étalonnage de la meule de polissage » du Chapitre 5 pour obtenir une représentation graphique des meules). Vous avez le choix entre 1S, 1L, 1S-1L, 2S, 2L ou 2S-2L (reportez-vous au Chapitre 5 « Étalonnage » pour obtenir les instructions sur la configuration de l'utilisation de ces deux meules sur le 7E).

Section Ébauchage de l'écran Matériau

Alimentation: La vitesse à laquelle le chariot de la taille se déplace vers l'avant durant l'ébauchage, mesurée en millimètres par rotation du verre.

Rotation du verre: La vitesse à laquelle le verre tourne durant la partie ébauchage du cycle, mesurée en tours par minute.

Rotation moteur: Contrôle la vitesse de rotation du moteur de l'outil durant le cycle d'ébauchage, mesurée en milliers de tours par minute.

Section Finition de l'écran Matériau

Alimentation: La vitesse à laquelle le chariot de la taille se déplace vers l'avant durant la finition, mesurée en millimètres par rotation du verre.

Rotation du verre: La vitesse à laquelle le verre tourne durant la partie finition du cycle, mesurée en tours par minute.

Rotation moteur: Contrôle la vitesse de rotation du moteur de l'outil durant le cycle de finition, mesurée en milliers de tours par minute.

Section Rainurage de l'écran Matériau

Alimentation: La vitesse à laquelle le chariot de la taille se déplace vers l'avant durant le rainurage, mesurée en millimètres par rotation du verre.

Rotation du verre: La vitesse à laquelle le verre tourne durant le processus de rainurage, mesurée en tours par minute.

Rotation moteur: Contrôle la vitesse de rotation du moteur de l'outil durant le cycle de rainurage, mesurée en milliers de tours par minute.

Écran Matériau — Deuxième partie (Matériau vide 2)

Lorsque vous appuyez sur la touche de fonction Suivant sur l'écran *Matériaux vides*, un écran s'affiche, similaire à celui présenté ci-dessous :

Nom	Polissage à sec				Polissage avec eau				Contrebis. e!					
	Valeu de	Rotatio	Moteur		Valeu de	Press taillage	Press taillage	Rotatio	Moteur	Débit	Rotatio	Moteur	Débit	
CR-39					0,08	0,10	0,10	2	7	8	30	8	10	50
Poly	0,20	2	10	10	0,02	0,05	0,00	4	10	10	50	8	10	50
Hi-Idx					0,08	0,05	0,10	8	8	8	50	8	10	50
Trivex	0,10	4	7	10	0,02	0,05	0,05	5	7	10	50	8	10	50
Thk Poly	0,20	2	10	10	0,02	0,00	0,00	4	10	10	50	8	10	50
AR Hi-Idx					0,08	0,00	0,00	8	8	8	50	8	10	50
AR Poly	0,20	2	10	10	0,02	0,00	0,00	4	10	10	50	8	10	50
AR CR39					0,08	0,00	0,00	6	7	8	50	8	10	50
SHELF	0,20	2	10	10	0,08	0,00	0,00	4	7	8	50	8	10	50

Appuyez sur CLEAR pour changer le nom du matériau.

Tâche CR-39 Poly Hi-Idx Trivex Thk Poly Suite Suivant

Sections Polissage à sec de l'écran Matériau vide 2

Valeur de retrait: Indique au déligneur la largeur du surdimensionnement du verre lors du cycle de « taillage à sec ». Durant le polissage, ce matériau restant est retiré par la meule. Cette valeur est exprimée en millimètres.

Rotation: Indique au déligneur le nombre de rotations que le verre doit exécuter lors du processus de polissage. Vous devez régler cette valeur au minimum car plus le nombre de rotations est important, plus le temps du cycle est long.

Rotation du verre: La vitesse à laquelle le verre tourne durant la partie polissage du cycle, mesurée en tours par minute.

Rotation moteur: Contrôle la vitesse de rotation du moteur de l'outil durant le cycle de polissage, mesurée en milliers de tours par minute.

Sections Polissage avec eau de l'écran Matériau vide 2

Valeur de retrait: Indique au déligneur la largeur du surdimensionnement du verre lors du cycle de « taillage avec eau ». Durant le polissage, ce matériau restant est retiré par la meule. Cette valeur est exprimée en millimètres.

Pres. taillage bis. : Pression appliquée sur le bord lors du polissage d'un verre biseauté avec de l'eau (+ augmente la pression / - diminue la pression) en millimètres.

Pres. taillage sans mont. : Pression appliquée sur le bord lors du polissage d'un verre sans monture avec de l'eau (+ augmente la pression / - diminue la pression) en millimètres.

Rotation: Indique au déligneur le nombre de rotations que le verre doit exécuter lors du processus de polissage. Vous devez régler cette valeur au minimum, car plus le nombre de rotations est important, plus le temps du cycle est long.

Rotation du verre: La vitesse à laquelle le verre tourne durant la partie polissage du cycle, mesurée en tours par minute.

Rotation moteur: Contrôle la vitesse de rotation du moteur de l'outil durant le cycle de polissage, mesurée en milliers de tours par minute.

Débit d'eau: Règle le débit d'eau entre la pompe et l'éponge. Augmentez cette valeur pour augmenter le débit ; diminuez cette valeur pour diminuer le débit. Le débit d'eau pour la Meule 1 s'utilise aussi durant le contrebiseautage. (Voir également la remarque au bas de la page.)

Section Contrebiseautage de l'écran Matériau vide 2

Rotation du verre: La vitesse à laquelle le verre tourne durant la partie contrebiseautage du cycle, mesurée en tours par minute.

Rotation moteur: Contrôle la vitesse de rotation du moteur de l'outil durant le cycle de contrebiseautage, mesurée en milliers de tours par minute.

Débit d'eau: Règle le débit d'eau entre la pompe et l'éponge. Augmentez cette valeur pour augmenter le débit ; diminuez cette valeur pour diminuer le débit.

Remarque

Vous pouvez tester les valeurs du débit d'eau en les réglant dans la *Section Nettoyage de l'écran Maintenance*. Reportez-vous à la page A-33 pour de plus amples informations sur le champ *Débit d'eau* de l'écran *Maintenance* et reportez-vous au Chapitre 5 « Étalonnage » pour obtenir les instructions étape par étape sur le réglage du débit d'eau.

Écran Matériau — Troisième partie (Matériau 3 — Perçage)

Nom	ofond	PWM ofond	PWM limentati	PWM extérieu	PWM limentati	PWM extérieu	PWM limentati	PWM extérieu
CR-39	5,0	4,0	255	1,0	255	2,5	255	
Poly	2,0	2,0	255	0,5	255	2,0	255	
Hi-Idx	2,0	2,0	255	0,5	255	1,5	255	
Trivex	2,0	2,0	255	0,5	255	1,5	255	
Thk Poly	2,0	2,0	255	0,5	255	1,5	255	
AR Hi-Idx	2,0	2,0	255	0,5	255	1,5	255	
AR Poly	2,0	2,0	255	0,5	255	1,5	255	
AR CR39	0,5	1,0	255	0,5	255	1,0	255	
SHELF	2,0	2,0	255	0,5	255	1,5	255	
Pattern	5,0	2,0	255	1,0	255	1,5	255	

Appuyez sur CLEAR pour changer le nom du matériau.

Tâche CR-39 Poly Hi-Idx Trivex Thk Poly Suite Suivant

Profondeur perçagea: La profondeur (en mm) de perçage dans le verre avant d’inverser le sens de rotation. Une valeur plus faible oblige l’outil à attaquer le verre plus souvent, mais elle contribue à réduire le risque de surchauffe.

Profondeur pénétration: La vitesse à laquelle le foret s’introduit dans le verre pendant le perçage (en mm par seconde).

PWM pénétration: Contrôle la vitesse de rotation du foret lorsqu’il pénètre dans le verre, mesurée en Modulation de Largeur d’Impulsion, de 0 (désactivé) à 255 (100 %). Ne modifiez pas cette valeur sans consulter un technicien.

Pénétration intérieur: La vitesse à laquelle le foret pénètre dans le verre lors du perçage de la moitié intérieure du trou (en mm par seconde).

PWM intérieur: Contrôle la vitesse de rotation du foret lors du perçage de la moitié intérieure du trou, mesurée en Modulation de Largeur d’Impulsion, de 0 (désactivé) à 255 (100 %). Ne modifiez pas cette valeur sans consulter un technicien.

Pénétration extérieur: La vitesse à laquelle le foret pénètre dans le verre lors du perçage de la moitié extérieure du trou (en mm par seconde).

PWM extérieur: Contrôle la vitesse de rotation du foret lors du perçage de la moitié extérieure du trou, mesurée en Modulation de Largeur d’Impulsion, de 0 (désactivé) à 255 (100 %). Ne modifiez pas cette valeur sans consulter un technicien.

Écran Étalonnage

Utilisez cet écran pour étalonner la taille, le biseau, l'axe, le palpeur et le polissage (reportez-vous au Chapitre 5 « Étalonnage du 7E » pour obtenir les instructions étape par étape).

Étalonnage du porte outil

Style **Double polissage** Dim. +4,37 Décalage +0,01

par +3,28 Ajust. dim. +0,00

Axe -26,55 Type Biseau

Étalonnage arbre

N° erreur ajust.

	Couteau	Meule de	Meule de
Dimensions	+0,00	-0,31	-0,45
sans monture	+0,04	+0,07	-0,20
biseau	+0,00	-0,14	-0,18
Rayon meule		10,260	10,270

Contrebis.

Profondeur +0,90

Largeur +0,30

Largeur max. 1,50

Rainure

Positionnement -4,10

Profondeur +0,20

Rayon meule 6,35

Largeur meule 0,50

Bloc de

Positionnement +2,65

Profondeur -5,00

Erreur ajust. +0,03

Diamètre 1,00

Type de foret Fin fraise

Utilisation Perce

Hauteur palpeurs

Droite 9,92

Gauche 9,33

Empl. palpeur Supérieur

Optimiser pos. biseau

Sélectionnez le type de porte outil installé.

Tâche Dim./biseau Axe Contrebis. Rainure Perçage Palpeur

Boutons et touches de fonction

Style: Définit le type de porte-outil utilisé par votre déligneur (Double polissage ou Porte-outil multiple).

Dim. / biseau: Découpe une forme interne qui vous permet d'étalonner les dimensions et le biseau.

Axe: Découpe une forme interne qui vous permet d'étalonner l'axe.

Contrebiseau: Découpe une forme interne qui vous permet d'étalonner le contrebiseau.

Rainure: Découpe une forme interne qui vous permet d'étalonner le couteau de rainurage.

Foret : Découpe une forme interne qui vous permet d'étalonner le foret.

Palpeur: Active la procédure d'étalonnage du palpeur.

Remarque

Reportez-vous au Chapitre 5 pour obtenir les instructions étape par étape.

Section Étalonnage de l'arbre

Les sélections proposées dans cette section de l'écran Étalonnage diffèrent légèrement de celles listées ci-dessous si vous utilisez un porte-outil multiple. Pour de plus amples informations, reportez-vous à la section « Étalonnage du porte-outil multiple » du Chapitre 5 « Étalonnage ».

Dim.: Définit la taille du porte-outil. Cette valeur s'applique aux dimensions de la lame, des meules de polissage et du couteau de rainurage. Elle doit être étalonnée à l'installation d'un nouveau porte-outil. Vous pouvez la modifier à partir du champ *Dim. mesurées* de l'écran *Étalonnage des dim./bis* si l'*Étalonnage lame* = « Corps ».

Biseau: Définit la position du biseau du porte-outil. Cette valeur s'applique à la position du biseau de la lame, des meules de polissage et du couteau de rainurage. Elle doit être étalonnée à l'installation d'un nouveau porte-outil. Vous pouvez la modifier à partir du champ *Ajustement biseau* de l'écran *Étalonnage des dim./bis* si l'*Étalonnage lame* = « Corps ».

Axe: Définit la position angulaire relative du serrage rotatif. À l'étalonnage, vous utilisez cette valeur pour régler l'axe du déligneur. Une fois réglée en usine, cette valeur ne doit normalement pas être modifiée, sauf lorsque vous installez une nouvelle position initiale pour l'axe. Pour la régler lorsque vous visualisez le gabarit découpé du côté du SDG, augmentez cette valeur pour déplacer la ligne dans le sens horaire. La réduction ou l'augmentation de la valeur indiquée dans ce champ peut être trompeuse lorsqu'il s'agit de valeurs négatives. Par exemple, si le paramètre est -4.00° , une augmentation de 0.50 se traduira par une valeur de -3.5° .

Décalage lame: Décalage en mm mesuré entre (ou écart entre) la meule de polissage et la lame. Réglé en usine, ne pas modifier.

Ajust dimensions du tracé: Ajustez ce paramètre pour adapter le verre à la monture, après vérification des dimensions du cercle interne de 58 mm (tâche n° 002). Si le verre est trop grand pour la monture, diminuez cette valeur. Si le verre est trop petit, augmentez-la.

Type de lame: Spécifie le type de lame que vous utilisez. L'option par défaut est « Biseau ».

Section Erreurs d'ajustement de l'écran Étalonnage

Erreur ajust. dim.: Définit les dimensions du biseau de la lame. Cette valeur doit être étalonnée à l'installation d'une nouvelle lame. Vous pouvez la modifier à partir du champ *Dim. mesurées* de l'écran *Étalonnage des dim./bis* si l'*Étalonnage lame* = « Lame ».

Erreur ajust. dim. sans mont. : Définit les dimensions sans monture de la lame. Cette valeur doit être étalonnée à l'installation d'une nouvelle lame. Vous pouvez la modifier à partir du champ *Dim. mesurées* de l'écran *Étalonnage des dim./bis* si la *Monture* = « Sans monture ».

Erreur ajust. biseau: Définit la position du biseau de la lame. Cette valeur doit être étalonnée à l'installation d'une nouvelle lame. Vous pouvez la modifier à partir du champ *Ajustement biseau* de l'écran *Étalonnage des dim./bis* si l'*Étalonnage lame* = « Lame ».

Rayon meule: Définit le rayon de découpe des meules de polissage en millimètres (mm). Il est réglé en usine et ne doit pas être modifié, sauf si vous installez un nouveau porte-outil avec une géométrie différente des meules.

Section Contrebiseau de l'écran Étalonnage

Profondeur: Détermine la quantité de matière (en millimètres) à retirer lors du taillage du contrebiseau. Plus la valeur est grande, plus le verre s'insère dans le moyeu lors du contrebiseautage, et donc, plus le contrebiseau est large.

Largeur: Détermine le rapport entre le contrebiseau et l'arrière du biseau du verre. Cette valeur (en millimètres) doit être ajustée pour que le contrebiseau n'entame pas le biseau d'un verre mince. Si vous augmentez cette valeur, vous augmentez la « largeur » entre le biseau et le contrebiseau.

Section Rainure de l'écran Étalonnage

Profondeur: Définit la profondeur de la rainure en millimètres pour une rainure standard ou large.

Positionnement: Ajuste la position vers l'avant et vers l'arrière de la rainure sur le verre. Augmentez cette valeur pour déplacer la rainure vers l'avant du verre. La réduction ou l'augmentation de la valeur indiquée dans ce champ peut être trompeuse lorsqu'il s'agit de valeurs négatives. Par exemple, si le paramètre est -4.00 mm, une augmentation de 0.50 se traduira par une valeur de -3.5 mm.

Rayon meule: Définit le rayon de découpe de la meule de rainurage en millimètres. Il est réglé en usine et ne doit pas être modifié.

Largeur meule: Largeur de la meule de rainurage en millimètres.

Section Perçage de l'écran Étalonnage

Positionnement: Contrôle le positionnement du trou par rapport au bord du verre. Si le trou est trop près du bord, augmentez la valeur. Si le trou est trop loin du bord, diminuez-la.

Profondeur: Définit la profondeur du mouvement de pénétration du foret dans le verre. Augmentez cette valeur si le foret ne traverse pas complètement le verre. S'il va trop loin, diminuez-la.

Erreur ajust. dim. trou: Permet de réduire ou d'augmenter la taille du trou : entrez une valeur négative pour la réduire ou positive pour l'augmenter (en mm).

Diamètre: Affiche le diamètre du foret en mm.

Section Palpeur de l'écran Étalonnage

Hauteur du palpeur droit: La hauteur de la pointe du palpeur droit au-dessus du centre de l'outil.

Hauteur du palpeur gauche: La hauteur de la pointe du palpeur gauche au-dessus du centre de l'outil.

Empl. palpeur: Utilisation support technique uniquement.

Optimisation biseau: Cochez cette case « » pour optimiser le positionnement du biseau sur les verres à forte base. Lorsque cette option est sélectionnée, le palpé est plus large, notamment à l'avant. Laissez-la décochée « » pour minimiser le risque de sortie du palpeur, notamment sur les verres dont les dimensions sont proches des dimensions de la forme.

Écran Diagnostics

Utilisez l'écran *Diagnostics* pour contrôler les encodeurs des servomoteurs, la communication, le pavé numérique, ainsi que les commandes de réinitialisation, les commandes des portes et du niveau d'eau.

Section Encodeurs de l'écran

Palpeur: Le chiffre dans « Position » représente le décompte des encodeurs du palpeur. Utilisé pour détecter le mouvement du palpeur.

Axe: Le chiffre dans « Position » représente le décompte des encodeurs du servomoteur de l'axe. À chaque rotation complète du verre, le décompte augmente de 400 degrés. La case « RAZ » indique si l'axe est dans sa position initiale « » ou non (décochée « »).

Dim.: Le chiffre dans « Position » représente le décompte des encodeurs du servomoteur de la taille. À chaque rotation complète du servomoteur, le décompte augmente de 3,175 mm. La case « RAZ » indique si la taille est dans sa position initiale « » ou non (décochée « »).

Biseau: Le chiffre dans « Position » représente le décompte des encodeurs du servomoteur du biseau. À chaque rotation complète du servomoteur, le décompte augmente de 3,175 mm. La case « RAZ » indique si le biseau est dans sa position initiale « » ou non (décochée « »).

Zone morte palpeur: Indication des mouvements possibles du palpeur. Ce champ doit indiquer une valeur inférieure à 300. Une valeur supérieure à 300 peut indiquer que le palpeur est coincé et pourrait engendrer des inexactitudes ou des messages d'erreur.

Dim. gauche: La position de la pointe du palpeur de gauche en mm, à partir de la position initiale de la taille.

Dim. droit: La position de la pointe du palpeur de droite en mm, à partir de la position initiale de la taille.

Section Communication:

Pavé numérique: Vous permet de tester le pavé numérique pour vous assurer du bon fonctionnement de toutes les touches. Ce champ indique la dernière touche (ou bouton) utilisée.

COM 1: (TX — transmission et RX — réception) Si vous avez affecté un périphérique au COM1, la série évolutive de lettres, chiffres et symboles de la case TX indique les éléments envoyés à partir du port série. Vous pouvez tester le port série en plaçant un cavalier entre les broches 2 & 3 du COM1 à l'arrière du 7E. Si le port série fonctionne correctement, la case RX affiche les mêmes caractères.

COM 2 : Idem que pour le paragraphe ci-dessus, remplacez COM1 par COM2.

Section Entrées:

Ports: Lecture directe des ports E/S (Pour une utilisation technique uniquement)

Perçage haut: Coche « » si le perçage est haut.

Perçage bas: Coche « » si le perçage est bas.

Couvercle ouvert: Coche « » si le couvercle est ouvert.

Couvercle fermé: Coche « » si le couvercle est fermé.

Porte ouverte: Coche « » si la porte est ouverte.

Porte fermée: Coche « » si la porte est fermée.

Rotation palpeur: Coche « » si le palpeur est tourné.

Niveau d'eau: Indique le niveau d'eau dans le réservoir de liquide de refroidissement (« Eau Niveau bas » ou « Non vide »).

Informations système

Informations sur le logiciel du 7E et la mémoire disponible (pour information uniquement).

Boutons au bas de l'écran

Tâche: Pour accéder à l'écran *Tâche*.

Biseau G: Déplace le chariot du biseau sur la gauche. L'encodeur doit diminuer de 64 000.

Biseau D: Déplace le chariot du biseau sur la droite. L'encodeur doit augmenter de 64 000.

Axe AH: Déplace l'axe d'environ 90° dans le sens antihoraire sur la vue depuis le pavé numérique. L'encodeur doit diminuer d'environ 60 000.

Axe H: Déplace l'axe d'environ 90° dans le sens horaire. L'encodeur doit augmenter d'environ 60 000.

Dim. Avt: Déplace le chariot de la taille vers l'avant. L'encodeur doit diminuer de 64 000.

Dim. Arr: Déplace le chariot de la taille vers l'arrière. L'encodeur doit augmenter de 64 000.

Suivant: Pour accéder à la série de touches de fonction suivante.

Porte ON: Ouvre la porte.

Porte OFF: Ferme la porte.

Perç. ht: Soulève le foret.

Perç. bas: Abaisse le foret.

Solénoïde: Active le solénoïde du collecteur de copeaux, abaissant ainsi l'éponge sur les meules.

RAZ : Remet les chariots dans leur position initiale.

Écran Servo

Utilisez l'écran *Servo* pour visualiser le nombre de gains et définir les limites du chariot.

Gains servo		Axe	par	Dim.
Moteur		Bodine	Portescap	Portescap
tours/inv.		10160	8000	8000
Vit. Maxi		15,0	25,0	20,0
Acc. Maxi		120,0	100,0	100,0
Kp		500	110	110
Ki		0	60	100
Kd		2000	180	150
II		0	400	200
Vff		0	0	0
Err. pos.		0	0	0
Err.		250		
Home SW		Disque		
Limite mini		-3,32		-3,23
Limite maxi		+119,91		+73,97

Serrage verre

Allumage: 100
 Fermeture init.: 4
 Ouvert: 7
 Err. ajust. serrage verre: -23

Bloc de

PWM avant: 200
 PWM inv.: 200

Vitesse dim.

Augmenter: 12
 Réduire: 16

Etal. serrage verre
 Trouver limites
 RAZ limites

Sélectionnez le type de servomoteur installé.

Tâche Etat Trouver RAZ limite

Section Gains servo

L'utilisation des fonctions proposées dans cette section de l'écran est généralement restreinte aux techniciens de maintenance de ou s'exécute suivant leurs conseils.

Section Serrage

Allumage: Temps nécessaire au démarrage du moteur du serrage en millisecondes.

Fermeture initiale: Force de fermeture initiale du serrage.

Ouverture: La force exercée par la machine lors de l'ouverture de la mâchoire.

Err. ajust. serrage verre: Outil de réglage à destination de uniquement

Perçage

PWM avant: Contrôle la vitesse du mouvement vers l'avant du moteur du pivot pour déplacer le foret en position de perçage, mesurée en Modulation de Largeur d'Impulsion, de 0 (désactivé) à 255 (100 %). Ne modifiez pas cette valeur sans consulter un technicien.

PWM inverse: Contrôle la vitesse du mouvement inverse du moteur du pivot pour déplacer le foret en dehors de sa position de perçage, mesurée en Modulation de Largeur d'Impulsion, de 0 (désactivé) à 255 (100 %). Ne modifiez pas cette valeur sans consulter un technicien .

Vitesse Taille

Réduire: Ralentit l'axe lorsque la vitesse de la Taille est supérieure à cette valeur en mm/seconde. (Pour une utilisation technique uniquement.)

Augmenter : Accélère l'axe lorsque la vitesse de la Taille est inférieure à cette valeur en mm/seconde. (Pour une utilisation technique uniquement.)

Boutons sur le côté

Étalonner le serrage verre: Pour une utilisation technique uniquement.

Trouver limites: Déplace les chariots pour trouver leurs limites.

RAZ limites: Remet la plage de mouvements du chariot à zéro. Cette fonction force la machine à trouver les limites au prochain allumage.

Boutons au bas de l'écran

Tâche: Pour accéder à l'écran *Tâche*.

Trouv lim: Déplace les chariots pour trouver leurs limites.

Lim RAZ: Remet la plage de mouvements du chariot à zéro. (Pour une utilisation technique uniquement.) Cette fonction force la machine à trouver les limites au prochain allumage.

Écran Fiabilisation servo

Utilisez l'écran *Fiabilisation servo* pour fiabiliser un nouveau servomoteur ou afficher le graphique de la puissance de chaque servomoteur et pour contrôler la répétitivité de la remise à zéro. Vous pouvez également l'utiliser pour faire chauffer les servomoteurs après une période d'inactivité, par exemple, après un week-end d'inutilisation. Ce type d'opération n'est pas obligatoire, mais certains le recommandent.

Répétitivité de la touche RAZ					
	Dernier	Moyenne	Mini.	Maxi.	Passages
Axe	0	0.0	0	0	0
Dim.	0	0.0	0	0	0
par	0	0.0	0	0	0

Marche				
	Moyenne	Mini.	Maxi.	Passages
Axe	0.00	0.00	0.00	0
Dim.	0.00	0.00	0.00	0
par	0.00	0.00	0.00	0

Appuyez sur EXIT pour fermer l'écran de fiabilisation.

Tâche Axe Dim. Biseau Eff. auto Porte Perçage

Champs de l'écran Test servo

Graphiques: Les graphiques indiquent la puissance requise pour chaque servomoteur (Biseau, Axe et Taille). Une valeur au-dessus de 50 % pour les axes linéaires (biseau et taille) ou au-dessus de 70 % pour l'axe peut indiquer le blocage d'un chariot ou un autre problème mécanique.

Répétitivité RAZ: Cette section de l'écran affiche la répétitivité de la remise à zéro. Il est recommandé d'entrer une faible valeur. Si la moyenne est supérieure à 50 pour la Taille ou le Biseau, ou supérieure à 100 pour l'axe, pour une utilisation technique uniquement.

Puissance: Indique la puissance moyenne, minimale et maximale de chaque chariot.

Boutons de l'écran Test servo

Tâche: Pour accéder à l'écran *Tâche*.

Les boutons suivants sont des boutons à bascule ; c'est-à-dire, appuyez sur le bouton une seule fois pour lancer sa fonction et réappuyez dessus pour arrêter la fiabilisation.

Axe: Seul le moteur de l'axe tourne.

Dim. : Seul le moteur de la taille tourne.

Biseau: Seul le moteur du biseau tourne.

Eff. auto: Efface le graphe à chaque passage.

Porte: Fiabilise le moteur de la porte.

Perçage: Fiabilise le moteur du perçage.

Écran Monture

Utilisez l'écran *Monture* pour régler les paramètres par défaut de l'ajustement des dimensions de chaque type de monture listé ci-dessous ou des types de monture de votre choix (les champs vides au-dessous de « *Perçage* » sur la capture d'écran ci-après).

Nom	Dim. Dim.	Type Type	Biseau par défaut	Prof. Rain	Prof. ofond	Sécurit par défaut
Plastic	+0,00	Biseau	Avant			<input type="checkbox"/>
Metal	+0,00	Biseau	Avant			<input type="checkbox"/>
Rimless	+0,00	Sans monture	Standard			<input type="checkbox"/>
St Groove	+0,00	Rainure	Avant	0,50	0,50	<input type="checkbox"/>
W Groove	+0,00	Rainure	Avant	1,00	0,50	<input type="checkbox"/>
Drill	+0,00	Perçage	Standard			<input type="checkbox"/>
Grv Drill	+0,00	Rainure/perçage	Automatique	0,50	0,50	<input type="checkbox"/>
	+0,00	Biseau	Automatique			<input type="checkbox"/>
	+0,00	Biseau	Automatique			<input type="checkbox"/>
	+0,00	Biseau	Automatique			<input type="checkbox"/>

Auto (Base) Bevel Percentage:

Auto (Base) Bevel Distance (mm):

Appuyez sur CLEAR pour changer le nom de la monture.

Champs de l'écran Monture

Section Nom :

Nom: Type de matériau ou autre désignation. Reportez-vous au Chapitre 6 « Exploitation avancée » pour savoir comment ajouter une nouvelle monture à cette liste.

Section Paramètres :

Ajustement dimensions: Valeur (en millimètres) de l'augmentation ou de la diminution, selon la sélection. Par exemple, pour les opérations qui utilisent des montures Zyl, réglez cette valeur pour qu'elle soit légèrement plus large. Pour les opérations qui utilisent des montures « à serrage à froid », la tolérance est plus serrée ; cette valeur doit donc être réglée sur zéro ou sur une valeur très faible.

Lame de finition: Il s'agit de la finition par défaut pour la monture spécifique. Vous avez le choix entre « Biseau », « Sans monture », « Rainurage » ou « Perçage ».

Biseau par défaut: Indique la position par défaut du biseau pour tous les types de monture listés. Vous pouvez ajuster ces paramètres par défaut en vous déplaçant jusqu'au champ à l'aide de `.` ou `,`, puis en utilisant les touches `.` ou `,` pour changer la sélection.

Rainure large: Définit la largeur de la rainure en millimètres pour une rainure standard ou large. Vous pouvez ajuster ces paramètres par défaut en vous déplaçant jusqu'au champ à l'aide de `.` ou `,`, puis en utilisant les touches `.` ou `,` pour changer la sélection.

Profondeur rainure: Définit la profondeur de la rainure en millimètres pour une rainure standard ou large. Vous pouvez ajuster ces paramètres par défaut en vous déplaçant jusqu'au champ à l'aide de `.` ou `,`, puis en utilisant les touches `.` ou `,` pour changer la sélection.

Contrebiseautage: Si cette case est cochée « » pour un type de monture spécifique, le déligneur taille un contrebiseau lorsque ce type est sélectionné. (Vous pouvez ignorer cette action sur l'écran *Tâche* correspondant.) La case est décochée « » par défaut pour chaque type de monture. Vous pouvez ajuster ces paramètres par défaut en vous déplaçant jusqu'au champ à l'aide de `.` ou `,`, puis en utilisant les touches `.` ou `,` pour changer la sélection.

Boutons au bas de l'écran

Tâche: Pour accéder à l'écran *Tâche*.

Métal: Déplace le curseur sur le champ *Métal*.

Plastique: Déplace le curseur sur le champ *Plastique*.

Sans monture: Déplace le curseur sur le champ *Sans monture*.

Rainage st. : Déplace le curseur sur le champ *Rainage standard*.

Rainage large: Déplace le curseur sur le champ *Rainage large*.

Plus: Les cinq types de monture suivants.

Perçage: Déplace le curseur sur le champ *Perçage*.

Écran Maintenance

Utilisez l'écran Maintenance pour contrôler les statistiques de maintenance, pour afficher les statistiques sur les matériaux meulés, pour réinitialiser les statistiques si nécessaire et pour enregistrer le journal sous un fichier CSV sur une disquette 3,5 pouces.

Statistiques cycle

Matériau	8 = Haut total	Nbre total	Nbre total	Temps moyen	% du Total	Meule (%)	Meule (%)	Rainure (%)	Bloc de Contreb:	Contreb:
CR-39	9	2	33	1:58	17,6	0,0	36,4	11,4	11,4	40,9
Poly	19	1	156	2:35	70,4	36,9	6,8	8,0	13,6	7,4
Hi-Idx	0	0	0	0:00	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
Trivex	1	0	25	3:01	10,4	96,2	0,0	0,0	0,0	34,6
Thk Poly	0	0	0	0:00	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
AR Hi-Idx	0	0	0	0:00	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
AR Poly	0	0	0	0:00	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
AR CR39	0	0	0	0:00	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
SHELF	0	0	0	0:00	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
Pattern	0	0	4	0:00	1,6	0,0	0,0	0,0	125,0	0,0
Total	29	3	218	2:29	100,0	36,0	11,2	7,6	13,6	16,0

Statistiques maintenance

Couteau	Rainure	Bloc	Eponge	Sacs spirate	Meule de Meule de	Moteur	Bloc de perçage
238	19	37	87	11	90	28	299

Nettoyage

Débit eau: 20
Diamètre brosse: 48

Indiquez le débit de l'eau.

Tâche Pompe - Dépl. dim. Dépl. RAZ Nettoyage Jm. mess. Suivant

Double écran Maintenance polonais

Statistiques cycle

Matériau	8 = Haut total	Nbre total	Nbre total	Temps moyen	% du Total	Principa (%)	Coutea (%)	Coutea (%)	Coutea (%)	Bloc de
CR-39	0	0	0	0:00	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
Poly	0	0	9	1:16	100,0	55,6	44,4	0,0	0,0	0,0
Hi-Idx	0	0	0	0:00	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
Trivex	0	0	0	0:00	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
Thk Poly	0	0	0	0:00	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
AR Hi-Idx	0	0	0	0:00	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
AR Poly	0	0	0	0:00	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
AR CR39	0	0	0	0:00	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
SHELF	0	0	0	0:00	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
Pattern	0	0	0	0:00	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
Total	0	0	9	1:16	100,0	55,6	44,4	0,0	0,0	0,0

Statistiques maintenance

Principa	Coutea	Coutea	Coutea	Sacs spirate	Bloc	Moteur	Bloc de perçage
9	4	0	0	11	37	299	4

Appuyez sur ENTER pour déplacer le chariot de la taille pour nettoyage.

Tâche Dépl. dim. Dépl. RAZ Jm. mess. Jm. comm. Enreg. jrn. Définir S/N

Écran Maintenance porte-outil multiple

Section Statistiques du cycle

Les statistiques présentées dans cette section indiquent le nombre de types de taillage exécutés, répartis par matériau. La fonction *Effacer cycles* remet à zéro **toutes** les *Statistiques du cycle*. Normalement, vous ne devez l'utiliser que sur instruction d'un technicien de maintenance. Ces cycles sont généralement utilisés pour enregistrer les statistiques pendant toute la durée de vie du 7E ; néanmoins, le responsable de laboratoire peut les utiliser pour d'autres analyses comptables.

Section Statistiques de la maintenance

Cette section indique le nombre de cycles de taillage exécutés sur chaque élément donné. Un bouton *Effacer* est situé sous chaque statistique. Appuyez sur la touche ENTER lorsque votre curseur se trouve sur la statistique donnée **seulement si** vous souhaitez la remettre à zéro.

Lame (Double polissage uniquement): Indique le nombre de cycles de meulage depuis la dernière remise à zéro de ce champ (après le remplacement d'une lame). Vous devez réinitialiser le champ *Lame* après chaque remplacement de lame (reportez-vous à la section « Remplacement du couteau » du Chapitre 4 « Maintenance » pour obtenir les instructions détaillées sur le remplacement de la lame).

Principal (Porte-outil multiple uniquement): Indique le nombre de cycles de meulage effectués par la lame principale depuis la dernière remise à zéro de ce champ (après le remplacement du couteau principal). Vous devez réinitialiser le champ *Principal* après chaque remplacement du couteau (reportez-vous à la section « Remplacement de la lame » du Chapitre 4 « Maintenance » pour obtenir les instructions détaillées sur le remplacement de la lame).

Lame 1-3: (Pore-outil multiple uniquement) Indique le nombre de cycles de meulage pour chaque lame depuis la dernière remise à zéro de ce champ (après le remplacement d'une lame). Vous devez réinitialiser le champ correspondant après chaque remplacement d'une lame (reportez-vous à la section « Remplacement du couteau » du Chapitre 4 « Maintenance » pour obtenir les instructions détaillées).

Rainure (Double polissage uniquement): Indique le nombre de cycles de rainurage depuis la dernière remise à zéro. Vous devez réinitialiser le champ *Rainure* après chaque remplacement de la meule de rainurage (reportez-vous à la section « Remplacement du couteau de rainurage » du Chapitre 4 « Maintenance » pour obtenir les instructions détaillées sur le remplacement du couteau de rainurage).

Perçage: Indique le nombre de cycles de perçage depuis la dernière remise à zéro. Vous devez réinitialiser le champ *Perçage* après le remplacement du foret. Reportez-vous à la section « Remplacement du foret » du Chapitre 4 « Maintenance » pour obtenir les instructions détaillées sur le remplacement de cette pièce.

Éponge (Double polissage uniquement): Indique le nombre de cycles de polissage avec eau depuis la dernière remise à zéro. Vous devez réinitialiser le champ *Éponge* après le remplacement de l'éponge. Reportez-vous à la section « Remplacement de l'éponge » du Chapitre 4 « Maintenance » pour obtenir les instructions détaillées sur le remplacement de l'éponge.

Sacs de l'aspirateur : Indique le nombre d'allumages de l'aspirateur depuis la dernière remise à zéro. Vous devez réinitialiser le champ *Sacs de l'aspirateur* après chaque remplacement du sac (reportez-vous à la section « Remplacement du sac de l'aspirateur » du Chapitre 4 « Maintenance » pour obtenir les instructions détaillées sur le remplacement du sac de l'aspirateur).

Meule 1 (Double polissage uniquement): Indique le nombre de cycles de polissage avec la Meule 1 depuis la dernière remise à zéro. Vous devez réinitialiser ces cycles après le remplacement du porte-outil.

Meule 2 (Double polissage uniquement): Indique le nombre de cycles de polissage avec la Meule 2 depuis la dernière remise à zéro. Vous devez réinitialiser ces cycles après le remplacement du porte-outil.

Moteur: Indique le nombre d'allumages du moteur depuis la dernière remise à zéro. Vous devez réinitialiser ces cycles après chaque remplacement du moteur (reportez-vous à la section « Remplacement du moteur de l'outil » du Chapitre 4 « Maintenance » pour obtenir les instructions détaillées sur le remplacement du moteur).

Bloc de perçage: Indique le nombre de déploiements du bloc de perçage depuis la dernière remise à zéro. Vous devez réinitialiser ces cycles après chaque remplacement du bloc de perçage.

Section Nettoyage:

Débit d'eau (Double polissage uniquement) : Le champ *Débit d'eau* sur l'écran *Matériaux vides* spécifie le débit d'eau nécessaire à l'éponge pour le polissage de chaque matériau (CR39, Poly, etc.). Utilisez ce champ pour tester le débit. La plage valide se situe entre 0 et 99, sachant que plus la valeur est grande, plus le débit est important.

Diamètre brosse (Double polissage uniquement): À utiliser avec le disque de nettoyage du kit d'accessoires lorsque vous nettoyez la meule de polissage (voir la fonction « Net meule » ci-dessous).

Les touches de fonction au bas de l'écran et les boutons sur le côté

Utilisez les boutons du cycle de maintenance pour remettre à zéro le nombre de cycles de chacun des éléments listés, par exemple, lorsque vous venez de remplacer une lame, un sac d'aspirateur, etc.

Tâche: Pour retourner à l'écran *Tâche*.

Pompe ON / Pompe OFF: Allume la pompe pour humidifier l'éponge et la meule de polissage à des fins de nettoyage. Lorsque vous avez appuyé sur la touche, l'écran affiche, soit « Pompe ON », soit « Pompe OFF », selon ce qui convient.

Dépl dim.: Déplace le chariot de la taille pour que vous puissiez nettoyer en-dessous.

Dépl bis: Déplace le chariot du biseau pour que vous puissiez nettoyer en-dessous.

RAZ: Remet les chariots dans leur position initiale après le nettoyage.

Net meule: (Double polissage uniquement) Utilisez cette fonction avec le disque de nettoyage du kit d'accessoires lorsque le polissage est de mauvaise qualité et lorsque vous constatez visuellement une accumulation de matériaux sur les meules de polissage. Reportez-vous au Chapitre 4 « Maintenance » pour de plus amples informations.

Jrn. Mess: Affiche l'historique des messages système et propose différentes options, y compris le réglage de la date et l'heure (« Horloge ») dans le message et son envoi vers un fichier texte.

Suivant: Propose des options supplémentaires :

Jrn. Comm: Affiche l'historique de la communication OMA.

Enr jrn: Enregistre le journal sur une disquette 3,5 pouces (format avec séparation des valeurs par une virgule).

N° série: Lorsque vous enregistrez le journal (voir ci-dessus) pour une machine donnée, appuyez sur cette touche de fonction pour nommer le fichier du journal à partir du numéro de série du déligneur (inscrit sur la base) et de la date d'enregistrement du journal. Cette fonction vous permet d'enregistrer les journaux de plusieurs 7E sur une même disquette 3,5 pouces.

Explication des messages, avertissements et erreurs numérotés

Un numéro est associé à la plupart des messages système et à toutes les erreurs. Ces numéros sont importants et peuvent être utiles lors du dépannage. Cette annexe décrit chaque message et sa signification.

[100-199 Messages généraux]

(Les deux messages ci-dessous sont utilisés lorsque l'hôte envoie des données autres que les données de lecture.)

Message 100

Remarques OMA

Message 101

Messages OMA

Message 102

102 Vérifiez le filtre à air ; nettoyez-le ou remplacez-le si nécessaire.

[200-299 Limites physiques de la machine]

Avertissement 201

La pointe du palpeur est sortie du verre pendant le palpéage.

Le verre est peut-être trop petit pour être découpé.

Repalper le verre en diminuant de 2 mm ?

ATTENTION

LES POINTES DU PALPEUR SE SONT PEUT-ÊTRE RÉTRACTÉES. VEUILLEZ VÉRIFIER QU'ELLES SONT COMPLÈTEMENT DÉPLOYÉES JUSQU'À LEUR LIMITE AVANT.

VOUS NE POUVEZ PAS CONTREBIEAUTER UN VERRE REPALPÉ.

REMARQUE : Si ce message d'erreur s'affiche, vous passez en mode Pause (reportez-vous à la section « Utilisation du mode Pause » du Chapitre 6).

Avertissement 207

L'ensemble demi-lune doit être installé pour rainurer cette forme.

Avertissement 208

L'ensemble demi-lune doit être installé pour biseauter cette forme.

Voulez-vous continuer ?

Avertissement 209

L'ensemble demi-lune doit être installé pour tailler cette forme.

Voulez-vous continuer ?

Avertissement 211

L'ensemble demi-lune doit être installé pour tailler cette forme.

Le contrebiseau n'est pas autorisé sur un verre aussi petit.

Voulez-vous continuer ?

Avertissement 220

Le moteur de perçage n'est pas rétracté. Ouvrez [*l'écran Diagnostics*] pour déplacer les chariots et rétracter manuellement le foret.

Avertissement 221

Temporisation de déplacement de la porte. Vérifiez qu'aucun objet ne provoque une obstruction.

Avertissement 222

Temporisation de déplacement de la fixation du foret. Vérifiez qu'aucun objet ne provoque une obstruction.

Avertissement 224

Les verres ne peuvent pas être fixés sur le serrage verre lors du déplacement du bloc de perçage.

Ouvrez le serrage verre et retirez le verre.

Avertissement 225

Le foret n'est pas rétracté. Procédez avec précaution pour déplacer les chariots.

Avertissement 226

Les chariots sont dans une position indéterminée. Procédez avec précaution pour déplacer le bloc de perçage.

Avertissement 227

Le foret doit être rétracté avant de fermer cet écran.

Avertissement 228

Le bras du palpeur a été heurté pendant le déplacement. Vérifiez qu'aucun objet ne provoque une obstruction.

Avertissement 229

Le bloc de perçage va entrer en collision avec le serrage verre. Vérifiez les données de perçage.

Avertissement 230

Le disque d'étalonnage a heurté le bras du palpeur lorsqu'il s'est mis en position. Vérifiez les données fournies par l'encodeur.

Avertissement 231

Le chariot de dimensionnement est trop avancé pour déplacer le chariot du biseau. Reculez le chariot de dimensionnement pour déplacer celui du biseau.

Avertissement 232

L'ensemble demi-lune doit être installé pour percer cette forme.

Avertissement 233

Le perçage ne peut pas être effectué dans la configuration actuelle.

Avertissement 234

Le palpeur ne peut pas vérifier le diamètre dans cette configuration. Spécifiez un diamètre vide pour ce verre.

[300-399 Erreur de l'opérateur]**Avertissement 300**

Hors limites
<= valeur <=1

Avertissement 301

Valeur hors limites.

Avertissement 302

Valeur spécifiée incorrecte.

Avertissement 303

Champ obligatoire manquant dans la base de données.

Avertissement 304

Demande ou clef incorrecte.

[400-499 Erreurs sur la communication]**Erreur 400**

Comm OMA : Paquet de données altéré – Échec de contrôle CRC.

Erreur 401

Comm OMA : Paquet mal encapsulé.

Erreur 405

Comm OMA : Expiration du délai d'attente de confirmation d'un paquet.

Erreur 406

Comm OMA : Expiration du délai d'attente du caractère de données suivant.

Erreur 407

Comm OMA : Expiration du délai d'attente d'un paquet de réponse.

Erreur 408

Comm OMA : Expiration de délai non spécifiée.

Erreur 409

Comm OMA : Session arrêtée prématurément.

Erreur 410

Comm OMA : Action incorrecte de l'hôte.

Erreur 411

Comm OMA : Valeur de données hors des limites attendues.

Erreur 412

Comm OMA : État de l'hôte // ## - texte.

Erreur 413

Comm OMA : Symbole de séparation CRC manquant dans un paquet.

Erreur 414

Comm OMA : Enregistrement hors séquence dans un paquet - // x doit être le libellé.

Erreur 416

Comm OMA : Enregistrement actuellement non valide.

Erreur 417

Comm OMA : Enregistrement ANS non valide - ANS=INI attendu.

Erreur 418

Comm OMA : Enregistrement non valide ignoré.

Erreur 419

Comm OMA : Enregistrement de type D : libellé non valide.

Erreur 420

Comm OMA : La balise ENDDEF ne correspond pas à la balise DEF.

Erreur 421

Comm OMA : Message de l'hôte.

Erreur 422

Comm OMA : L'enregistrement contient des données non valides.

Erreur 426

Comm OMA : Format non valide.

Erreur 427

Comm OMA : Accusé de non-réception du paquet transmis.

Erreur 428

Comm OMA : Erreur dans l'enregistrement.

Erreur 429

Comm OMA : 400 points attendus – reçus.

Erreur 430

Comm OMA : Enregistrement attendu manquant.

Erreur 431

Comm OMA : Ressource indisponible pour initialisation OMA.

Erreur 432

Comm OMA : Impossible de répondre à la demande de session OMA.

Erreur 433

Comm OMA : Erreur lors de la transmission/réception d'un paquet OMA.

Erreur 450

Erreur de dépassement sur port série.

Erreur 451

Erreur de structure sur port série.

Erreur 452

Erreur de parité sur port série.

Erreur 453

Débit binaire série spécifié non valide.

Erreur 454

Parité de port série spécifiée non valide – La valeur par défaut est NONE.

Erreur 455

Nombre de bits de données ou de bits d'arrêt spécifié non valide – Valeur par défaut : 8/1.

Erreur 456

Port série spécifié incorrect.

Erreur 457

Code à barres incorrect.

Erreur 458

Impossible de purger les données de transmission du port.

[500-599 Erreurs sur le matériel]**Erreur 501**

Disque d'étalonnage non détecté.

Erreur 516

Mouvement de bras du palpeur non détecté. Vérifiez qu'il n'est pas bloqué.

Erreur 520

Erreur ou dépassement de temporisation du gestionnaire automatique des verres.

Erreur 521

Dépassement de temporisation du déplacement des servomoteurs. Vérifiez qu'aucun objet ne provoque une obstruction au niveau du chariot.

Erreur 523

Vérifiez le disque d'étalonnage. Un disque à échelons est nécessaire pour un bon étalonnage.

Erreur 524

Vérifiez la position du palpeur. Il peut se situer trop à droite.

[600-699 Erreurs sur le cycle]**Erreur 601**

Le verre doit être fixé au serrage verre pour démarrer le cycle.

Erreur 602

La porte doit être fermée pour démarrer le cycle.

Erreur 603

Palpeur non étalonné !!

Retirez le verre et étalonnez le palpeur avant de continuer.

Erreur 606

Bloc trop près ou à l'extérieur du bord du verre.

Erreur 608

Aucun verre détecté !

Erreur 609

Panne du moteur couteau !

Erreur 610

Panne de l'aspirateur !

Erreur 611

Le verre a heurté le bras du palpeur ! Vous êtes peut-être en mode retaillage avec un verre non taillé.

Erreur 614

La porte s'est ouverte avant la fin du cycle !

Erreur 615

Verre trop grand ou trop décentré pour le taillage. Essayez de déplacer le bloc et le *blocage multifocal* (sur l'écran *Configuration*) de 5 mm vers le bas, de 5 mm à l'intérieur ou de vous mettre en *blocage géométrique*.

Erreur 637

Le verre est trop petit. La forme a été modifiée pour le bloc.

Erreur 638

Le bloc se trouve hors de la forme du verre. La forme a été modifiée pour le bloc.

Erreur 639

Le contrebiseau a été modifié pour le bloc. Le verre ne sera pas entièrement contrebiseauté.

Erreur 640

La rainure a été modifiée pour le bloc. Le verre ne sera pas entièrement rainuré.

Erreur 641

Les données saisies pour le taillage du centre optique sont incomplètes.

Erreur 642

Le bras du palpeur a pivoté. Le cycle ne peut pas démarrer tant que le bras du palpeur n'est pas en position.

[700-799 Erreurs système]**Erreur 700**

Réception d'interruption non identifiée – ignorée.

Erreur 701

Impossible d'activer l'interruption du port de transmission.

Erreur 702

Impossible d'activer l'interruption du port de réception.

Erreur 703

Problème d'interruption de transmission sur port série.

Erreur 704

Problème d'interruption de réception sur port série.

Erreur 705

Ressource non disponible pour installer le port.

Erreur 706

Impossible d'initialiser un composant du système.

Erreur 707

Erreur de lecture du fichier système.

Erreur 708

Erreur d'écriture du fichier système.

Erreur 709

État de la disquette.

Erreur 710

Erreur du système d'exploitation.

Erreur 711

Mémoire insuffisante pour la tâche.

Erreur 712

Mémoire insuffisante pour HISR.

Erreur 713

Impossible de copier le fichier système. Vérifiez que la disquette est bien insérée. Fichier :

Erreur 723

Valeur hors limites Plage de validité :

Erreur 733

Limite logicielle supérieure atteinte sur chariot du BISEAU.

Erreur 734

Limite logicielle inférieure atteinte sur chariot du BISEAU.

Erreur 735

Limite logicielle supérieure atteinte sur chariot du DIMENSIONNEMENT.

Erreur 736

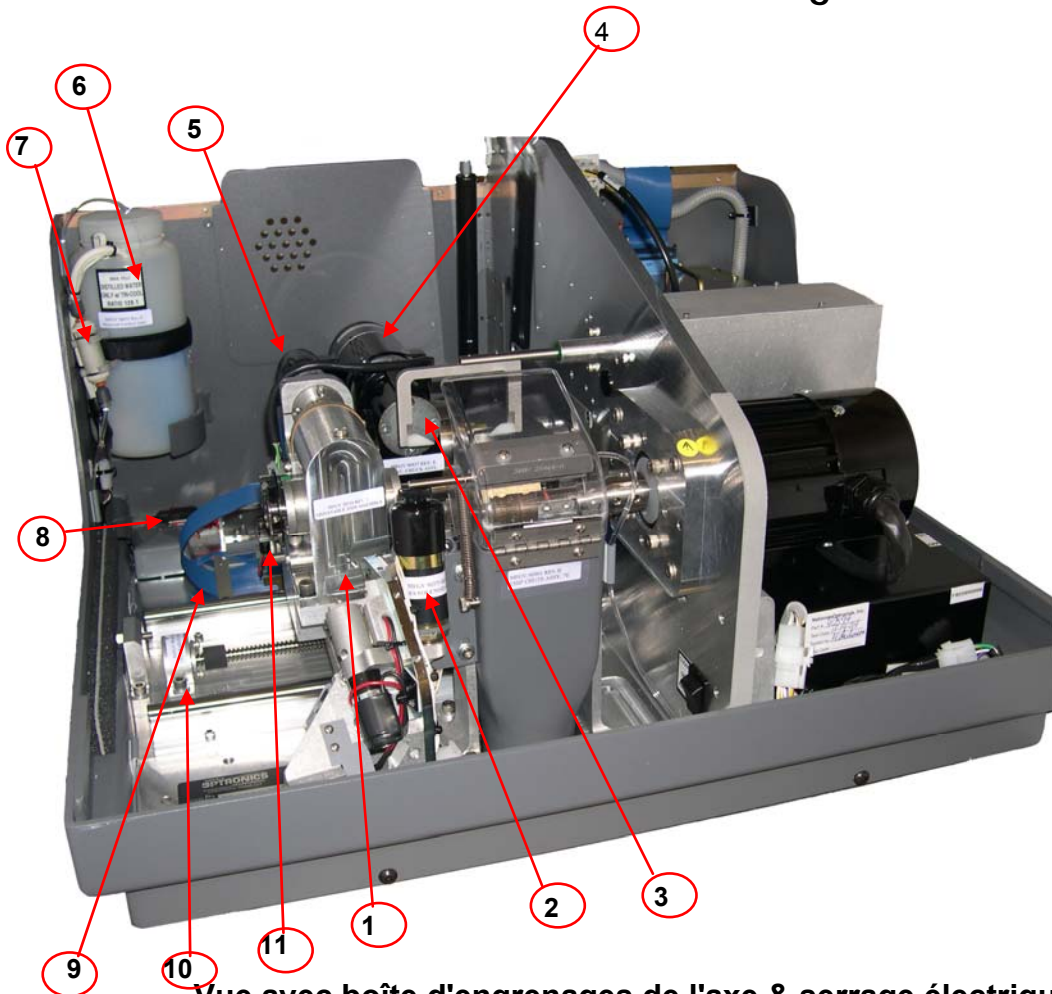
Limite logicielle inférieure atteinte sur chariot du DIMENSIONNEMENT.

Pièces extérieures du 7E



ART.	RÉF. PIECE	DESCRIPTION
1	90907	Bloc moniteur
2	29138	Écran
3	29157	Capot
4	2910	Bloc pavé numérique
5	77205	Interrupteur (sur le côté non visible)
6	90905	Bloc loquet d'ouverture du capot (sur le côté non visible)
7	29158	Base
8	90903	Bloc porte

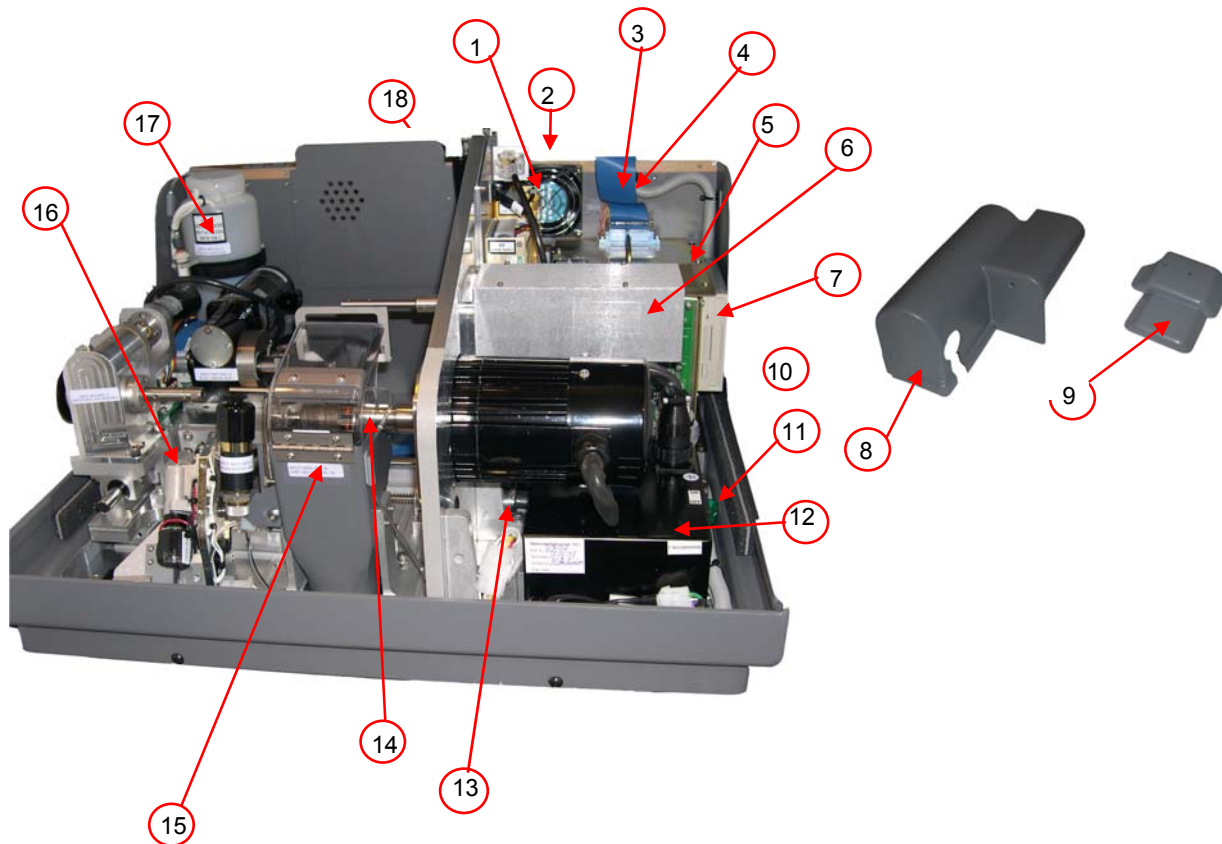
Pièces intérieures du 7E — Vue de gauche



Vue avec boîte d'engrenages de l'axe & serrage électrique, couvercle retiré

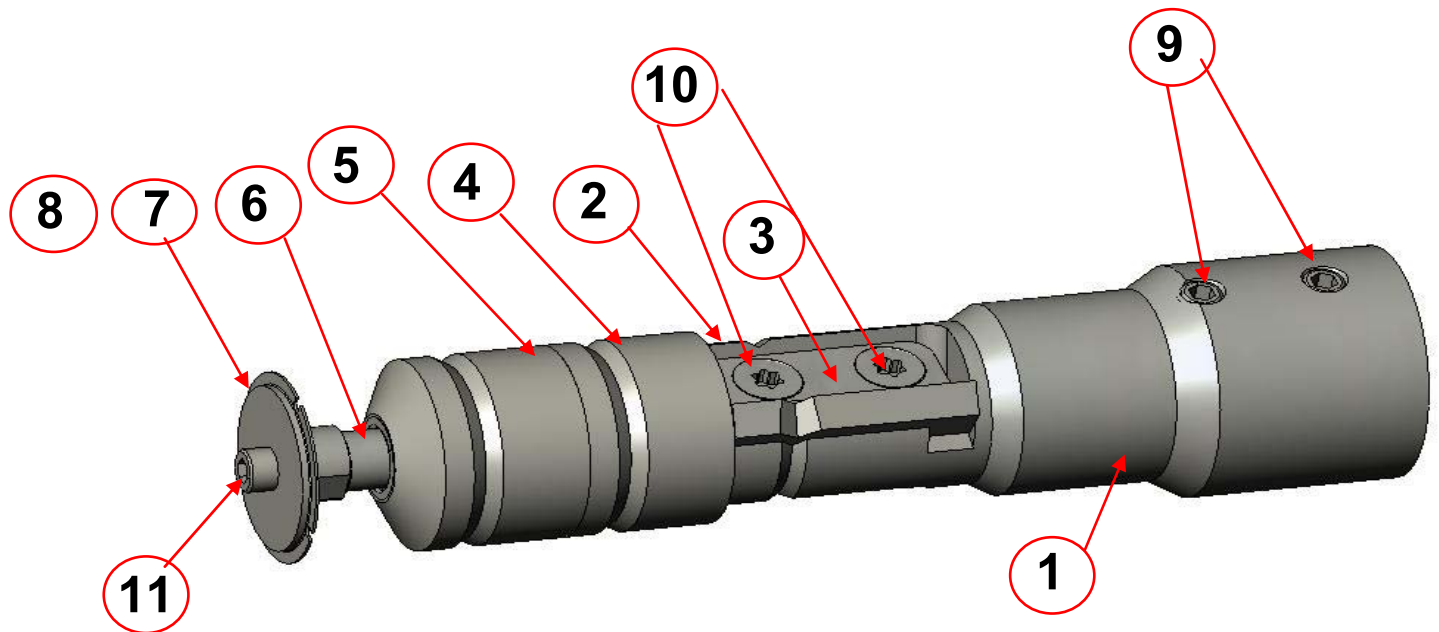
ART.	RÉF. PIÈCE	DESCRIPTION
1	28316	Bloc axe réglable
2	90373	Bloc solénoïde
3	90537	Bloc serrage électrique (derrière le couvercle du collecteur de copeaux)
4	90932	Bloc bras de serrage pneumatique (en option - non illustré)
5	55322	Servomoteur de l'axe
6	28471	Bloc réservoir de liquide de refroidissement - 7,5 L, externe (90938) non illustré
7	90694	Bloc filtre du réservoir de liquide de refroidissement (Filtre 75158)
8	90767	Bloc valve solénoïde du réservoir de liquide de refroidissement
9	94535	Nappe principale
10	90548	Bloc vis-mère du biseau
11	90799	Bloc interrupteur principal dimensionnement

Pièces intérieures du 7E — Vue de droite



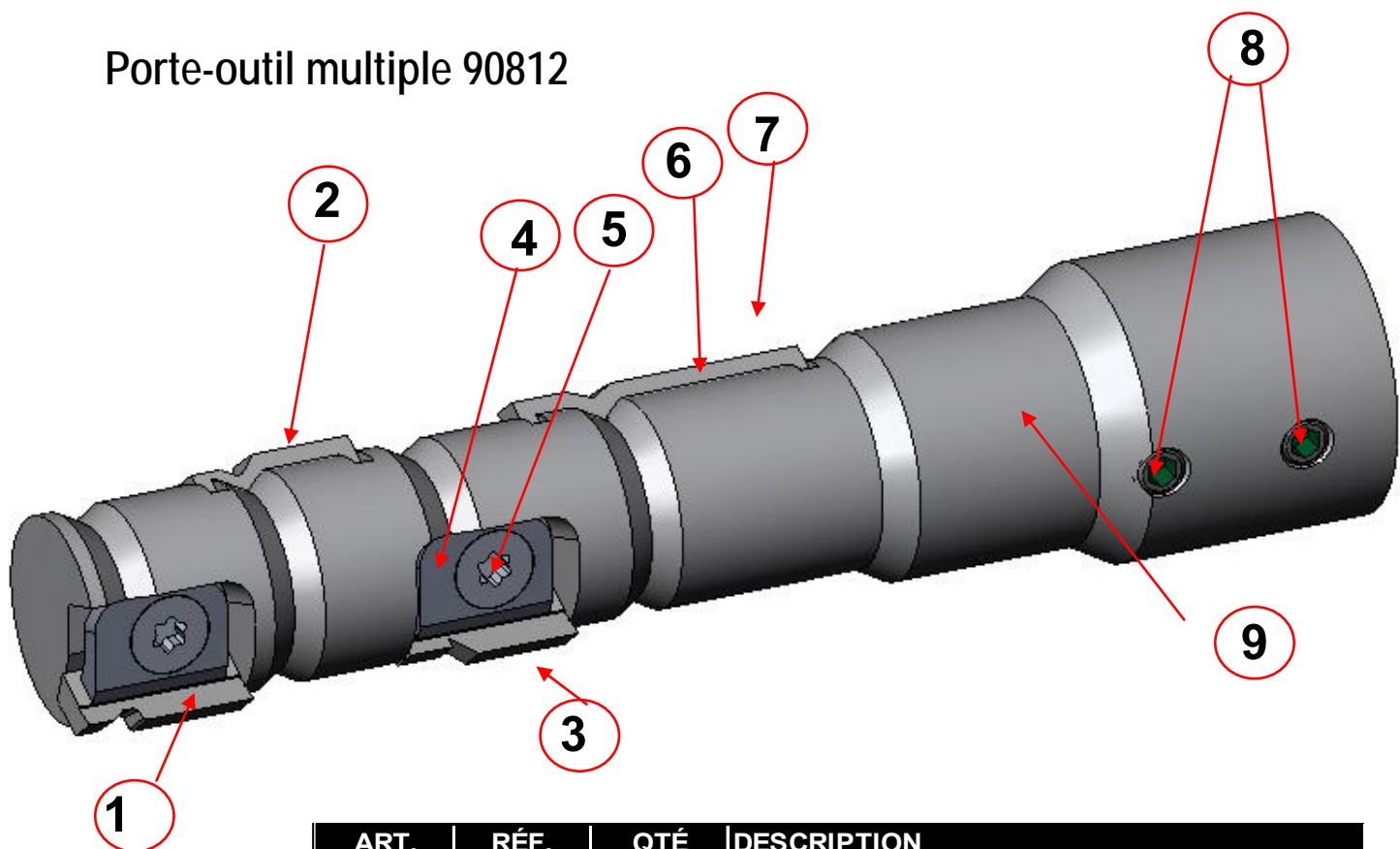
ART.	RÉF. PIECE	DESCRIPTION
1	90911	Bloc ventilateur Muffin 115 V
2	3068	Grille du ventilateur en plastique (à l'arrière de la machine)
3	94559	Câble du pavé numérique
4	94499	Câble écran/onduleur (derrière le câble du pavé numérique)
5	29170	Panier à carte 7E 115 V (Série)
6	90902	Bloc palpeur 7E avec correction automatique
7	3180	Lecteur de disquettes 3,5 pouces
8	29147	Couvercle de l'axe et du serrage
9	29228	Couvercle avant du perçage
10	80725	Moteur couteau Y6
11	77287	Commutateur du contrôleur 115 V
12	90594	Bloc contrôleur du moteur 115 V
13	55322	Servomoteur du biseau
14	90825	Bloc couteau du 7E
15	90901	Bloc collecteur de copeaux du 7E
16	90908	Bloc de perçage du 7E
17	28471	Bloc réservoir de liquide de refroidissement -- 7,5 litres modèle externe (90938) non illustré
18	90920	Bloc d'alimentation du 7E

Porte-outil double polissage 90825







ART.	Réf.	DESCRIPTION
1	93811	Porte-outil du 7E
2	93074	Couteau biseau standard
3	93148	Serrage couteau
4	93926	Meule 2 : Polissage CR-39
5	93928	Meule 1 : Polissage Poly
6	29141	Support de meule de rainage
7	93930	Meule de rainage grand format
8	93410	Meule de rainage petit format (non illustrée)
9	93328	Vis de fixation de l'axe en laiton (n° 10-32 x 3/16")
10	65232	Vis Torx en acier inoxydable (n° 6-32 X 3/8")
11	HDWR	Vis à tête creuse en acier inoxydable (n° 4-40 X 3/16")

Porte-outil multiple 90812

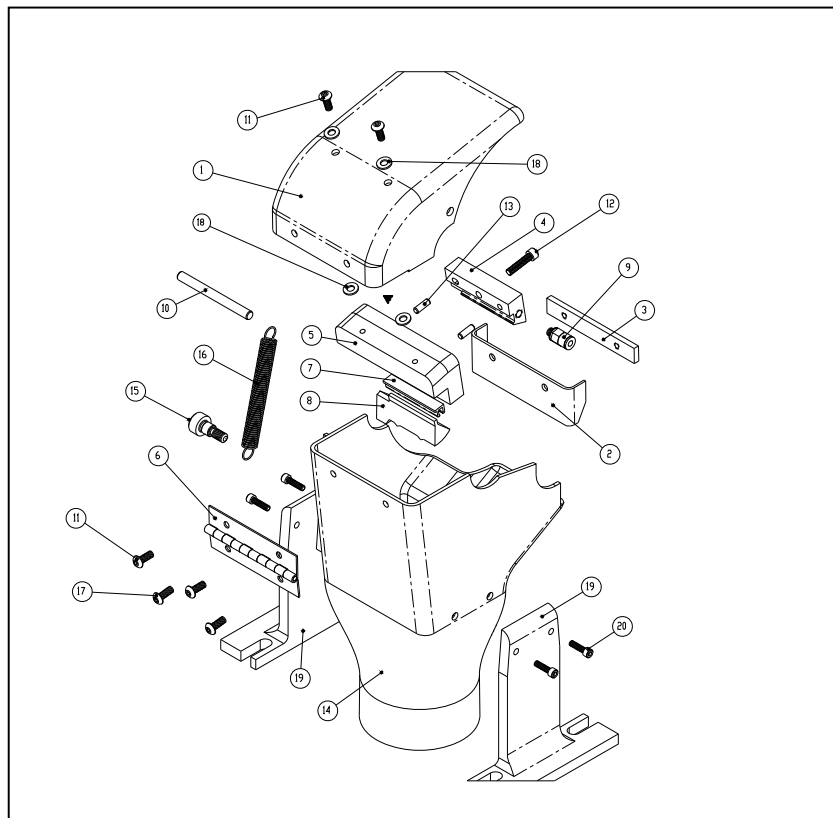


ART.	RÉF.	QTÉ	DESCRIPTION
1	DIVERS	1	Couteau spécial 1
2	DIVERS	1	Couteau spécial 2
3	DIVERS	1	Couteau spécial 3
4	93131	3	Mâchoire de coupe spéciale
5	65232	5	Vis Torx en acier inoxydable (n° 6-32 x 3/8")
6	93074	1	Couteau de base (couteau biseau standard)
7	93148	1	Mâchoire de coupe de base (non visible ici)
8	93328	2	Vis de fixation de l'axe en laiton (n° 10-32 x 3/16)
9	93809	1	Porte-outil multi-cannelures

Lames

Représentation graphique	Nom / description du couteau	Réf. double poli.	Réf. Multi.
	Couteau biseau standard 115° Carbure Traité Diamant	93071 93074 93075	Couteau de base : 93071 93074 93075
	Couteau NBA 30° avec biseau tranchant	93194	93404
	Couteau NBA 30° avec plat de 0,65 cm	93196	93414
	Fendall 115° Safe T	93195	93412
	Liberty 100°	93372	93420
	Forte base -1 54°/30°	93342	93408
	Forte base -2 44°/40°	93344	93406
	Hilco Sport Google RX	93366	93402
	Hilco Sport Goggle A2	93422	93424
	Biseau superficiel 84°	93080	93432
	Meule de rainage standard	N/A	93416
	Gravure de cambrage légère	N/A	93430
	Rayonnage	N/A	93418

Collecteur de copeaux



Art.	Réf. Piece	Qté	Description
1	29106	1	COUVERCLE COLLECTEUR COPEAUX, VER.5 (7E)
2	28447	1	Plaque anti-projections
3	28451	1	Plateau-écrou plaque anti-projections
4	28467	1	Collecteur supérieur, Ver.3
5	28466	1	Collecteur inférieur
6	28456	1	Charnière
7	28468	1	Support de l'éponge
8	29104	1	Éponge double moyeu 7E
9	74355	1	Vis de fixation droite n° 10-32 x .125
10	HDWR	1	Goupille de positionnement .1875 X 2.0 SS
11	HDWR	4	Vis d'assemblage à tête ronde SS n° 6-32 x 3/8"
12	HDWR	1	Vis d'assemblage à tête creuse SS n° 6-32 x 5/8"
13	HDWR	2	Goupille de positionnement SS 1/8" x 3/8"
14	28464	1	Collecteur de copeaux
15	HDWR	1	Vis à épaulement SS .250 x .250 (n° 10-24)
16	73061	1	Ressort du couvercle du collecteur
17	HDWR	2	Vis d'assemblage à tête ronde SS n° 6-32 x 1/4"
18	HDWR	4	Rondelle nylon n° 6
19	28455	2	Supports gauche et droit du collecteur de copeaux
20	HDWR	4	Vis d'assemblage à tête creuse SS n° 4-40 x 7/16