

# PERGUNTAS E RESPOSTAS

PREPARAMOS ESSE FORMULÁRIO PARA SANAR AS DÚVIDAS ENVIADAS ATRAVÉS DO CHAT EM NOSSO NOSSO 1º WEBINAR

## TÓRICO X DIGITAL: O QUE SÃO LENTES FREEFORM?

### REGIÃO SUDESTE

**1** - A lente tórica produzida em um equipamento digital, é considerada melhor?

*R: Ela pode ser considerada melhor se os parâmetros de processo forem respeitados. Associado a um bom software de cálculo de desenhos, você pode obter resultados muito mais satisfatórios em relação ao método tradicional.*

**2** - Sobre reafiação de diamantes, o que a Satisloh coloca como limitador de reafiações? Altura, raio do diamante, quantidade de reafiações?

*R: A ligação direta seria o raio, entretanto a quantidade de reafiação e altura do diamante influenciam diretamente como um limitador.*

**3** - Então eu consigo saber se um diamante está bom para uso de acordo com o raio?

*R: Nem sempre! Isso vai depender do estado atual, raio e espessura. De acordo com esses parâmetros, podemos avaliar se o estado é ok para uso ou não.*

**4** - Qual seria esse valor?

*R: O recomendado seria de no mínimo 1.9. a ligação direta seria o raio, entretanto a quantidade de reafiação e altura do diamante influenciam diretamente como um limitador.*



WEBINAR

## 5 - Quanto é o ideal pra retirado a cada afinação?

*R: A reafiação do diamante é um processo muito minucioso e a quantidade exata vai depender do uso em processo. É importante saber que se você estende muito os cortes, o diamante perde mais rapidamente seu raio , fazendo com que tenha que retirar uma camada maior no reafiamiento.*

## 6 - Quanto ao reafiar o diamante.... Pergunta. ... a quantidade de corte total diminui ?

*R: Não diminui. Porém, a vida útil do diamante está diretamente ligada a qualidade da fresa e ao uso adequado do aditivo refrigerante. Respeitando o processo não há perda de vida útil.*

## 7 - Qual a recomendação mínima do raio do diamante?

*R: A recomendação mínima é 2mm*

## 8 - O reprocesso de uma lente dessa, portanto traria deformidade total da diop do cliente?

*R: O reprocesso só vai trazer deformidade da lente caso os parâmetros não sejam respeitados. Muitos polimentos por cima da mesma superfície, podem trazer outros problemas além da variação de dioptria da lente.*

## 9 - ...mas e a espessura? no reprocesso perco se acaso seguir a confecção de uma lente negativa. Isso não segueria de uma deformidade da dioptria?

*R: Para qualquer reprocesso, é necessário saber se possui espessura suficiente, caso o mesmo envolva mais um corte na lente.*

## 10 - Qual seria a vida útil dos pads?

*R: A vida útil dos pads está ligada a vários fatores. Densidade do polidor, Fluxo do polidor, temperatura adequada, troca dos Tool Receptions e IFlex correto. Enfim, respeitando todos os parâmetros podemos falar em 6000 segundos, dependendo do mix de produtos.*

## 11 - Temperaturas e vazão do polidor?

*R: O recomendado seria: 15° +/- 2° e com vazão de 18-22 lpm.*

## 12 - E densidade?

*R: A densidade recomendada seria de 23 à 25 baumé.*

## 13 - A qualidade do polimento final de equipamento tradicional é igual ao freeform?

*R: Neste caso não. O polimento tradicional é feito para tirar uma quantidade maior de material e o objetivo é deixar a lente limpa e sem arranhões, entretanto no processo digital o objetivo é apenas fazer um polimento suave para homogeneizar a superfície. Para as lentes de baixo índice, em alguns processos elas estariam prontas para o cliente, mas em alto índice demanda de um tratamento para cobrir pequenos arranhões que ficam na superfície. Mas não se engane, a superfície deve ficar assim, pois ali se encontra o desenho free form da maneira que o cliente necessita.*

## 14 - Pode disponibilizar os slides?

*R: Vamos providenciar!*

### **15 - Problemas com olinho em meio par. Possível ser gerador ou polimento?**

*R: A marca ao centro é proveniente do gerador e é preciso que o mesmo esteja bem calibrado. Entretanto, a polidora deverá ser capaz de retirar parte desta massa ao centro, desde que esteja dentro dos parâmetros de trabalho (calibração, densidade do polidor e temperatura.*

### **16 - A Satisloh acha prático ter uma máquina para bloquear e outra para desbloquear ?**

*R: Não se trata de praticidade e sim de automação. Hoje, muitas empresas buscam uma maneira de automatizar seus processos, aumentando sua eficácia e produtividade. Quando falamos em automatizar, estamos elevando o patamar da empresa em maior produtividade e um processo mais bem controlado.*

### **17 - Os equipamentos da Satisloh atendem a todos os cálculos disponíveis no mercado?**

*R: Sim! Os equipamentos da Satisloh estão preparados para trabalhar com todo tipo de cálculo disponível no mercado.*

### **18 - O excesso de polimento pode causar oscilação na dioptria? Se sim, por quê?**

*R: O excesso de polimento pode oscilar a dioptria sim, principalmente nas lentes de alto índice, onde as dioptrias são mais altas. Isso por conta da quantidade de material retirado e a deformidade que causa no processo do polimento. Mesmo sendo um processo de polimento suave, quanto mais você o faz, mais a curvatura interna é deformada.*

## REGIÃO SUL

**19 -** Porque não consigo fazer ultex sem aberração na periferia da película?

*R: Se for aberração oblíqua, pode ser proveniente do cálculo, mas se for manchas de polimento, pode ser da força que está sendo exercida. Como a película é interna, é preciso ter uma etapa de polimento suave e com pad de curvatura apropriada para deixar a lente limpa.*

**20 -** De quanto em quanto tempo devo trocar os polidores?

*R: O polidor POLY PROL ALL FORMAT foi especialmente elaborado para os sistema cut-to-polish, ou seja, do corte para o polimento. Sendo assim, respeitando todos os parâmetros de processo, temperatura, fluxo e limpeza, nós trabalhamos com o número de 350 lentes por galão no mínimo. A frequência da troca deve ser feita sempre observando a densidade, que está diretamente ligada a fatores de processo já mencionados.*

**21 -** Após descolar , consigo fazer um novo corte , para não perder a lente?

*R: Não seria o recomendado, entretanto se você conseguir colar novamente na mesma posição, você pode cotar mais uma camada. Apenas é preciso saber se haverá espessura suficiente para não perder tempo em reprocessamento.*

**22 -** Caso a dioptria, não esteja correta consigo fazer um novo corte havendo sagitah suficiente?

*R: Creio que poderia sim mas antes é preciso rever o que deu de errado no processo. Mantendo o escopo, o recomendado seria refazer a lente.*

**23** - Pode ser usado um diamante com raio inferior ao seu nome

Ex: R2 com raio menor que 2.00  
R5 com raio menor que 5.00?

*R: Não é indicado por questões de calibração, aferição e principalmente por perda de qualidade no processo e produção.*

## REGIÃO CENTRO-OESTE

**24** - Sobre fabricação de lentes positivas, porque o cálculo não permite fazer bases baixas como era feito na surfacagem tradicional devido as armações serem muito retas?

*R: Na verdade o cálculo permite bases mais baixas. Creio que seja uma limitação de seu LDS. Entretanto é importante saber que se você usa bases muito diferentes da recomendada, a bi convexidade vai aumentar. Com isso, você perde em qualidade visual para seu cliente.*

**25** - Na blocagem com ART, perdemos alguma qualidade em relação a blocagem com alloy?

*R: Na verdade não! O processo ART, na verdade te oferece um maior rendimento e qualidade das lentes devido aos seguintes pontos que posso descrever:*

*1 - Maior suporte da superfície da lente para cortes mais precisos e marcas de vibração reduzidas;*

*2 - Antes do processo de blocagem o próprio equipamento mede a parte frontal do bloco garantindo que as medições do mesmo sejam reais ajudando o LMS no recálculo da superfície esférica da lente;*

3 - Maior precisão de prima e espessura através de blocagem espacial;

4 - Elimina o processo de aplicação e retirada de fita protetora além é claro do tempo de resfriamento. (Lentes blocadas vão direto ao gerador).

## REGIÃO NORDESTE

**26** - Existe uma maior probabilidade de perda na superfície tradicional, do que na superfície digital?

*R: Vai depender muito do processo que segue. Para ambas, temos perdas entretanto, para garantir um sucesso maior, é preciso que o processo seja respeitado.*

**27** - Porque o cilíndrico na lente freeform é limitado. Por exemplo: não faz acima de -6.00?

*R: Na verdade a limitação vem do software de desenhos. Há alguns fornecedores que podem elevar este valor. É importante saber que com o aumento, a massa exigida no bloco é maior para conseguir atingir ao cilindro desejado.*

**28** - Dependendo da dioptria sendo ela altamente positiva, e pelo fato da progressão ser pela parte interna, algumas lentes devem ser feitas em bases superiores. O mercado ainda resiste a isso, o que fazer?

*R: O sistema de cálculo permite que você gerencie isso, aumentando ou diminuindo a convexidade interna, entretanto o que eu recomendaria seria a menor bi convexidade possível. Assim você garante um produto com melhor qualidade visual para seu cliente.*

### 29 - É preciso um bom sagômetro para verificação de curva base dos blocos?

*R: Sim, como os equipamentos possuem uma precisão de 0,01dpt, é necessário que o sagômetro possa ler com a mesma precisão, garantindo assim um resultado bem próximo do desejado. É importante esta informação, pois é sistema de cálculo leva em conta esta informação.*

### 30 - O que eu ganho surfaçando o mult tradicional no equipamento digital?

*R: Com o processo digital você ganha em velocidade e qualidade. Por não ter a etapa de seleção de moldes e lixa, você ganha em velocidade, associado ao corte digital com diamante sintético ou monocristalino, a qualidade final de seu produto será superior em relação ao tradicional, além é claro da necessidade menor de um estoque de bases com adições já que tanto os multifocais quanto bifocais podem ser gerados no equipamento através de um bloco visão simples.*

