

ЕЖЕДНЕВНАЯ ЧИСТКА РАБОЧЕЙ КАМЕРЫ СТАНКА В КОНЦЕ РАБОЧЕГО ДНЯ

1. Нажмите на кнопку зажима линзы, чтобы верхний вал опустился вниз.
2. Нажмите кнопку STOP, на панели управления, удерживая ее нажатой несколько секунд для входа в сервисное меню.
3. Нажмите на режим «СБРОС УПРАВЛЕНИЯ».
4. Нажмите на режим «ТРАНСП. ПОЛОЖ.».
5. Нажмите на кнопку START на экране.
6. Круги опустятся в нижнее положение сами, а измерительный щуп необходимо опустить вниз рукой.
7. Проведите чистку вала измерительного щупа и щитка вала кругов. Поверните рукой щиток, закрывающий круги, для лучшей чистки. После этого верните щиток кругов в исходное положение. Иначе вода при работе будет попадать на узел лески и измерительную систему.
8. Промойте, опущенный вниз, вал измерительной системы не большим количеством воды, и протрите его мягкой щеткой, чтобы удалить белый налет с его поверхности.
9. Промойте верхний прижимной вал для удаления белого налета. Не забывайте один раз в месяц снимать оба кулачка и промывать их и вал. Это облегчит их смену в будущем.
10. Выключите станок и откройте крышку рабочей камеры на ночь.

В НАЧАЛЕ РАБОЧЕГО ДНЯ

11. Обрызгайте чистой водой верхний вал зажима, вал кругов над ними, нижнюю часть измерительного вала и измерительный щуп.
12. Включите питание станка, элементы вернуться в исходное положение, станок готов к работе.

Рекомендации по чистке оборудования в конце рабочей смены.

- Не рекомендуется проводить чистку рабочей камеры водой под давлением, например, подключая шланг к крану. Следует использовать распылители воды, аналогичные тем, что применяются для полива цветов в домашних условиях.
- Ни в коем случае не используйте химические средства для чистки стекол и других поверхностей. Эти вещества оставляют не смываемый налет на панелях станка, что в последствие причинит больше неудобств.
- В станках шаблонного типа, необходимо периодически смазывать маслом механические узлы, эту процедуру производитель описывает в инструкции к станку. Но для автоматических бесшаблонных станков смазка маслом какой-либо детали, без рекомендации производителя или обслуживающей данный станок организации, может привести к поломке станка. В результате попадания масла на детали оно смешивается с пылью и шламом, образуя абразивную массу, приводящую к быстрому износу подвижных деталей. Поэтому при текущем обслуживании оборудования, особенно автоматического станка для обработки линз, не следует пренебрегать рекомендациям производителя и обслуживающей станок организации.

ПРАВКА КРУГОВ

Помимо ежедневной чистки оборудования, мастер должен периодически проводить правку шлифовальных алмазных кругов.

- Перед правкой кругов опустите бруски в чистую воду и оставьте их там на несколько минут.
- Выполняйте правку кругов не реже 1 раза в месяц.
- Используйте только бруски рекомендованные производителем алмазных кругов.
- Черновой круг для полимерных линз НЕ ПРАВИТЬ.