

Настройка станка E-920

Шаг 1. Настройка станка перед началом работы.

Для настройки необходимо войти, в сервисное меню, нажав кнопку STOP. Далее выберите раздел «НАСТРОЙКА СТАНКА» и нажмите на него.

Шаг 2. Настройка размера и положения facets.

Данная настройка производится с помощью калибра А. (желтый металлический диск), который устанавливается вместо линзы на большие прижимные кулачки и зажимается.

2.1. Выберите режим «АВТОНАСТР. РАЗМЕРА», нажав на эту кнопку пальцем.

2.2. Установите калибр А. и нажмите кнопку START на экране управления. Круги опустятся, и прижмутся к калибру А.. Посмотрите, центр facets чистового круга, и центр выступа калибра А находятся на одном уровне или нет.

2.3. Если центр калибр А. выше центра facets, то поднимите круги, нажав кнопку стрелка вверх, на экране управления. Если центр калибр А. ниже центра facets, то опустите круги, нажав кнопку стрелка вниз, на экране управления.

2.4. Нажмите кнопку «START» на экране управления для начала настройки. Калибр А. прижмется к facets на чистовом круге. Если в момент первых 3 касаний они совпадают, то дождитесь, пока выполнится настройка. Если не совпали, то нажмите кнопку STOP, на панели управления и повторите процесс поднятия или опускания кругов.

2.5. После завершения настройки на экране управления нажмите кнопку «YES» для сохранения параметров. Для отмены настройки нажмите кнопку «NO».

Шаг 3. Настройка размера измерительного щупа.

3.1. Выберите режим «ОСН. НАСТР. ДАТЧИКА», нажав на него пальцем.

3.2. Установите калибр А., если он не стоит.

3.3. Нажмите кнопку «START» на экране управления.

3.4. После завершения настройки нажмите кнопку «YES».

Шаг 4. Настройка нулевого хода.

4.1. Выберите режим «НАСТР. НУЛЕВ. ХОДА», нажав на него пальцем.

4.2. Установите калибр А., если он не стоит.

4.3. Нажмите кнопку «START» на экране управления.

4.4. После завершения настройки нажмите кнопку «YES».

Шаг 5. Настройка узла проточки канавки и снятия фаски.

5.1. Выберите режим «НАСТР. ПОЛОЖ ФАСКИ», нажав на него пальцем.

5.2. Установите калибр А., если он не стоит.

5.3. Нажмите кнопку «START» на экране управления, закрыв крышку рабочей камеры.

5.4. Фреза прижмется к калибру А. С помощью стрелочек влево и вправо, расположенных на экране Вы можете подвигать фрезу ближе или дальше относительно калибра А.

5.5. Если между фрезой и прорезью в калибре А. есть щель сверху, то нажатием кнопки «+», чтобы поднять фрезу выше. Одно нажатие – смещение на один шаг. Сметите фрезу на 1 или 3 шага.

5.6. Нажмите кнопку «START» на экране. Фреза отъедет и вернется к калибру А.

5.7. Если щель пропала, нажмите кнопку «YES», на экране управления. Если нет, то нажмите кнопку «NO», и повторите действие 5.5. и 5.6.

Шаг 6. Настройка угла вала прижима линзы.

6.1. Выберите режим «АВТ. ОСЬ ВАЛА ЗАЖИМА» нажав на него пальцем.

6.2. Установите калибр F.

6.3. Нажмите кнопку «START» на экране управления.

6.4. Нажмите кнопку «YES», для сохранения настройки.

Шаг 7. Настройка угла щупа измерительной системы.

7.1. Выберите режим «АВТОМАТ. ОСЬ ДАТЧИКА», нажав на него пальцем.

7.2. Установите калибр F., если он не стоит.

7.3. Нажмите кнопку «START» на экране управления.

7.4. Нажмите кнопку «YES», для сохранения настройки.

Шаг 8. Настройка угла для узла лески /фаски.

8.1. Выберите режим «РЕГУЛ. ОСИ ЖЕЛОБА», нажав на него пальцем.

8.2. Установите калибр F., если он не стоит.

8.3. Нажмите несколько раз на экране кнопку CW или CCW, так чтобы между фрезой и калибром F не было видно щели.

8.4. Нажмите кнопку «OK» на экране управления.

8.5. Нажмите кнопку «YES», для сохранения настройки.

Шаг 9. Итоговая настройка.

Данная настройка позволяет произвести окончательную настройку станка. Для этого Вам потребуется 2 ПОЛИМЕРНЫЕ ЛИНЗЫ с нулевой диоптрией.

9.1. Выберите в режим «ИТОГОВАЯ НАСТРОЙКА», нажав на него пальцем.

9.2. Установите полимерную линзу и зажмите ее.

9.3. Станок начнет обработку линзы последовательно на каждом круге.

9.4. После завершения обработки на экране станка Вы увидите два столбика с цифрами. В левом столбике нижняя цифра – указано значение, что станок выточил сейчас. В правом столбике нижняя цифра 47,00 – это нужно получить. Как правило после обработки первой линзы Вы не получите размер 47.00, Вы получите например, 46,7 или близкую к ней цифру. Данный размер отображается на экране в конце завершения настройки в левом столбике цифр внизу. Поэтому сохраните полученный размер, нажав кнопку «YES».

9.5. Выполните обработку второй линзы по разделам 9.2. и 9.3.

9.6. Если Вы получите значение 47,00 +/- 0.05 мм., то сохраните его, нажав кнопку «YES».

Нажмите кнопку «ВОЗВРАТ» для выхода в основной экран управления.