

BISELADORA DIAMANTADA SEMIAUTOMÁTICA MODELO **SJG5218**



GUÍA DE USUARIO

CE
0434

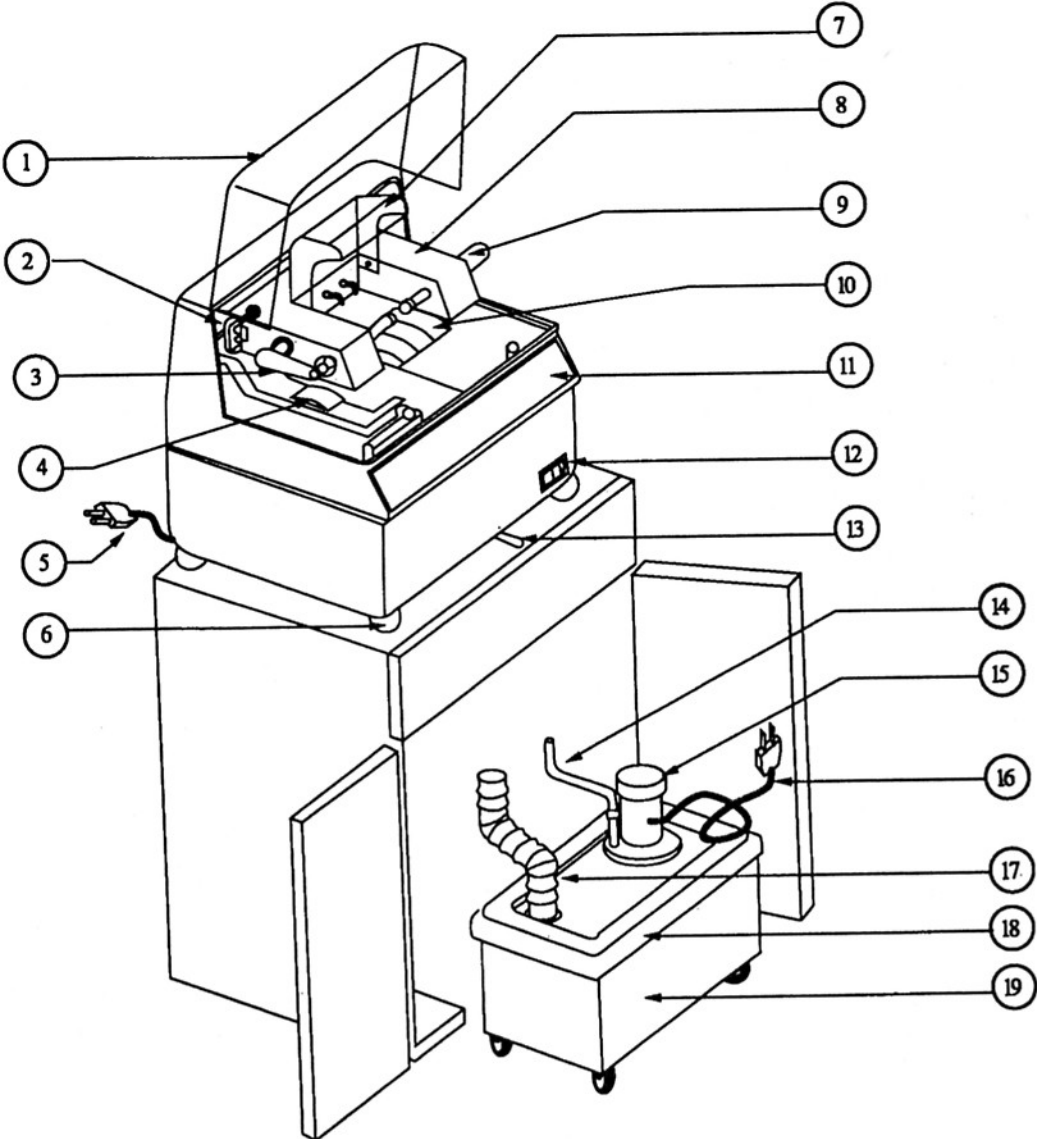


3B OPTIC INSTRUMENTS

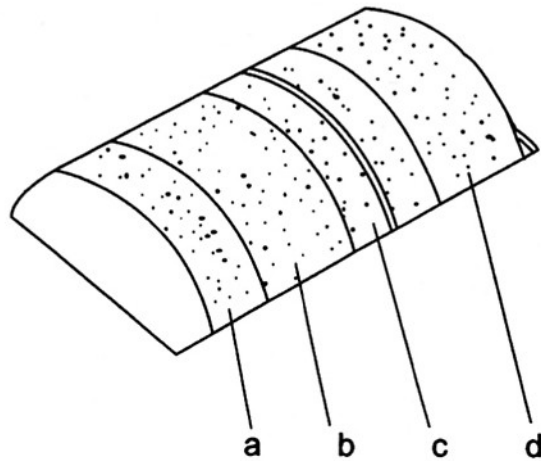
INDICE

1.....	NOMENCLATURA
2.....	ACCESORIOS Y HERRAMIENTAS
3.....	RUEDAS DIAMANTADAS
4.....	INSTALACIÓN
5.....	CONTROL DEL NIVEL DEL CARRO
6.....	ENSAMBLE DEL TANQUE Y CONEXIÓN DE LOS CAÑOS
7.....	PANEL DE CONTROL
8.....	PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN
9.....	MANTENIMIENTO
10.....	LIMPIEZA
11.....	ANTES DE REQUERIR SERVICIO TÉCNICO

1 NOMENCLATURA



3 RUEDAS DIAMANTADAS



- a. Rueda de Grano extra fino (pulido): Utilizado para pulir lentes plásticas.
- b. Rueda de Grano grueso: Utilizado para desbastar mineral
- c. Rueda de Bisel: utilizado para biselado normal y plano
- d. Rueda plana CR: Utilizado para desbastar orgánicos

4 INSTALACIÓN

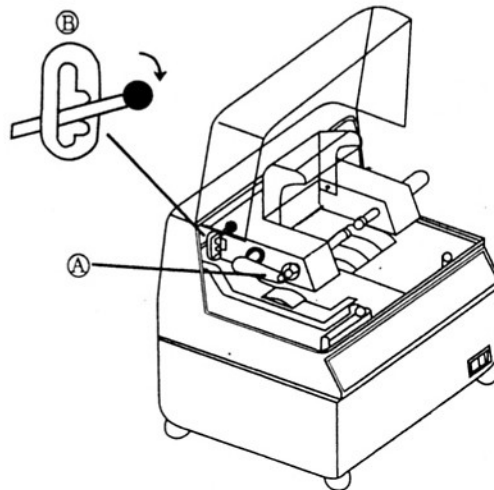
- 1) Asegúrese de que la mesa que va a ser utilizada para instalar la máquina esté firme y estable.
 - 2) Monte la máquina sobre la mesa.
 - 3) Abra la cubierta a prueba de sonidos y retire el tornillo (A) con la llave provista en el embalaje.
- *IMPORTANTE** Guarde el tornillo, le será de mucha utilidad en el futuro.
- 4) Conecte el cable de energía a la maquina y al tomacorriente y encienda el equipo.

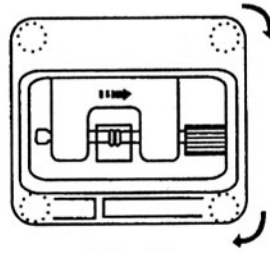


Tornillo (A)

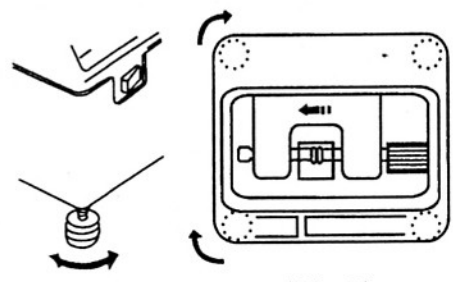
5 CONTROL DEL NIVEL CARRO

- A)** Coloque la plantilla estándar a través de los pernos y baje la palanca A, de traba de la plantilla.
- B)** Fije la palanca B, del nivelador de cambio de peso del carro al segundo paso.
- C)** Mueva manualmente el carro hasta que esté sobre las ruedas diamantadas.
- D)** Con esto, el carro estará nivelado si no se desplaza hacia la derecha o izquierda.
- E)** Si el carro se desplaza a la derecha, gire los soportes ajustables (patas roscadas de la base del equipo) en el sentido de las agujas del reloj. (vea la fig.1)
- F)** Si el carro se desplaza hacia la izquierda, gire los soportes ajustables izquierdo (patas roscadas de la base del equipo) en el sentido de las agujas del reloj. (vea la fig.2)





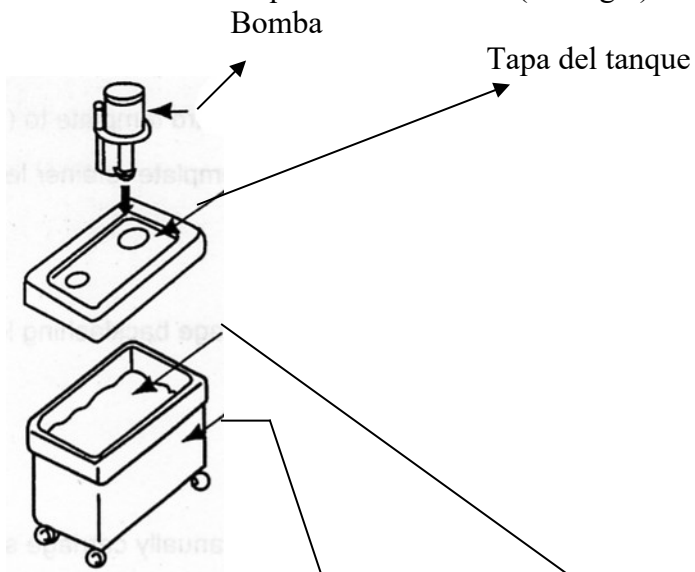
(Fig.1)



(Fig.2)

6 ENSAMBLE DEL TANQUE Y CONEXIÓN DE LOS CAÑOS

6-1 Ensamble el tanque como se ilustra (vea fig.1)

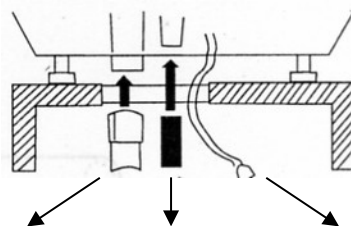


(Fig.1)

Tanque

Agua con líquido lubricante anticorrosivo AD45

6-2 Conecte la cañería de drenaje, vea (Fig.2)



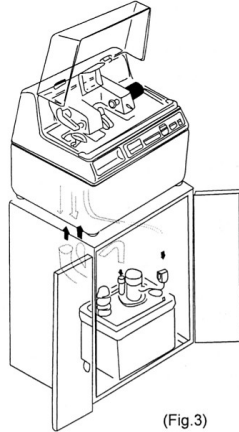
(Fig. 2)

Caño de drenaje.

Manguera de suministro

Cable de la bomba.

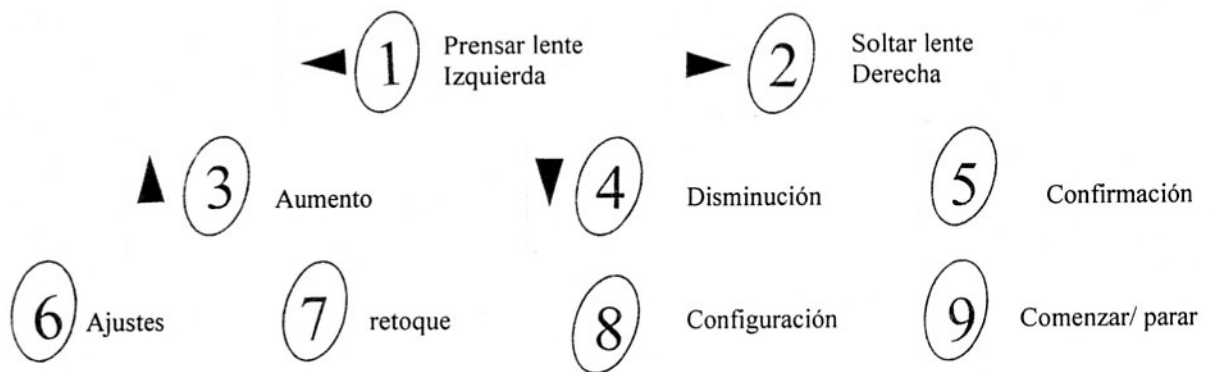
6-3 Conecte la manguera proveedora de agua, el caño de desagüe y el cable de la bomba como en la (Fig.3)



(Fig.3)

7 PANEL DE CONTROL

Ubicación de las teclas



Función de las teclas

1

“Prensar lente, Izquierda”: Presionando la tecla moverá el eje prensa-lente. hacia la izquierda para sujetar la lente. También mueve el cabezal con la lente hacia la izquierda en los procesos de desbaste y bisel plano. Puede utilizarse también como tecla de borrado de memoria en el modo de ajuste.

2

“Soltar Lente, Derecha”: Presionando esta tecla moverá el eje del prensa-lente. hacia la derecha para soltar la lente. También moverá el cabezal con la lente sujeta hacia la derecha en los procesos de desbaste, y bisel. Puede utilizarse también como tecla para ajustes de sistema en el modo de ajuste.

3

“Aumento”: Para elegir el material, bisel y tipo de armazón, y para incrementar el tamaño de la lente y la fuerza de presión del prensa lente sobre la lente. También puede utilizarse para mostrar el valor de ajuste de la lente en el modo ajuste.

4

“Disminución”: Para elegir el material, bisel y tipo de armazón, y para disminuir el tamaño de la lente y la fuerza de presión del prensa lente sobre la lente. También puede utilizarse como tecla de “biselado de prueba” en el modo de biselado forzado.

5

“Confirmación”: Para confirmar el material elegido, el tipo de lente, el tamaño y la fuerza de presión del prensa lente. También mueve el cabezal hacia abajo en el proceso de configuración. (El cabezal se mueve a la siguiente posición luego del control de la rueda abrasiva). Puede ser utilizado también entrar y salir del biselado forzoso en el modo de ajuste

6

“Ajustes”: Utilizado para entrar y salir del modo de ajuste. Cuando esté en dicho modo, Ud. podrá borrar la memoria, ajustar el error en el tamaño en el sistema, mostrar el dato del ajuste del tamaño, el número de lentes a biselar, para entrar y salir del biselado forzoso y en el modelo 5218 para entrar y salir del biselado PC, etc.

7

“Retoque”: Al presionar esta tecla una vez, comienza el proceso de retoque. Al presionarla por segunda vez, se detendrá. También mueve el cabezal hacia abajo en el proceso de configuración para lograr una posición correcta de la rueda de bisel (el cabezal no se mueve a la posición siguiente luego del control de rueda abrasiva) Puede ser utilizado también como tecla de comienzo para biselar ángulo luego del desbaste.

8

“**Configuración**”: Al presionar una vez esta tecla comenzará la configuración. Presionándola por segunda vez el proceso se detendrá.

9

“**Comenzar/ Detener**”: Al presionar esta tecla por primera vez comenzará el calibrado. Al presionarla por segunda vez se detendrá.

8 PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN

ADVERTENCIA: Para su mayor seguridad, bajo ningún aspecto utilice esta maquina sin protección ocular.

La operación de la biseladora se realiza íntegramente desde el teclado siguiendo los datos que aparezcan en la pantalla del visor de LCD. De manera que las instrucciones para la operación de la máquina son las que figuran en el teclado.

Encendido

La pantalla de presentación en el visor LCD se muestra abajo

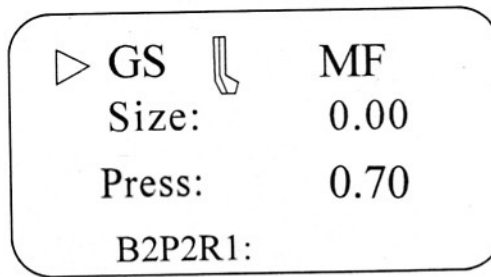


3B OPTIC
INSTRUMENTS

La computadora del equipo está iniciando el sistema, esto es, determinando las posiciones originales de los componentes. Ahora presione cualquier tecla del panel de control, la máquina ya esta lista para ser operada y el tipo de biselado aparece en el visor como se muestra en el paso siguiente.

Comienzo de Operación:

Presione cualquier tecla para entrar al modo de operación en el visor. La imagen inicial se muestra en el visor, es decir: lentes de vidrio, tipos de bisel, marcos metálicos, tamaño 0.00, y la fuerza del prensa lente 0.55 MP. Si un cliente necesita un antejo realizado según estos datos, se puede operar directamente. Cargue la lente, presione el botón de “Agarre” para sujetar los lentes, y luego presione “Comienzo” para iniciar la operación.




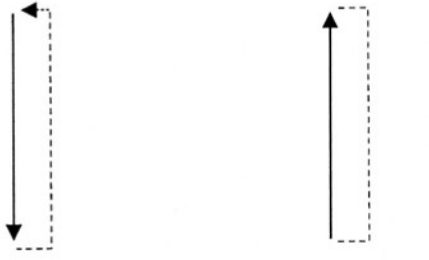





Selección de datos

1) Selección del material, tipo de bisel y armazón

Presione la tecla N°5 para posicionarse en el primer renglón de las opciones que aparecen en el display. Vaya presionando de a una pulsación por ves la tecla 3 o 4 para ir buscando el material, tipo de bisel y armazón deseado.

La tecla “aumentar”
 cambia la dirección
 dirección

La tecla “disminuir”
 cambia la

GS		MF	(Glass Metal frame)	
CR			(Resin without frame)	
CR		MF	(Resin Metal frame)	
GS		NNF	(Glass Non-Metal frame)	
CR		NMF	(Resin Non-Metal Frame)	
GS			(Glass without frame)	

1) Selección del tamaño de la lente

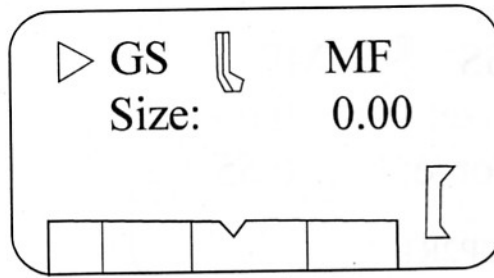
Presione la tecla N°5 para mover el cursor del panel a la posición SIZE “tamaño”, y presione “Aumentar tecla 3” o “disminuir tecla 4” para seleccionar el valor deseado.

3) Selección de la fuerza de presión del prensa lente

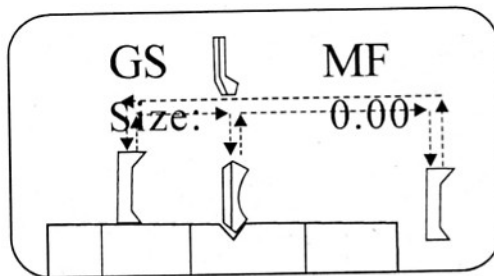
Presione la tecla N° 5 para mover el cursor del panel a la posición “Press”, para aumentar o disminuir la presión, aumente presionando la tecla 3 o disminuya presionando la tecla 4.

Comienzo de un proceso normal

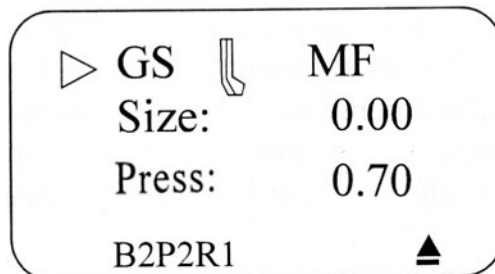
Una vez seleccionados los tres puntos anteriores, presione la tecla N° 9 y se dará comienzo a un ciclo de trabajo. A continuación se muestra un ejemplo de un Mineral, con bisel para armazón metálico.



Cuando comienza un proceso, la máquina muestra en pantalla sobre que rueda esta trabajando en ese momento, así como se muestra a continuación:



Al finalizar el biselado automático, el cabezal retornará a su estado inicial. El visor de la pantalla volverá a la imagen seleccionada previamente (imagen inicial). Vea la figura a continuación:



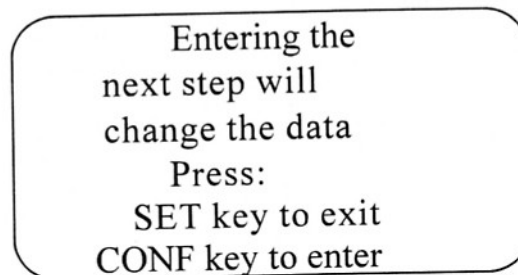
Comienzo del Re Biselado (Retoque)

- En el caso de que el tamaño de la lente aún sea grande luego de biselar lentes **GL, CR o PC**.
 - 1- Sin cambiar ningún parámetro en el panel de control, vuelva a colocar la lente en la máquina y presione el botón **(Retoque 7)**, el carro de la máquina se desplazará directamente a la rueda de bisel quitando solo un poco de material dando la medida justa de terminación.
 - 2- En el caso que en primera instancia el trabajo salga con una considerable diferencia en tamaño, usted puede achicar un poco el tamaño como por ej: 0.10mm desde el panel de control. En este momento presione la tecla 5 para posicionarse en SIZE y disminuir el valor de este parámetro.

NOTA Nunca retire el tetón ventosa de la lente hasta comprobar que el tamaño está justo con el tamaño del armazón.

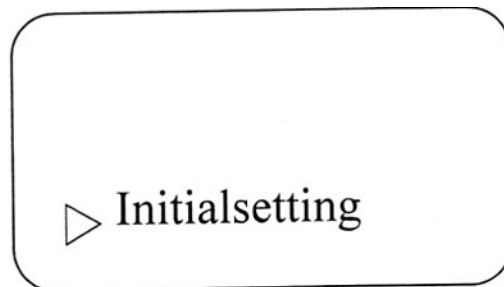
Configuración Inicial

La tecla “Configuración” se puede presionar para ingresar a la configuración cuando se ha instalado previamente la sujeción de la forma estándar. Debido al proceso de configuración se cambiarán varios datos originales del sistema de biselado, **sea cuidadoso al utilizar esta función.** De todas maneras, antes de presionar la tecla de “Configuración” para ingresar al estado de configuración, la advertencia que se muestra abajo aparecerá en el visor:



Entering the
next step will
change the data
Press:
SET key to exit
CONF key to enter

Presionando nuevamente la tecla “Configuración” saldrá de la opción de configuración y volverá a la inicial. Si presiona la tecla “Confirmación”, aparecerá el siguiente gráfico en el visor:

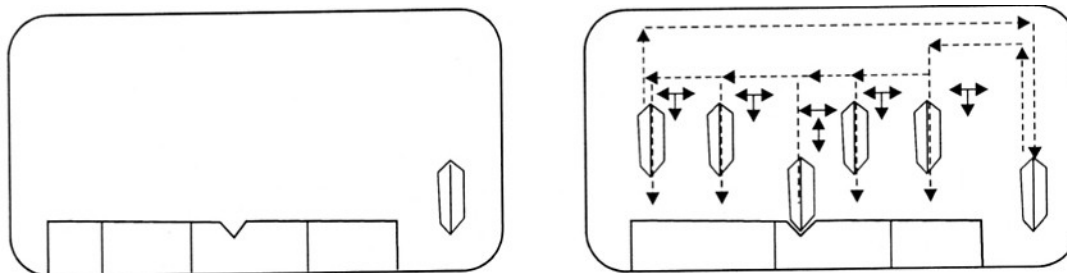


▶ Initialsetting

Con el cursor intermitente, podrá seleccionar configuración inicial/ configuración de tamaño/ configuración de la presión/ revisión de la configuración/ permisión de configuración utilizando las teclas de “Incrementar” o “disminuir” para alcanzar la opción deseada. Cuando la opción deseada está seleccionada, presione “confirmación” para ingresar ese estado de configuración.

- **Configuración inicial**

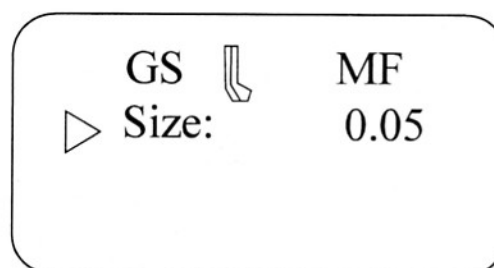
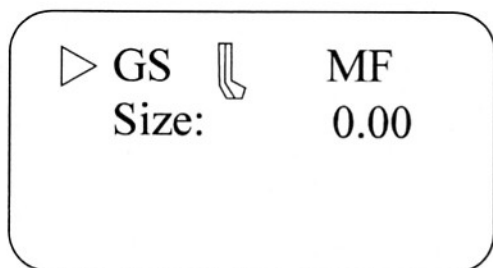
Ingresando a la configuración inicial cambiará el visor al gráfico que se muestra debajo (lado izquierdo). Con el progreso de la configuración, la lente estará en la posición que se muestra en el siguiente gráfico (lado derecho).



Cuando la lente llegue a la posición, podrá utilizar la tecla “Sujetar hacia la izquierda” (también utilizado aquí como tecla de “cabezal hacia la izquierda”) o la tecla “Sujetar hacia la derecha” (también utilizado aquí como tecla de “cabezal hacia la derecha”) para mover la lente hacia la posición deseada, luego presione la tecla “Confirmación” para mover el cabezal hacia abajo para medir la rueda diamantada. Luego de esto, la lente se moverá hacia la siguiente posición de la medición de la rueda diamantada. La configuración inicial finaliza automáticamente. Aparece la pantalla de inicio en el visor. El tamaño de la rueda abrasiva se guardará permanentemente (excepto que se realice otra inicialización).

- **Configuración del tamaño**

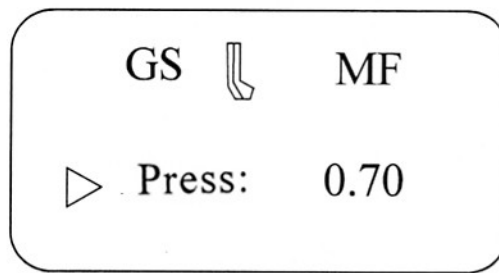
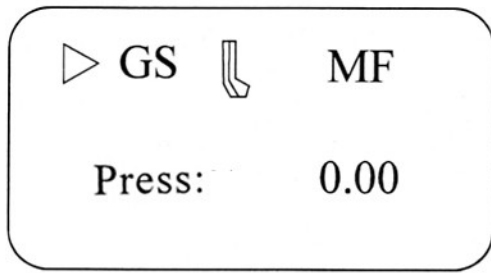
Cuando se ingresa a la configuración del tamaño, la pantalla cambia al gráfico que se muestra del lado izquierdo.



Para modificar el parámetro del tamaño de la lente, se tiene que desplazar con la tecla N° 5 y posicionarse en el segundo renglón como se muestra en la imagen de arriba a la derecha, en este momento aumente o disminuya el parámetro con las teclas 3 o 4. Presione la tecla 8 para salir del modo configuración. Los tamaños configurados serán almacenados permanentemente (excepto que se realice la configuración de otro tamaño).

- **Configuración de la presión del prensa lente**

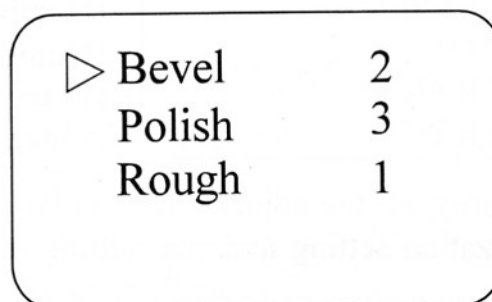
Cuando se ingresa a la configuración de la presión del prensa lente la pantalla cambiará al gráfico que se muestra abajo a la izquierda.



Podrá utilizar la tecla de aumentar o disminuir para modificar el dato donde la flecha titila. Presionando una vez selecciona un dato. Confirme con la tecla “Confirmar”. La flecha intermitente saltará a la tercera línea como se muestra en la imagen de arriba a la derecha. Podrá utilizar la tecla “aumentar” o “disminuir” para seleccionar seis tipos de fuerza de presión del prensa-lente. Presionando la tecla “configuración” nuevamente para salir y retornar a la pantalla inicial cuando la configuración ya esté lista. La fuerza configurada será almacenada permanentemente (excepto que se configure otra fuerza).

- **Revs. (Configuración de la revolución)**

Para ingresar seguir los siguientes pasos: Presionar la tecla 8, luego presionar la tecla 5 y con tecla 3 o 4 seleccionar Revs. Finalmente presione la tecla 5
Cuando se ingresa a la configuración de la revolución, la pantalla cambiará a la figura que se muestra abajo.

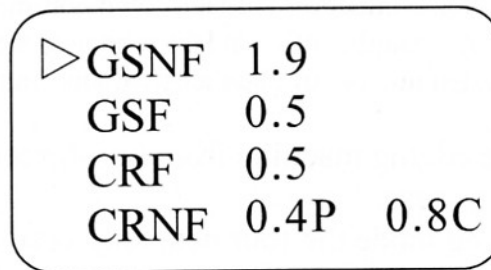


Puede utilizar la tecla “Aumentar” y “Disminuir” para modificar el dato donde se encuentra la flecha que titila. El rango de selección va de 1 a 4. Confirme presionando “Confirmación”. La flecha intermitente saltará a la próxima línea. Presione la tecla “Configuración” nuevamente para salir y regresar a la pantalla inicial. La revolución configurada será almacenada permanentemente (excepto que se configure otra revolución).

- **Configuración del Margen (permitido)**

Se ingresa de la misma forma que en el paso anterior y seleccionar la opción “Allow + tecla 5”.

Cuando se ingresa a la configuración permitida, la pantalla cambiará a la imagen que se muestra debajo.



Los datos pueden ser modificados con las teclas “Aumentar” y “Disminuir” donde está la flecha intermitente. Confirme su elección presionando “Confirmación”. Cinco tipos de bordes permitidos pueden configurarse. Presione “Configuración” para salir y retornar a la pantalla de inicio. Su nueva configuración será almacenada permanentemente (excepto que se realice una nueva configuración).

GSNF 1.9 Significa lentes sin armazón; el biselado plano permitido es de 1.9 mm.

GSF 0.5 Significa lentes con bisel; el biselado permitido es de 0.5mm

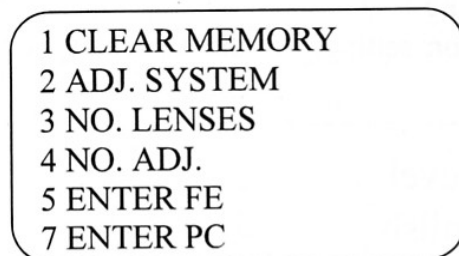
CRF 0.5 Significa lentes orgánica con bisel; el biselado permitido es de 0.5mm.

CRNF 0.4P Significa lentes orgánicas sin armazón; pulido permitido 0.4mm

0.8C Significa lentes orgánicas sin bisel; biselado permitido 0.8mm

Ajustes

Presionando la tecla “6 ajustes” se ingresa al sistema de ajustes. La pantalla se ve como se muestra a continuación



(limpiar memoria)
(Sistema de ajuste)
(Número de lentes)
(Número de ajustes)
(Ingreso de fuerza de biselado)
(Ingreso de PC)

Presionando la tecla #1 borrará la memoria, todos los datos ajustados se borrarán. Luego de realizar esto, la configuración del tamaño inicial deberá ser realizada otra vez.

Presionando la tecla #2 Agregará automáticamente al sistema el valor del tamaño configurado y volverá la pantalla a 0.00. Si la lente de vidrio original tiene un armazón de metal, el tamaño es +0.30. Luego de presionar la tecla #2, el tamaño que se muestra cambia a 0.00, pero la lente que se bisela ahora es del mismo tamaño que la que se biselaba cuando la pantalla mostraba +0.30.

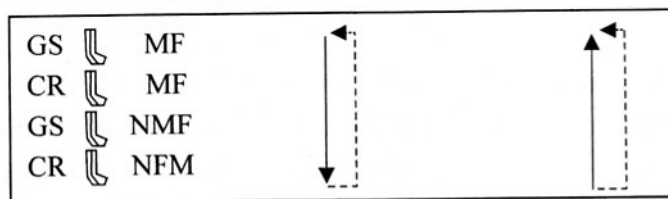
Presionando la tecla #3 se mostrará el total de lentes biseladas.

Presionando la tecla #4 se mostrarán todos los valores de tamaño agregados al sistema

- 1 indica el número ajustado de lentes de vidrio con armazón metálico
- 2 indica el número ajustado de lentes orgánicas sin armazón
- 3 indica el número ajustado de lentes orgánicas con armazón metálico
- 4 indica el número ajustado de lentes de vidrio con armazón plástico
- 5 indica el número ajustado de lentes orgánicas con armazón plástico
- 6 Indica el número ajustado de lentes de vidrio sin armazón

Presionando la tecla #5 para cambiar del modo de biselado no forzoso a biselado forzoso o viceversa.

En el modo de biselado forzoso solo están seleccionados cuatro datos.

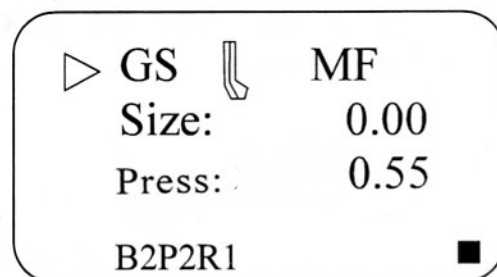
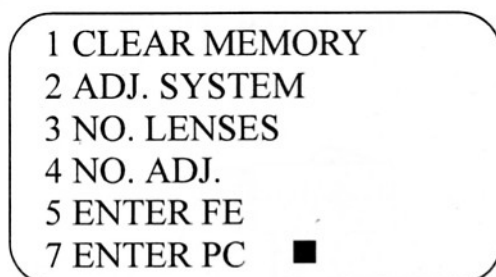


Presione la tecla #7 para cambiar del modo de biselado no-PC al modo PC, o viceversa.

Operación PC (Policarbonato)

- **Ingreso Al modo de biselado PC**

Presione la tecla de 6 para ingresar al sistema de ajustes, luego presione la tecla 7 para entrar al modo de biselado **PC**. Un cuadrado negro aparecerá en el margen inferior derecho de la pantalla, como se muestra en la parte izquierda del gráfico que se muestra a continuación. Vuelva a presionar la tecla 6 para salir del sistema de ajustes, y el visor retornará a la pantalla con el cuadrado negro (como se muestra en el lado derecho de la figura de abajo). Esto indica que la máquina está en el modo de biselado PC.(Policarbonato)

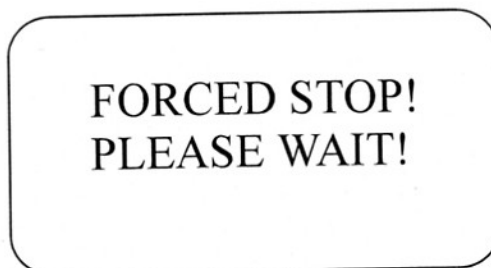


- **Operación del biselado PC**

1. Durante el ciclo de desbaste la bomba no funciona.
2. Durante el ciclo de bisel: comienza sin suministro de agua y cerca del final del ciclo abastece con agua al proceso.
3. En bisel plano va a pulir la lente. En este ciclo trabaja con agua.

Detención forzada

Luego de presionar la tecla N° 9 y dar comienzo a un ciclo, usted puede detener este proceso volviendo a presionar la misma tecla N° 9 obligando así a la máquina a detenerse. Una vez que reciba la orden de la detención forzada, la biseladora se detendrá inmediatamente en el proceso actual para ingresar en la detención de emergencia. La pantalla en el visor se muestra como la figura de abajo. Cuando el cabezal regrese a su posición inicial, la pantalla de inicio aparecerá nuevamente en el visor para dar comienzo a un nuevo ciclo de trabajo.



9 MANTENIMIENTO

Renovación del agua

* Renueve el agua del tanque periódicamente luego de haber biselado 80 a 100 pares de lentes.

Limpieza de la boquilla proveedora de agua

*La provisión de agua se verá obstruida si la misma se encuentra contaminada por la suciedad excesiva derivada del depósito de agua. Si la pieza de plástico vertedora de agua se encuentra tapada, retírela y límpiela con un objeto rígido y fino

Afilado de las ruedas Diamantadas

* Las ruedas diamantadas se desafilan por el uso cotidiano. Cuando el proceso de biselado se torna lento, éste es el momento de afilar las ruedas diamantadas.
* En este caso utilice las piedras de afilado correspondientes a cada rueda para afilar las mismas.
* Presione el botón TEST y las ruedas comenzarán a girar con suministro de agua.
* Apoye las piedras de afilado sobre las ruedas ejerciendo presión.
* No afile la rueda para las lentes plásticas, ni tampoco la rueda de pulido.

10 LIMPIEZA

Limpieza periódica

- * Remueva las partículas remanentes del biselado con un cepillo y agua, cada día que la biseladora sea utilizada. Séquela al finalizar este proceso.
- * No deje entrar demasiada agua ya que esto puede causar daños.

11 ANTES DE REQUERIR SERVICIO TÉCNICO

No hay provisión de agua, ni Tampoco gira la rueda Diamantada

- * Controle si la máquina está encendida.
- * Controle el estado de los fusibles.

Se oyen continuamente “Peep, peep, peep”

- * Deslice suavemente el carro a un lado.
- * Controle que las fichas de conexión de la bomba que provee el agua esté conectado firmemente.

La rueda diamantada gira pero no hay provisión de agua.

- * Controle que la boquilla esté destapada
- * Controle que el tanque esté lleno de agua (hasta un 80% de su capacidad)
- * Controle que el motor de la bomba gire correctamente.
- * Controle que las cañerías estén bien conectadas.
- * Controle que la manguera no esté estrangulada ni tapada.

El bisel no se forma en la cara delantera cuando se bisela normalmente.

- * el carro funciona tan bien como siempre?
- * Nivelar el cabezal mediante los soportes regulables

**Ocurren descentrados
de eje.**

* En el momento de colocar el tetón, asegúrese que la lente esté limpia, seca y sin marcas de las manos.

* Controle el buen estado de los tetones.