

CNC

Describe los pasos necesarios para preparar y manejar la máquina CNC de LumaDent para cortar medidas personalizadas en lentes de montura, garantizando una calidad y precisión constantes.

1.1 Limpieza antes del funcionamiento:

1.1 Limpieza antes del funcionamiento:

1.1.1 Utilice el plato de cristal para insertar el objetivo.

1.1.1.1 Utilice agua tibia y jabón Dawn.

1.1.2 Seque la lente con un paño de limpieza

1.1.3 Coloque un adhesivo protector sobre las lentes antes de cortarlas.



1.2 Preparación del pedido:



1.2.1 Organizar los pedidos por bastidor.

1.2.2 Corte el código de barras de cada pedido y fíjelo a una etiqueta atada al marco correspondiente, lista para cortar.

1.2.3 Orden de escaneado después de fijar la etiqueta al marco.

2. Controles de la máquina:

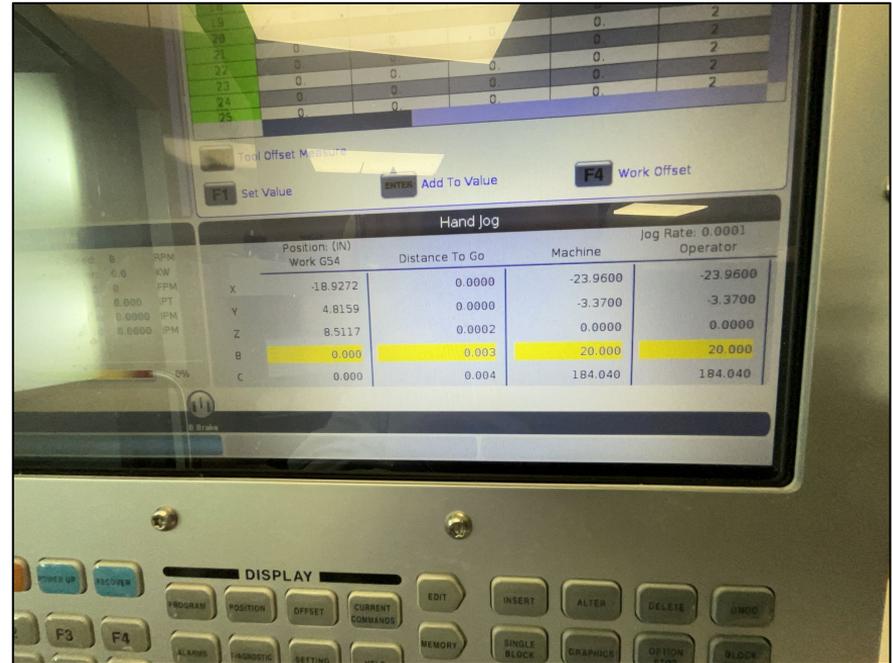
2.3 Pulse [Handle Jog] para que la plantilla se mueva.

2.4 Utilice el dial para girar la [Base] a la posición necesaria.

2.5 Elija la velocidad pulsando el botón .01.

2.6 Utilice la pantalla táctil para seleccionar el [Eje B] a 20.000, utilizando el dial y los botones de velocidad.

2.6.1 Ajuste el [Eje C] a 184,040.



3. Exploración física de los marcos:

3.1 Alinee el marco con la línea inferior del soporte.

3.2 Apriete a mano el soporte superior.

3.3 Utilice la herramienta amarilla para apretar los soportes delanteros.

3.4 Utilice la herramienta amarilla para apretar los soportes laterales.

3.5 Utilice el destornillador rojo para apretar los soportes superiores ($\frac{1}{4}$ de vuelta).

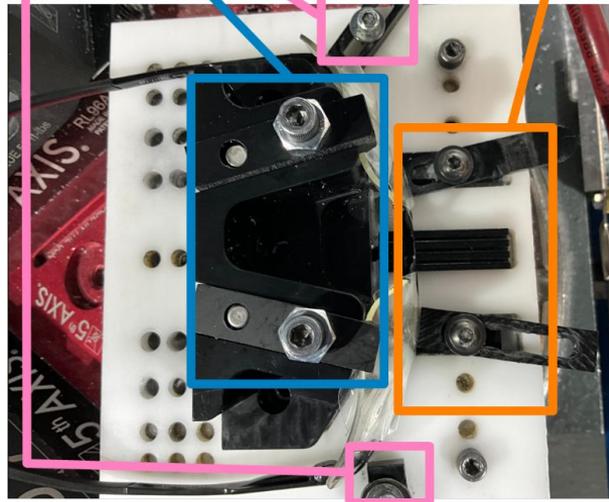
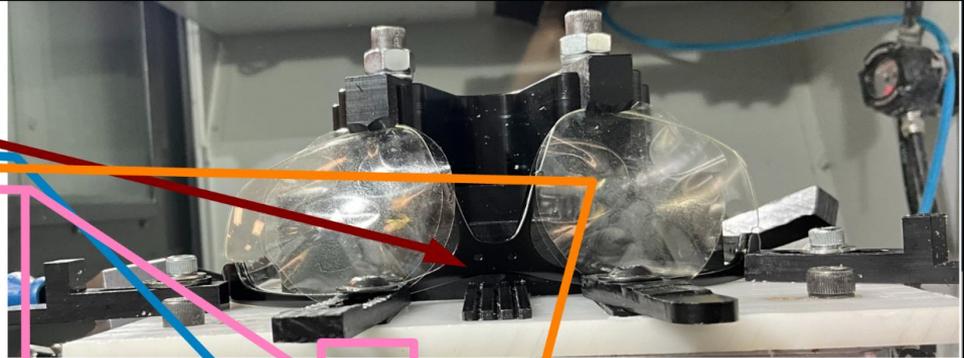
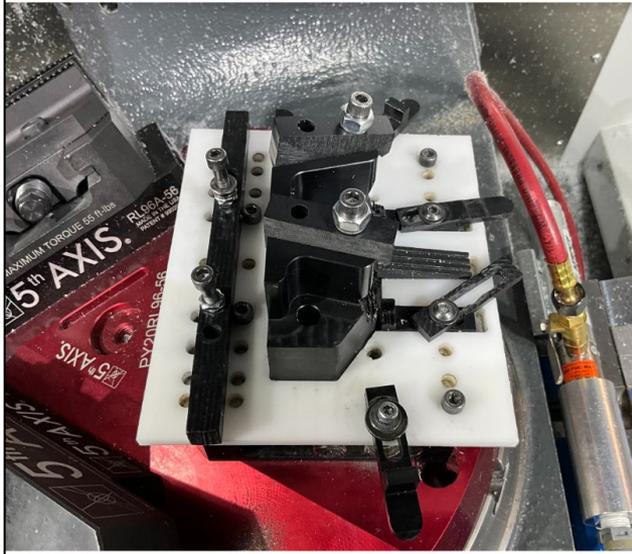
3.6 Utilice el destornillador rojo para apretar el soporte trasero.

3.6.1 Foto de ejemplo de la subsección 3. (próxima diapositiva)

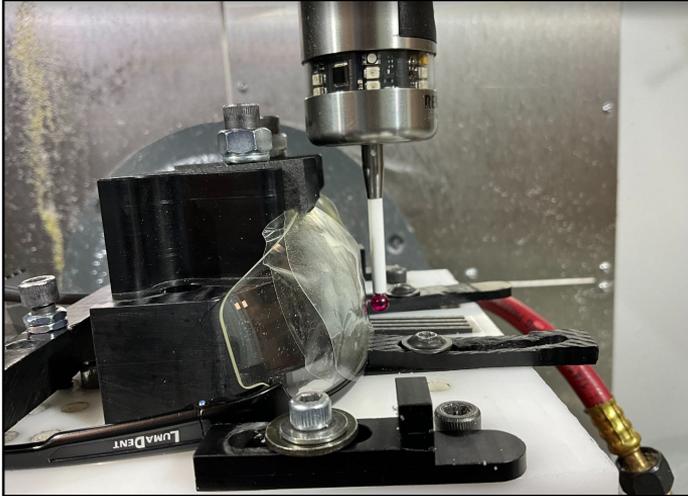
3. Exploración física de los marcos:

- Align frame with bottom lines of the [Holder].
- Hand tighten [Upper Holders].
- Use [Yellow Tool] to tighten [Front Holders].
- Use [Yellow Tool] to Tighten [Side Holders].
- Use [Red Screwdriver] to tighten [Upper Holders] ¼ turn.
- Use [Red Screwdriver] to tighten [Back Holder]

HOLDER



4. Software de sondeo de tramas:



4.1 Cambie al botón [MDI].

4.1.1 Introduzca T31 con el teclado.

4.1.2 Pulse el botón [ATC].

4.2 Pulse [Handle Jog] y, a continuación, pulse el botón de velocidad [.01].

4.3 Pulse [Dial] para colocar la sonda en la parte delantera y central del marco.

4.3.1 Tenga cuidado al sondear. Tocar físicamente la bola roja con el marco puede romper la sonda. Se recomienda dejar unos milímetros de espacio.

4. Software de sondeo de tramas:

4.4 Seleccione [Editar botón]. Aparecerá el menú [MDI].

4.4.1 Retroceda utilizando el [Cursor Izquierdo].

4.5 Haga clic en "8. Eje Y de bolsillo" y pulse [Inicio].

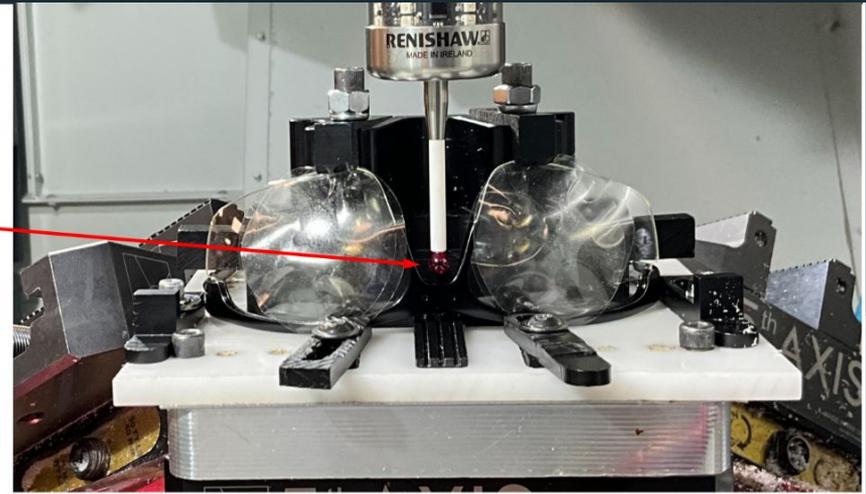
4.5.1 Deje que se ejecute el programa.

4.6 Mueva la herramienta lentamente hacia arriba y hacia fuera.

4.6.1 Fotos de ejemplo de 4.4 a 4.6.0

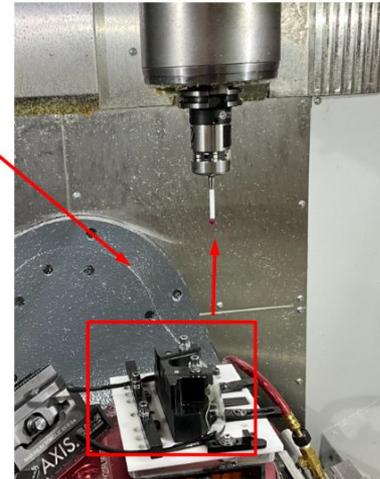
4.7 Los pasos de la sección 4 deben realizarse con cada fotograma. Cada fotograma tiene medidas diferentes.

- Move the tool to the middle inside of the frame between the lens.
- Leave the probe to be 3 mm or so from the frame.
- Select the [Edit Button], The [MDI] Menu will pop up, Go back using the [Left Cursor].
- Find [8.Pocket Y axis] and press [Start].
- Let the program run
- Move the Tool up and out of the way of the frame slowly.



Current Directory: 1. PROBING/2. WORK OFFSETS/

File Name	Size	Last Modified
1. Bore	4086	09/30/20 16:46
2. Boss	8949	09/30/20 16:46
3. Rectangle Pocket	4696	09/30/20 16:46
4. Rectangle Block	9534	09/30/20 16:46
5. Web X Axis	8031	09/30/20 16:46
6. Pocket X Axis	3475	09/30/20 16:46
7. Web Y Axis	8210	09/30/20 16:46
8. Pocket Y Axis	3806	09/30/20 16:46
9. Outer Corner	6386	09/30/20 16:46
10. Inside Corner	6383	09/30/20 16:46
11. Single Surface	8776	09/30/20 16:46
12. Vise Corner	6603	09/30/20 16:46
13. Angle Corner Measure	4387	09/30/20 16:46



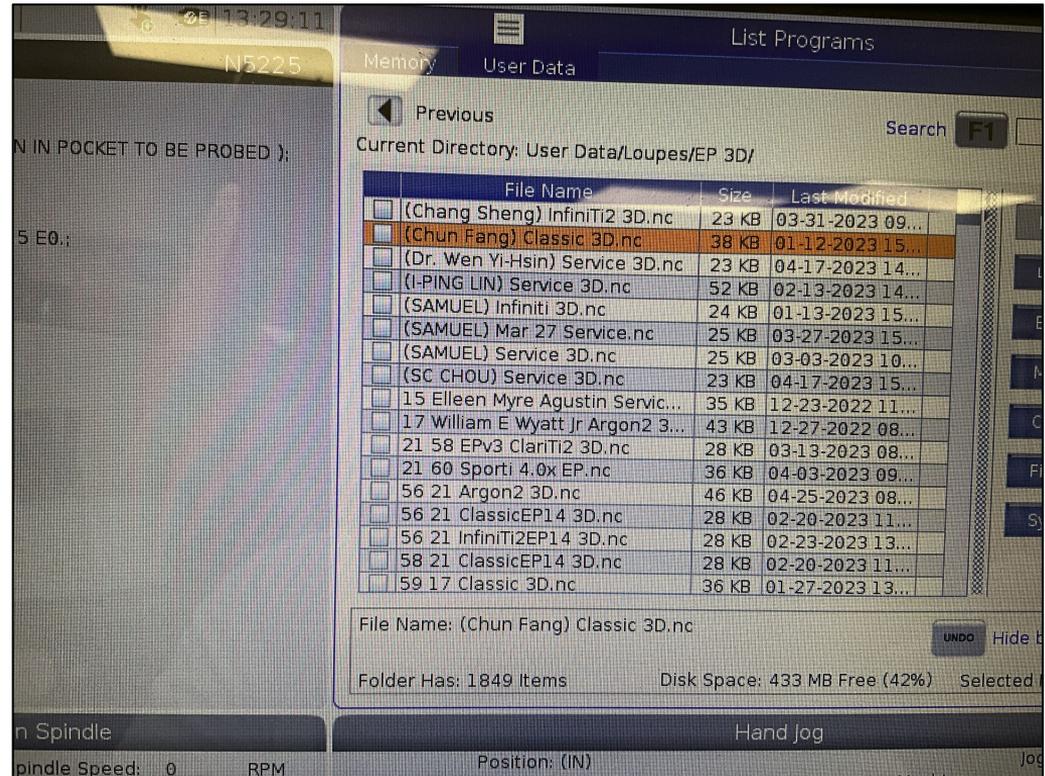
5. Programa personalizado (por pedido):

5.1 Pulse la tecla [Listar Programa].

5.2 En la carpeta [Datos de usuario], seleccione [Lupas] con el [Cursor derecho].

5.3 Determine a qué programa pertenece su pedido.

5.3.1 Algunos ejemplos son EP3D, Standard, V5.



5. Programa personalizado (por pedido):

5.4 Navegue hasta el archivo que corresponda dentro de la carpeta que haya determinado.

5.4.1 Ejemplo: 19 58 45 Clariti.

5.4.2 Utilice [Seleccionar Programa] para seleccionarlo.

5.5 Pulse [Memoria].

5.6 Pulse [Inicio] y deje que la máquina funcione.

5.6.1 Vigile el funcionamiento de la máquina. Utilice la parada de emergencia si hay algún problema.



6. Inspección:

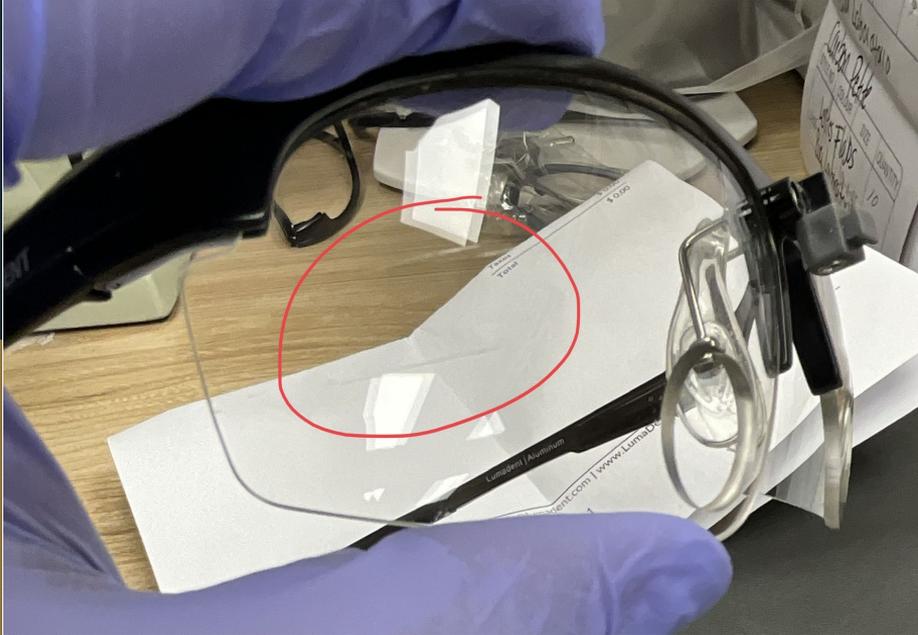


6.1 Los pedidos se inspeccionarán físicamente para controlar su aspecto y sus medidas.

6.2 Utilice aire para eliminar la suciedad del bastidor/máquina.

6.3 Ejemplo de comprobación de IPD.

6. Inspection: - 7. Cleaning:



6.4 Ejemplo de inspección cosmética. Limpieza final:

7.1 Utilice el plato de cristal para insertar la lente.

7.1.1 Utilizamos agua caliente y jabón Dawn.

7.2 Seque el objetivo con un paño de limpieza.

7.3 Manipulación para la fijación de la montura/boquilla.

7.4 Tras el embargo, vuelva a recibir el pedido.

7,5 Limpiar de nuevo.

7.6 Transfiera el pedido a la estación de montaje cuando haya terminado.

8. Registros:

Manufacturing Orders / WH/MO/15063

EDIT CREATE Print Download Action

VALIDATE UNPLAN CHECK AVAILABILITY SCRAP CANCEL DRAFT CONFIRMED IN PROGRESS DONE

\$ 1 Sale Product Moves

☆ WH/MO/15063

Product Gallilean TTL Loupes (3.0x, ClariTI 2, Black) **Scheduled Date** 02/06/2024 09:19:22

Custom Description Gallilean Working Distance: 21" What eyeglasses are you wearing?: None. I have perfect 20/20 vision For peripheral vision through the Carrier lens, I need to have: NONE. No Rx on the carrier lens Name Plate: Name?: Title?: Alex Jung DDS Reader/Cheater Power, if applicable: Enter the ADD power below OR click to select: **Component Status** Not Available

Quantity 1.00 / 1.00 To Produce **SO Status** Sales Order

Bill of Material 2022Jun06: Gallilean TTL Loupes **Exception** Delay working days

Components Work Orders Miscellaneous

Operation	Work Center	Product	Expected Duration	Real Duration	Status	
Print	Print	Gallilean TTL Loupes (3.0x, ClariTI 2, Black)	1166:06	152:20	Finished	Block
Measurements	Measurements	Gallilean TTL Loupes (3.0x, ClariTI 2, Black)	03:29	151:16	Finished	Block
CNC	CNC	Gallilean TTL Loupes (3.0x, ClariTI 2, Black)	480:00	00:00	Waiting for components	Start Block
Assembly	Assembly	Gallilean TTL Loupes (3.0x, ClariTI 2, Black)	480:00	00:00	Waiting for another WO	Start Block
QC Station	QC Station	Gallilean TTL Loupes (3.0x, ClariTI 2, Black)	480:00	00:00	Waiting for another WO	Start Block
Add a line						
			2609:35	303:36		

8.1 El sistema ERP llevará un registro del tiempo y la finalización de las operaciones CNC con cada pedido.