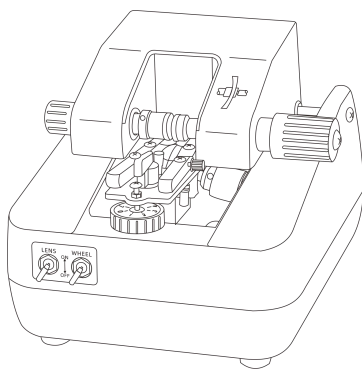


开槽机

Automatic Grooving Machine

使用说明书



目 录

第一章 注意事项	2
第二章 开箱安装	3
2.1 开箱	3
2.2 配件清单	3
2.3 安装	3
第三章 设备概述	4
3.1 技术参数	4
3.2 部件名称	4
第四章 使用方法	5
4.1 槽型的选择	5
4.2 中心槽的设置	5
4.3 前弧槽的设置	5
4.4 后弧槽的设置	6
4.5 开槽步骤	7
第五章 保养维护	8
5.1 修整砂轮	8
5.2 更换砂轮	8
5.3 砂轮零位校准	8
5.4 砂轮位置校准	9
5.5 机头滑杆清洁和润滑	9
5.6 海绵块的更换	9

第一章 注意事项

1. 请确认插座输出电压在本机额定电压范围内，并且有足够的空闲负载满足本机运行（参数见 3.1 设备参数或设备铭牌）；
2. 在插电之前或意外停电时，请将本机所有开关拨到 OFF 档位，以防意外启动；
3. 请在温湿度适中、光线充足、平稳的工作台上使用本机；
4. 请勿在本机附近放置易燃、易爆物品；
5. 本机仅用于眼镜片开槽加工，请勿另作他用；
6. 在加工镜片时，请勿触碰砂轮，且应佩戴防护眼镜，以防飞溅；
7. 在使用过程中出现异响、异味时，请立即停止使用并且拔掉电源插头，再进行检查或报修；
8. 在进行维护、保养、搬运本机前，请先拔掉插头以防意外启动；
9. 清理本机时，请勿直接用水冲洗，否则易造成机器损坏；
10. 非专业人士请勿对本机进行拆解、改装或修理，请联系您的供应商以获得帮助；
11. 本机长时间不使用时，请拔掉插头；

第二章 开箱安装

2.1 开箱

- (1) 打开包装箱，取出配件包和使用说明书；
- (2) 取出机器，将其放于平稳的工作台上；
- (3) 检查确认机器完好无损，配件包物品齐全；

2.2 配件清单

通用配件		专用配件		
海绵	1块	吸盘夹头	1个	除 B、C 型外
橡胶夹头	4个	普通砂轮	1个	AT 型
喷水壶	1个	碳刷	1个	所有交流型号
放水塞	1个	大导向轮	1对	ADT 型
电机皮带	1根	内六角扳手	1个	
油石条	1根	PC 砂轮	1个	
防松针	1根	*随机配件请以实物为准。		

2.3 安装

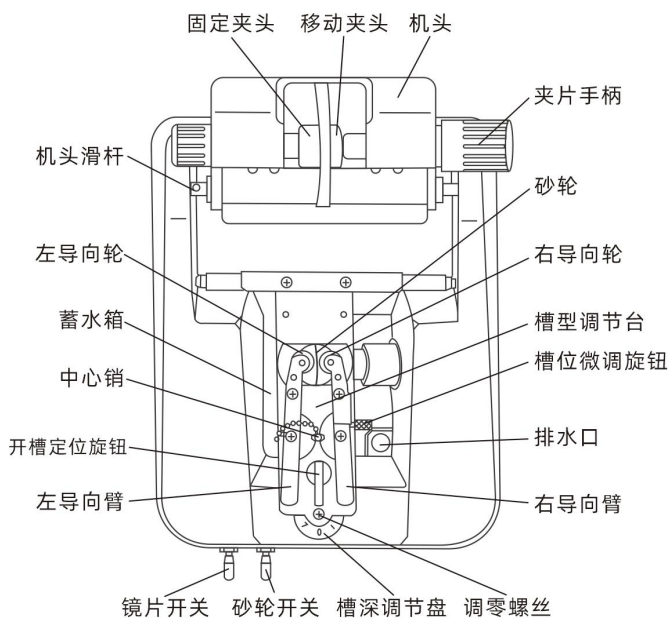
- (1) 拆除蓝色固定胶带，取下机头垫，并将机头抬起；
- (2) 确认开关全部 OFF，再将插头插入插座；
- (3) 分别打开镜片和砂轮开关，确认其正常通电；
- (4) 取出海绵，置于水中充分浸润以后，装回原位；

第三章 设备概述

3.1 设备参数

项目	参数	项目	参数
开槽深度	0~0.7mm	开槽宽度	0.55~0.60mm
边缘厚度	1.2~11.0mm	镜片直径	22~60mm
额定电压	220V±10% 50Hz	额定功率	30W
开槽时间	约 30 秒	适用材质	树脂、PC、玻璃

3.2 部件名称 (各型号略有差异, 以实物为准)



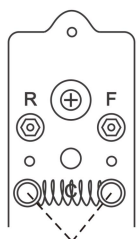
第四章 使用方法

4.1 槽型的选择

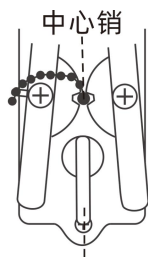
- (1) 中心槽：适用于平光镜，中、低度镜片；
- (2) 前弧槽：适用于高度近视及高度近视散光镜片，其槽的弧度与镜片的前表面弧度一致；
- (3) 后弧槽：适用于高度远视及高度远视散光镜片，其槽的弧度与镜片后表面弧度一致。

4.2 中心槽的设置

- (1) 将槽型调节台背面的弹簧联结销两端都插在 C 孔（如图）；
- (2) 将中心销插入两导向臂中间的孔中；
- (3) 将开槽定位旋钮转到中间位置；



弹簧联结销



开槽定位旋钮



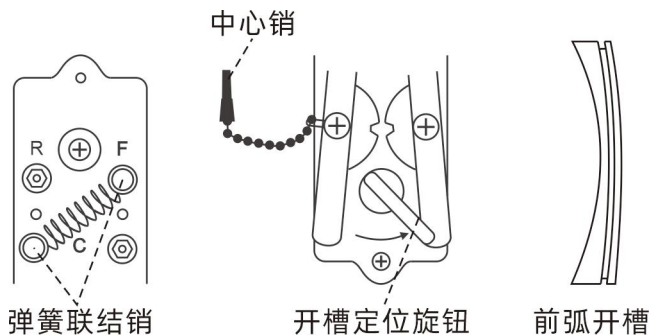
中心开槽

4.3 前弧槽的设置

- (1) 将槽型调节台背面的弹簧联结销两端对角插在 C 和 F 孔（如图）；

(2) 将中心销拔出；

(3) 将开槽定位旋钮转到如图位置，靠于右导向臂；

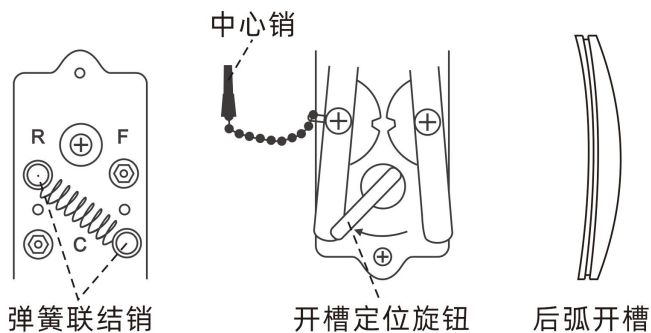


4.4 后弧槽的设置

(1) 将槽型调节台背面的弹簧联结销两端对角插在 C 和 R 孔 (如图)；

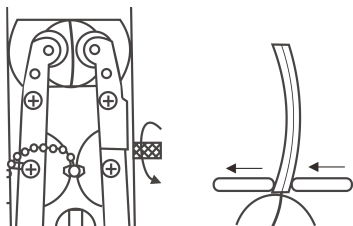
(2) 将中心销拔出；

(3) 将开槽定位器转到如图位置，靠于左导向臂；



4.5 开槽步骤

- (1) 根据 4.2~4.3 中的内容设置槽型；
- (2) 把槽深调节盘转至 **0** 位，两个开关都置于 **OFF** 位；
- (3) 用配件包里的喷水壶，往海绵块里注水，使其充分浸润；
- (4) 拧开夹片手柄，打开夹头，按机头上镜片图示朝向安装镜片，旋紧夹片手柄，关闭夹头，夹定镜片的几何中心位置；
- (5) 打开左右导向臂，慢慢放下机头，使镜片落于左右导向轮之间，与砂轮接触后，使两导向轮夹住镜片；
- (6) 把槽深调节盘转至 **1~2** 位；
- (7) 打开镜片 (LENS) 开关，待其旋转一周划出浅浅的参考线；
- (8) 检查确定槽位是否恰当，可通过槽位微调旋钮调整槽位；



- (9) 在确认镜片槽位后，将深度调节盘恢复至 **0** 位；
- (10) 打开砂轮 (WHEEL) 开关，转动槽深调节盘至所需深度，（一般槽深 0.3mm，即槽深调节盘转至 **3~4** 位）；
- (11) 大约 30 秒后，切割的声音发生变化时，表示开槽完成，先关闭砂轮开关，再关闭镜片开关。

注：在加工较硬材质镜片或薄边镜片时，需分两次开槽，先浅后深。

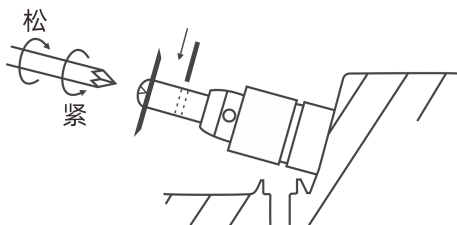
第五章 保养维护

5.1 修整砂轮

- (1) 抬起槽型调节台，使用配件喷水壶往海绵块里注水，使其充分浸润；
- (2) 将油石条浸入水中，使其充分浸润；
- (3) 打开砂轮 (WHEEL) 开关，将油石条压在砂轮刀口侧面进行修整，反复进行若干次使砂轮恢复锋利度；

5.2 更换砂轮

- (1) ★拔掉电源插头★，抬起槽型调节台，在砂轮轴的小孔中插入细棒固定；
- (2) 使用十字螺丝刀拆除砂轮固定螺丝，更换砂轮；



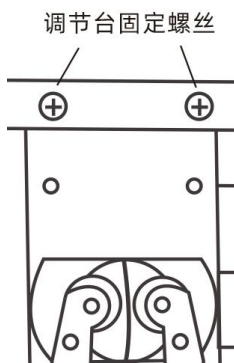
5.3 砂轮零位校准

- (在修整、更换砂轮，或者砂轮变钝时，有必要进行一次零位校准)
- (1) ★拔掉电源插头★，槽深调节盘转到 0 位；
 - (2) 观察砂轮刀锋露出高度，再通过调零螺丝微调槽型调节台高度，直到砂轮刀锋刚好与砂轮罩开口持平；
 - (3) 用手触摸砂轮罩开口，无明显凸起感，则完成了零位校准；

5.4 砂轮位置校准

(在更换砂轮后，有必要进行一次位置校准)

- (1) ★拔掉电源插头★，槽深调节盘转到 4 位；
- (2) 观察砂轮，确认其露出砂轮罩部分是否均匀且对称（即砂轮与砂轮罩是否呈中心对齐）；
- (3) 略微松开调节台固定螺丝，微调槽型调节台位置，直到砂轮与砂轮罩呈中心对齐，则完成了位置校准；



5.5 机头滑杆清洁和润滑

使用干燥软布定期清理滑杆上的碎屑和灰尘，当机头滑动不顺畅时，添加适量的顺滑油即可。

5.6 海绵块的更换

定期取出海绵清洗干净，当海绵用旧后及时使用配件包的的备用海绵块进行替换，使用前需注入水充分浸润海绵。