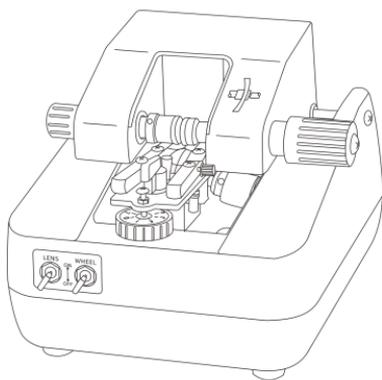


# 开槽机

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

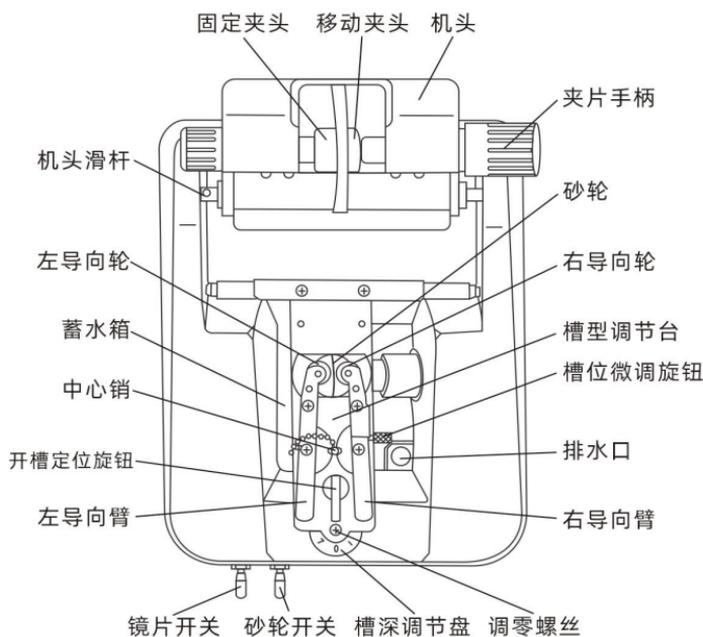
- (1) 拆除蓝色固定胶带，取下机头垫，并将机头抬起；
- (2) 确认开关全部 OFF，再将插头插入插座；
- (3) 分别打开镜片和砂轮开关，确认其正常通电；
- (4) 取出海绵，置于水中充分浸润以后，装回原位；

## 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)



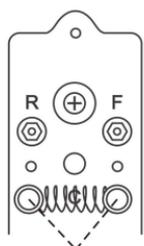
## 第四章 使用方法

### 4.1 槽型的选择

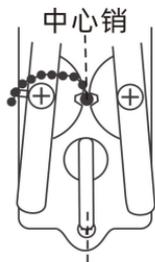
- (1) 中心槽：适用于平光镜，中、低度镜片；
- (2) 前弧槽：适用于高度近视及高度近视散光镜片，其槽的弧度与镜片的前表面弧度一致；
- (3) 后弧槽：适用于高度远视及高度远视散光镜片，其槽的弧度与镜片后表面弧度一致。

### 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



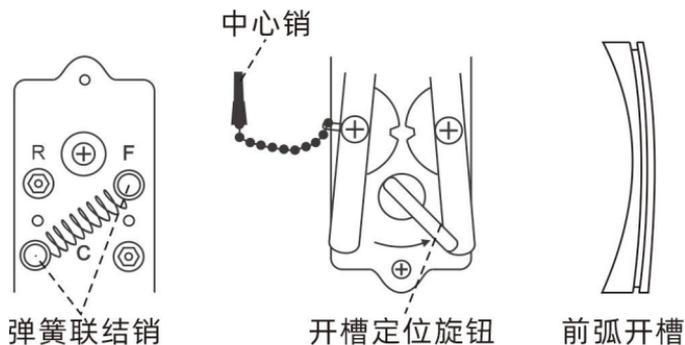
中心开槽

### 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；

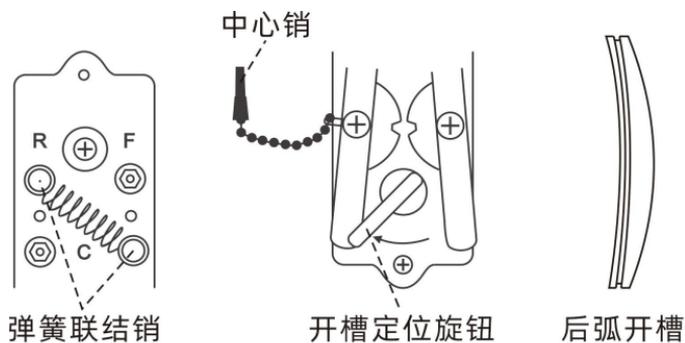


#### 4.4 后弧槽的设置

(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。

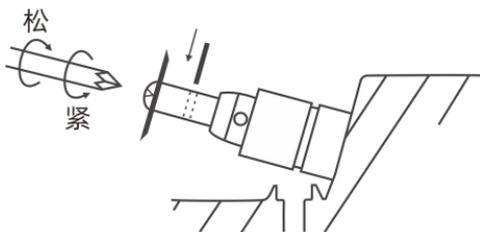
## 第五章 保养维护

### 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；



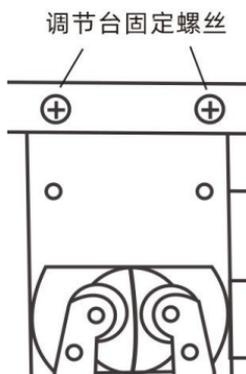
### 5.3 砂轮零位校准

- (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。