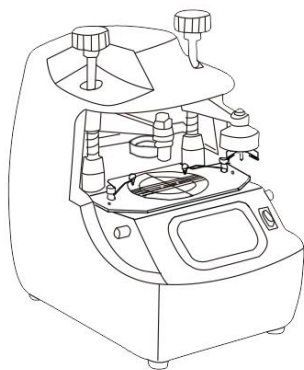


中心仪

(型号:2GH 2A 2B 2D)

使用说明书



台州市椒江良友眼镜设备制造厂

前 言

感谢您购买并使用 LY-2 系列中心仪。



在使用本仪器前，请仔细阅读本使用说明书，这将在您使用过程中提供充分有效的帮助。

为用户提供性能完善、功能全面、个性定制的产品是良友人的追求，如因技术改动使其与宣传资料及包装印刷等有所差异，恕不另行通知。同时良友眼镜设备厂保留不断更新产品和资料的权利。

为保障用户的使用体验，如您在使用中遇到任何问题，请拨打我们的售后服务热线（0576）88017788，良友将竭诚为您服务。

客户的满意
是我们努力的方向！

目 录

第一章 产品用途及特点	3
1 产品用途	3
2 产品特点	3
第二章 主要技术参数	4
第三章 产品结构说明	5
第四章 产品使用方法	6
1 功能介绍	6
2 准备工作	7
3 单光镜片移心上盘操作步骤	8
4 双光镜片的移心	10
第五章 注意事项及维护保养	11
1 注意事项	11
2 保养	11
3 维护	12

第一章 产品用途及特点

1 产品用途

中心仪是与半自动/全自动磨边机配套使用的一类仪器，用来确定镜片加工中心和安装吸盘头，使镜片的光学中心水平距离、光学中心高度和柱镜轴位等达到配装眼镜的质量要求。

2 产品特点

- ①流线型设计，外观简约大方。
- ②操作简单易上手，检测快速。
- ③使用 LED 光源，灯泡寿命更长。
- ④显示窗口无视差，镜片定位精度高。
- ⑤移心、移位准确，瞳距、瞳高无误差。

第二章 主要技术参数

项 目	参 数
外观尺寸	290(W)*220(D)*300(H)mm
重 量	2GH: 3kg 2A:3kg 2B:2.9kg 2D:2.6kg
额定电压	110VAC $\pm$ 10% 50/60Hz 220VAC $\pm$ 10% 50/60Hz
额定功率	3W

各型号区别如下：

型号	刻度盘材质	投影方式	打印头	显示窗口材质
2GH	玻璃	后置反射	无	光学偏光玻璃
2A	玻璃	后置反射	有	光学玻璃
2B	玻璃	后置反射	无	光学玻璃
2D	塑料	中心直射	无	光学玻璃

第三章 产品结构说明



大吸盘头(健达) 小吸盘头(田洼)



2D 型刻度盘 (塑料)

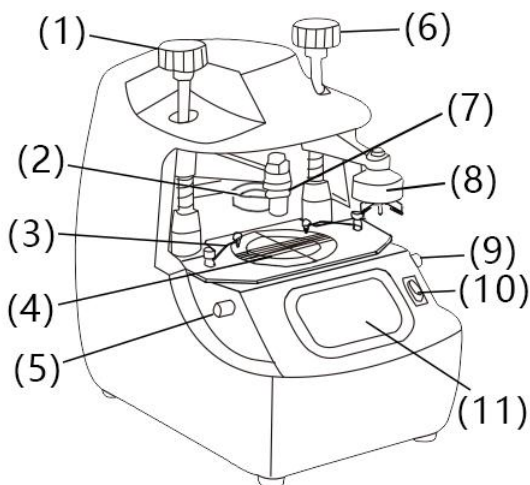


吸盘头(磨得美) 吸盘头(尼德克)



2GH 2A 2B 型刻度盘 (玻璃)

(吸盘头预装 1 个, 赠送 1 个)



(图中为 2A 型)

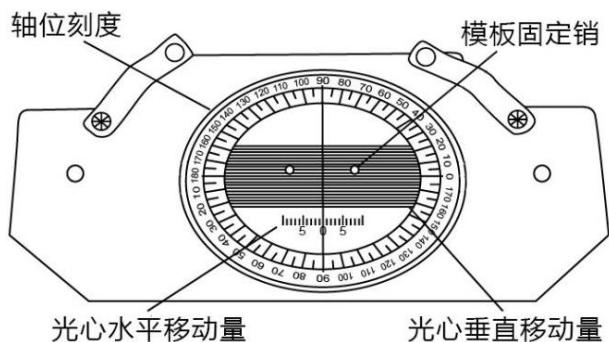
- (1) 吸盘头旋钮
- (2) 墨水盒
- (3) 镜片压臂
- (4) 数据显示板
- (5) 轮廓线钮
- (6) 打印旋钮
- (7) 吸盘头
- (8) 打印头
- (9) 轴线移动钮
- (10) 电源开关
- (11) 显示窗口

第四章 产品使用方法

1 功能介绍

(1) 数据显示板

上下左右四个方向可移动的最大限度为 10mm，可旋转的最大限度为 180°。



(2) 轴线移动钮

转动轴线移动钮时 3 条线将同时向左或向右移动，此时中间的红线对准下面的刻度即得出红线水平移动的距离。

(3) 轮廓线钮

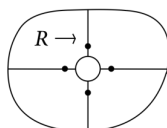
转动左边轮廓线钮，2 条轮廓线会等距离离开或接近中间线。双光镜片的子镜片圆边与轮廓线对齐后，可确定子镜片的顶点。

2 准备工作

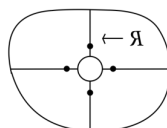
(1) 完成标准模板的制作

右镜片：把模板的“R”标志放在左上方位置

左镜片：把模板的“R”标志放在右上方位置

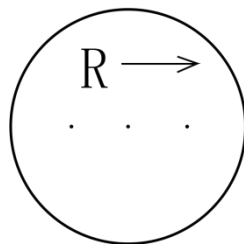


右镜片



左镜片

(2) 用焦度计确定好镜片的加工基准点及水平加工基准线。



(3) 完成移心量的计算

水平移动量 = $(\text{架距} - \text{瞳距}) / 2$

——是两镜圈几何中心之间的距离

——是人眼两瞳孔中心之间的距离

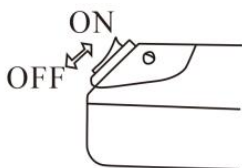
垂直移动量 = $\text{瞳高} - \text{镜圈垂直高度} / 2$

对于远用眼镜，由于使用习惯和佩戴习惯（前倾角），视线会通过镜圈几何中心或偏上方位置向远望去，因此对于垂直方向尺寸较大的镜架，可将光心适当上移 0~3mm。

3 单光镜片移心上盘操作步骤

(以下操作以单光远用眼镜，内移 2mm、上移 2mm 为例)

(1) 打开电源开关，照明灯亮，照亮视窗



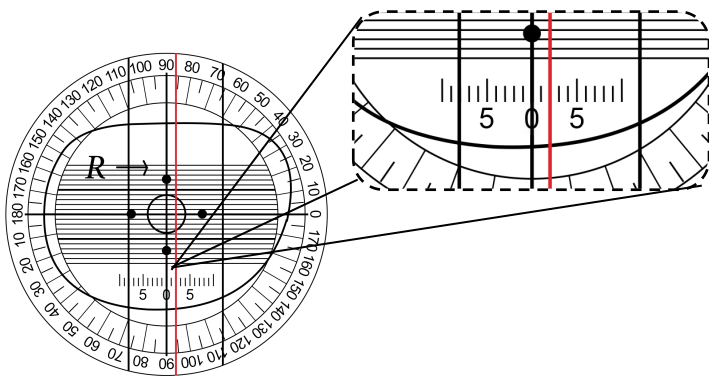
(2) 操作吸盘头旋钮，将吸盘头转至左侧位置。

(3) 将标准模板（右镜片）嵌入数据显示板的定位销中。

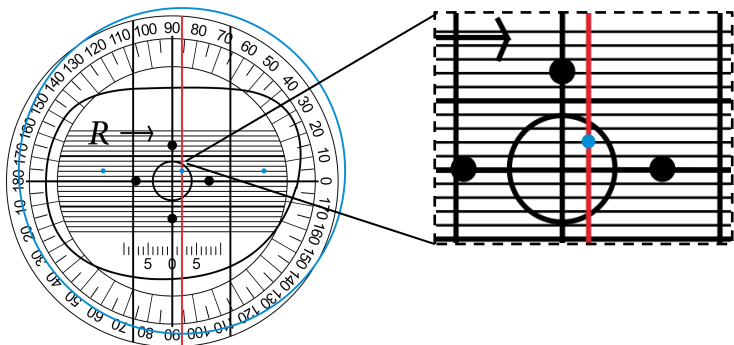
(4) 将打好印点的右眼镜片凸面向上放置在数据显示板上，并用镜片压臂压住。



(5) 设置水平移心位置：转动轴线移动钮，通过视窗观察，使红色轴线偏离数据显示板垂直中心线右侧 2mm。

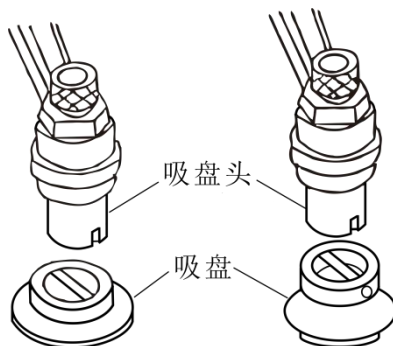


(6) 设置垂直移心位置，确定加工中心：通过视窗观察，找出数据显示板水平线族中偏离水平中心线上方 2mm 的那条水平线，移动镜片，使镜片的中间印点与这条水平线和红色中线的交点重合，同时三印点均在这条水平线上，此时数据显示板中心所对的镜片位置即为镜片的加工中心。



(7) 通过视窗观察，确认模板的大小是否在未切割镜片边缘之内，且满足与镜片边缘最小距离 $\geq 2\text{mm}$ ，否则需更换更大直径的镜片。

(8) 分清吸盘方向，定位孔与定位针对齐，将吸盘装入吸盘头。



(9) 操作吸盘头旋钮，将吸盘头连同吸盘转至中心位置，按下吸盘头旋钮，将吸盘附着在镜片加工中心位置上。

(10) 松开吸盘头旋钮与镜片压臂，取出镜片。至此完成右眼镜片加工前的定中心和上吸盘工作。

(11) 将标准模板（右镜片）沿水平方向翻转 180°，重新装入数据显示板的固定销上。

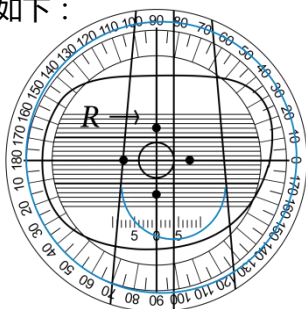
(12) 重复步骤(4)~(10)，完成左眼镜片的移心上盘。（注意：左眼镜片移心上盘步骤(5)中，红色中线偏离数据显示板垂直中心线左侧 2mm）。

4 双光镜片的移心

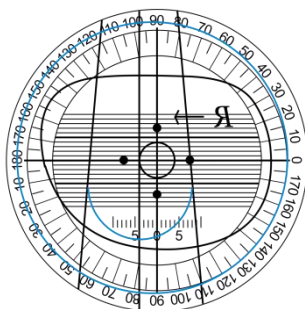
(1) 转动右边的轴线移动钮，移动中间轴线（红线），参照数据显示板下栏的数字，将红色轴线移动到所需要的预定位置。

(2) 转动左边的轮廓线钮，使其与双光镜片中的子镜片圆边对齐。

(3) 参照数据显示板水平线族调节镜片的垂直位置，最后微调轴线移动钮，使其在更准确的位置。双光镜片的轴线移动图示名称如下：



右镜片



左镜片

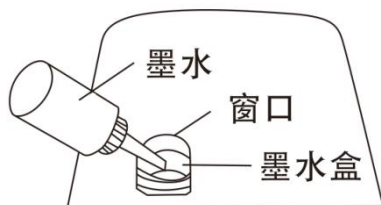
第五章 注意事项及维护保养

1 注意事项

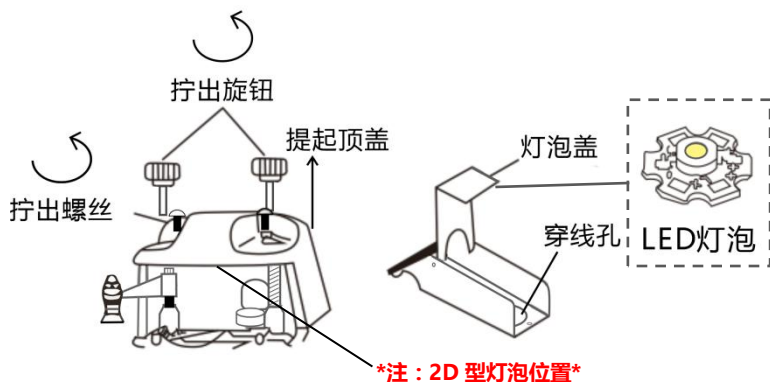
- (1) 仪器出厂时已经过精确调试，请勿随意拆卸。
- (2) **灯泡更换后必须进行校正**
- (3) 仪器应在干燥、空气流通的室内保存和使用。
- (4) 本仪器为高精度设备，应避免震动或撞击。

2 保养

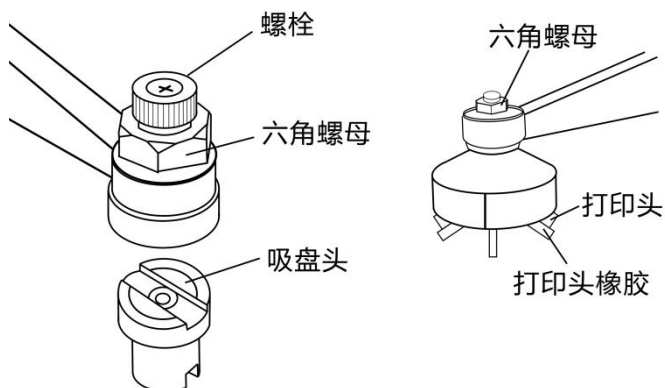
(1) 补充墨水：将墨水通过仪器背面的小窗中，慢慢注入到内部的墨水盒中。



(2) 更换灯泡：松开顶盖上的螺丝，提起顶盖。如图：



(3) 更换吸盘头：松开吸盘头固定螺栓，可取下吸盘头。在安装时轻轻拧紧即可（**切勿拧太紧！**），其它生产厂家的吸盘头可通用。**注意：切勿松开六角螺母！否则会变轴，导致上盘错位。**



(4) 更换打印头：轻轻下推打印头，然后更换即可。（见上图）**注意：切勿松开六角螺母！**

(5) 压杆滑槽松动调节螺丝。（见图）



3 维护

仪器出现故障不要自行拆卸修理，请与当地经销商或本厂联系。

台州市椒江良友眼镜设备制造厂

TAIZHOU JIAOJIANG LIANGYOU EYEGLASSES EQUIPMENT MANUFACTORY

地址：浙江省台州市椒江区洪家街道王桥村 2-59 号

电话：0576-88017788

传真：0576-88017799

E-Mail：sales@liangyouchina.com

www.tzliangyou.com

www.chinaly.cc

(本说明书最终解释权归本公司所有)