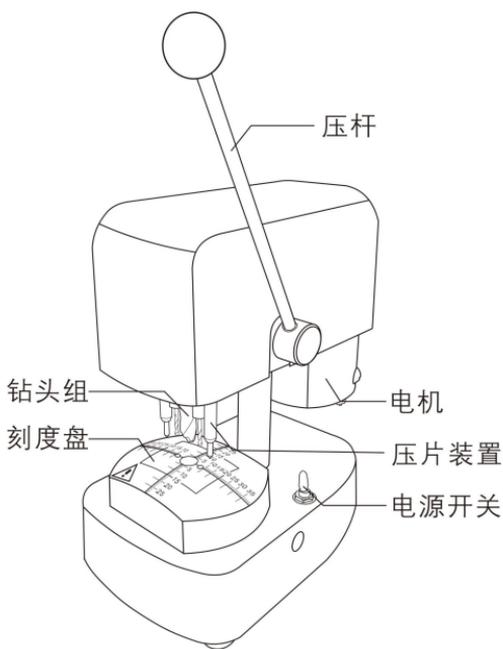


样板打孔机

(型号: 918 系列)

使用说明书



第一章 技术参数

额定电压	220VAC±10% 50/60Hz 110VAC±10% 50/60Hz		
空载转速	6000 r/min	额定功率	90W

各型号特性

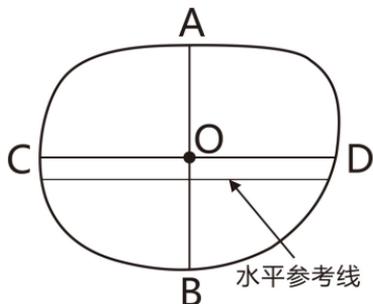
918A	刻度盘两侧配备中心定位装置
918B	双立柱稳定支撑结构，底部 LED 照明
918C	基础款
918CL	增加顶部 LED 照明
918CT	增加顶部 LED 照明，水平升降内部结构，增加接地尾插

第二章 配件清单

通用 配件	皮带*2	小钻头*2
	压杆*1	内六角扳手*1
	衬片加固钢片*5	电机碳刷*2
918A 专用	毛刷*1	

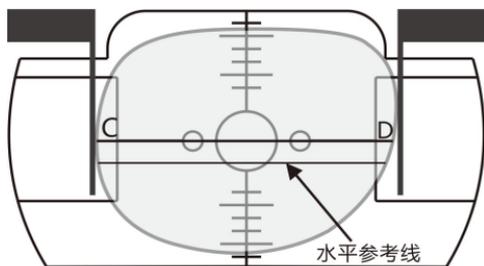
第三章 使用方法

1. 衬片不要从镜框上卸下来，首先将整形好的镜架用焦度计打点、用衬片水平划线器或利用镜架结构的对称性在衬片上做出一条水平参考线，然后利用基准线法或方框法在衬片上标出几何中心 O 和水平基准线 CD ;



2. 在衬片上标注左右眼及上下方向，并将其从镜框上卸下来；

3. 接通设备电源，将衬片放在刻度盘上，并将衬片的水平基准线 CD 、中心垂直线 AB 分别与刻度盘的水平刻度、垂直刻度对齐；(918A 型只需将衬片水平基准线 CD 与刻度盘水平刻度对齐，转动中心定位装置的旋钮使其轻靠衬片两边，此时衬片即处于正确位置，避免了画中心垂直线 AB 不标准造成的误差)



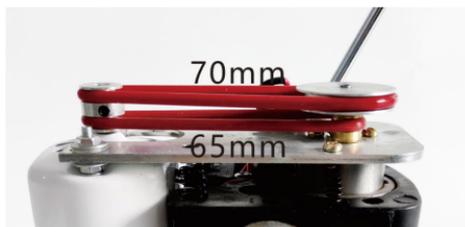
- 4.一只手扶住衬片，另一只手扳下压杆进行打孔，注意压力适中，否则可能会损伤衬片；
- 5.确认钻通，松开手柄，停止打孔；
- 6.取下衬片检查打孔位置，确认两定位孔在水平基准线上，且相对于几何中心对称；
- 7.将打好孔的衬片放到磨边机上使用，薄衬片需垫加固钢片。

1.更换皮带(以 918CT 举例)

①卸掉电机罩两侧的固定螺丝，取下电机罩；



②打开后可看到两根皮带（如图），更换对应尺寸的备用皮带即可。



2.更换钻头

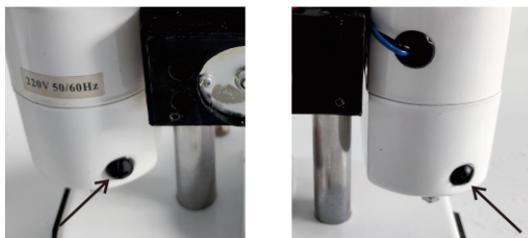
①用配件包里的内六角扳手拧开钻头的螺丝（如图），如果看不到螺丝，则打开电机罩转动皮带盘，将其转到方便操作的位置；



②拧掉螺丝后，卸下旧钻头，更换备用钻头时，需将其向上顶到位，且要确保两个小钻头高度统一，然后拧回螺丝即可。

3.更换碳刷

①碳刷位于白色电机两侧，黑色螺丝内部，拧开即可看到碳刷。



②组装配件包里的弹簧和备用碳刷，弹簧对准碳刷尾部旋入；



③将备用碳刷插回原位，将黑色螺丝抵住弹簧拧紧即可。