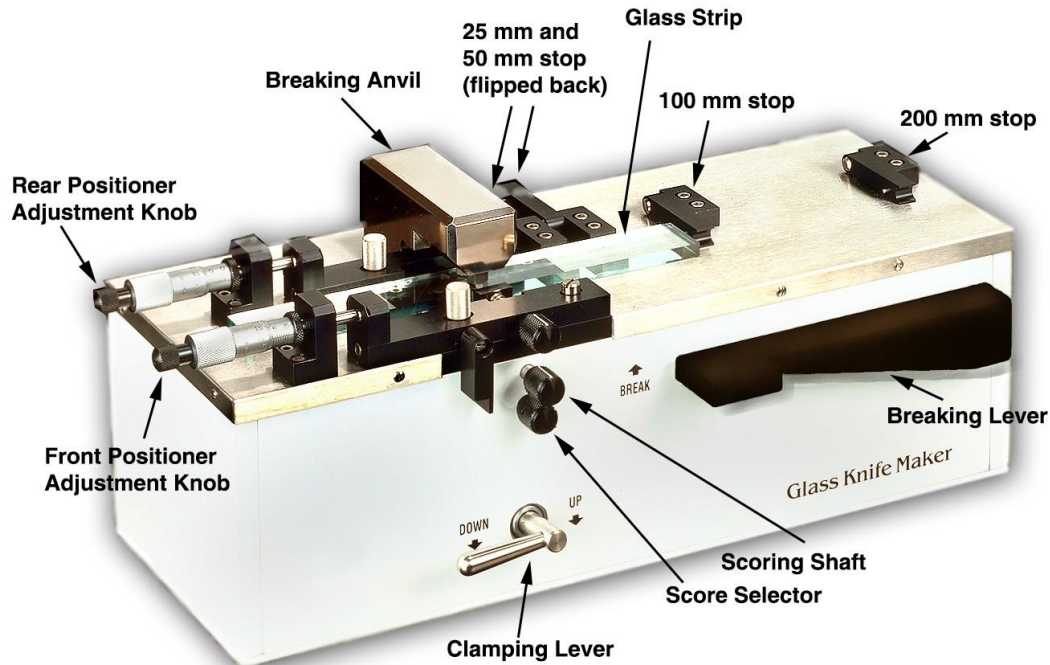


RMC 玻璃制刀机 GKM 基本使用流程



1. 从盒子内取出长玻璃条（长度 406mm）
2. 将玻璃条放置在制刀机台面上，Breaking Anvil 下方。玻璃条的右端顶到第一个挡板（200mm stop），玻璃条的紧贴 Breaking Anvil 下方远离操作者的一侧。手扶好，不要松手
3. 逆时针旋转 Clamping Lever 至 Down 位置，适当压紧玻璃条
4. 将 Score Selector 旋转至档位 1 位置，再将 Scoring shaft 快速向外拉出
5. 缓慢轻轻抬起 Breaking Lever，直至玻璃条断裂（一定要慢速）
6. 放下 Breaking Lever，顺时针旋转 Clamping Lever 至 UP 位置。
7. 玻璃条一分为二，取其中一条，右端顶在第二个挡板（100mm Stop）重复第 2-5 步操作。
8. 最终获得两块 25mm 左右的方块，取其中一块，旋转 90°，对角线方式放置在 Breaking Anvil 下方，松开外侧弹簧夹，将玻璃方块角卡入弹簧夹前部的豁口。

9. 逆时针旋转 Clamping Lever 至 Down 位置, 适当加力压紧玻璃方块
10. 将 Score Selector 旋转至档位 2
11. 将 Scoring shaft 快速向外拉出
12. 缓慢轻轻抬起 Breaking Lever, 直至玻璃方块断裂 (一定要慢速),
13. 放下 Breaking Lever, 顺时针旋转 Clamping Lever 至 UP 位置。
14. 两根食指轻轻将一分为二的两个玻璃三角取出, 玻璃刀口不要触碰任何东西
15. 取出的玻璃刀, 锐角一侧, 就是将来切片的刀口, 朝上放置
16. 重复以上操作, 可以制备多把玻璃刀。不要一次制备太多, 尽量现用现做, 保证玻璃刀的锋利度

工作原理示意图

