

目 录

一、	机器结构.....	1
二、	技术参数.....	2
三、	安装及使用.....	3
四、	面板功能及操作说明.....	6
五、	耗材更换.....	7
六、	故障检查.....	14
七、	安全提示.....	15
八、	装箱清单.....	16

为了使本机能在最佳状态下工作，我们希望用户：

- 1、 指定专人负责机器的使用和保养。
- 2、 操作者在操作前应认真阅读本说明书。

一、 机器结构（见图 1）

- | | |
|-------------|---------|
| 1. 入料口（尼龙管） | 2. 操作面板 |
| 3. 防护罩 | 4. 前工作台 |
| 5. 前门 | 6. 工具抽屉 |
| 7. 橡胶垫 | 8. 压纸块 |
| 9. 钻头 | 10. 钻套 |
| 11. 压纸块释放键 | 12. 通针 |

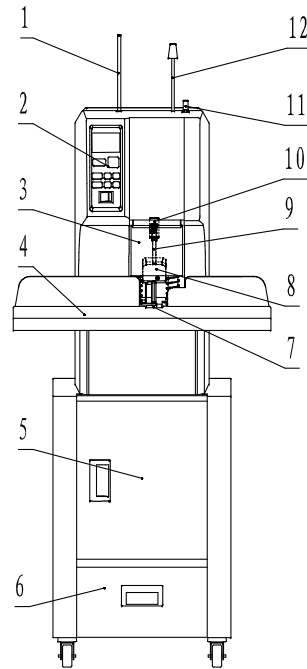


图 1 整机外型图

二、 技术参数

1. 装订厚度：5~50mm厚度
2. 装订方式：尼龙管加热铆接
3. 预热时间：2~3分钟
4. 装订速度： 打孔：约9s 打孔并装订：约38s
5. 钻刀规格： $\Phi 7 \times 50\text{mm}$ 中空特种钻头
6. 功率消耗： 待机状态 $\leq 10\text{w}$ 工作状态 $\leq 400\text{w}$
7. 电 源： $220 \pm 10\%V$ 50Hz
8. 工作台尺寸：550mm(长) \times 250mm(宽)
9. 重 量： 62Kg

三、 安装及使用

1、 安装

在安装之前，首先要确保一个合适的地方安放立式全自动装订机，并留有足够的操作空间。

请注意以下几点：

- 1) 机器应平稳放置地面上，锁住前地脚轮，锁定前地脚轮可以防止机器因其他因素随便移动；
- 2) 避免灰尘过多；
- 3) 避免异常高温及湿度过大，应控制室温为0~40℃，室内相对湿度为0%-85%；
- 4) 避免直接置于冷(暖)风机气流中；
- 5) 避免阳光直射；
- 6) 保持良好通风。

安放，调试机器时，应注意以下几点：

- 1) 将前工作台下方的导向杆对准装订机底座两侧，使前工作台

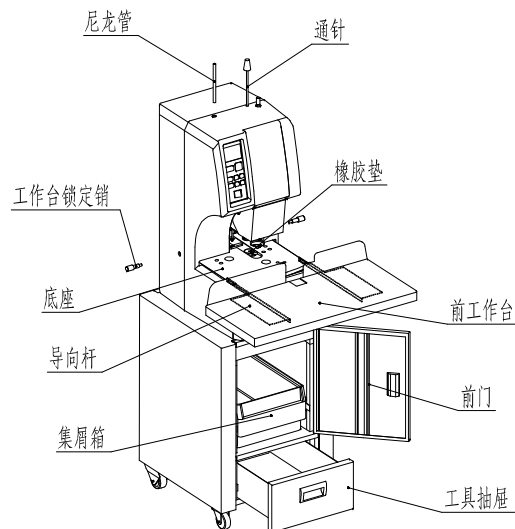


图2

滑动到位，并且用工作台锁定销固定。

- 2) 前工作台的装配位置如图2。
- 3) 通针、橡胶垫、尼龙管是本机的配件及耗材，其位置如图2。
- 4) 电源：供给稳定电源 $220 \pm 10\%V/50Hz$ ，避免与其它负载共用同一电源。为安全起见，装订机用的电源插座应良好接地。

2、操作

- 1) 安装钻头，详见“五、耗材更换”第6条“安装钻头”。

用随机提供的T形扳手检查钻头是否在钻套中可靠定位。

【注意：如果定位不可靠，打孔时钻头可能会松开甚至可能损坏机器。】

- 2) 检查橡胶垫是否安放妥当，详见“五、耗材更换”第7条“橡胶垫使用”。
- 3) 首先接通电源，按【开关】键“开”，开关灯应正常发光。

【警告：接通电源后，切勿将手或肢体其它部位伸入防护罩内。钻头和压纸块是运动部件，其动作会导致人身伤害！】

- 4) 将尼龙管从入料口插入到位。
- 5) 检查孔的位置（参见图3）【降】

按【降】键，钻头下移，靠近纸张，在钻尖接触到纸张之前及时松开该键。

【注意】此时，钻尖如接触到纸张会使机器过载，应尽量避免。一旦发生，按【升】键，上调钻头。

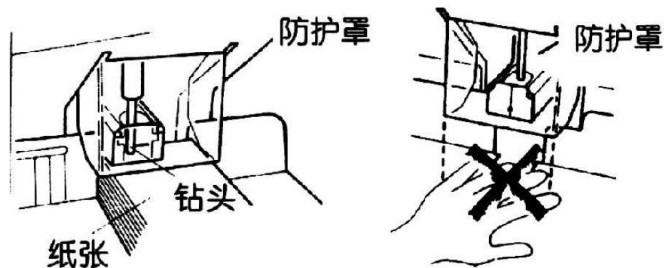


图3

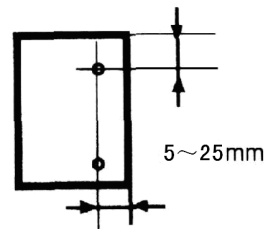


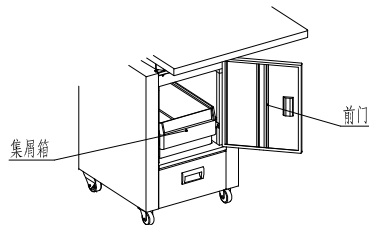
图4

6) 设定装订孔距离纸张边界的尺寸

孔与纸张边界距离的规定如图4。首先明确所需设定的距离（范围为5-25 毫米），松开工作台锁定销，前后移动前工作台按上文介绍(2.5)检查孔的位置。确定后，用工作台锁定销固定前工作台。

7) 如需进行装订工作，按【装订/打孔】键，切换至“装订模式”，此时液晶提示：“装订模式”，并将纸张理齐放到位（参见图4）。等候几分钟，当装订机液晶里没有“正在预热，请稍等”字后，再按【启动】键，即可自动装订。

8) 如仅需进行打孔工作，则按【装订/打孔】键，切换至“打孔模式”，此时液晶提示：“打孔模式”，将纸张理齐放置到位，再按【启动】键，即可自动打孔。



9) 打孔产生的纸屑会落在集屑箱内（如图），纸满清理（有报警）。

四、 面板功能及操作说明（如右图）

【开 关】：电源开关。按“开”时整机电源接通，液晶屏亮。

【启 动】：按此键，机器开始执行规定的动作。

【复 位】：工作中出现异常情况时，按此键，使钻头复位。

【打孔/装订】：此键用于装订模式和打孔模式切换，当机器为装订模式时，液晶屏显示：“装订模式”，当机器为打孔模式时，液晶屏显示：“打孔模式”。

【 升 】：按此键，可使钻头升高。

【 降 】：按此键，可使钻头下降。 主要用于具体操作前检查将要打孔的位置等。

【顶针动作】：如果装订不合格，按此键，升高顶针，可除去留在顶针上的剩余管子。

【 菜 单 】：按此键机器进入设定模式，可以对“上模温度”、“下模温度”和“定位激光灯开关”三项进行设定，在设定模式下，按



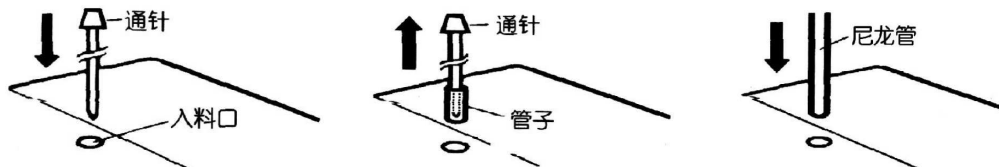
图 4 操作面板

【升】键，选择行向上，按【降】键，选择行向下，在“上、下模温度”选择项，再按【菜单】键即进入对“上、下模温度”进行设定，按【升】键，设定温度+1，按【降】键，设定温度-1，在“定位激光灯”选择项，按【菜单】键，可以进行定位激光灯“开”“关”之间切换。

五、 耗材更换

1. 尼龙管更换

- 1) 将安放在装订机顶部的通针从入料口插入，顺时针轻轻往下旋转360°；
- 2) 使剩余的管子套在通针上，并随通针一同从入料口处拔出；
- 3) 再插入一根新的尼龙管并使其到位。



2. 去除废尼龙管

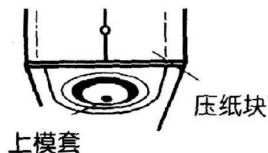
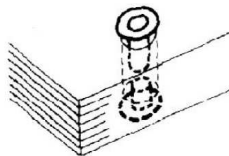
- 1) 按压纸块释放键，使装订纸从压纸块上脱离；
- 2) 取下装订纸；
- 3) 按【顶针动作】键，用顶针顶出孔中的废尼龙管或铆钉过的废料管；



- 4) 剩余的管子被顶针顶出后，顶针下缩，用随机提供的镊子夹住管子，使管子相对顶针运动而从顶针上除去(如下图)。



【注意：如未去除剩余的废尼龙管，而又重新装订，会出现下图（左）情况。】

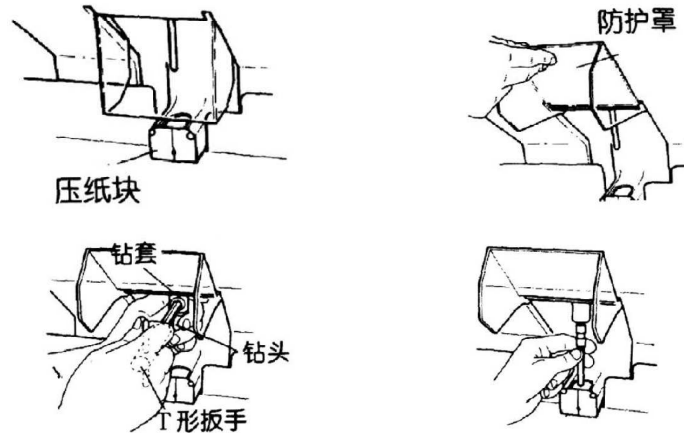


- 5) 检查压纸块下方的上模头(如上图右)上是否粘附有纸屑，用随机提供的镊子除去(注意动作要轻柔，以免损坏模头保护层)。

【警告：切勿用手直接触摸上下模头，这些部件温度很高，会烫伤皮肤。】

3. 钻头取下

- 1) 按【降】键，使钻头向下空运行2-3cm(如下图左)；
- 2) 【开关】关，打开防护罩(如下图右)；
- 3) 在钻头下方台板上垫一张纸，用T形扳手松开钻头定位螺钉、当松第二个螺钉时，应手持钻头杆部(如下图)以免钻头因自重下滑损伤。

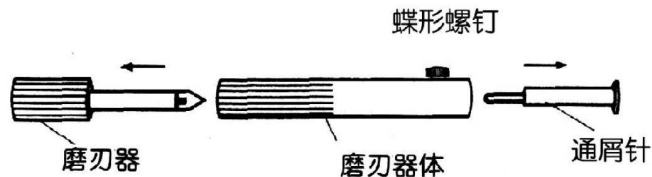


上述过程中，纸屑自由滑落在所垫纸上

【警告：钻尖温度很高且很锋利，切勿触摸！】

4. 清理钻头

- 1) 松开磨刃器体上的蝶形螺钉，拔出通屑针；



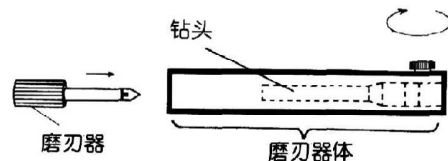
- 2) 将钻头插入磨刃器体内，使刀柄端面与磨刃器体端面对齐，用蝶形螺钉固定（下图左）；



- 3) 重新插入通屑针，用手掌压其头部（如右图），顶出钻头内的纸屑（上图右）。

5. 磨刃钻头

- 1) 将钻头插入磨刃器体内，使刀柄端面与磨刃器体端面对齐，用蝶形螺钉固定（如右图）。将磨刃器缓慢插入磨刃器体内，使其接触到钻尖；



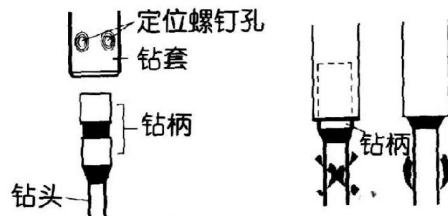
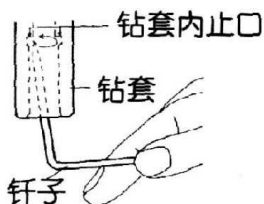
- 2) 顺时针方向用力均匀转动刃磨器5-6次，不可过于用力，否则钻尖会弯曲。卸下钻头检查口部应锋利。



【注意：钻头的磨刃极限为45毫米。小于这个数值，建议报废（如上图右）。】

6. 安装钻头

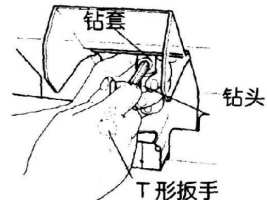
- 1) 用随机提供的L形钎子清理钻套内部（下图左）；



- 2) 插入钻头直至听到钻柄端部接触到钻套内止口发出的金属撞击声（上图右）；

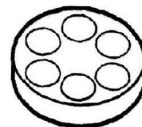
- 3) 钻柄完全进入钻套后，用T形扳手拧紧两定位螺钉（如右图）。

【注意：只有钻柄完全进入钻套，才能确保钻头定位可靠。】



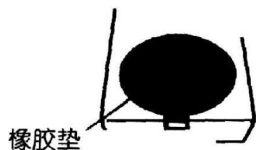
7. 橡胶垫使用

橡胶垫是装订工作中的消耗件，合理使用可适当延长其使用寿命，如下图所示，橡胶垫每一位置一般可使用40次，而一块垫有六个位置可供使用，因此共可使用240次。橡胶垫有正、反之分，使用中，应注意将光的一面朝下。



按以下步骤给橡胶垫换位或更换新垫：

- 1) 【开关】关；
- 2) 用随机提供的L形钎子从橡胶垫定位盘开槽处撬起橡胶垫，并取出(如图12)；



- 3) 给其换位或更换新垫，并检查是否安放妥当。

【注意事项】

应避免在以下情况下打孔：



▲打孔位置距离纸边小于5毫米



▲纸张倾斜，不等高



▲纸张中混有订书针、回形针



▲纸张上粘有胶质物、邮票、纸张有褶皱



▲在已装订过的位置上打孔

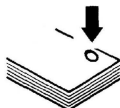
如果在打孔时发现非圆形纸屑生成，原因可能为：



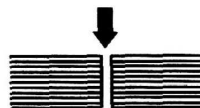
▲纸的边缘没有对齐



▲距离纸的折叠处对折



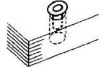
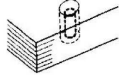
▲在同一位置重复打孔



▲沿两叠纸的边线打孔

六、 故障检查

故障现象	检查要点	措施
【送料报警】 : 液晶屏提示“尼龙管已经用完! 请更换新的尼龙管”	装订机中的尼龙管是否用完	更换尼龙管
【护罩报警】 : 液晶屏提示“防护罩没有关闭! 请将防护罩关闭。”	防护罩是否关闭	关闭防护罩,待液晶屏没有 【护罩报警】 提示内容后继续操作
【打孔报警】 : 液晶屏提示“打孔过程出现故障,请按退出。” (按列表顺序检查)	钻头空腔内是否堵有纸屑	打开防护罩,拆下钻头,清理钻头空腔及钻套内纸屑
	纸张中是否混有金属制品	检查纸张中是否混有订书针、回形针或其它金属异物并去除
	是否使用过于频繁,致使钻头发热	暂停使用
	钻头是否变钝	刃磨钻头
	钻头上部出屑是否畅通	按 【下降】 键使钻孔电机下行2-3cm,打开钻头上部观察窗口,清理窗内纸屑
【装订报警】 : 液晶屏提示“请移开装订位所有物品,按下顶针动作键,同时检查顶针上是	打过的孔内是否堵有纸屑	去除纸屑
	钻头在钻套内定位是否到位	重新装好钻头
	装订纸是否滑离装订位置	重新整理纸张

否有余管。”		
尼龙管只铆钉装订纸的一侧 	检查所打孔内及下模上是否剩有废尼龙管 	去除剩余的废尼龙管按【顶针动作】键 按前述操作去除下模上的废尼龙管
【顶针保护】：液晶屏提示“顶针保护，请按退出键返回”	装订过程中顶针不能顺利穿入装订孔	检查装订孔内是否有纸屑或者其他杂物，清除后按“退出”键返回
【铆头保护】：液晶屏提示“铆头保护，请按退出键返回”	装订过程中上铆头不能顺利进入装订位置	检查压纸块内是否有其他杂物阻碍上铆头进入装订位置，清除后按“退出”键返回
【清理纸屑】	检查纸屑盒内纸屑是否已满	清理纸屑

七、 安全提示

1. 接通电源后，切勿将手或肢体其它部位伸入安全防护罩内， 否则会造成人身伤害。
2. 清除废尼龙管时，切勿触摸上下模头，小心烫伤。
3. 取下钻头时，切勿触摸钻尖，小心划伤、烫伤。
4. 钻头定位要可靠，否则工作时钻头会松脱，甚至损坏机器。
5. 切勿私自拆机修理，遇到异常情况请及时与销售商联系。

八、 装箱清单

序号	名称	数量	备注
1	主机(含以下拆下的零组件)	1台	
	工作台板	1块	
	工作台板锁销	2只	
	集屑箱	1只	
2	随机工具	1套	
3	随机电源线	1条	
4	使用说明书	1份	
5	合格证	1份	
6	保修卡	1份	
7	取料通针	1根	
8	尼龙管	10米	
9	橡胶垫	3片	
10	钻头	2根	
11	备用保险丝 5A	2只	
12	备用钻头螺丝	2只	
13	磨刀器	1套	选购件

送检日期 Date for repairs	检查与维修记录 Record of checking and repairing	用户签名 Signature of user

保修卡

保修卡号码

WARRANTY CARD

NO:

用户

电话号码

Customer Name: _____

Tel.No: _____

用户地址

Customer Address: _____

款式

机身号码

Model No: _____

Serial No: _____

制造商

发票号码

购买日

Manufacturer: _____

Invoice No: _____

Date of Purchase: _____

注意：本卡连同购货发票作为保修凭证，请妥善保存。产品质保一年。质保期内凡属制造原因造成的机器故障免费维修。

NOTE: This warranty together with the purchase invoice/receipt is the proof of the guaranteed product. Please keep it. The guarantee period lasts one year from the date of purchase. Within the guarantee period, any trouble or damage caused by the production enjoys free repairs and maintenance.