

---

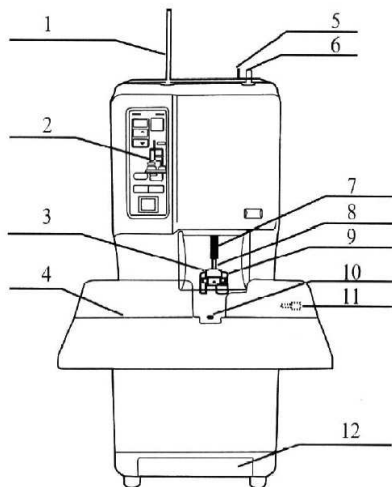
# 目 录

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（图2） |
| 3. 防护罩      | 4. 前工作台     |
| 5. 通针       | 6. 压纸块释放键   |
| 7. 钻套       | 8. 钻头       |
| 9. 压纸块      | 10. 橡胶垫     |
| 11. 工作台锁定销  | 12. 集屑盘     |

图 1 整机外型图

## 二、 技术参数

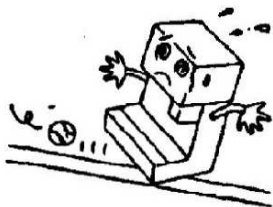
1. 装订厚度：1~50mm厚度
2. 装订方式：尼龙管加热铆接
3. 预热时间： 2~3分钟
4. 装订速度： 打孔：  $\leq 11s$  打孔并装订：  $\leq 33s$
5. 钻刀规格：  $\Phi 7 \times 50mm$  中空特种钻头
6. 功率消耗： 非工作状态 $P \leq 10w$  工作状态(最大) $P \leq 400w$
7. 电 源：  $220 \pm 10\%V$  50Hz
8. 装订方法： 尼龙管加热高温铆钉
9. 工作台尺寸： 440mm(长)  $\times$  200mm(宽)
10. 重 量： 40Kg



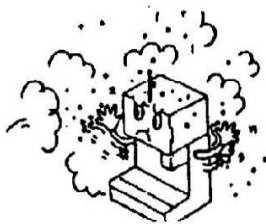
### 三、 安装及使用

#### 1、 安装

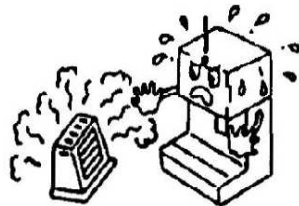
在安装之前，首先要确保一个合适的工作台安放装订机，并留有足够的操作空间。请注意以下几点：



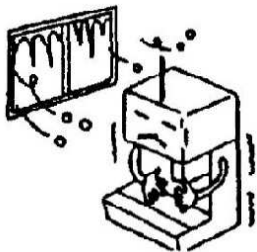
平稳放置在工作台上，  
避免过分振动



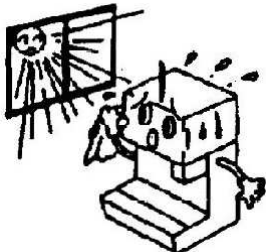
避免灰尘过多



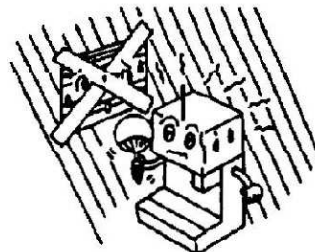
避免异常高温及温度过大。应控制室温  
为0-40℃，室内相对湿度为0%-85%



避免直接置于冷(暖)风机气流中



避免阳光直射



保持良好通风

- 1) 将前工作台下方的导向杆对准装订机底座两侧，使前工作台滑动到位，并且用工作台锁定销固定。
- 2) 前工作台及集屑盘的装配位置如图2。
- 3) 通针、橡胶垫、尼龙管是本机的配件、装配位置如图2。
- 4) 电源：供给稳定电源 $220 \pm 5\%V/50Hz$ ，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13页。

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14页。
- 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（“送料报警”灯由闪烁变为正常发光）。

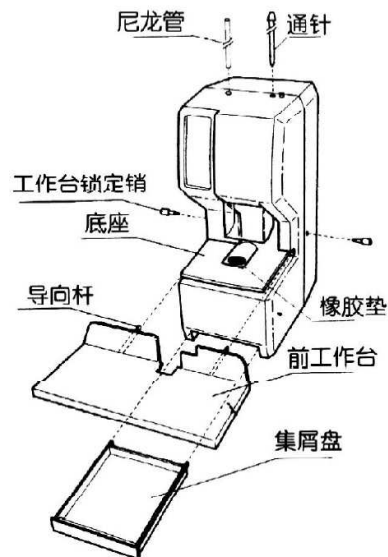


图2

## 5) 检查孔的位置 (参见图3)

按“孔位下降”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“孔位上升”键，上调钻头。

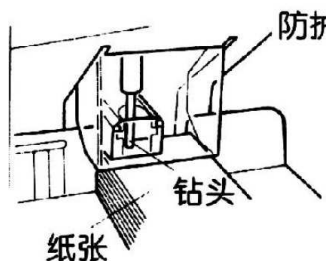


图3

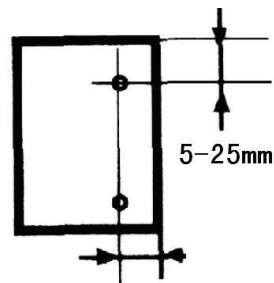


图4

## 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”键，并将纸张理齐放到位（参见图3）。等候几分钟，当装订灯由闪烁转为正常发光后，再按“启动”键，即可自动装订。

## 8) 如仅需进行打孔工作，则按“打孔”键，打孔灯正常发光，将纸张理齐放置到位，再按“启动”键，即可自动打孔。打孔结束后按下位于机器顶部的压纸块释放键，使纸张从压纸块上脱离。

9) 打孔产生的纸屑会落在集屑盘内（如图），需每天清理。



集屑盘

#### 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，指示灯亮。

**启 动：**按此键，机器开始执行规定的动作。

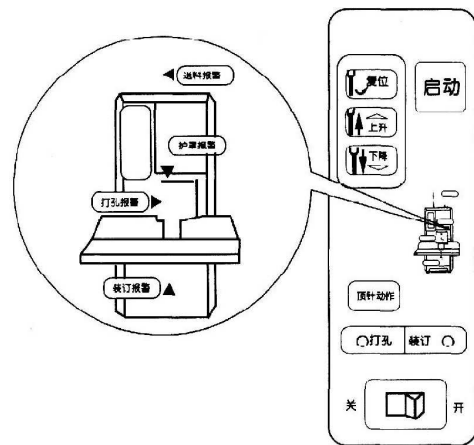
**复 位：**工作中出现异常情况时，按此键，使钻头复位。

**打 孔：**此键用于设定本机为只打孔方式。同时，打孔灯显示为正常发光。

**装 订：**此键用于设定本机为打孔装订方式。机器预热时，装订灯闪烁，预热结束机壳可正常工作时，装订灯正常发光。

**孔位上升：**按此键，可使钻头升高。

**孔位下降：**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。



**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。

**送料报警：**装订机内尼龙管将要用完或缺料时，此指示灯闪烁。从入料口用通针顺时针轻轻往下旋转 360 度往上拔出，除去剩余的管子，换上一根新尼龙管。

**护罩报警：**防护罩打开时，此指示灯闪烁，且装订机不能进行装订等操作。

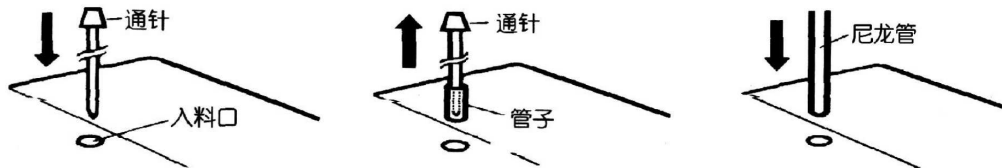
**打孔报警：**打孔中出现问题时，此指示灯闪烁。

**装订报警：**装订中出现问题时，此指示灯闪烁。

### 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；



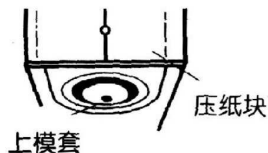
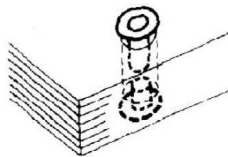
- 3) 按【顶针动作】键，用顶针顶出孔中的废尼龙管或铆钉过的废料管；



- 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。】

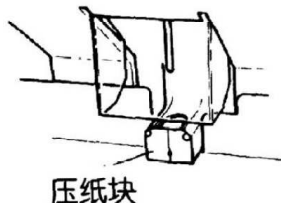


- 5) 检查压纸块下方的上模头(如上图右)上是否粘附有纸屑，用随机提供的镊子除去(注意动作要轻柔，以免损坏模头保护层)。

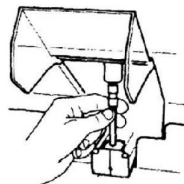
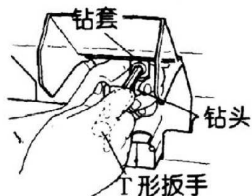
【警告：切勿用手直接触摸上下模头，这些部件温度很高，会烫伤皮肤。】

## 3. 钻头取下

- 1) 按“打孔”键，【打孔】灯亮；
- 2) 按“下降”键，使钻头向下空运行2-3cm(如下图左)；
- 3) “开关”关，打开防护罩(如下图右)；



- 4) 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。

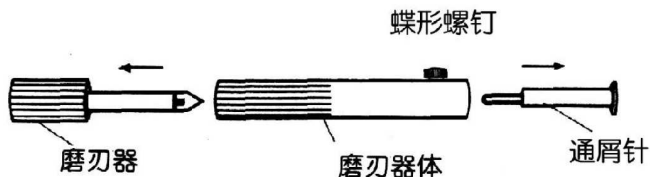


上述过程中，纸屑自由滑落在所垫纸上

**【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；



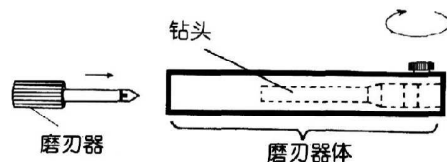
- 2) 将钻头插入磨刃器体内，使刀柄端面与磨刃器体端面对齐，用蝶形螺钉固定（下图左）；



- 3) 重新插入通屑针，用手掌压其头部，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；



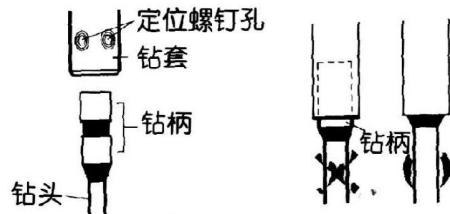
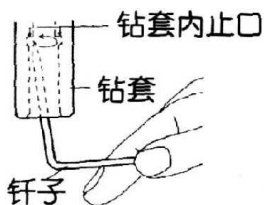
- 2) 顺时针方向用力均匀转动刃磨器5-6次，不可过于用力，否则钻尖会弯曲。卸下钻头检查口部应锋利。



【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

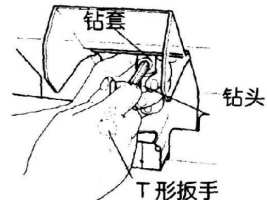
- 1) 用随机提供的L形钎子清理钻套内部（下图左）；



- 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）；

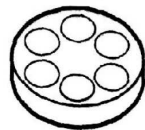
- 3) 钻柄完全进入钻套后，用T形扳手拧紧两定位螺钉（如右图）。

【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(如下图)；



- 3) 给其换位或更换新垫，并检查是否安放妥当。

【注意事项】

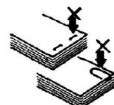
应避免在以下情况下打孔：



▲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

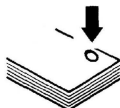
如果在打孔时发现非圆形纸屑生成，原因可能为：



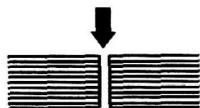
▲纸的边缘没有对齐



▲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】灯闪烁	装订机中的尼龙管是否用完	更换尼龙管
【护罩报警】灯闪烁	防护罩是否关闭	关闭防护罩，待该灯熄灭后继续操作
【打孔报警】灯闪烁 (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】灯闪烁	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
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
【清理纸屑】灯闪烁	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	
	集屑盘	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只	
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

