**目 录**

[一、机器结构………………………………………………1](#_Toc276048349)

[二、技术参数………………………………………………2](#_Toc276048350)

[三、安装及使用……………………………………………3](#_Toc276048351)

[四、面板功能………………………………………………5](#_Toc276048352)

[五、耗材更换………………………………………………8](#_Toc276048353)

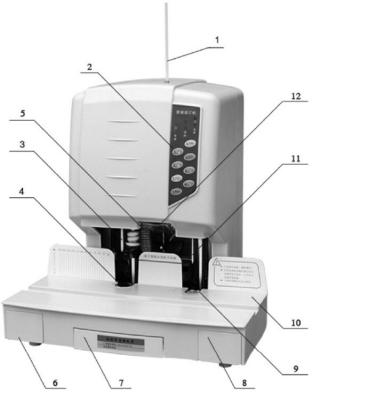
[六、注意事项………………………………………………1](#_Toc276048354)0

[七、故障检查………………………………………………1](#_Toc276048355)1

[八、安全提示………………………………………………1](#_Toc276048355)2

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。
3. 机器结构



1.入料口（尼龙管） 2.操作面板

3.钻头 4.橡胶垫

5.弹簧管 6.耗材抽屉

7.集屑盒 8.工具抽屉

9.下加热体 10.工作台板

11.定位针 12.出料口

1. 技术参数

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | HJ-50B | HJ-70B |
| 1 | 装订方法 | 尼龙管加热高温铆订 | 尼龙管加热高温铆订 |
| 2 | 装订能力 | 1- 50mm 厚度（纸张≤ 75g/m ） | 1-70mm 厚度（纸张≤ 75g/m ） |
| 3 | 预热时间 | 3～5 分钟 | 3～5分钟 |
| 4 | 装订速度 | 打孔 ≤7.5秒，装订 ≤15秒 | 打孔 ≤8秒，装订 ≤13.5秒 |
| 5 | 工作噪音 | ≤ 70分贝 | ≤ 70分贝 |
| 6 | 钻头规格 | φ7×50mm 中空特制钻头 | φ7x70mm 中空特制钻头 |
| 7 | 电 源 | AC220V ±10% 50Hz | AC220V ±10% 50Hz |
| 8 | 功率消耗 | ≤300W | ≤ 300W |
| 9 | 工作台尺寸 | 480mm（长）x 200mm（宽） | 480 mm（长）x 200 mm（宽） |
| 10 | 外观尺寸 | 480 mm（长）x 400 mm（宽）x 520 mm（高） | 480 mm（长）x 400 mm（宽）x 520 mm（高） |
| 11 | 自 重 | 28 Kg | 28 Kg |

1. 安装及使用
2. **安装**

在安装之前，首先要确保一个合适的工作平台，将装订机平稳放置在工作台上。

1. 打开附件箱，取出台板，装在机器下方，向前推到底至台板固定架与机座端面齐平或露出部分两侧相等，并用工具盒内的两支工作台锁定销在台板左右两侧固定。
2. 集屑盘安装：将集屑盘对准工作台正面缺口，向里推至与工作台齐平。
3. **操作准备**

1）装订前将尼龙管插到入料口中；

2) 接上220V电源，打开电源开关，电源指示灯亮，预热指示灯闪烁，当预热 指示灯停止闪烁便可进行装订；

1. 使工作台前后移动，以满足钻孔位置与装订件边缘的尺寸要求。以激光定位十字标志，检查孔的位置是否合适，位置确定后用工作台锁定销将工作台固定，并按“复位”键使钻头上升复位。
2. 仔细检查钻孔处，避免有金属物或其它异物，装订文件要平整，以免损坏钻头。
3. **钻孔操作**

摆好装订文件，点动操作面板左侧的“打孔”键，钻头自动完成打孔并自行复位。

1. **装订操作**
2. 清除钻孔中的纸屑，以免损坏机件；
3. 从出料翻斗中取出切下的尼龙管，并插入孔中；
4. 移动装订件至工作台右边的装订位，点动操作面板右侧的“下”键，使定位针对准尼龙管内孔，当定位针进入下模孔5mm时，上模将停止向下运动，并有声音提示，此时按一下“压铆”键，完成装订后，上模自动复位。
5. 面板功能
6. **操作面板左侧的打孔功能键**



升：按“升”键，钻头上升，松开“升”键，停止上升。持续按，钻头持续上升，直至最高位置停止。

降：按“降”键，钻头下降，松开“降”键，停止下降，当碰到橡胶垫时，钻头向上返回。

【注意】：使用下降键时，钻头不旋转，不能钻孔，因此钻头不能抵在装订的纸上，否则将挤坏钻头。

打孔：按下“打孔”键，钻头旋转下降，当钻头接触到橡胶垫时，自动旋转上升，直至上升到顶部停止，并切下一段合适长度的尼龙管自出料口滑落出以备压铆。

复位：当钻头不在顶部，按下“复位”键，钻头自动上升，至顶部停止。

当出现报警和提示信息时，报警位LED会常亮或连续闪烁。排除问题后，按下此键返回工作模式，LED自动熄灭。

1. **操作面板右侧的压铆功能键**

压铆：按“下”键，上模向下运动，当上模下降至定位针进入下模孔约5mm时，机器发出“嘀”的提示音，此时点动一次“压铆”键，上模将会自动压铆，完成装订后自动复位。

【注意】：如果定位针没有进入下模孔达到5mm，按此键无效。

复位：上模不在顶部，按下“复位”键，上模自动上升到顶部停止。

上：按“上”键，上模向上运动，松开“上”键停止向上。

下：按“下”键，上模向下运动，松开“下”键停止向下。

注意：装订时请对准装订孔，否则可能出现装订失败或顶针报警的情况，甚至导致顶针弯曲。

电源：当机器接通电源后，面板上电源指示灯点亮，表示机器内部电路已有工作电源。

预热：机器预热时，面板上预热指示灯连续闪烁。预热完成，此灯常亮。

报警：红色LED报警灯常亮时为打孔报警，绿色LED报警灯常亮时为复位报警，报警灯不亮，机器发出“嘀嘀嘀”的提示音时为顶针报警，具体详见 “故障及报警提示的解决”。

1. 耗材更换

**1. 钻头安装**

钻头插入钻套，直至听到钻头端部接触到钻套内止口发出的金属撞击声（即钻柄完全进入钻套）后，再用T形扳手拧紧两个定位螺钉（见下图左）。





**2. 橡胶垫的使用**

橡胶垫是装订工作中的消耗件。橡胶垫每一位置一般使用50次左右后，用手拿住橡胶垫按顺时针方向旋转，旋转60度后橡胶垫会自动卡入定位槽中定位。一块橡胶垫有6个位置可供使用。6个位置用完后请更换新的橡胶垫，不可重复使用。



**3. 装订时定位针需对准下模的小孔，否则会损坏定位针或下模**

1. 若定位针或上模损坏，按“下”键使上模下降至方便拆卸的位置，关闭电源，待温度降低后，松开上模固定螺丝，取出上模和定位针，换掉损坏的部件，然后装回原位，按照定位针对准下模小孔的要求重新定位。
2. 若下模损坏，关闭电源，待温度降低后，将下模固定螺丝松开取出下模，放入新的下模，并将下模固定螺丝拧紧。
3. 注意事项
4. **纸屑清理：**

打孔产生的纸屑通过钻头内孔→钻孔电机盖→弹簧管落在集屑盘内，该通道应通畅，否则应做如下处理：

1. 卸下钻头，清理钻刀内纸屑；
2. 卸下钻孔电机盖上的透明观察孔盖，用L形钎子清除纸屑；纸屑盘内的纸屑应每天清理。
3. **钻孔报警时应检查**
4. 钻头是否锋利、完好；
5. 纸屑通道是否通畅。
6. **装订用尼龙管应水平或垂直放置，避免尼龙管弯曲变形；如有弯曲变形现象，应当校直后使用。**
7. 故障检查

工作过程中如果出现故障或报警提示，请对照下表检查，排除故障后按复位键返回工作模式。

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 现象 | 检查要点 | 措施 |
| 报警位黄灯亮但  并有报警声提示 | 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 | 更换钻头 |
| 钻头上部出屑是否通畅 | 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。 |
| 有报警声提示  同时压臂复位 | 压铆孔与顶针未对好或孔中有杂物 | 请检查顶针及压铆孔 |

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