**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 ………………………………………………6

五、 耗材更换 ………………………………………………8

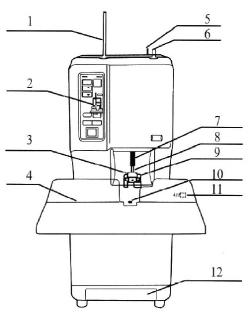
六、 注意事项……………………………………………… 13

　　七、 故障检查……………………………………………… 14

　　八、 安全提示……………………………………………… 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。
3. 机器结构（见图1）

图1 整机外型图

1.入料口（尼龙管） 2.操作面板

3.防护罩 4.前工作台

5.通针 6.压纸块释放键

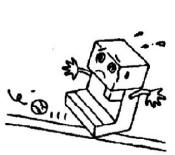
7.钻套 8.钻头

9.压纸块 10.橡胶垫

11.工作台锁定销 12.集屑盘

1. 技术参数
2. 装订厚度：1～50mm厚度
3. 装订方式：尼龙管加热铆接
4. 预热时间： 2～3分钟
5. 装订速度： 打孔：≤ 11s 打孔并装订：≤ 30s
6. 钻刀规格： Ф7×50mm 中空特种钻头
7. 功率消耗： 非工作状态P ≤ 10w 工作状态(最大)P ≤ 400w
8. 电 源： 220 ± 10%V 50Hz
9. 装订方法： 尼龙管加热高温铆钉
10. 工作台尺寸：440mm(长）× 200mm(宽)
11. 重 量： 40Kg
12. 安装及使用
13. **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：

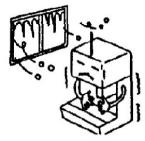
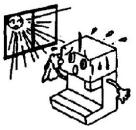
  

避免异常高温及温度过大。应控制室温为0-40℃，室内相对湿度为0%-85%

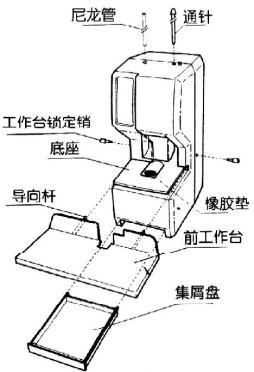
避免灰尘过多

平稳放置在工作台上，

避免过分振动

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±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。
5. **操作**
   1. 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！】

* 1. 将尼龙管从入料口插入到位(“**送料报警**”提示消失)。
  2. 检查孔的位置 (参见图3)

该装订机采用激光十字线定位方式，激光十字线交叉点位置即钻刀钻孔中心位置。复位状态下，才有激光十字线，一旦启动打孔或装订，激光十字线关闭。

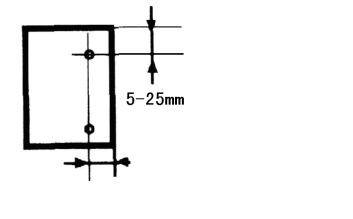
 

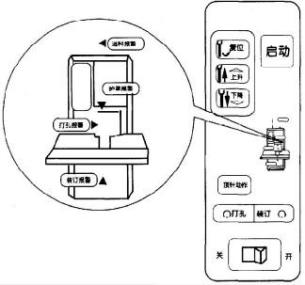
图3 图4

* 1. 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。

* 1. 如需进行装订工作，按“**装订或打孔/装订**”键切换至装订模式，并将纸张理齐放到位（参见图3）。预热完成后，再按“**启动**”键，即可自动装订。
  2. 如仅需进行打孔工作，则按“**打孔或打孔/装订**”键切换至打孔模式，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。
  3. 打孔产生的纸屑会落在集屑盘内（如图），需及时清理。

1. 面板功能

1.**HJ-50A/50AK/AM全自动装订机**

**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。

**上 升**：按此键，可使钻头升高。

**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。

1. **HJ-50AH全自动装订机**

**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，整机复位。

**打孔/装订**：按此键，装订机在“装订模式”和“打孔模式”之间切换，同时，液晶屏提示“装订模式”和“打孔模式”。

**升** ：按此键，可使钻头升高；在“菜单”模式下，按此键，选择行向上。

**降** ：按此键，可使钻头下降；在“菜单”模式下，按此键，选择行向下。

**顶针动作**：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，进入设置选择项，在此模式下，按【升】键，选择行向上，按【降】键，选择行向下，选中某项后，按“菜单”键，可对选中的项进行设置，按【升】键，对选择的项进行“+1”设置，按【降】键，对选择的项进行“-1”设置，当对相应的项设置完成后，按“退出”键，退出对该项的设置。

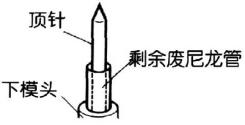
图5

**退 出**：进入菜单设置界面，每按一次，设置界面即向上一级目录返回。

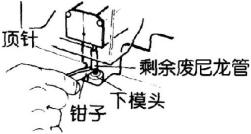
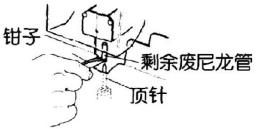
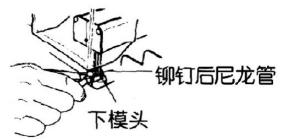
1. 耗材更换
2. 尼龙管更换
   1. 将安放在装订机顶部的通针从入料口插入，顺时针轻轻往下旋转360°；
   2. 使剩余的管子套在通针上，并随通针一同从入料口处拔出；
   3. 再插入一根新的尼龙管并使其到位。

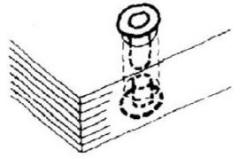
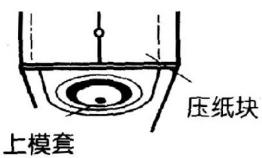
1. 去除废尼龙管
2. 按压纸块释放键，使装订纸从压纸块上脱离；
3. 取下装订纸；
4. 按【顶针动作】键， 用顶针顶出孔中的废尼龙管或铆钉过的废料管；

1. 剩余的管子被顶针顶出后，顶针下缩，用镊子夹住管子，使管子相对顶针运动而从顶针上除去(如下图)。

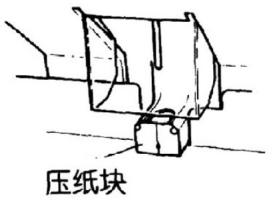
【注意：如未去除剩余的废尼龙管，而又重新装订，废尼龙管会压扁】

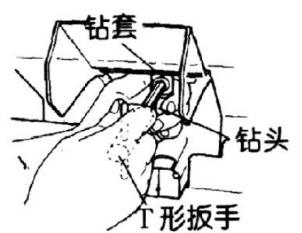
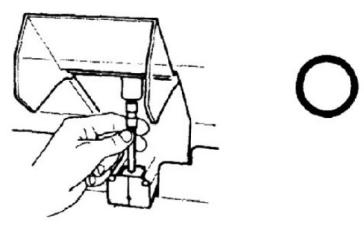
检查压纸块下方的上模头(如上图右)上是否粘附有纸屑，用镊子除去(注意动作要轻柔，以免损坏模头保护层)。

【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。】

1. 钻头取下
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 )；



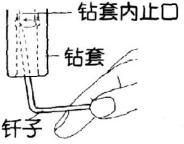
1. 在钻头下方台板上垫一张纸，用T 形扳手松开钻头定位螺钉、当松第二个螺钉时，应手持钻头杆部（如下图)以免钻头因自重下滑损伤。

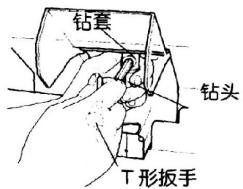
 

上述过程中，纸屑自由滑落在所垫纸上

【警告：钻尖温度很高且很锋利，切勿触摸！】

1. 安装钻头
2. 用随机提供的L 形钎子清理钻套内部（下图左）；



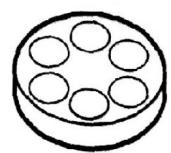


1. 插入钻头直至听到钻柄端部接触到钻套内止口发出的金属撞击声（上图右）；
2. 钻柄完全进入钻套后，用T 形板手拧紧两定位螺钉 (如右图)。

【注意：只有钻柄完全进入钻套，才能确保钻头定位可靠。】

1. 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);



1. 更换新垫，并检查是否安放妥当。
2. 注意事项

应避免在以下情况下打孔：

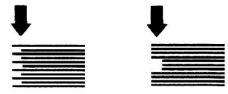
未命名  

▲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

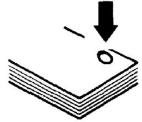
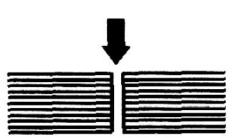
 

▲纸张上粘有胶质物、邮票、纸张有褶缝 ▲在已装订过的位置上打孔

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

1. 故障检查

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 故障现象 | 检查要点 | 措施 |
| 【送料报警】灯闪烁/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】灯闪烁/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，待该灯熄灭后继续操作 |
| 【打孔报警】灯闪烁/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 | 更换钻头 |
| 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 |
| 打孔检测橡胶垫是否短路 | 清理橡胶垫固定滑轨上的橡胶屑；  检查橡胶垫下面的绝缘塑料板是否损坏，如损坏请更换 |
| 【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  01 | 检查所打孔内及下模上是否剩有废尼龙管 02 | 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/液晶屏提示“纸屑已满，请马上清除，确认清除后继续 | 检查纸屑盒内纸屑是否已满 | 清理纸屑 |
| 液晶屏提示“请移开装订位所有物品，按下顶针动作键，同时检查顶针上是否有余管。” | 下铆头固定摆动块没有复位 | 按【顶针动作】键，使其复位 |
| 下铆头导向针上有余管 | 取走尼龙管 |
| 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 |
| 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 |
| 更换导电橡胶垫：液晶屏提示：“请更换打孔导电橡胶垫，然后按退出键继续” | 检查导电橡胶垫是否已经不再适宜使用 | 如果导电橡胶垫工作位置已经不再适宜使用，旋转胶垫60°至未使用部分，若整个导电橡胶垫已经全部不再适宜使用，更换导电橡胶垫。 |
| 更换钻头：液晶屏提示“请磨钻头或更换新钻头” | 检查钻头刃部分是否已经不再适合使用 | 如果钻头已经不再适宜使用，更换钻头。 |

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。