**目 录**

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

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

[三、整机安装………………………………………………3](#_Toc276048351)

[四、面板功能………………………………………………4](#_Toc276048352)

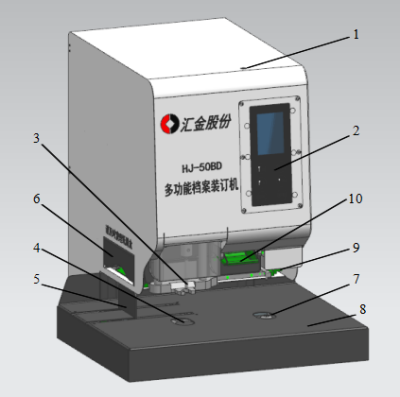
[五、装订操作………………………………………………7](#_Toc276048353)

[六、注意事项………………………………………………9](#_Toc276048354)

[七、故障及报警提示的解决………………………………1](#_Toc276048355)1

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.定位锁紧机构 6. 纸屑盒

7.下加热体 8.工作台板

9.定位针 10.出料口

1. 技术参数

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | HJ-50BD |
| 1 | 装订方法 | 尼龙管加热高温铆订 |
| 2 | 装订能力 | 1- 50mm 厚度（纸张≤ 75g/m ） |
| 3 | 预热时间 | 1～2 分钟 |
| 4 | 装订速度 | 打孔 ≤9秒，装订 ≤12秒 |
| 5 | 工作噪音 | ≤ 70分贝 |
| 6 | 钻头规格 | Φ6×50mm/Φ5×50mm/Φ4×40mm 中空特制钻头 |
| 7 | 电 源 | AC220V ±10% 50Hz |
| 8 | 功率消耗 | ≤300W |
| 9 | 工作台尺寸 | 450mm（长）x 350mm（宽） |
| 10 | 外观尺寸 | 450 mm（长）x 502 mm（宽）x 560 mm（高） |
| 11 | 自 重 | Kg |

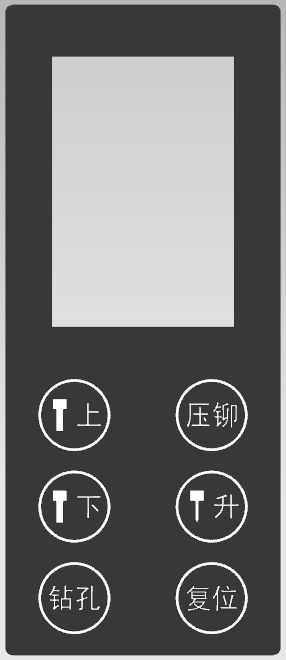
1. 整机安装

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. 纸屑盒安装：将集屑盘对准机器侧面缺口，向里推至齐平。
3. 钻头安装（出厂机器已安装）：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）。





1. 将橡胶垫压入钻头下方的定位座内（出厂机器已安装）（见上图右）。
2. 面板功能（如右图）
3. **操作面板左侧的打孔功能键**

**上**：按“上”键，钻头上升，松开“上”键，停止上升。持续按，钻头持续上升，直至最高位置停止。如果在最高位置按住不放，会持续提示按键音。

**下**：按“下”键，钻头下降，松开“下”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。

**钻孔**：按下“钻孔”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。

1. **操作面板右侧的压铆功能键**

**压铆**：按“压铆”键，上模向下运动，不按时上模停止运动。当上模下降至定位针进入下模孔约3mm时，机器发出“嘀”的提示音，上模停止运动。这是已做好压铆准备。如果想压铆，必须松手，重新按此键一次，上模将会自动压铆，完成装订后自动复位。

【注意】：1、如果定位针没有进入下模孔并且也没有听到提示音“嘀”，自动压铆无效。2、刚开机时，处于预热阶段，上模可以向下运动，做好压铆准备，但自动压铆无效。

**升**：按“升”键，上模向上运动，松开“升”键停止向上运动。

【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。

**复位**：

1、当钻头不在顶部，按下“复位”键，钻头自动上升，至顶部停止。

2、当上模不在顶部，按下“复位”键，上模自动上升，到顶部停止。

3、当出现报警时，排除问题后，按下此键返回工作模式。

**电源：**当机器接通电源后，屏幕点亮，表示机器内部电路已有工作电源。

**预热**：机器预热时，液晶面板上有预热提示。

1. 装订操作

【注意】：钻孔和装订时，严禁将手置于钻刀下和顶针下

1. **操作准备**
2. 装订前将尼龙管插到入料口中；
3. 接上220V电源，打开电源开关，当预热显示停止便可进行操作；
4. 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。可通过激光定位线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。
5. 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。
6. **钻孔操作**

摆好装订文件，点动操作面板的“钻孔”键，钻头自动完成钻孔并自行复位。

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“压铆”键，使定位针对准尼龙管内孔，当定位针进入下模孔3mm时，上模将停止向下运动，并有声音提示，此时再次按下“压铆”键，完成装订后，上模自动复位。
5. **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。



1. **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**
2. 若定位针或上模损坏，按“压铆”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。
3. 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。
4. 注意事项
5. **钻头刃口不锋利或需要清理时**

取下钻头：按“降”键，使钻头向下空运行约3cm，（在钻头下方台板上垫上一张纸，以备钻头取下时纸屑落在纸上）用T形扳手松开钻头定位螺钉，当松开第二个螺钉时，应手持钻头杆部，以免钻头因自重下滑损伤。

1. **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。



1. **钻孔报警时应检查**
2. 钻头是否锋利、完好；
3. 纸屑通道是否通畅。
4. 橡胶垫是否消耗需要旋转。
5. **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。**
6. 故障及报警提示的解决

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 |
| 屏幕提示钻孔超时 | 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 |
| 钻头是否变钝 | 更换钻头 |
| 钻头上部出屑是否通畅 | 按【下】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。 |
| 屏幕提示顶针保护 | 检测顶针是否弹出，检测光耦是否挡住 | 打开机壳、用工具使顶针回到原位 |
| 屏幕提示请更换胶垫 | 检查橡胶垫当前损坏程度 | 请将橡胶垫旋转60度或者更换橡胶垫 |
| 屏幕一直提示请按复位按键 | 检测左右光耦是否损坏  检测左右机构是否回到初始位置 | 更换光耦  让左右机构回到原位，按“复位”键 或联系售后技术人员 |
| 屏幕提示顶针保护 | 压铆孔与顶针未对好或孔中有杂物 | 请检查顶针及压铆孔 |