**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 ………………………………………………5

五、 耗材更换 ………………………………………………8

六、 注意事项……………………………………………… 10

　　七、 故障检查……………………………………………… 11

　　八、 安全提示……………………………………………… 12

**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）

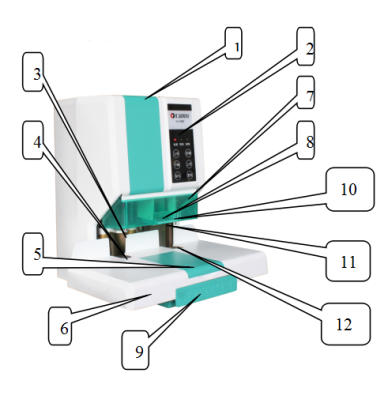


图1 整机外型图

1.入料口（尼龙管） 2.操作面板

3.钻头 4.橡胶垫

5.工具盒 6.工作台板

7.翻转护罩 8.出料口

9.纸屑盒 10.上加热体

11.定位针 12.下加热体

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： 1～2分钟
5. 装订速度： 打孔：≤ 8s 装订：≤ 9s
6. 钻刀规格： Ф7×50mm 中空特种钻头
7. 功率消耗： ≤ 200w
8. 电 源： 220 ± 10%V 50Hz
9. 装订方法： 尼龙管加热高温铆钉
10. 尺寸外观： 400 mm（长）x 380 mm（宽）x 450 mm（高）
11. 自 重： 22Kg
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，预热完成后便可进行装订；

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。
2. 仔细检查钻孔处，避免有金属物或异物，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“钻孔”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“压铆”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，此时再次按一下“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**

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，当碰到橡胶垫或持续按时，钻头向上返回。

【注意】：使用下键时，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，上模停止运动。这时已做好压铆的准备。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，屏幕显示加热/预热灯闪烁。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。

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。

1. **操作面板右侧的复位键**

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.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，排除问题后，按下此键返回工作模式，LED自动熄灭/屏幕提示消失

【注意】：当按下“复位”键，屏幕仍提示按复位键/报警灯仍然一直亮，则需要检测机械器件的位置或者电气连接情况。

电源：当机器接通电源后，电源指示灯点亮/屏幕点亮，表示机器内部电路已有工作所需的电源。

预热：机器预热时，屏幕显示预热进度条界面/预热指示灯闪烁。预热完成，预热界面取消/预热灯常灭。

报警：HJ-50BH请根据显示屏提示的操作排除报故障，不能排除的，联系技术人员。HJ-50BE/BK是报警提示灯

1. 听到三声“嘀”，音，并且此灯一直亮，需要按复位按键。
2. 听到两声“嘀”的提示音时，报警灯亮，为顶针报警。
3. 打孔返回时，报警灯亮，需要旋转打孔胶垫。
4. 报警灯亮，打孔不到位，并且自动结束打孔表示需要磨刃钻头或更换钻头。
5. 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(HJ-50BH胶垫为自动旋转），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“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。
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，请对照下表排除故障。排除故障后按复位键返回工作模式

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 现象 | 检查要点 | 措施 |
| 钻孔不到位/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。 |
| 响两声“嘀”音。并且按键不管用，/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 |
| 钻孔正常，返回时指示灯亮/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 |
| 响三声“嘀”音/屏幕提示请按复位按键 | 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 |
| 顶针操作报警，同时上模复位/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 |

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。