

Golden® 金典



**金典财务装订机
GD-500S**

使用说明书

北京迪士比科技有限公司
www.goldenoa.com.cn

目 录

机器结构	1
技术参数	2
安装及使用	3
面板功能及操作说明	6
耗材更换	7
故障检查	15
安全提示	18
装箱清单	19

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、液晶屏

3、操作按键

4、电源开关

5、前门

6、工具箱抽屉

7、工作台

8、橡胶垫

9、压纸块

10、钻头

11、防护罩

12、压纸块释放键

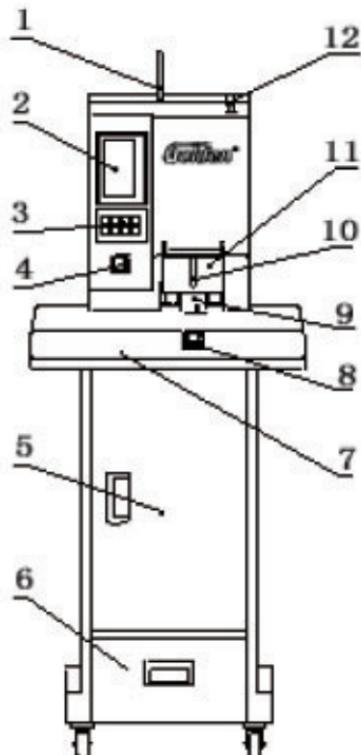


图 1 整机外形图

二、技术参数

装订厚度：5~50mm厚度

装订页边距：≤210mm

装订方式：尼龙管加热铆接

预热时间：2~3分钟

装订速度：打孔：约9s 打孔并装订：约38s

钻刀规格：Φ7×50mm 中空特种钻头

功率消耗：待机状态 ≤ 10w， 工作状态 ≤ 400w

电 源： AC 220 V ± 5% 50Hz

工作台尺寸：500mm(长) × 450mm(宽)

净 重： 85 Kg

三、安装及使用

1、安装

在安装之前，首先要确保一个合适的地方安放文档机，并留有足够的操作空间。请注意以下几点：

- 1) 机器应平稳放置地面上，锁住前地脚轮，锁定前地脚轮可以防止机器因其他因素随便移动；
- 2) 避免灰尘过多；
- 3) 避免异常高温及湿度过大，应控制室温为0~40°C，室内相对湿度为0%~85%；
- 4) 避免直接置于冷(暖)风机气流中；
- 5) 避免阳光直射；
- 6) 保持良好通风。

安放，调试机器时，应注意以下几点：

- 1) 将工作台下方的导向杆对准文档机底座两侧，使工作台滑动到位，并且用两个M4×10带垫螺钉固定。
- 2) 工作台及集屑箱的装配位置如图2。
- 3) 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 V ± 5% /50Hz,避免与其它负载共用同一电源。为安全起见，文档机用的电源插座应良好接地。

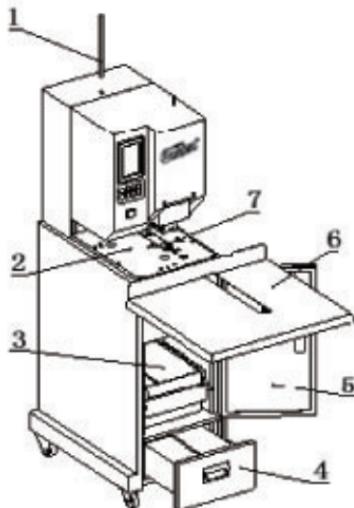


图 2

1、尼龙管	2、底座	3、集屑箱
4、工具抽屉	5、前门	6、工作台
7、橡胶垫		

2、操作

1) 安装钻头，详见“五、耗材更换”第6条“安装钻头”。

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“五、耗材更换”第 7 条“橡胶垫使用”。

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(如果无胶管，语音会提示：“请插胶管”)。

5) 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。

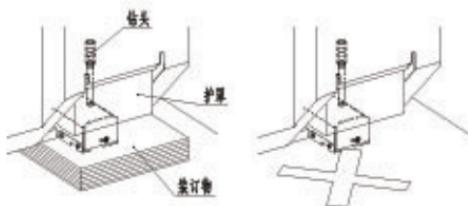


图 3

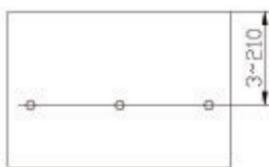


图 4

6) 如需进行装订工作，将纸张理齐放到位（参见图3）。等液晶提示：“预热已完成，可以装订”，再按“启动”键，即可自动装订。注意，装订页边距离 $\leq 210\text{mm}$ ，如图4所示。

7) 如仅需进行打孔工作，则按“模式”键，液晶提示：“打孔模式”，将纸张理齐放置到位，再按“启动”键，即可自动打孔。

8) 打孔产生的纸屑会落在集屑箱（如右图），待语音提示：“纸屑已满，请清理”时，打开前门，将集屑箱里的纸屑清理即可。

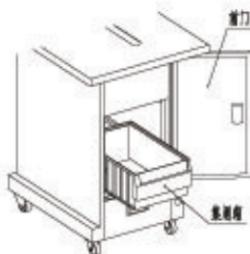


图 5

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，液晶屏亮。

【模 式】按此键，文档机在“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”。

【启 动】按此键，机器开始执行规定的“装订”或者“打孔”动作。

【复 位】工作中出现异常情况时，按此键，使钻头、下加热体等复位。

【顶 针】按此键，顶针会升起。此键在装订失败，需取出顶针上残管时使用。

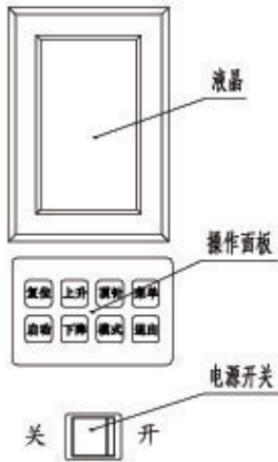


图 6

【上 升】按此键，打孔电机上升，在“菜单”模式下，按此键，选择行向上。

【下 降】按此键，打孔电机下降，在“菜单”模式下，按此键，选择行向下。

【菜 单】按此键，进入设置选择项，在此模式下，按“上升”键，选择行向上，按“下降”键，选择行向下，选中某项后，按“菜单”键，就可以对选中的项进行设置，按“上升”键，对选择的项进行“+1”设置，按“下降”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。

【退 出】当机器提示：“请取残管”时，按此键，机器自动排出残管；当进入“菜单”模式设定完成后，按此键，退出设定模式，进入正常工作状态。

五、耗材更换

1、尼龙管更换

- 1) 液晶屏和语音提示：“请插胶管”表示此时尼龙管已经不能再使用；
- 2) 按“退出”键，机器自动排除残管；
- 3) 再插入一根新的尼龙管并使其到位。

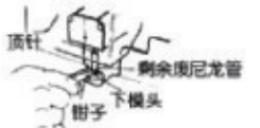
2、去除废尼龙管

- 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】键，用顶针顶出孔中的废尼龙管或铆钉过的废料管；

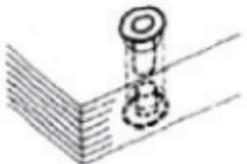


4) 剩余的管子被顶针顶出后，顶针下缩，用随机提供的镊子夹住管子，使管子相对顶针运动而从顶针上除去(如下图)。

【注意：不要用手去拿剩余尼龙管，顶针为高温，以防烫伤。】



【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。】

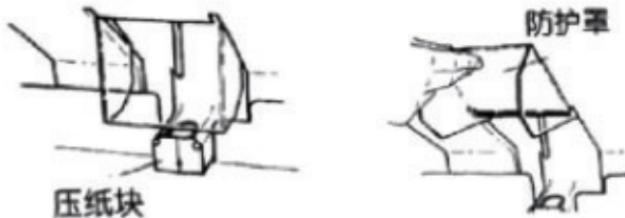


5) 检查压纸块下方的上模头(如上图右)上是否粘附有纸屑，用随机提供的镊子除去(注意动作要轻柔，以免损坏模头保护层)。

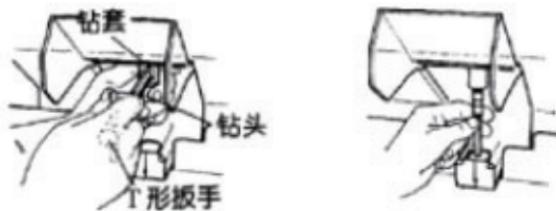
【警告：切勿用手直接触摸上下模头，这些部件温度很高，会烫伤皮肤。】

3、钻头取下

- 1) 按“模式”键，使文档装订机切换到“打孔模式”，此时液晶屏提示“打孔模式”；
- 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，拔出通肩针；



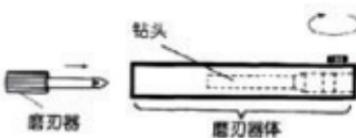
2) 将钻头插入磨刃器体内，使刀柄端面与磨刃器体端面对齐，用蝶形螺钉固定（下图左）；



3) 重新插入通肩针，用手掌压其头部（如右图），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；



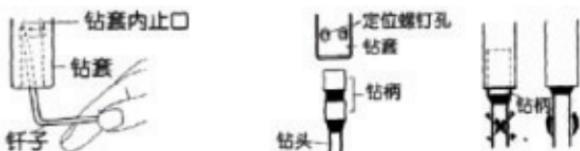
2) 顺时针方向用力均匀转动刃磨器5-6次，不可过于用力，否则钻尖会弯曲。卸下钻头检查刀口部应锋利。



【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

- 用随机提供的L形钎子清理钻套内部（下图左）；



- 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）；

- 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。】

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，如右图所示，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：

- 【开关】关；
- 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，清理定位盘的杂物，并取出(如图12)；



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3毫米



▲纸张倾斜，不等高



▲纸张中混有订书针、回形针

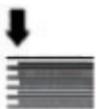


▲纸张上粘有胶质物、邮票、
纸张有褶缝

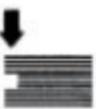


▲在已装订过的位置上打孔

- 如果在打孔时发现非圆形纸屑生成，原因可能为：



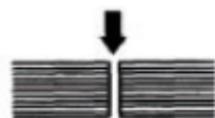
▲纸的边缘没有对齐



▲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

六、故障检测

故障现象	检查要点	措施
送料报警：液晶屏显示：“尼龙管已经用完，请更换新的尼龙管”	文档装订机中的尼龙管是否用完	更换尼龙管
残管报警：液晶屏提示：“请移开装订物，然后按退出键，机器将自动挂掉残留管”	尼龙管长度已经不能适合装订	移开装订物，按“退出”键，排掉残管
铆头报警：液晶屏提示：“铆头保护，请按复位键返回”	检查上铆头是否有异常现象	按复位键返回
顶针报警：①液晶屏显示：“顶针保护！请按复位键”②液晶屏提示：“顶针没有复位，请移开装订位所有物品，然后按下顶针键，使顶针复位”	①装订物打孔位置可能有异物。 ②因为机械故障或者其他因素导致顶针没有复位。 ③装订物是否滑离装订位置	①按复位键，使顶针复位，检查装订物是否有异物堵塞装订孔，若有除去即可。②移开装订位所有物品，检查导致顶针没有复位的原因，按“顶针”键，使其复位。
护罩报警：液晶屏显示：“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，待液晶屏不再显示相应提示文字即可。
打孔报警：液晶屏提示：“打孔过程出现故障，请按复位键” (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

故障现象	检查要点	措施
装订报警：液晶屏提示：“装订过程出现故障，请按复位键”	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 	检查所打孔内及上、下模上是否剩有废尼龙管或纸屑 	去除剩余的废尼龙管按【顶针】键按前述操作去除下模上的废尼龙管
清理纸屑：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
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。
刃磨钻头或者更换钻头：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	用磨刀器磨钻头，如果整个钻头已经不再适宜使用，更换钻头。

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	
	集屑箱	1只	
2	随机电源线	1条	
3	使用说明书	1份	
4	合格证	1份	
5	保修卡	1份	
6	尼龙管	10米	
7	随机工具(含以下零部件)	1套	
	工作台锁紧螺钉: M4×10带垫螺钉	2只	
	橡胶垫	3片	
	钻头	2根	
	备用保险丝 5A	2只	
	取料通针	1根	
	备用钻头螺丝	2只	
	磨刀器	1套	选购件
	尖口钳	1只	
	镊子	1只	
	内六角扳手	1只	
	备用螺丝	若干	



制 造 商 : 北京迪士比科技有限公司
地 址 : 北京市海淀区中关村南四街甲331号怡升园
网 址 : www.goldenoa.com.cn
技术 支持 : 010-82675599