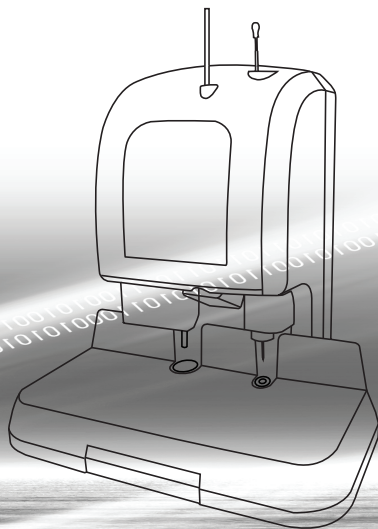


Golden[®] 金典



金典系列自动打孔触摸型装订机

使用说明书

北京迪士比科技有限公司
www.goldenoa.com.cn

目 录

1	目录
1	安全提示
2	部件说明
3	面板及操作说明
4	面板及操作说明
5	安装及操作准备
6	操作
7	注意事项
8	注意事项
9	故障检查及提示问题解决
10	装箱清单、技术参数

安全提示



本机应符合中国标准电源(220V, 50Hz)的条件下工作。



接通电源后,切勿将手或肢体其他部位伸入安全防护罩内,



否则会造成人身伤害。



请勿触摸上、下模头,避免烫伤。



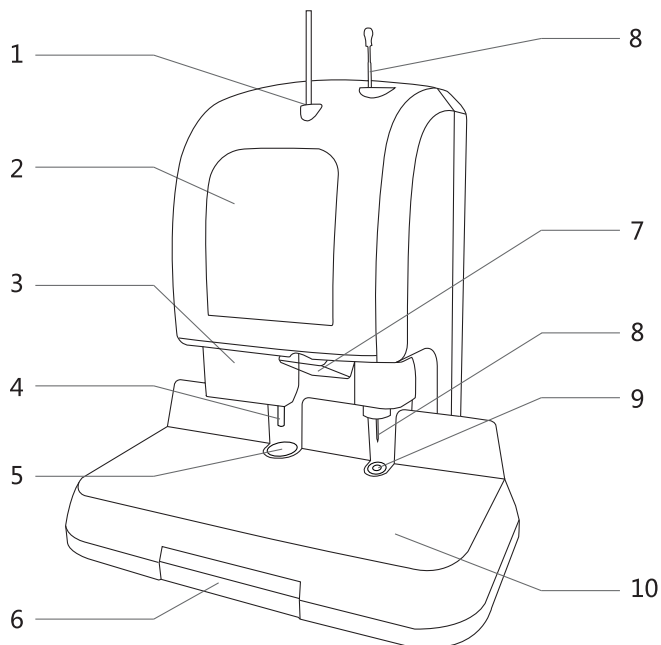
取下钻头时,请勿触摸钻头的钻尖,避免划伤、烫伤。



钻头定位要可靠,否则工作时钻头会松脱,甚至损坏机器。



请勿私自拆修机器,遇到异常情况请及时与销售商联系。



1. 入料口(尼龙管)

2. 触摸按键式装饰板(详见3、4页)

3. 防护罩

4. 钻头

5. 橡胶垫

6. 集屑盘

7. 出料口

8. 导向针

9. 下加热体

10. 工作台板

面板功能及操作说明



面板功能及操作说明



按键说明



触摸[上升]键，钻头上升，不旋转，松开[上升]键，停止上升。持续按钻头持续上升，直至最高位置停止。



触摸[下降]键，钻头下降，不旋转，松开[下降]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，不能打孔，钻头不能抵在装订纸上，否则挤坏钻头）



触摸一次[打孔]键，钻头旋转向下，当钻头接触到橡胶垫时，自动旋转上升至顶部停止，并切下一段合适长度的尼龙管，从出料口滑出以备压铆。



当钻头不在顶部，触摸一次[复位/激光]键，钻头自动旋转上升，到顶部自动停止。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，按此键返回工作模式，LED自动熄灭，工作中若出现异常情况，按此键可使钻头复位到顶部位置。复位状态下再触摸一次可开启或关闭激光定位模式。



触摸一次[装订]键，上模将会自动压铆，完成装订后自动复位。



当机器接通电源后，指示灯亮，表示机器内部电路已有工作电源。



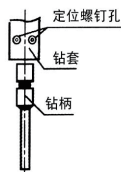
机器预热时，此灯连续闪烁。预热完成，此灯常亮。



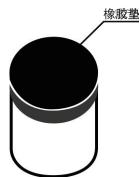
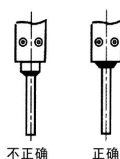
若此灯亮，详情参考第9页“故障提示及问题解决”。

安装及操作准备

- ※ 在安装前，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。
- 打开附件箱，取出台板，装载机器下方，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，并用工具箱内的两只工作台锁定销在台板左右两侧固定。
- 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。
- 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碰撞声（即钻柄完全进入钻套）后，在用T形扳手拧紧两定位螺钉（见图2）。
- 将橡胶垫压入钻头下方的定位座内（见图3）。



(图2)



(图3)

- 操作准备：
 - a. 装订前将尼龙管插到入料口中；
 - b. 接上220V/50Hz 的电源，打开电源开关，电源指示灯亮。通电开机后，预热1-2分钟后即可装订；
 - c. 使工作台前后移动，以满足钻孔与装订机边缘的尺寸要求，可触摸“下降”键，使钻头下移，靠近纸张，在钻尖接触到纸张之前及时松开该键，检查空的位置是否合适，位置确定后用工作台锁定销将工作台固定，并触摸“复位”键使钻头上升复位；
 - d. 仔细检查钻孔处，避免有金属物或者其他异物，装订文件要平整以免损坏钻头。

→ 钻孔操作：

摆好装订文件，触摸面板上的“打孔”键，钻头自动完成打孔并自行复位。

→ 装订操作：

- 清除钻孔中的纸屑，以免损坏机件；
- 从出料口中取出切下的尼龙管，并插入孔中；
- 移动装订件至工作台右边的装订位置，手动调整导向针，使定位针对准尼龙管内孔，并插到底部，此时触摸一下“装订”键，完成装订后，上模自动复位。

→ 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80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。一块橡胶垫有6个位置可供使用（见图6）。6个位置用完后请更换新的橡胶垫，不可重复使用。



（图6）

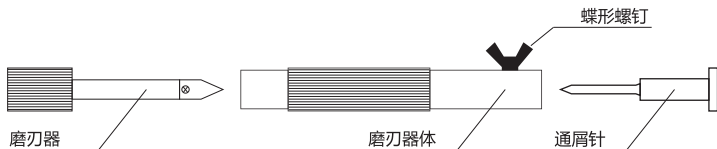
→ 装订时定位针需对准下模的小孔，否则会损坏定位针或下模：

- 若定位针或上模损坏，触摸“下降”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。
- 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。

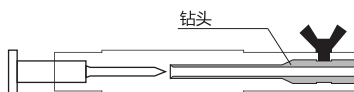
注意事项

钻头刃口不锋利或需要清理时：

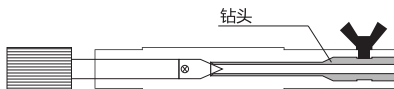
- 取下钻头：触摸“下降”键，使钻头向下空运行约3cm左右，（在钻头下方台板上垫一张纸，以备钻头取下时纸屑落在纸上）用T形扳手松开钻头定位螺钉，当松开第二个螺钉时应手持钻头杆部，以避免钻头因自重下滑而造成的损伤。
- 清理钻头：松开磨刃器体上的蝶形螺钉，拔出通屑针，（如图A）将钻头插入磨刃器体内，使刀柄端面与磨刃器体端面对齐，用蝶形螺钉固定，重新插入通屑针，用手掌拍压其头部，顶出钻头内的纸屑。



(图5)



(图A)



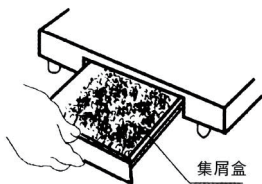
(图B)

- 磨刃钻头：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（如图B），将磨刃器缓慢插入磨刃器体内，使其接触到钻尖，顺时针方向用力均匀转动磨刃器5-6次（不可过于用力，否则钻尖会弯曲）。卸下钻头检查口部是否锋利。

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,该通道应畅通,否则应做如下处理:

- a. 卸下钻头,清理钻刀内纸屑;
- b. 卸下钻孔电机盖上的透明观察孔窗,用L形钎子清除纸屑;集屑盘内的纸屑应每天清理(见图7)。



(图7)

钻孔报警对应检查:

- a. 钻头是否锋利、完好;
- b. 纸屑通道是否通畅:

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。

故障检查及提示问题解决

现象	检查要点	措施
报警位黄灯 连续闪烁	钻头内腔是否堵有纸屑	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物	检查纸张中是否混有钉书针、回形针或其他金属物，并除去
	是否使用过于频繁，致使钻头发热	暂停使用
	钻头是否变钝	磨刃钻头 (详见第7页磨刃钻头说明)
	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

装箱清单

序号	名称	数量
1	主机 (含以下拆下的零件组)	1台
	工作台	1只
	工作台锁定销	2只
	集屑盘	1只
2	磨刀器	1把
3	扁口钳	1个
4	说明书	1本
5	合格证/保修卡	1份
6	垫片	2个
7	保险丝 $\Phi 5 \times 20$ 5A	2只
8	尼龙管	30根 (0.5米/根)
9	T型板手	1把

技术参数

电 源:	220 \pm 5%V 50Hz
钻 头:	$\phi 6 \times 50$ mm 中空特种钻头
装订方法:	尼龙管加热高温铆钉
装订能力:	1 - 50mm 厚度 (75g/m ² 纸张)
功率消耗:	非工作状态 $P \leq 30$ w 工作状态 (最大) $P \leq 320$ w
预热时间:	约2-4min
工作台尺寸:	480mm (长) x 220mm (宽)
机器尺寸:	516mm x 480mm x 380mm
净重/毛重:	17Kg/20Kg

Golden[®] 金典



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