

为了您的身体健康  
请使用金典原装耗材

**Golden<sup>®</sup>**

**金典系列自动打孔财务装订机**

# **使用说明书**

北京迪士比科技有限公司  
BEIJING DSB TECHNOLOGY CO.,LTD.  
[www.goldenoa.com.cn](http://www.goldenoa.com.cn)

# 目录

---

安全提示 .....	1
主要部件名称 .....	2
安装 .....	3
面板功能及操作说明 .....	4
操作 .....	5
注意事项 .....	6-7
技术参数 .....	9
装箱清单 .....	9

## 安全提示

---



本机应在符合中国标准电源（220V，50Hz）的条件下运行。



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。



清除废尼龙管时，切勿触摸上下模头，小心烫伤。



取下钻头时，切勿触摸钻尖，小心划伤、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。



请勿私自拆机修理，遇到异常情况请及时与销售商联系。

## 主要部件名称

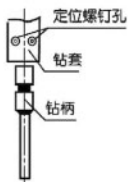


- |            |         |
|------------|---------|
| 1、入料口（尼龙管） | 7、纸屑盒   |
| 2、操作面板     | 8、工具抽屉  |
| 3、钻头       | 9、下加热体  |
| 4、橡胶垫      | 10、工作台板 |
| 5、卸纸屑弹簧    | 11、定位针  |
| 6、耗材抽屉     | 12、出料口  |

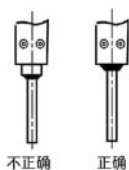
## 安装

※ 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。

- ➔ 手柄安装：将手柄上的方孔对准装订机右侧转轴，向里推到底，用T形扳手拧紧手柄上的内六角螺钉。
- ➔ 工作台安装：将工作台下方的导向杆对准装订机底座两侧，使工作台滑动到位，并用工作台锁定销固定。
- ➔ 纸屑盒安装：将纸屑盒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，直接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形扳手拧紧两定位螺钉（见图2）。
- ➔ 将橡胶垫压入钻头下方的导电胶垫片座（见图3）。



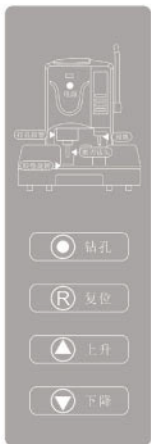
(图2)



(图3)

## 面板功能及操作说明

- “钻孔”键：按动此键，钻头旋转并自动下降钻孔。钻完孔后，钻头自动回到原位，并切下一段合适长度的尼龙管落至出料翻斗，以备压铆。
- “复位”键：凡钻头不在最高位置，按此键，都使钻头上升到顶部并自动停止。工作中若出现异常情况，按此键可使钻头复位到顶部位置。
- “上升”键：当钻头不在最高位置，按此键钻头上升；松开时，钻头停止上升；持续按，钻头持续上升，直至最高位置停止。
- “下降”键：按动时，钻头下降；松开时，钻头停止下降；持续按，钻头持续下降。当碰到橡胶垫，并松开下降键，钻头自动向上返回（见图4）。



**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！

- 液晶：液晶为操作者和机器交流的窗口。在工作过程中，液晶上不但会显示正在执行的每一步动作，而且会指导操作者如何去做。在任何故障情况下，液晶上均有文字说明。

### ➔ 操作准备：

- 装订前，将尼龙管从入料口插入导管中；
- 接上220V/50Hz的电源，打开电源开关，“电源”灯亮；
- 开机通电，预热完成后，即可装订；

## 操作

- d. 使工作台前后移动，以满足钻孔与装订件边缘的尺寸要求，可按“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，并按“复位”键使打孔电机上升复位；
- e. 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。

➔ 钻孔操作：摆好装订文件，按下“打孔”键，钻头自动完成打孔并自行复位。

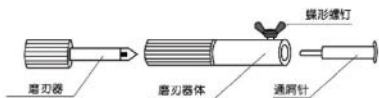
➔ 装订操作：

- a. 清除钻孔中的纸屑，以免损坏机件；
- b. 从出料翻斗中取出切下的尼龙管，并插入孔中；
- c. 移动装订件至工作台右边的加热体，使尼龙管内孔对准定位针，向下轻压手柄，使定位针插入管中并插入下面的加热体，使上、下加热体轻轻压住尼龙管，约3秒钟后，向下用力压手柄，持续数秒，直至装订完成。

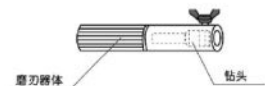
➔ 钻头刃口不锋利或需要清理时：

- a. 取下钻头：按“降”，使钻头向下空运行约2cm，（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。
- b. 清理钻头：松开磨刃器体（如图5）上的蝶形螺钉，拔出通屑针，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，从另一端插入通屑针，用手掌拍压其头部，顶出钻头内的纸屑。

## 注意事项



(图5)



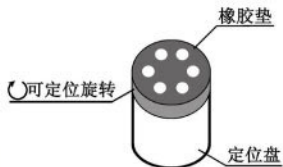
c. 磨刃钻头：将钻头插入磨刃器体内，使刀柄端面与磨刃器端面对齐，用蝶形螺钉固定（如上图），将磨刃器缓慢插入磨刃器体内，使其接触到钻尖，顺时针方向用力均匀转动磨刃器5-6次（不可过于用力，否则钻尖会弯曲）。卸下钻头检查口部是否锋利。

### → 橡胶垫的使用：

橡胶垫是装订工作中的消耗件，每一位置一般使用50次左右：

可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（见图6）。

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)



## 注意事项

- ➔ 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：
  - a. 若定位针损坏，关闭电源，然后将手柄下压，松开上加热体前端的螺钉，将定位针和上模取出，更换定位针后，重新装回原位。将手柄下压至最低，使定位针完全插入下模孔内，拧紧上加热体前端螺钉。
  - b. 若下模损坏，关闭电源，然后将下加热体前端的螺钉松下，取出下模，放入新的下模，并将下加热体前端螺钉拧紧。
- ➔ 纸屑清理：
 

打孔产生的纸屑通过钻头内孔→钻孔电机盖→卸纸屑弹簧落在纸屑盒内该通道应畅通，否则应做如下处理：

  - a. 卸下钻头，清理钻道内纸屑；
  - b. 卸下钻孔电机盖上的透明观察孔盖，用T型扳手清除纸屑；纸屑盒内的纸屑应每天清理（见图7）。



- ➔ 钻孔报警时应检查：（图7）
  - 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

工作过程中如果出现故障或报警提示, 面板上LED会连续闪烁, 请对照下表检查排除使险后按复位键返回 $\rightarrow$ 髯模式。

现象	检查要点	措施
打孔报警 LED连续闪烁	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
	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6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
旋转胶垫 LED连续闪烁	_____	请将橡胶垫旋转60度, (详见第6页橡胶垫使用说明)
磨刃钻头 LED连续闪烁	_____	请磨刃钻头 (详见第6页磨刃钻头说明)

## 技术参数

电 源：220 ± 5% V 50 Hz

功率消耗：≤ 350 W

钻 头：φ7 x 51 mm 中空特制钻头

装订方法：尼龙管加热高温铆订

装订能力：1-70 mm 厚度（纸张 ≤ 75 g / m<sup>2</sup>）

预热时间：约2-3分钟

工作台尺寸：470 mm（长）x 220 mm（宽）

自 重：40 Kg

## 装箱清单

序号	名称	数量
1	主机 (含以下拆下的零组件：)	1 台
	拆下的工作台	1 只
	拆下的工作台锁定销	2 只
	拆下的手柄	1 只
	纸屑盒	1 只
	工具抽屉	2 只
2	随机工具	1 套
3	尼龙管	1 袋
4	橡胶垫	2 片
5	操作手册	1 份
6	合格证	1 份
7	保修卡	1 份
8	保险丝 φ 5x20 5A	2 只

检验员：

装箱员：

**Golden<sup>®</sup>**

客户服务中心

技术支持：010-82675599

地址：北京市海淀区中关村南四街甲331号怡升园

邮编：100080

[Http://www.goldenoa.com.cn](http://www.goldenoa.com.cn)

E-mail: [help@bjdsb.com.cn](mailto:help@bjdsb.com.cn)

**全国免费服务电话：800 810 8070**