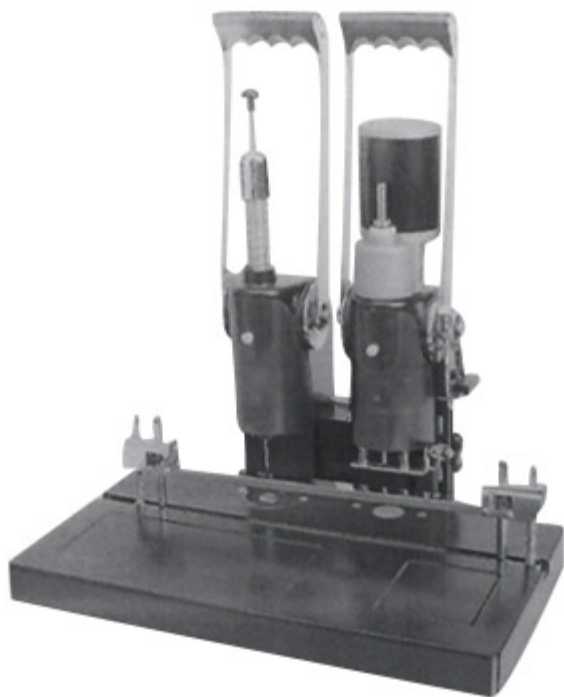


BINDER



BINDER-5
宾德 档案财务装订机
使用说明书

北京卓越金典管理中心
北京迪士比科技有限公司
www.goldenoa.com.cn

衷心感谢您购买并使用财务装订机。为了让您更好地了解、掌握和使用这款机器，请您仔细阅读本手册，否则一个小小的违章操作，可能给您带来不必要的麻烦。

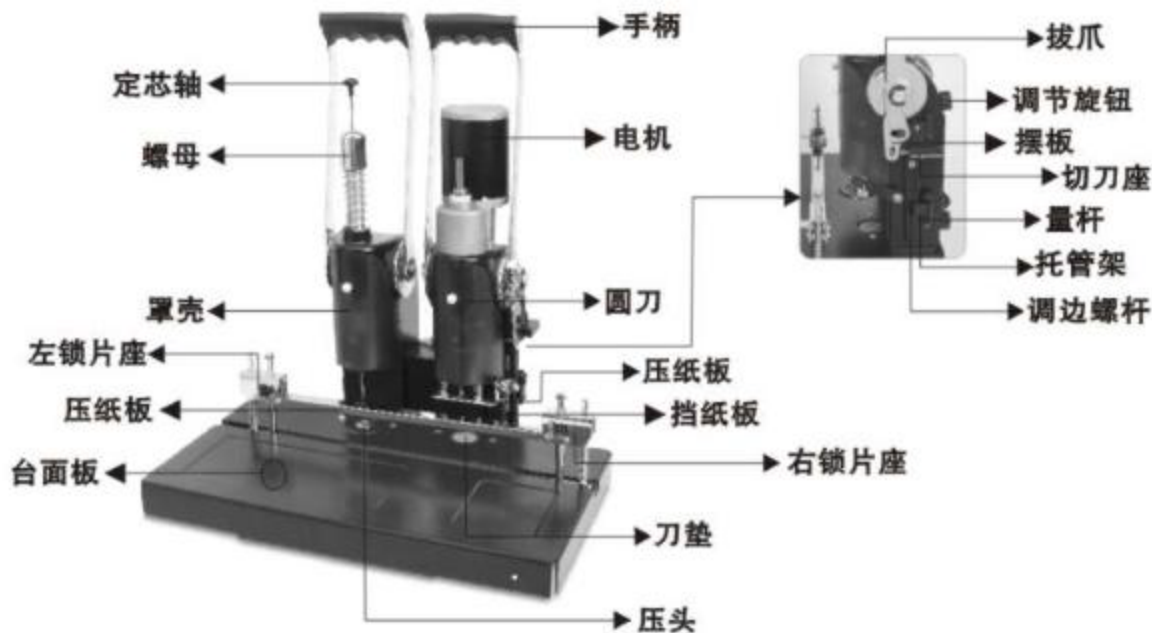
目录

- 一、机器构架图
- 二、产品的特点
- 三、机器操作说明
- 四、配件更换说明
- 五、技术指标
- 六、简单故障检查与排除
- 七、注意事项

产品介绍

电动财务机是我司最新开发研制的电动打孔装订机，广泛应用于金融机构、机关企事业单位的财务票据、文件资料等打孔装订工作。该机操作简便、省时省力，真正满足了您的需求。

一、机器构架图



二、产品的特点

电动财务机从使用者的角度出发，切实做到：高效、安全、美观、耐用。

高效：使用简便省力，根据文件厚度自动截取铆管，动作准确、运行稳定。

安全：12V安全电压供电的独特设计，保障了操作者的安全。

美观：铆管装订，效果美观、平整、牢固。

耐用：新工艺制作，保证了机器长时间工作不间断的可靠性。

机器操作说明:

1.插上电源：机身指示灯亮（红色），机器处于预热状态。大约4分钟后，红灯灭，绿灯亮，机器可以开始热铆，预热时不影响机器的打孔。(图3-1)

2.插入铆管：将铆管插入机器右侧切刀座的圆孔内，旋转接管盒可调节铆管的长度，顺时针旋转为加长铆管的长度，反之为减少。(图3-2)



(3-1)插上电源，打开开关



(3-2)插入铆管



(3-3)调整边距



(3-4)固定文件

3.调整边距：将文件放置在台面板上，放在所需装订的位置。微调调边螺杆，顺时针为减少边距，逆时针为增加边距。(图3-3)

4.固定文件：按下左右锁片，将压纸板按下固定好文件。(图3-4)



(3-5)打孔



(3-6)铆管入孔



(3-7)插入定心轴



(3-7)热铆

5.打孔：压下右手柄，电机工作开始打孔，手柄回位，电机停止工作。(图3-5)

注意①电机工作时，手切勿靠近圆刀

②文件要打穿，如果文件没有打穿，微调调节旋钮，顺时针为调低圆刀，逆时针为升高圆刀

6.铆管入孔：打孔时，机器会根据打孔材料的厚度自动切出相应长度的铆管段，将其插入刚打好的装订孔中。(图3-6)

7.插入定心轴：将文件移至左侧压头下，并将定心轴插入铆管中。(图3-7)

8.热铆：压左边手柄，停留片刻。此时，铆头温度较高，手勿靠近。(图3-8)



(3-9)取出文件



(3-10)装订完成



(3-11)倒纸屑

9.取出文件：按下左右锁片松开压纸板，取出文件。(图3-9)

10.装订完成：拔出定心轴，取出文件，装订完成。(图3-10)

11.倒纸屑：取下接纸盒，将纸屑倒掉后装入。(图3-11)

配件更换说明（请勿带电操作）：

1.换切管刀

①松开罩壳螺丝，卸下罩壳

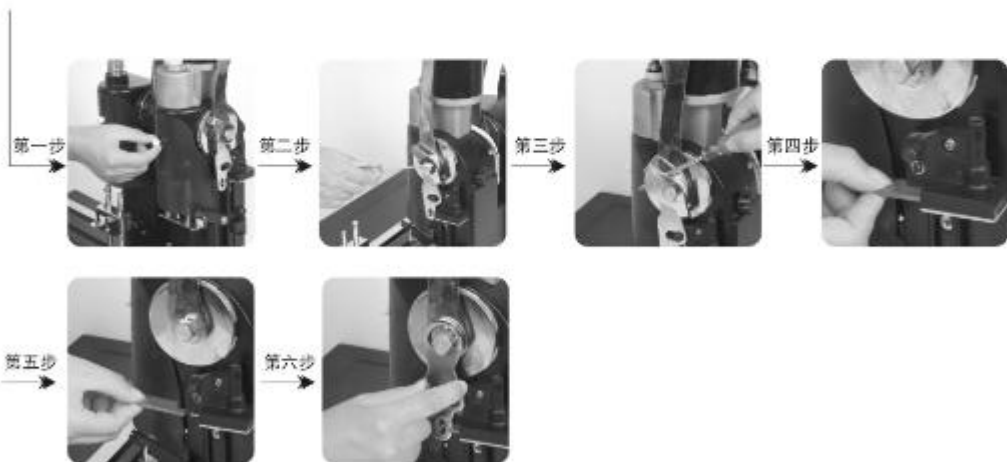
②去卡簧

③去拔爪、摆板

④取出废旧切管刀

⑤把新刀安置上去，刀口朝上

⑥装上摆板、拔爪、卡簧



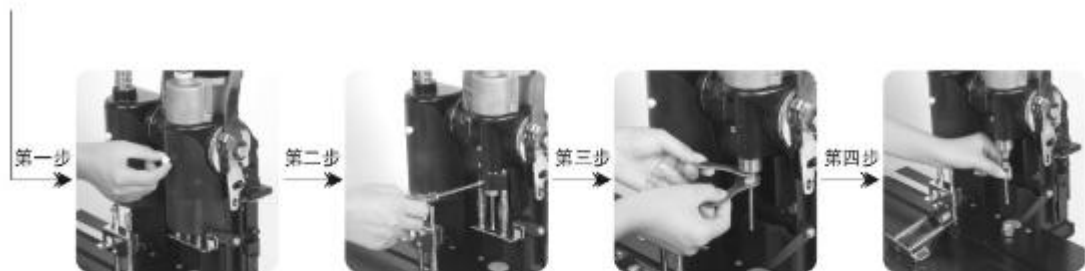
2、换刀垫

用尖物从开槽处撬起刀垫，使其换位或更换新垫片，并检查是否安放妥当。



3.换圆刀

- ① 松罩壳螺丝，卸下罩壳
- ② 拧开螺丝，卸下接屑嘴组件
- ③ 用配送扳手松开固定刀螺母
- ④ 装上新刀



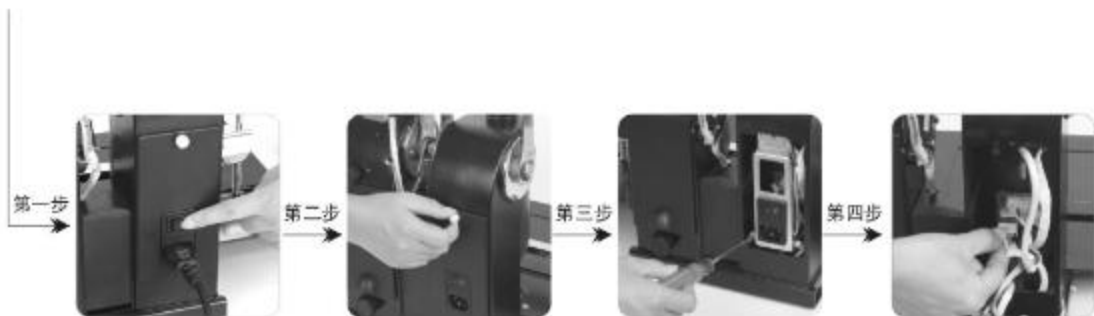
4.换上压头

- ① 切断电源
- ② 卸下罩壳
- ③ 松开废旧压头的固定螺丝
- ④ 拧开螺丝，卸下后盖
- ⑤ 拆下插头座
- ⑥ 拔下上压头的连接线
- ⑦ 将废旧压头取下，换上新的压头
- ⑧ 装好罩壳，操作完成



5. 换下压头

- ① 切断电源
- ② 松罩壳螺丝，卸下罩壳
- ③ 卸下开关板
- ④ 拔下连接线
- ⑤ 松开面板上的螺丝
- ⑥ 卸下压头座
- ⑦ 取下废旧压头
- ⑧ 装上新的压头
- ⑨ 装好压头座、开关板，操作完成



技术指标

装订材料：纸张制品

装订耗材：PC铆管

打孔、装订厚度：50mm以下任意厚度

打孔直径：5mm

前后边距：6.5mm~30mm

左右边距：自由移动

外形尺寸：445mm × 335mm × 508mm(208mm手柄压下后高度)

净重：15 KG

热铆功率：160W

输入电压：220V/50Hz

输出电压：12V

电流：0.3A

极数：三极（相、零、地）

漏电动作电流：10mA

漏电不动作电流：5mA

最大分断时间：0.15S

简单故障检查与排除：

故障现象	检查与排除
机器停止工作	<ol style="list-style-type: none">1、电源插头是否插好？2、是否停电或保险丝烧断？
打孔中途堵刀	<ol style="list-style-type: none">1、检查纸屑是否排出？2、检查刀垫是否已经被打穿？3、检查打孔刀是否已钝？
热压时铆管铆开不理想	<ol style="list-style-type: none">1、管子翻铆不光滑或铆不开，热铆系统温度过高或过低，调整加热系统温度。（专业维修人员调整）2、底页铆管铆开不匀称： (1)下压头是否被定位针戳坏，应更换下压头。 (2)底面是否有纸垫在铆管下，使铆管未跟下压头充分接触。
打孔后不出管	<ol style="list-style-type: none">1、打孔手柄没推到位。2、铆管过于弯曲或没有插入导管底部。3、切管刀被管子卡住。4、切管刀钝。5、需装订的资料没有打穿。

七、注意事项：

1.使用前认真检查：

- 1) 打孔前先检查装订的材料中有没有订书钉等金属件和其他硬物，避免断刀现象的发生
- 2) 检查资料是否验齐，资料不整齐，会造成圆刀受力不均匀，容易断刀。
- 3) 检查资料中有没有其它非纸张材料，如：塑料片、硬纸板等，都会影响刀的使用寿命。
- 4) 用一张纸试验以圆刀刚好能把一张纸打穿为合适，（机器出厂时都已经调到正常状态）如果不能打穿或打过头（打进刀垫里）则要微调调节旋钮，顺时针为调低圆刀，逆时针为升高圆刀，以刚好打穿一张纸为准。(图7-1)



(图7-1)

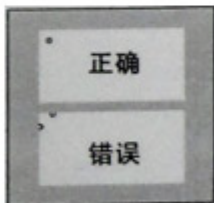
2.查废纸中是否有半月形的小纸片，应避免任何不圆的形状。

如果打孔时有非圆形纸屑产生，原因可能是：

- ① 装订时，文件没有放整齐，出现漏订的情况
- ② 打孔位置太靠边

3.使用过程中注意：

- ① 手勿放在圆刀以及上压头的下方，以免发生意外
- ② 资料打孔位置的周围有一定余量 (图7-2)
- ③ 打孔时特别注意：用力均匀、速度适中
- ④ 如突然遇到打孔费力，应立即停止操作，检查圆刀是否被阻塞
- ⑤ 在正常使用到一定程度后刀口会钝掉，请与代理商联系，用磨刀器磨刀口，即可重新使用
- ⑥ 长时间不用的机器要在刀口加润滑油，以免刀口生锈
- ⑦ 注意要经常调整刀垫位置



(图7-2)

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