

为了您的身体健康
请使用金典原装耗材

Golden[®]

金典全自动系列财务装订机
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

目录

安全提示	1
部件名称	2
安装	4
操作	6
注意事项	15
故障检查	16
附录	17
装箱清单	18

安全提示



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。

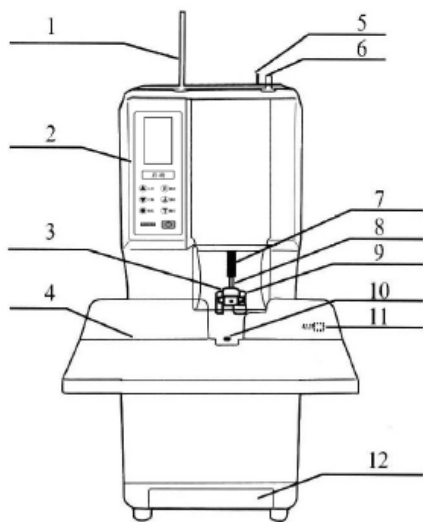


钻头定位要可靠，否则工作时钻头会松脱，甚至损坏机器。



请勿私自拆机修理，遇到异常情况请及时与销售商联系。

部件名称



- 1.入料口(尼龙管)
- 2.操作面板(图 2)
- 3.防护罩
- 4.前工作台
- 5.通针
- 6.压纸块释放键
- 7.钻套
- 8.钻头
- 9.压纸块
- 10.橡胶垫
- 11.工作台锁定销
- 12.集屑盘

面板功能及操作说明

- [启动] 按此键，机器开始执行规定的动作。
- [复位] 工作中出现异常情况时，按此键，使钻头复位。
- [钻孔] 此键用于设定本机为只打孔方式。
- [装订] 此键用于设定本机为打孔装订方式。
- [上升] 按此键，可使钻头升高。
- [下降] 按此键，可使钻头下降。主要用于具体操作前检查将要打孔的位置。
- [顶针] 如果装订不合格，按此键，升高顶针，可除去留在顶针上的剩余管子。

POWER

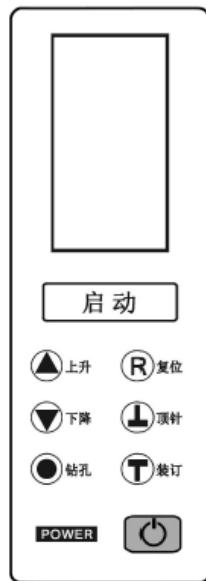
状态显示：在待机状态显示为黄色，工作状态显示为红色。



开机电源按键，在待机状态按此键，机器将由待机状态转换为开机状态(打开主机电源开关后，机器为待机状态，必须按此键机器方能进入工作状态)。

备注：在开机状态10分钟内，如机器无任何工作输入，将自动转为待机状态。

- [液晶] LCD为操作者和机器交流的窗口在工作过程中，LCD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；在任何情况下，LCD均有文字说明。



(图二)

安装

※ 在安装之前，首先要确保一个合适的工作台安放装订机，并留有足够的操作空间。请注意以下几点：



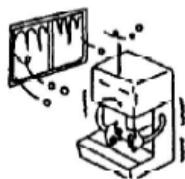
平稳放置在工作台上，避免过分振动



避免灰尘过多



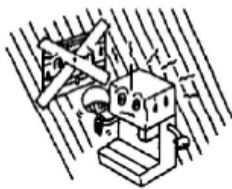
避免异常高温及温度过大。应控制室温为 0-40℃，室内相对湿度为 30%-85%



避免直接置于冷(暖)风机气流中



避免阳光直射



保持良好通风

安装

※ 在安装之前，首先要确保一个合适的工作台安放装订机，并留有足够的操作空间。请注意以下几点：

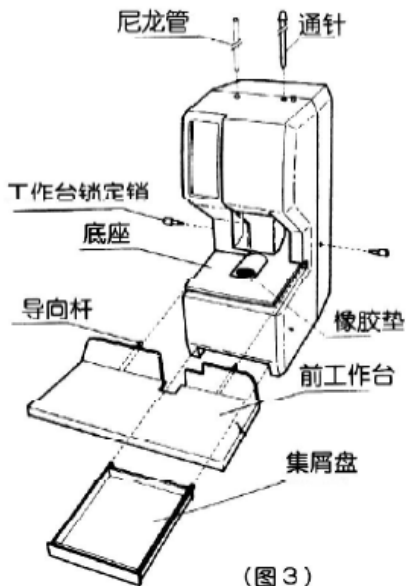
- 1、平稳放置在工作台上，避免过分振动
- 2、保持良好通风
- 3、避免灰尘过多
- 4、避免异常高温及湿度过大。应控制室温为 0-40℃，相对湿度为 30% - 50%
- 5、避免直接置于冷(暖)风机气流中
- 6、避免阳光直射

➔ 将前工作台下方的导向杆对准装订机底座两侧，使前工作台滑动到位，并且用工作台锁定销固定。

➔ 前工作台及集屑盘的装配位置如图 3。

➔ 通针、橡胶垫、尼龙管是本机的配件、装配位置如图 3。

➔ 电源：供给稳定电源 220 ± 5%V/50Hz,避免与其它负载共用同一电源。为安全起见，装订机用的电源插座应良好接地。



(图 3)

操作

➔ 安装钻头，详见 13 页。

➔ 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。】

➔ 检查橡胶垫是否安放妥当，详见 14 页。

➔ 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！】

➔ 将尼龙管从入料口插入到位，缺管报警随之解除。

➔ 检查孔的位置 (参见图 4)

按【降】键，钻头下移，靠近纸张，在钻尖接触到纸张之前及时松开该键。

【注意：此时，钻尖如接触到纸张会使机器过载，应尽量避免。一旦发生，按【升】键，上调钻头。】

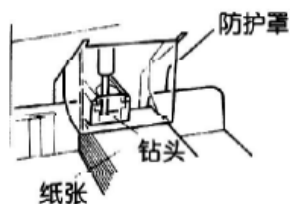


操作

- ➔ 设定装订孔距离纸张边界的尺寸

孔与纸张边界距离的规定如图 5。首先明确所需设定的距离（范围为 3-20 毫米），松开工作台锁定销，前后移动前工作台，按上文介绍检查孔的位置。确定后，用工作台锁定销固定前工作台。

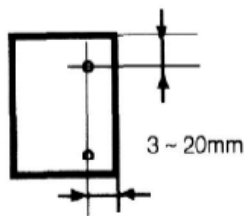
- ➔ 如需进行装订工作，按【打孔 / 装订】键，切换至装订模式，并将纸张理齐放置到位（参见图 4）。预热完成后，再按【启动】键，即可自动装订。



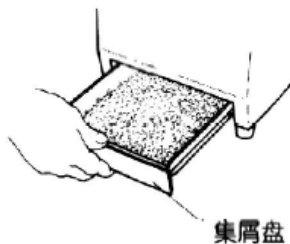
(图 4)

- ➔ 如仅需进行打孔工作，【打孔 / 装订】键，切换至打孔模式，将纸张理齐放置到位，再按【启动】键，即可自动打孔。打孔结束后，按下位于机器顶部的压纸块释放键，使压纸块回复原位。

- ➔ 打孔产生的纸屑会落在集屑盘内（如图），需每天清理。



(图 5)



操作

→ 更换尼龙管

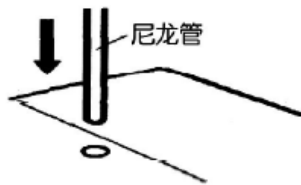


1. 将安放在装订机顶部的通针从入料口插入，顺时针轻轻往下旋转 360°；



2. 使剩余的管子套在通针上，并随通针一同从入料口处拔出；

3. 再插入一根新的尼龙管并使其到位。



→ 去除废尼龙管

1. 按压纸块释放键，使压纸块恢复原位；
2. 取下装订部位所有物品；
3. 按【顶针动作】键，用顶针顶出孔中的废尼龙管或铆钉过的废料管(如右图)。在顶针运动过程中，按下【顶针动作】键将暂停，再按

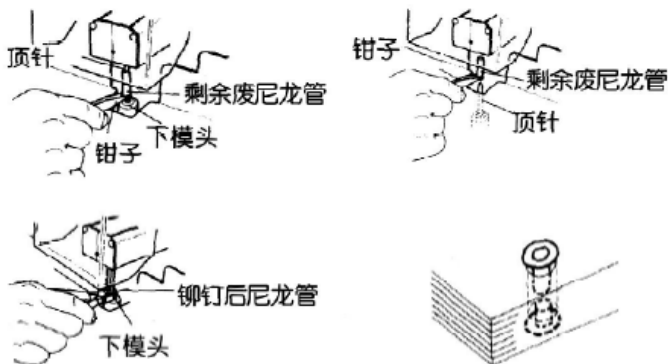


将继续，按【复位】键顶针运动将取消，再按顶针将返回原位。

操作

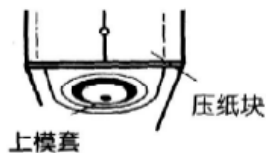
- ➔ 4. 剩余的管子被顶针顶出后，顶针下缩，用随机提供的镊子夹住管子，使管子相对顶针运动而从顶针上除去(如下图)。

【注意：如未去除剩余的废尼龙管，而又重新装订，会出现右下图情况。】



- ➔ 5. 检查压纸块下方的上模头(如图7)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。】

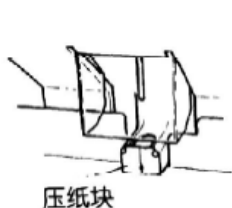


(图7)

操作

➔ 取下钻头

1. 按【打孔 / 装订】键切换至打孔模式；
2. 按【降】键，使钻头向下空运行 2-3cm(如图 8)；
3. 关闭【开关】，打开防护罩(如图 9)；

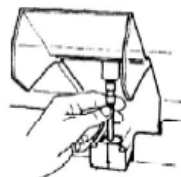


(图 8)



(图 9)

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。



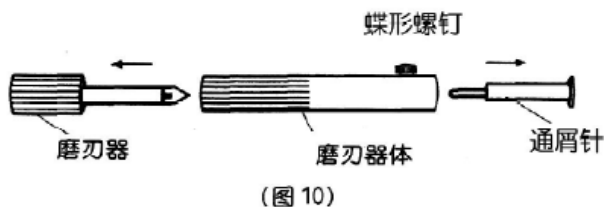
上述过程中，纸屑自由滑落在所垫纸上

【警告：钻尖温度很高且很锋利，切勿触摸！】

操作

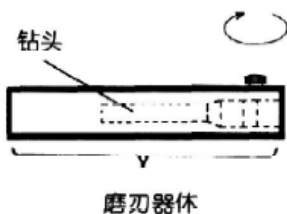
➔ 清理钻头

1. 松开磨刃器体（如图 10）上的蝶形螺钉，拔出通屑针；



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（如图 11）；

【注意：只有当刀柄端面与磨刃器体端面对齐时，才能确保钻头定位可靠。】



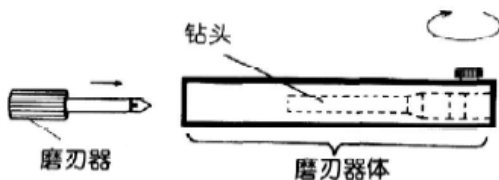
3. 重新插入通屑针，用手掌压其头部（如右图），顶出钻头内的纸屑。



操作

► 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（如下图）。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（如下图）。卸下钻头检查口部应锋利。



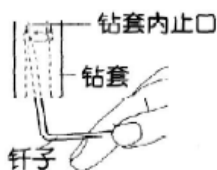
【注意：钻头的磨刃极限为 45 毫米。小于这个数值，建议报废（如下图）。】



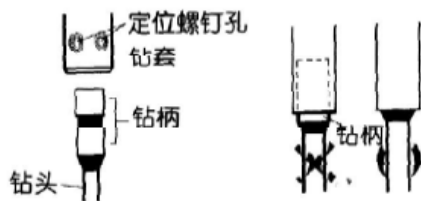
操作

➔ 安装钻头

1. 用随机提供的 L 形钎子清理钻套内部；

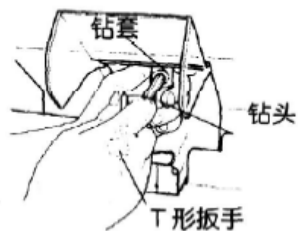


2. 插入钻头直至听到钻柄端部接触到钻套内止口发出的金属撞击声；



3. 钻柄完全进入钻套后，用 T 形扳手拧紧两定位螺钉。(如下图)。

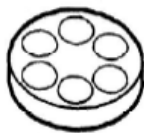
【注意：只有钻柄完全进入钻套，才能确保钻头定位可靠。】



操作

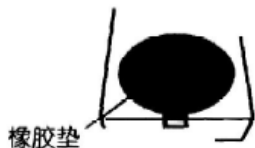
► 橡胶垫使用

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，如下图所示，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：

1. 【开关】关；
2. 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，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。



(图 12)

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

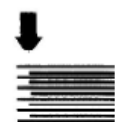


→ 纸张上粘有胶质物、邮票、纸张有褶皱



→ 在已装订过的位置上打孔

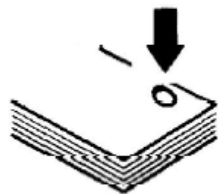
➔ 如果在打孔时发现非圆形纸屑生成，原因可能为：



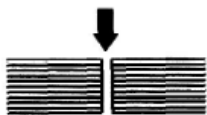
▲ 纸的边缘没有对齐



▲ 距离纸的折叠处对折




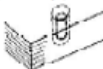
▲ 在同一位置重复打孔



▲ 沿两叠纸的边线打孔

故障检查

工作过程中如果出现故障界面，请严格按照 LCD 上的提示要求去做；当 LCD 显示要求操作者去查看操作手册的相关细节时，请务必仔细阅读后再做相应处理。

故障现象	检查要点	措施
送料报警	装订机中的尼龙管是否用完	更换尼龙管
护罩报警	防护罩是否关闭	关闭防护罩，待该订熄灭后继续操作
打孔报警 (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	磨刃钻头
	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
装订报警	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 	检查所打孔内及下模上是否剩有废尼龙管 	去除剩余的废尼龙管按【顶针动作】键按图 6 去除下模上的废尼龙管
纸屑满提示	检查纸屑盒内纸屑是否已满	清理纸屑

► 技术参数

电源：	220 ± 5%V 50Hz
钻头：	51mm 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 ≤ 10w 工作状态(最大)P ≤ 400w
装订速度：	打孔：约 9s 打孔并装订：约 30s
预热时间：	约 4~6 min
工作台尺寸：	440mm(长) × 200mm(宽)
自重：	40Kg

全自动打孔装订机装箱清单

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
	通针	1 根
	集屑盒	1 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

检验员:

装箱员:

Golden[®]

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

全国免费服务电话：800 810 8070