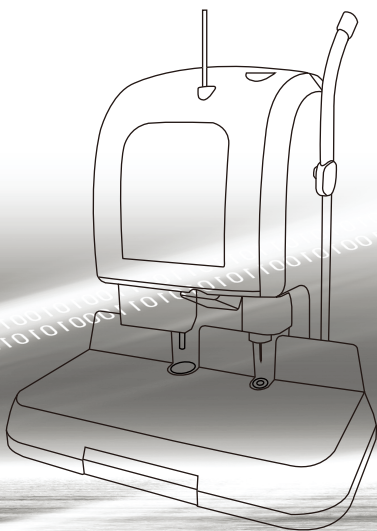


Golden[®] 金典



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

第一章 产品介绍	
1.1 产品部件说明	2
1.2 面板功能说明	3
第二章 安装及操作	
2.1 装箱清单	4
2.2 产品安装	5
2.3 注意事项	5
2.4 基本操作	6
第三章 日常维护及常见故障	
3.1 导电橡胶垫的更换	6
3.2 钻头的清理、磨刃及更换	7
3.3 纸屑的清理	8
3.4 尼龙管的使用	8
3.5 故障现象及说明	9
附录 技术参数规格	10

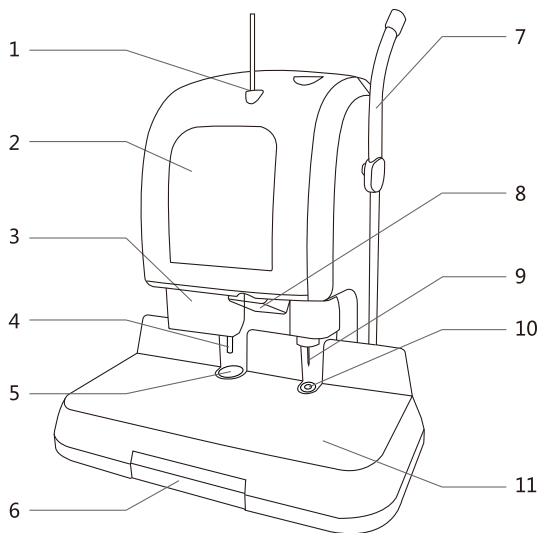
安全提示



本产品应符合在中国标准电源(220V/50Hz)的条件下运作。



没有经过维修培训的人员，切勿私自拆修机器，若使用中遇异常情况，请及时联系销售商。



1.入料口(尼龙管)

2.触摸按键式装饰板

3.防护罩

4.钻头

5.导电橡胶垫

6.纸屑盘

7.压铆手柄

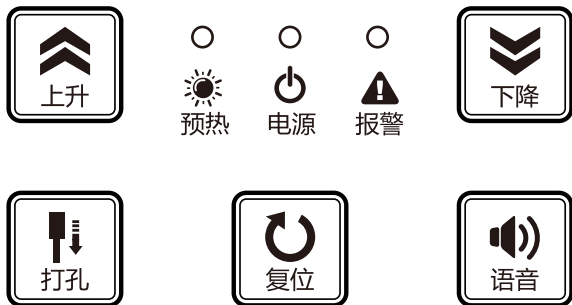
8.出料口

9.导向针

10.下加热体

11.工作台板

1.2 面板功能说明



上升 触摸[上升]键，钻头上升；松开[上升]键，钻头停止上升；持续触摸[上升]键，钻头持续上升，直至最高位置且停止。

下降 触摸[下降]键，钻头下降；松开[下降]键，钻头停止下降；当钻头接触导电橡胶垫时，钻头向上返回至最高位置且停止。**注意：使用[下降]键时，钻头不旋转，若使钻头抵在被装订物上打孔，则容易挤坏钻头。**

打孔 触摸[打孔]键，钻头旋转并向下运动，打穿被装订物，当钻头接触导电橡胶垫时，自动回位至顶部位置且停止，并切下一段合适长度的尼龙管，从出料口滑出以供压铆。

复位 当钻头不在最高位置时，触摸一次[复位]键，钻头自动上升恢复到最高位置且停止。当出现报警和提示信息时，报警位LED灯会常亮或者连续闪烁，排除问题后，按此键返回工作模式，LED灯自动熄灭，工作中若出现异常情况，按此键可使钻头复位到顶部位置。（若机器配有激光定位功能，则在复位的状态下再触摸一次复位键，即可开启/关闭激光定位功能。）

1.2 面板功能说明

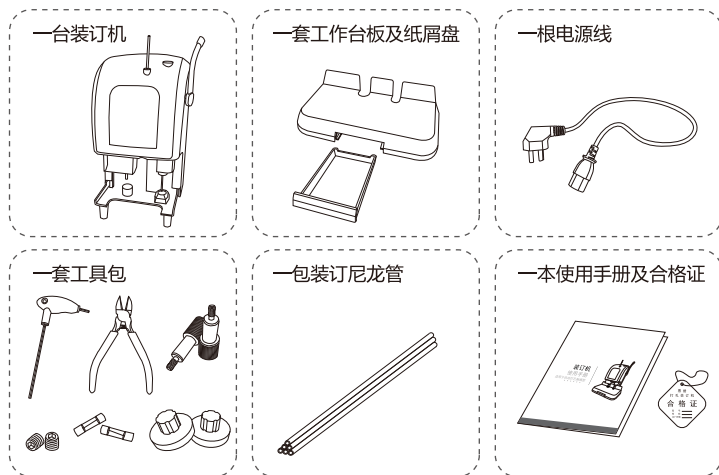
语音 触摸一次[语音]键，即可开启/关闭语音功能。

预热 机器预热时，此灯连续闪烁。预热完成，此灯常亮。

电源 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。

报警 若此灯亮，详情参考第9页“故障现象及说明”。

2.1 装箱清单

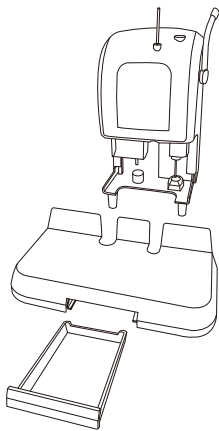


工具包内含：一把T型扳手 / 一只斜口钳 / 两只工作台板螺栓
两个保险丝 / 两片导电橡胶垫 / 两颗钻头定位螺丝

⚠ 注意：如果发现配件短缺及损坏的情况，请及时和购买商联系。

2.2 产品安装

1. 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平台上。
2. 打开附件箱，取出其中的工作台板，如右图所示，将工作台板推到底至台板固定架与机座端面齐平。并用工具包内的两只工作台板螺栓将工作台板固定。
3. 将纸屑盘对准工作台板正面缺口，向里推至与工作台板齐平。



2.3 注意事项

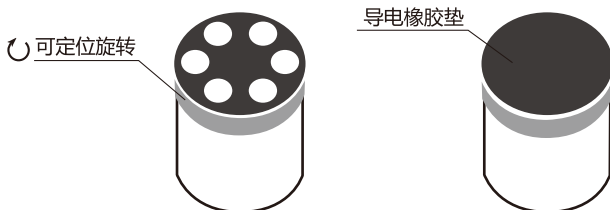
1. 装订前应将尼龙管插到入料口中；
2. 接通220V/50Hz电源，按下机身侧面电源开关，此时电源指示灯亮。预热2-4min即可装订；
3. 前后移动工作台板，以满足钻孔与装订机边缘的尺寸要求，触摸“下降”键，使钻头下降，靠近纸张，在钻尖接触到纸张之前及时松开该键，检查孔的位置是否合适，位置确定后用工作台板锁定销将工作台板固定，并触摸“复位”键使钻头恢复到初始位置（若机器配有激光定位功能则可以省略此步骤）；
4. 仔细检查被装订文件的钻孔处，避免有金属物或者其他异物，被装订文件整齐平整否则易损坏钻头；

打孔：调整好被装订文件的位置，触摸“打孔”键，钻头自动完成打孔动作并自动复位。

装订：打孔动作完成后，本机将自动截取一段长度适合的尼龙管，送入出料口，此时将出料口中截取的尼龙管插入之前打好的孔中，并将被装订文件移动至工作台板右部的装订位置。握住手柄往下轻压，使导向针对准尼龙管内孔，将导向针插到底部。同时，语音会提示“压铆进行中，请轻扶手柄...”等声音，请照声音提示操作手柄。

3.1 导电橡胶垫的更换

更换胶垫：导电橡胶垫是装订中的消耗件。导电橡胶垫的每一位置，一般使用80次左右后。用手拿住导电橡胶垫按顺时针方向旋转大约60度后，导电橡胶垫会自动卡入定位槽。一块导电橡胶垫有6个位置可供使用（见下图左）6个位置用完后请及时将新的导电橡胶垫装入钻头下方的胶垫定位座内（见下图右），不可重复使用，避免打坏钻头。



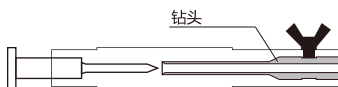
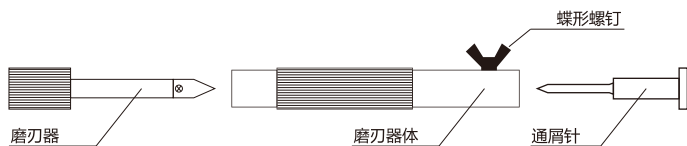
3.2 钻头的清理、磨刃及更换

卸下钻头：触摸“下降”键，使钻头向下运行约3cm左右，（在钻头下方工作台上垫一张纸，以备钻头取下时纸屑落在纸上）用T型扳手松开两颗钻头定位螺钉，钻头松脱（若刚执行完打孔动作请注意钻头温度过高，注意防止烫伤）；

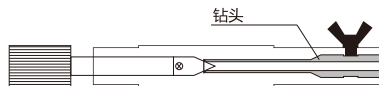
清理钻头：松开刃磨器体上的蝶形螺钉，拔出通屑针（如图 A）将钻头插入刃磨器体内，使钻头非刃口的端面对齐，用蝶形螺钉将其固定，重新插入通屑针，用手掌拍压其头部，顶出钻头内的阻塞纸屑。

刃磨钻头：清理完钻头后，取出通屑针(如图 B)，将刃磨器插入刃磨器体内，使其刃磨刀头接触到钻头刃口，顺时针方向用力均匀转动刃磨器 5-6次（不可过于用力否则容易损坏钻头刃口）。卸下钻头检查刃口是否锋利。

安装钻头：将钻头插入钻套，当听见钻头顶部接触到钻套内止口发出的金属碰撞声时（即钻柄完全落位），扶紧钻头用T型扳手拧紧钻头定位螺钉即可。



(图 A)

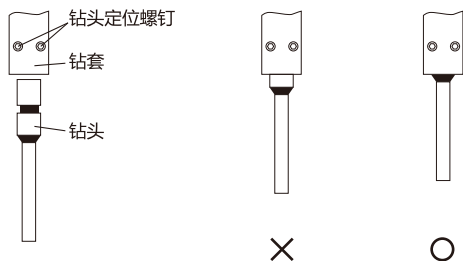


(图 B)

纸屑的清理：打孔产生的纸屑，通过钻头内孔→钻孔电机座→弹簧管，最终掉落在纸屑盘内，该通道应保持畅通，纸屑盘内的纸屑应及时清理。

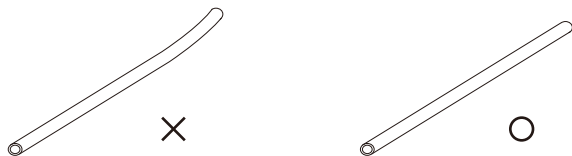
如纸屑通道堵塞应做如下处理：

1. 清理纸屑盘内的纸屑；
2. 卸下钻头(如下图所示)，清理钻头内纸屑（详情参考 第7页 3.2钻头的清理、磨刃及更换）；
3. 卸下钻孔电机座上的透明观察孔窗，用L型钎子清除纸屑；



3.4 尼龙管的使用

尼龙管的使用：装订机用的尼龙管应水平或垂直放置，避免尼龙管弯曲变形。如有弯曲变形的现象，应当校直后再使用。（如下图所示）



3.5 故障现象及说明

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 3.2钻头的清理、磨刃及更换)
	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

工作电源	220V \pm 5% 50Hz
钻头规格	Φ 6 x 50mm
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	工作状态 $P \leq 320W$ 非工作状态 $P \leq 10W$
预热时间	1-2 min
工作台尺寸	480mm x 220mm
外箱尺寸	545mm x 365mm x 570mm
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