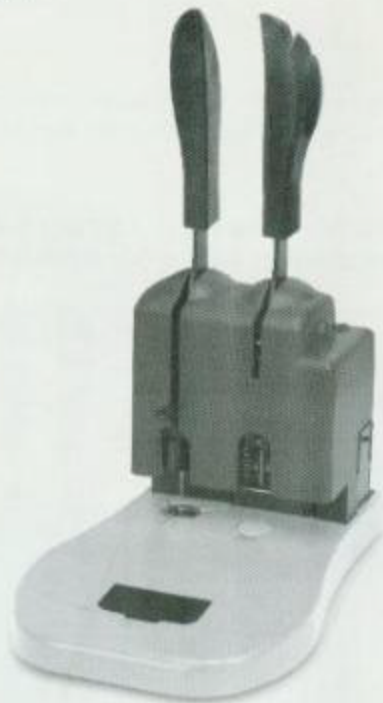


Golden[®]



GD-103

金典 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。

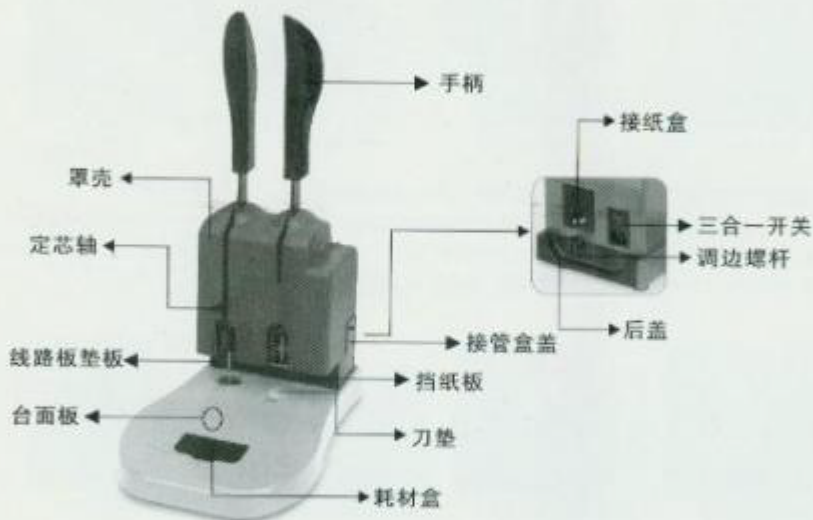
目 录

- 一、机器构架图
- 二、产品的设计理念
- 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

本款财务装订机是一款适用于所有单位财务室、办公室的普及型铆管文件装订机。该机造型美观，重量轻，操作简单，能快速将30毫米以下任意厚度的资料装订成册。

一、机器构架图



二、产品的设计理念

这款财务装订机从使用者角度出发，切实做到：高效、安全、美观、耐用。

高效：使用简便省力，15秒闪电完成装订，装订速度更优于全自动财务装订机。

安全：独特的电路设计安全、环保。

美观：使用铆管装订，装订效果美观，并且外观设计更是达到了行业顶级水平。

耐用：采用手动装订，不但节约购买成本和使用成本，而且手动装订机全部采用机械工艺，保证产品的稳定性高，不易损坏，免除用户的使用烦恼。

三、机器操作说明:

1. 插上电源: 插上电源, 按下三合一开关, 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4-1)

2. 插入铆管: 将接管盒盖打开, 铆管插入机身后侧的小圆孔内。(图4-2)



14-1 插上电源, 打开开关



14-2 插入铆管



14-3 调整边距



14-4 打孔

3. 调整前后边距: 调整机身后侧调边螺杆, 调整边距至合适位置。(图4-3)

4. 打孔: 将文件放置在台面板上, 放在所需装订的位置, 压右边手柄进行打孔。注意文件要打穿, 且手切勿放在打孔刀下, 如果文件没有打穿, 可以微调底座下方的顶柱。(详细参考注意事项)
注: 微调顶柱之前逆时针旋转松开锁紧螺片, 调试好后, 再顺时针旋转拧紧锁紧螺片。(图4-4)



14-5 铆管入孔



14-6 插入定芯轴



14-7 热铆



14-8 装订完成

5. 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, 将其插入刚打的装订孔中。(图4-5)

6. 插入定芯轴: 将文件移至机器左侧的热熔器下, 并将定芯轴插入铆管中。(图4-6)

7. 热铆: 压左边手柄, 停留片刻。此时铆头温度较高, 手勿靠近。(图4-7)

8. 装订完成: 拔出定芯轴, 取出文件, 装订完成。(图4-8)



【4-9 倒纸屑】



【4-10 盖上报管盒】

9. 倒纸屑：取下接纸盒，将纸屑倒掉后装入。(图4-9)

10. 盖上报管盒盖：将接管盒盖一提，垂直后向下按入罩壳内。(图4-10)

四、配件更换说明（请勿带电操作）：

1. 换切管刀

- ①卸下右手柄套、罩壳；
- ②去卡簧、摆板，取出废旧切管刀；
- ③把新刀安置上去，刀口朝上；
- ④用摆板，压摆板把新刀固定好；
- ⑤装上卡簧，拧上螺丝，装上罩壳、手柄套，操作完成。



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. 换打孔刀

- ① 用内六角扳手拧开螺丝；
- ③ 用配送镊子夹住新刀装上；

- ② 卸下打孔刀；
- ④ 拧紧螺丝，操作完成。



4. 换上热铆头

- ① 切断电源；
- ③ 用一字螺丝刀将三合一开关下方的罩壳撬起向上拉出；
- ④ 拆下连接的插头；
- ⑥ 将新的上热铆头装上，拧紧螺丝；
- ⑦ 装好罩壳、手柄套，操作完成。

- ② 卸下右手柄套、罩壳；
- ⑤ 拧开螺丝，取下上热铆头；

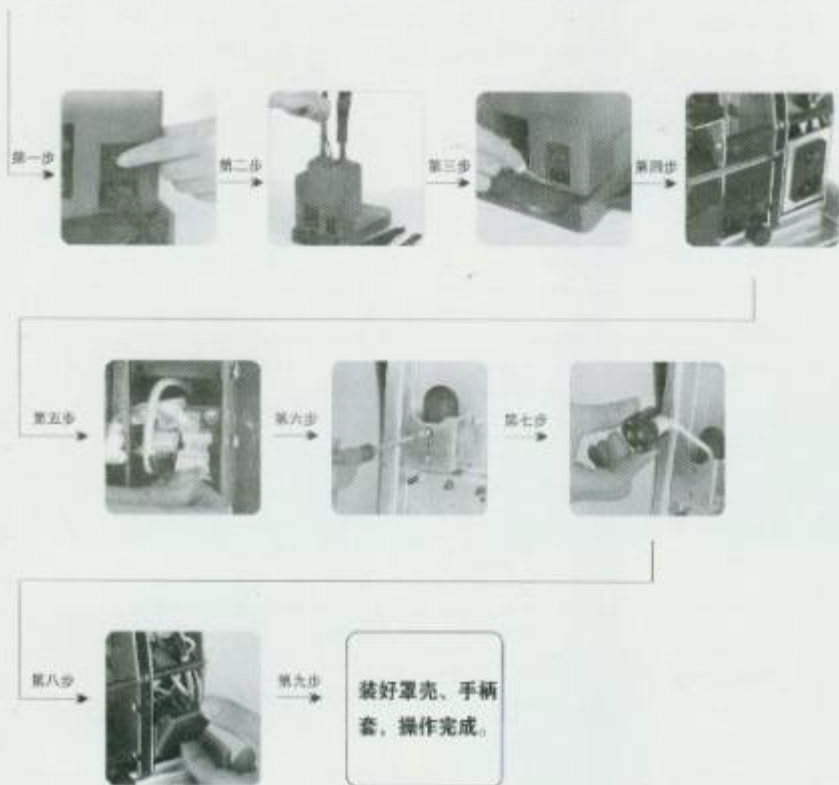


第七步

装好罩壳、手柄套，操作完成。

5. 换下热接头

- ① 切断电源；
- ② 卸下右手柄套、罩壳；
- ③ 用一字螺丝刀将三合一开关下方的罩壳撬起向上拉出；
- ④ 拧开螺丝，拆下三合一开关；
- ⑤ 拆下连接的插头，取下底板；
- ⑥ 拧开螺丝，卸下热接头；
- ⑦ 将新的下热接头装上，拧紧螺丝；
- ⑧ 装上三合一开关，拧紧螺丝钉；
- ⑨ 装好罩壳、手柄，操作完成。



五、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：30mm以下任意厚度

打孔直径：5mm

前后边距：7mm-24.5mm

外形尺寸：318mmx203mmx450mm(240mm手柄压下后的高度)

净重：4.3KG

功率：160W

电压：220V/50Hz

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

六、简单故障检查与排除：

故障现象	检查与排除
机器停止工作	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	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	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)下热铆头是否被定位针戳坏，应更换热铆头。 (2)底面是否有纸垫在铆管下，使铆管未跟热铆头充分接触。
打孔后不出管	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检查资料是否整齐，资料不整齐，会造成打孔刀受力不均匀，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用一张纸试验以打孔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）则要用内六角螺丝调节底板下的顶柱，以刚好打穿一张纸为准。

锁紧螺片：顺时针为旋紧锁紧螺片，逆时针为松开锁紧螺片(如图8-1)

顶柱：顺时针为调高刀垫，逆时针为调低刀垫(如图8-2)



(图8-1)

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



(图8-2)

3.使用过程中注意：

- ①手勿放在打孔刀以及上热脚头的下方，以免发生意外
- ②资料打孔位置的周围有一定余量(如图8-3)
- 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，检查打孔刀是否被阻塞
- 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8-3)

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