

**Golden<sup>®</sup> 金典**



# 金典财务装订机 GD-D500

**使用说明书**

北京迪士比科技有限公司  
[www.goldenoa.com.cn](http://www.goldenoa.com.cn)

## 目 录

机器结构 . . . . .	1
技术参数 . . . . .	2
安装及使用 . . . . .	3
面板功能及操作说明 . . . . .	6
耗材更换 . . . . .	7
故障检查 . . . . .	14
安全提示 . . . . .	15
装箱清单 . . . . .	16

为了使本机能在最佳状态下工作，我们希望用户：

- 1、指定专人负责机器的使用和保养。
- 2、操作者在操作前应认真阅读本说明书。

## 一、机器结构（见图1）

1. 入料口（尼龙管）
2. 操作面板
3. 防护罩
4. 前工作台
5. 前门
6. 工具抽屉
7. 橡胶垫
8. 压纸块
9. 钻头
10. 钻套
11. 激光定位器
12. 压纸块释放键
13. 通针

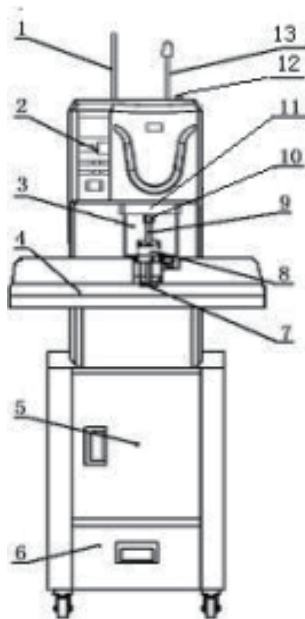


图 1 整机外形图

## 二、技术参数

装订厚度：5 ~ 50mm厚度

装订方式：自动

装订耗材：铆管

预热时间：2 ~ 3分钟

装订速度： 打孔：约9s      打孔并装订：约38s

钻头规格：  $\Phi 7 \times 50\text{mm}$

功率消耗： 待机状态  $\leq 10\text{w}$  工作状态  $\leq 400\text{w}$

电 源：  $220 \pm 5\%V$  50Hz

工作台尺寸：550mm(长)  $\times$  250mm(宽)

机器净尺寸：380mm(长) $\times$ 420mm(宽) $\times$ 1170mm(高)

机器外包装尺寸：504mm(长) $\times$ 500mm(宽) $\times$ 1275mm(高)

操作台高度：765mm

净 重： 62Kg

毛 重： 68Kg

### 三、安装及使用

#### 1、安装

在安装之前，首先要确保一个合适的地方安放立式全自动装订机，并留有足够的操作空间。请注意以下几点：

- 1) 机器应平稳放置地面上，锁住前地脚轮，锁定前地脚轮可以防止机器因其他因素随便移动；
- 2) 避免灰尘过多；
- 3) 避免异常高温及湿度过大，应控制室温为0~40℃，室内相对湿度为0%~85%；
- 4) 避免直接置于冷(暖)风机气流中；
- 5) 避免阳光直射；
- 6) 保持良好通风。

安放，调试机器时，应注意以下几点：

- 1) 将工作台下方的导向杆对准文档机底座两侧，使工作台滑动到位，并且用工作台锁定销固定。
- 2) 前工作台的装配位置如图2。
- 3) 通针、橡胶垫、尼龙管是本机的配件及耗材，其位置如图2。
- 4) 电源：供给稳定电源 $220 \pm 5\%V/50Hz$ ，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。

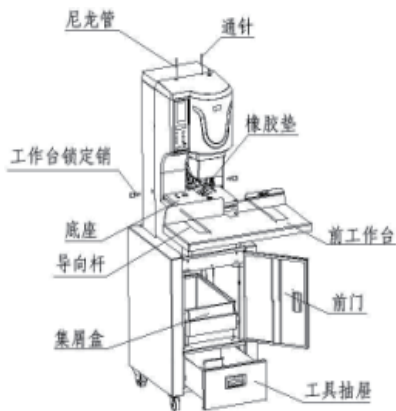


图 2

## 2、操作

1) 安装钻头，详见“五、耗材更换”第6条“安装钻头”。

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。】

2) 检查橡胶垫是否安放妥当，详见“五、耗材更换”第7条“橡胶垫使用”。

3) 首先接通电源，按  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！】

4) 将尼龙管从入料口插入到位，缺管报警随之解除。

5) 检查孔的位置 (参见图3)

该装订机采用激光十字线定位方式，激光十字线交叉点位置即钻刀钻孔中心位置。复位状态下，才有激光十字线，一旦启动打孔或装订，激光十字线关闭。

6) 激光定位：两个激光十字交点对准要打孔的位置即可。

【备注】激光定位在正常待机时为常亮状态，按【启动】后灯灭，打孔复位后灯常亮。

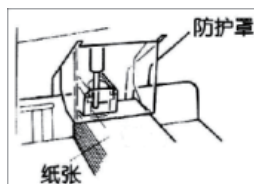


图 3

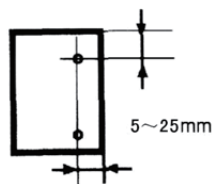


图 4

#### 7) 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4。首先明确所需设定的距离（范围为5-25毫米），松开工作台锁定销，前后移动前工作台，按上文介绍(2.5)检查孔的位置。确定后，用工作台锁定销固定前工作台。

8) 如需进行装订工作，按【装订】键，切换至“装订模式”，此时液晶提示：“装订模式”，并将纸张理齐放到位（参见图3）。预热完成后，再按【启动】键，即可自动装订。

9) 如仅需进行打孔工作，则按【打孔】键，切换至“打孔模式”，此时液晶提示：“打孔模式”，将纸张理齐放置到位，再按【启动】键，即可自动打孔。

10) 打孔产生的纸屑会落在集屑箱内（如图），纸满清理（有报警）。

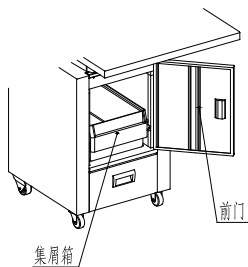


图 5

## 四、面板功能及操作说明（如右图）

【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。



图 6（操作面板）

【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。

## 五、耗材更换

### 1、尼龙管更换

- 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。



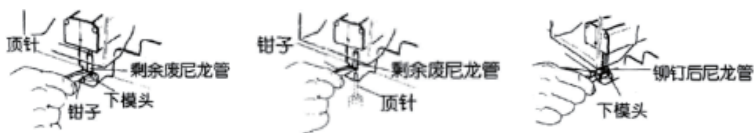


## 2、去除废尼龙管

- 1) 按压纸块释放键，使装订纸从压纸块上脱离；
- 2) 取下装订纸；
- 3) 按【顶针】键，用顶针顶出孔中的废尼龙管或铆钉过的废料管；



- 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，会出现下图（左）情况。】

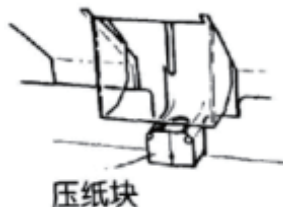


- 5) 检查压纸块下方的上模头(如上图右)上是否粘附有纸屑，用随机提供的镊子除去(注意动作要轻柔，以免损坏模头保护层)。

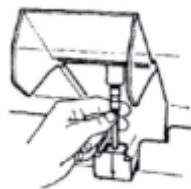
【警告：切勿用手直接触摸上下模头，这些部件温度很高，会烫伤皮肤。】

### 3、钻头取下

- 1) 按【打孔】键切换至打孔模式；
- 2) 按【下降】键，使钻头向下空运行2-3cm(如下图左)；
- 3) 按电源开关,关闭电源，打开防护罩(如下图右)；



- 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。

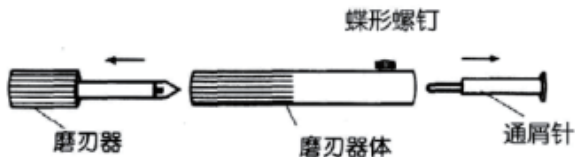


上述过程中，纸屑自由滑落在所垫纸上

**【警告：钻尖温度很高且很锋利，切勿触摸！】**

#### 4、清理钻头

1) 松开磨刃器体上的蝶形螺钉，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（下图左）；



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（上图右）。

#### 5、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（如右图）。将磨刃器缓慢插入磨刃器体内，使其接触到钻尖；



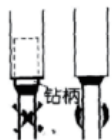
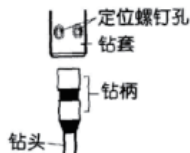
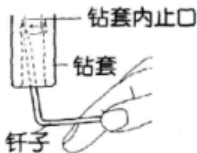
2) 顺时针方向用力均匀转动刃磨器5-6次，不可过于用力，否则钻尖会弯曲。卸下钻头检查刀口部应锋利。



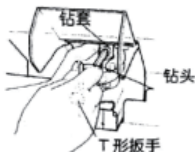
【注意：钻头的磨刃极限为45毫米。小于这个数值，建议报废（如上图右）。】

## 6、安装钻头

1) 用随机提供的L形钎子清理钻套内部（下图左）；



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（上图右）；



3) 钻柄完全进入钻套后，用T形扳手拧紧两定位螺钉（如右图）。

【注意：只有钻柄完全进入钻套，才能确保钻头定位可靠。】

## 7、橡胶垫使用

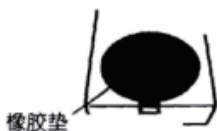
橡胶垫是装订工作中的消耗件，合理使用可适当延长其使用寿命，如右图所示，橡胶垫每一位置一般可使用40次，而一块垫有六个位置可供使用，因此共可使用240次。橡胶垫有正、反之分，使用中，应注意将光的一面朝下。



按以下步骤给橡胶垫换位或更换新垫：

1) 按电源开关键，关闭电源

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。

【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5毫米



▲ 纸张倾斜，不等高



▲ 纸张中混有订书钉、回形针

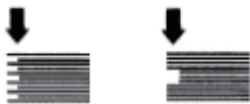


▲ 纸张上粘有胶质物、邮票、  
纸张有褶皱



▲ 在已装订过的位置上打孔

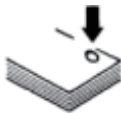
- 如果在打孔时发现非圆形纸屑生成，原因可能为：



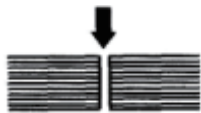
▲ 纸的边缘没有对齐



▲ 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

## 六、故障检测

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细节时，请务必详细阅读后再做相应处理。

故障现象	检查要点	措施
液晶屏提示“装订模式缺管，请更换新管！”	装订机中的尼龙管是否用完	更换尼龙管
液晶屏提示：“防护罩没有关闭”	防护罩是否关闭	关闭防护罩，待液晶屏没有提示内容后继续操作
液晶屏提示“打孔模式打孔报警请检查”	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	刃磨钻头
	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
液晶屏提示“装订模式顶针动作请稍候”；最后出现“装订模式顶针未复位，请检查”	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

故障现象	检查要点	措施
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】键按前述操作去除下模上的废尼龙管
液晶屏提示“装订模式顶针未复位, 请检查”	装订过程中顶针不能顺利穿入装订孔	检查装订孔内是否有纸屑或者其他杂物, 清除后按【复位】键返回
液晶屏提示“铆头保护, 请按复位键返回”	装订过程中上铆头不能顺利进入装订位置	检查压纸块内是否有其他杂物阻碍上铆头进入装订位置, 清除后按“【复位】”键返回
液晶屏提示“纸屑已满, 请确认清除后继续”	检查纸屑盒内纸屑是否已满	清理纸屑

## 七、安全提示

- 1、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。
- 2、清除废尼龙管时, 切勿触摸上下模头, 小心烫伤。
- 3、取下钻头时, 切勿触摸钻尖, 小心划伤、烫伤。
- 4、钻头定位要可靠, 否则工作时钻头会松脱, 甚至损坏机器。
- 5、切勿私自拆机修理, 遇到异常情况请及时与销售商联系。

## 八、装箱清单

序号	名称	数量	备注
1	主机(含以下拆下的零组件)	1台	
	工作台板	1块	
	工作台板锁销	2只	在随机工具里
	集屑箱	1只	
2	随机工具	1套	T型扳手、镊子1把、斜口钳1把、L型钎子1个
3	随机电源线	1条	
4	使用说明书	1份	
5	合格证	1份	
6	保修卡	1份	在说明书内
7	取料通针	1根	
8	尼龙管	10米	20根, 50CM/根
9	橡胶垫	3片	机器上安装1片, 随机工具里2片
10	钻头	2根	机器上安装1根, 随机工具里1根
11	备用保险丝 5A	3只	机器上安装1个, 随机工具里2个
12	备用钻头螺丝	2只	放在随机工具里
13	磨刀器	1套	选购件



**Golden<sup>®</sup> 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](http://www.goldenoa.com.cn)  
技术支持：010-82675599