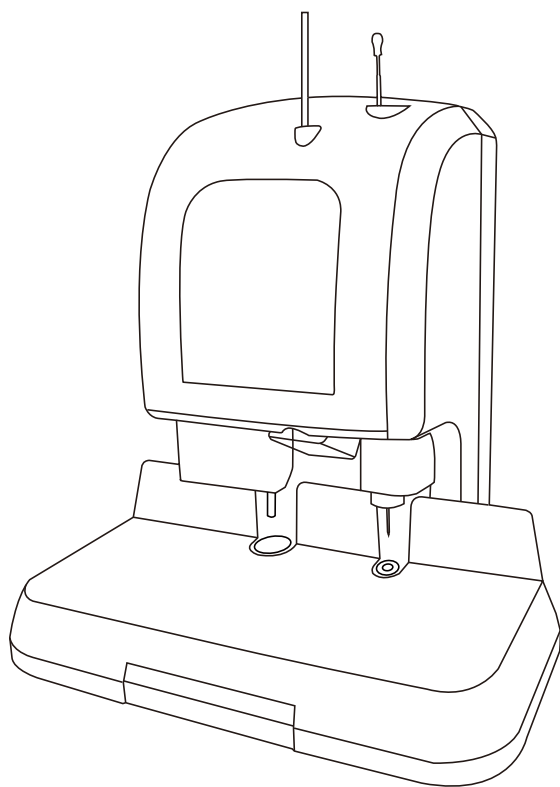
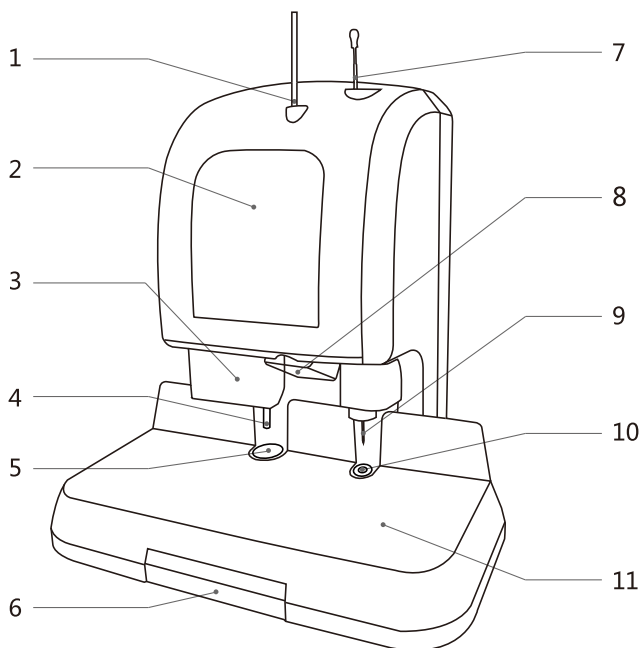


使用说明书

B100装订机





B100装订机

1)入料口(尼龙管)

2)控制面板

3)防护罩

4)钻头

5)导电橡胶垫

6)纸屑盘

7)导向针(柄端)

8)出料口

9)导向针(针端)

10)下加液体

11)工作台板

丝印说明



触动[上升]键，钻头上升；松开[上升]键，钻头停止上升；持续触动[上升]键，钻头持续上升，直至顶部位置且停止。



触动[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，钻头向上返回至顶部位置且停止。注意：使用[下降]键时，钻头不旋转，若使钻头抵在装订物上下降，则容易挤坏钻头。



触动[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，从出料口取出以供压铆。



当钻头不在顶部位置时，触动一次[复位]键，钻头自动上升恢复到顶部位置且停止。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按动一次复位键，即可开启/关闭激光定位功能）。



触动一次[压铆]键，本机将自动进行压铆动作，待完成后自动恢复到初始位置。



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

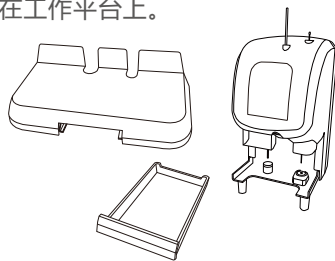
若此灯亮，详情参考故障现象及说明

安装说明

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。并用工作包内的两只工作面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，往里推至与工作台板齐平。



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；

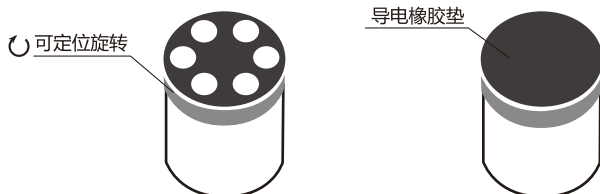
3.前后移动工作台板，以满足钻孔与装订机边缘的尺寸要求，触动“下降”键，使钻头下降，靠近纸张，在钻尖接触到纸张之前及时松开该键，检查孔的位置是否合适，位置确定后用工作台板锁定销将工作台板固定，并触动“复位”键使钻头恢复到初始位置（若有机器配有激光定位功能则可以省略此步骤）；

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，触动“启动”键，钻头自动完成打孔并复位。

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，落入出料口，此时将出料口中截取的尼龙管插入之前打好的孔中，并将被装订文件移至工作台板右部的装订位置。调整导向针对准尼龙管内孔，将导向针插到底部。触动：“压铆”键，本机将自动完成压铆动作。待完成后抽出导向针并取出被装订文件。

橡胶垫更换：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。用手拿住导电橡胶垫按顺时针方向旋转大约60度即可。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，不可重复使用，避免损坏钻头。



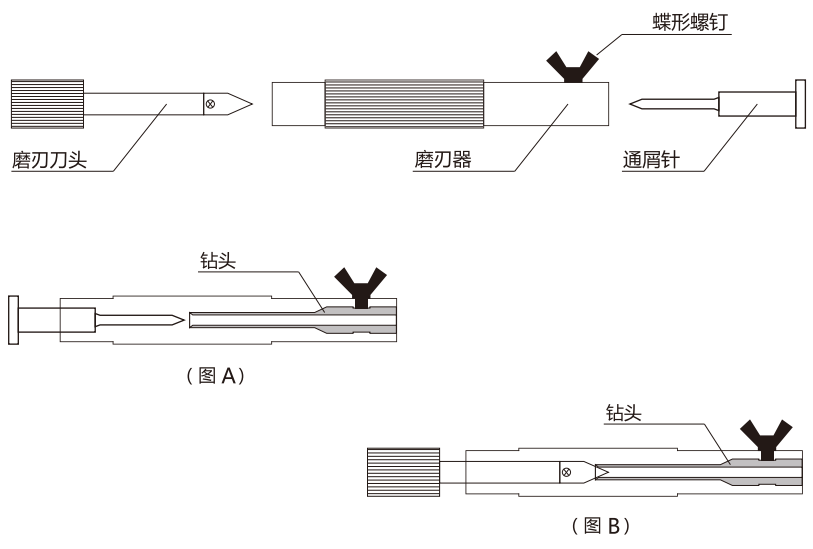
钻头的清理、磨刃及更换

卸下钻头：触动“下降”键，使钻头向下运行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稍后操作避免因钻头温度过高而烫伤）。

清理钻头：松开刃磨器上的蝶形螺钉，拔出通屑针（如图A）将钻头插入刃磨器内，使钻头与磨刃器的端面对齐，用蝶形螺钉将其固定，插入通屑针，用手掌拍其头部，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（不可过于用力否则将容易损坏钻头刃口），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。

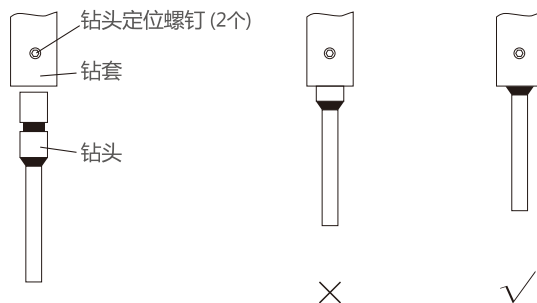


纸屑的清理

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，该通道应该保持畅通，纸屑盘内的纸屑应该及时清理。

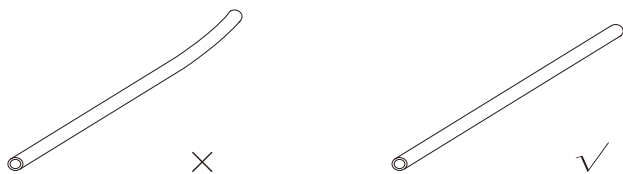
如纸屑通道堵塞应该作如下处理

- 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(详情页参考第4页钻头的清理、磨刃及更换)
- 3.卸下钻孔电机座上的透明观察孔窗,用T型扳手清除纸屑



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，应当校直后在使用。（如图所示）



技术参数规格

工作电源:220V ±5% 50Hz

装订方法:尼龙管加热高温铆订

功率消耗:工作状态 $P \leq 150W$ 待机状态 $P \leq 30W$

工作台尺寸：480mm×220mm

外箱尺寸：545mm×365mm×570mm

钻头规格: $\Phi 6 \times 50mm$

装订能力:1-50mm厚度(75g/m²纸张)

预热时间：2-4min

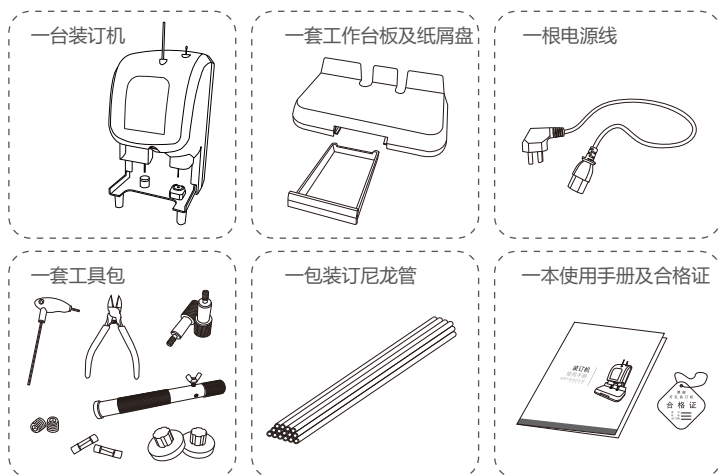
产品尺寸：480×375mm×518mm

毛重：20kg

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订书针、回形针或其他金属物, 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(详情见钻头的清理、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

装箱清单



工具包内含：T型扳手×1 / 斜口钳×1 / 刃磨器×1 / 保险丝×2
工作台板螺栓×1 / 导电橡胶垫×2 / 钻头定位螺钉×2

⚠ 注意：如果发现有配件短缺及损坏的情况，请及时和买家联系。

用户资料

销售商资料

维修资料

名称：_____ 名称：_____ 故障现象：_____

地址：_____ 地址：_____ 维修结果：_____

联系电话：_____ 联系电话：_____ 维修人签字：_____

售机日期：_____ 用户签字：_____

维修资料

维修资料

维修资料

故障现象：_____ 故障现象：_____ 故障现象：_____

维修结果：_____ 维修结果：_____ 维修结果：_____

维修人签字：_____ 维修人签字：_____ 维修人签字：_____

用户签字：_____ 用户签字：_____ 用户签字：_____

bonsaii 盆景

亲爱的用户:

感谢您购买本公司的产品,为确保用户利益,凡购买本公司的用户,如果产品因质量问题发生故障,可以凭保修卡与本公司联系。

保修须知:

- 1) 我司执行国家三包政策;
- 2) 自用户购买之日起一年内,在正常使用的情况下故障时,本公司根据故障情况提供免费保修、零部件更换等服务;
- 3) 保修卡是本公司向客户提供售后服务的凭证,此卡须详细填写下列信息,并加盖公章后方为效;
- 4) 有以下情况发生,不属于免费保修范围。按公司标准,有偿维修。
 - A 超过保修有效期限的
 - B 未按产品使用说明书的要求使用、维护或保管不当造成损坏的
 - C 未经许可私自拆修产品
 - D 因不可抗力造成的机器故障或损伤

本卡随商品一同发放,一机一卡,为保证您能充分享有本公司提供的免费保修服务的权利,请妥善保管此卡,遗失不补。

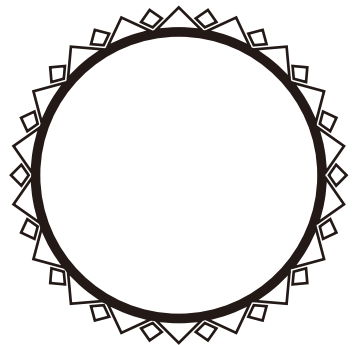
产品名称: _____

产品型号: _____

产品编号: _____

出厂日期: _____

检验员: _____

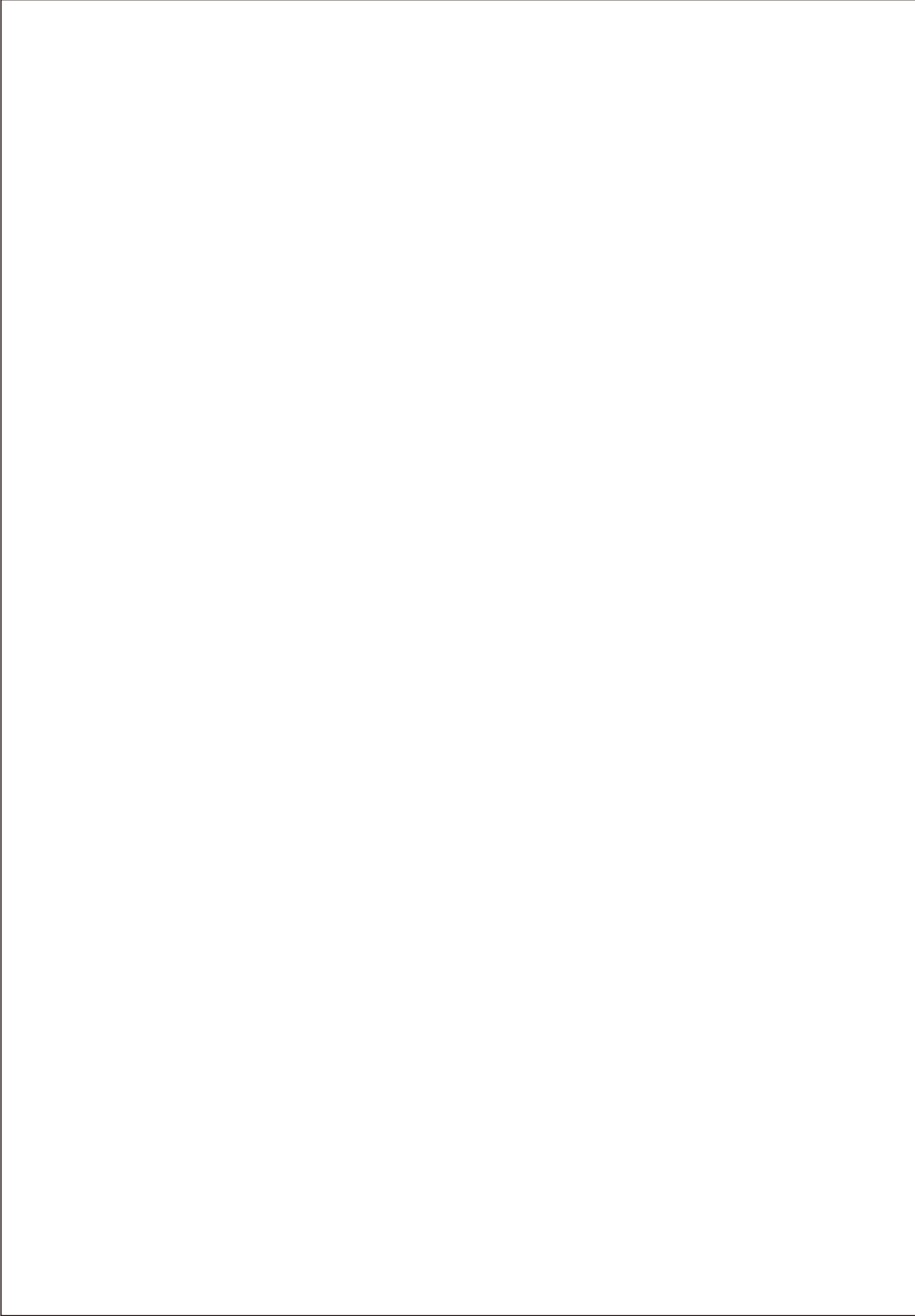


盆景装订机

ADD:中国广东省东莞市沙田大道

www.bonsaii.com.cn

400-881-2344





www.bonsaii.com.cn



东莞市盆景办公设备有限公司

制造商：东莞市邦泽电子有限公司 地址：中国广东省东莞市沙田大道
www.bonsaii.com.cn 400-881-2344