前　言

感谢你选择我公司生产的液压切纸机系列，我们将为您提供优质的产品及完善的售后服务。该系列液压切纸机是我公司研发人员在原有产品的基础上结合国内外同类型产品的优点而新研发的机型，它集本公司多项专利科技于一体，其结构设计严谨、造型美观，提高了切纸机的安全控制部分和裁切精度，广泛适用于文印及办公单位使用，是办公自动化配套最理想的裁切设备。



警告：该机器只允许裁切办公及印刷纸张或书本、软皮革类物品；严禁裁切各种金属板材及其他有损于机器质量的硬性物质！



禁止儿童或非专业操作人员操作！



请勿接触刀片下方！



请勿接触刀口；刀片在没有保护的情况下，请勿取出或运送！



请勿切割坚硬或裂成碎片的材料！



请必须使用接有地线的电源插座！

注：为了更好地了解掌握和使用切纸机，您首先必须仔细阅读本说明书，这将有助于您提高工作效率充分发挥机器的性能，获得最佳的裁切效果，并有利于机器的保养及维修，延长机器的使用寿命。

安全注意事项

为了避免发生意外事故和意外伤害，请按照相关标准只允许专业操作人员使用本产品（严禁儿童或非专业操作人员操作），请你在使用和维护时务必要注意以下事项：



搬运及安放位置

该系列机型重约：350~500 KG，在搬运过程中要注意安全，请平衡安放在清洁的环境中。



电源

请你按照说明正确连接电源，机器电源应是稳定的AC 220V ± 10%/50HZ，1.7~4.0KW，如电压过高或低会导致机器运转不正常。建议您使用交流稳压电源，以提高工作质量和效率。



接地

为了您的安全，请您务必使用接有地线的电源插座。



超载

请不要在同一电器插座上连接多个电器产品，因为超载有可能会引发火灾或触电的危险事故。



清洁

在您清洁或保养机器之前，一定要切断电源和拔出电源插头。



防止进水

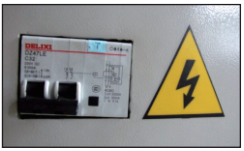
防止水或者其它液体流入切纸机器内部。



禁止儿童或非专业操作人员操作！
请勿接触刀片下方！
请勿接触刀口；
请勿切割坚硬或可裂成碎片的材料！



请必须使用接有地线的电源插座！



空气开关，非专业人士请勿拆开，电有危险！



正常使用下，每月一次在传动部件、传动丝杆上加适量润滑油，确保机器正常使用。



用一张纸 180g 的纸来进行试切，如裁切不断，可调节切刀深度微调装置（调节深度范围 ± 5mm 左右），数控机、程控机都需在面板上进行调节。

目　　录

一、安装注意事项……5
1. T系列切纸机 ……5

二、切纸机介绍……6
1. 切纸机部件说明……6
2. 性能特点……6
3. 技术参数……7
4. 操作按钮及面板……7

三、基本操作与调节……8
1. 基本操作……8
2. 基本调节……17

四、润滑与维护保养 ……23
1. 润　　滑……23
2. 维护保养……23
3. 附　　图……24

五、一般保障与排除……25

六、保修说明……28

一、安装前注意事项

1. S系列切纸机

◆开箱检查

打开机器包装后，请您首先检查机器和随机配件，如有损坏或不全，请您与销售商或本公司联系。

● 主机1台		● 说明书1份
● 工具1套	● 拆刀螺杆2支	● 合格证1份
● 刀条、电源线各1条		● 保修凭证1份

◆机器安装与初始调试

拆开木箱，取出附件物品，卸下主机底座上的固定螺丝，液压机需要使用铲车铲下；



切纸机就位的地点应满足下述要求:
1. 无震动
2. 地面平准，地面混凝土标号至少为300#，足够承载该机器。
3. 能够避免因地面不平引起的操作者意外伤害
4. 保持与建筑物和附属设备适当的距离
5. 建议使用水平仪调整操作台的水平度

检查装箱清单，是否完整，是否有遗漏物品；

检查机器各部件，并清洁干净。

◆使用环境

必须将机器安放在清洁的工作环境中，避免阳光直射与风口处；

机器使用环境温度：10~30℃，不得超过32℃；

机器使用环境温度：50~80%

机器使用工作电源：220V±10%；50HZ、60HZ；1.7~4KW；

正确连接地线。

◆特别提示

切记本机器只允许专业人员1个人操作；

裁切时，必须用双手同时操作按钮；

请勿将安全罩拆卸；

手或异物进入裁切区域，必须先切断电源；

更换刀片时，严格遵守刀片更换说明；

禁止私自改装机器内部结构和电路。

二、切纸机介绍

1. 切纸机部件说明



2. 性能特点

重型整体机架设计

◆重型机架设计，精密加工工艺，切纸精度符合专业水准

红外安全保护 操作更安全

◆前工作区域红外安全保护，后 护罩安全保护

上悬式推纸结构（专利技术）

◆ 加粗导杆，保证推纸精度，推纸更加平稳、

刀架悬挂式摆臂结构装置（专利技术）

◆突破传统滑槽与滚轮式切纸运 动结构，彻底解决易磨损现象

低压电器控制系统

◆低压电器控制电路设计，安全 性高

机械脚踏压纸装置

◆压纸对位，轻松可靠，操作更 安全，符合CE安全标准

推纸平台无槽设计

◆提高推纸平台强度，增加机器 稳定性，延长机器使用寿命

3. 技术参数

型号 / 规格	H520S	H670S
最大裁切尺寸(mm)	520	670
最小裁切尺寸(mm)	30	
裁切厚度(mm)	80	
裁切精度(mm)	±0.3	
压纸、切纸系统	液压+机械脚踏	
推纸方式	程控	
屏幕	7寸彩色触摸屏	
安全保护	红外光电	
电源	220V/50Hz 1950W	220V/50Hz 2350W
机器尺寸(H*D*W)	**1180*930*1370mm**	**1420*1020*1380mm**
机器净重（约）	400 kg	450 kg

4. 操作按钮与面板

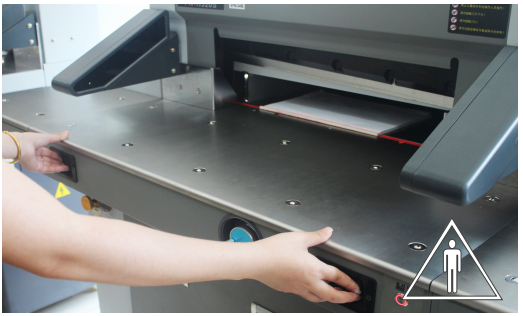
◆操作按钮及功能说明



◆切纸机操作图

接通电源，打开电源开关，开关转向ON，显示屏亮，显示总裁切数，刀光线亮，推纸器自动校准尺寸，此时说明已进入正常启动状态。

正确操作机器的方法是：人站在机器的正中前方，面向切纸机，左手控制左边的按钮，右手控制右边的按钮（也可脚踩脚踏开关单压或单压后再裁切），如图。



三、基本操作与调节

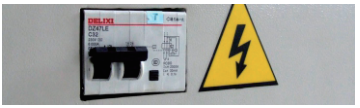
1. 基本操作

◆开机

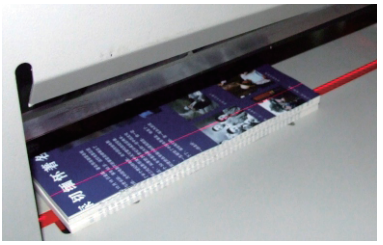
开机前的准备工作，检查机器上是否有其他的物品，整理清洁干净；

将电源插头在AC220V+10% 、50HZ/60HZ、4KW的插座上；

将电器保护开关拔至“ON”位，开启电源开关，数控屏/液晶屏有显示，到位指示线亮，推纸器自动校准，表示通电正常。







计算器界面



等分界面



程控界面



手动界面



快捷界面


计算器
等 分
程 控
手 动
快 捷
编 辑
设 置
520.0
A3
A4
A5
A6
1
0.0
2
0.0
3
0.0
复 位
推 纸
确 定

编辑界面


计算器
等 分
程 控
手 动
快 捷
编 辑
设 置
程控编辑
等分编辑
标准尺寸编辑


计算器
等 分
程 控
手 动
快 捷
编 辑
设 置
当前尺寸：
520.0
01. 0.0
02. 0.0
03. 0.0
04. 0.0
05. 0.0
06. 0.0
07. 0.0
08. 0.0
09. 0.0
10. 0.0
11. 0.0
12. 0.0
13. 0.0
14. 0.0
15. 0.0
16. 0.0
17. 0.0
18. 0.0
19. 0.0
20. 0.0
21. 0.0
22. 0.0
23. 0.0
24. 0.0
25. 0.0
26. 0.0
27. 0.0
28. 0.0
29. 0.0
30. 0.0
31. 0.0
32. 0.0
33. 0.0
34. 0.0
35. 0.0
36. 0.0
37. 0.0
38. 0.0
39. 0.0
40. 0.0
41. 0.0
42. 0.0
43. 0.0
44. 0.0
45. 0.0
46. 0.0
47. 0.0
48. 0.0
0
换模组


计算机
等分
程控
手动
快捷
编辑
设置
当前尺寸：
等分一：
0.0
等分二：
0.0
总尺寸：
0.0
换模组
0


计算机
等分
程控
手动
快捷
编辑
设置
标准尺寸编辑
A3
A4
A5
A6
0.0
1
2
3

设置界面


计算机
等分
程控
手动
快捷
编辑
设置
普通参数
厂家参数
检测模式
调试模式


计算器
等 分
程 控
手 动
快 捷
编 辑
设 置
切刀深度：
5
出厂日期：
180101
设备机号：
123456


计算器
等 分
程 控
手 动
快 捷
编 辑
设 置
最大尺寸：
520.0
最小尺寸：
30.0
尺寸补偿：
0
下压时间：
50
语言选择：
中文
单位选择：
mm
快进速度：
80
慢进速度：
5
丝杆螺距：
10
复位速度：
30
推纸距离：
100.0
切纸计数：
0


计算器
等 分
程 控
手 动
快 捷
编 辑
设 置
推纸后限位：
ON
切纸下限位：
ON
切纸上限位：
ON
压纸上限位：
ON
换刀开关：
ON
光电保护：
ON
公共键：
OFF
压纸键：
OFF
复位键：
OFF
切纸键：
OFF
脚踏键：
OFF


计算机
等分
程控
手动
快捷
编辑
设置
压纸上
启停测试
切纸上
启停测试
压纸下
启停测试
切纸下
启停测试

◆触摸屏切纸机使用操作说明

程控机有三种推纸模式，现以285mm为例分别进行推纸：

a. 手动模式

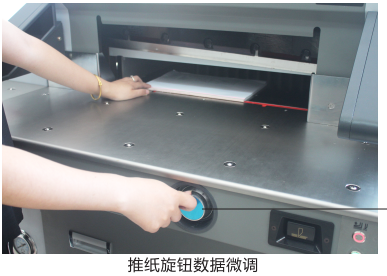
开机后当前模式如果不在手动模式下，点击手动切换到手动模式下，如图。手动模式下有2中输入数据的方法，一种是推纸旋钮（不建议用，这样速度比较慢，不建议采用，推纸旋钮只用于数据微调），第二种是直接点击480反选，按清除键，输入285.0，确定，推纸器移动至设置尺寸的位置。



电子手轮的使用，

顺时针方向旋转按钮，推纸器↓mm 按箭头方向运动，每点动一次推纸器移动0.1mm,连续按住旋转按钮推纸器由慢变快的移动；

逆时针方向旋转按钮，推纸器↑mm 按箭头方向运动，每点动一次推纸器移动0.1mm，,连续按住旋转按钮推纸器由慢变快的移动。



注：推纸旋钮以实际为准

推纸旋钮数据微调

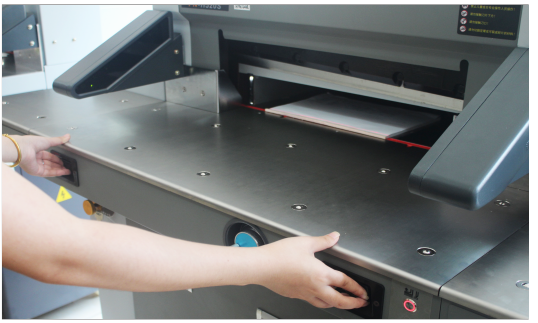


推入裁切纸张或书本，置于左边与标尺条靠齐；



确认好尺寸后，就可以就行裁切，脚踩脚踏开关，压纸器开始压纸，两手分别按裁切按钮，压纸后开始裁切（也可以不踩脚踏开关，直接两手分别按裁切按钮，压纸器开始压纸，压纸后开始裁切），当发现有误时，松开按钮，刀和压纸器自动回位，确定无误继续按住裁切按钮完成裁切；





裁切完成后，推纸器将书推出来（设置了自动推书裁切），一个完整的裁切过程完成。
继续其他裁切只需要重复以上步骤即可。

b. 分段模式

点击等分切换到等分模式，点确定，推纸器自动推至第一个尺寸，需要编辑尺寸时，点击编程模式进入第一组编程模式，如图。需要修改数据，点击编辑，点击等分编辑，切换等分编辑，切换对话框，修改数据，确认返回。





CR 清除　ES 退出　ENT 保存

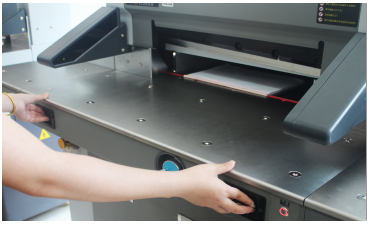
输入需要的数据，按 ENT保存，同理依次修改需要的数据，按ES退出。

推入裁切纸张或书本，置于左边与标尺条靠齐；



确认好尺寸后，就可以就行裁切，脚踩脚踏开关，压纸器开始压纸，两手分别按裁切按钮，压纸后开始裁切（也可以不踩脚踏开关，直接两手分别按裁切按钮，压纸器开始压纸，压纸后开始裁切），当发现有误时，松开按钮，刀和压纸器自动回位，确定无误继续按住裁切按钮完成裁切；





裁切完第一刀后，推纸器自动推到下一刀的位置，继续按裁切键，依次按照设置顺序进行裁切，直至完成。

◆程控模式使用操作



点击程控切换到程控模式，如上图，可以看见很多数据列表，点击+-还可以翻页，如果需要对数据列表进行修改，就需要编辑，点击程控编辑，分别进行数据修改，点击+-还可以进行翻页和换组如图。

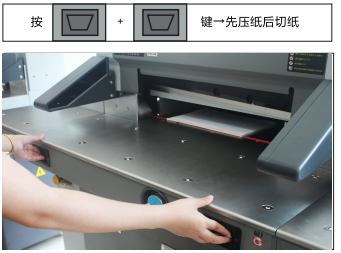




设定好尺寸后，推入裁切纸张或书本，并把纸张或书本理好置于左边与标尺靠齐。



确认好尺寸后，就可以就行裁切，脚踩脚踏开关，压纸器开始压纸，两手分别按裁切按钮，压纸后开始裁切（也可以不踩脚踏开关，直接两手分别按裁切按钮，压纸器开始压纸，压纸后开始裁切），当发现有误时，松开按钮，刀和压纸器自动回位，确定无误继续按住裁切按钮完成裁切第一刀60.0的尺寸，再继续按裁切键裁切第二刀110.0mm的尺寸。



裁切完第一刀和第二刀后，再继续按裁切键自动回到第一刀 60.0进行裁切，依次按照设置顺序进行循环和反复裁切，直至 720 的纸张完成裁切（再等分模式下自行推书无效）。

◆快捷模式

点击快捷切换到快捷模式下，出现常见的几个标准尺寸，点击需要的尺寸，推纸器自动推至第一个尺寸，如图。



需要编辑尺寸时，点击编辑模式，点击标准尺寸编辑，进入修改界面，修改完后点击返回图标，如图。



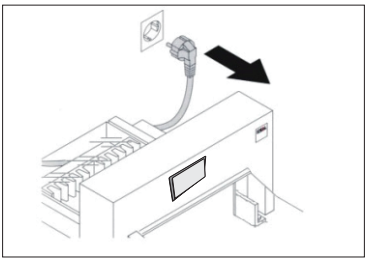


2. 基本调节

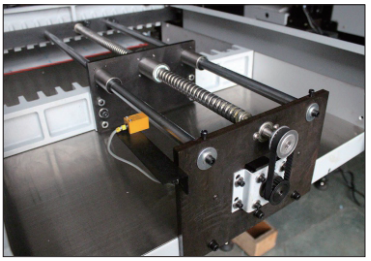
◆尺寸校对调节

切断电源；

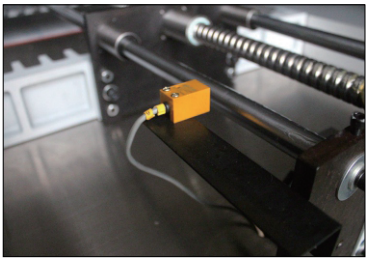
卸下机器底板，检查传动丝杆上是否有异物卡住；



检查步进电机，卸下后底板，同步电机、同步带（隐藏在电机底下）是否固定正常；



调整丝母上的限位支片，可前后调节移动，直至显示屏显示尺寸与标尺尺寸相符，然后锁紧固定螺丝；



◆切刀深度调节

在使用过程中出现底下纸张裁切不断的情况时，有 2 种调整方法：

a. 通过显示屏的控制程序调节完成。

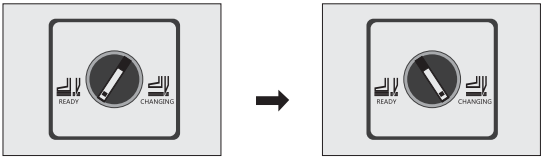
先调节切刀深度微调装置（调节深度范围5mm左右）或更换刀条切面；点击设置，点击普通参数，根据实际情况进行修改，最大修改值为20。



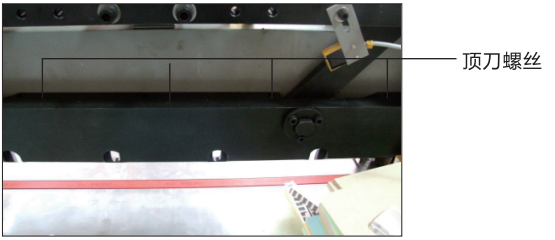


b. 通过刀架上的顶刀螺丝完成。

转换刀开关，将换刀开关由正常状态旋向换刀状态，如图。



不能切断最下一张纸时，需要调节顶刀螺丝；一般调到切刀切入刀垫0.3–0.5毫米为宜。用一张纸来试切，如裁切不断，可按上述步骤重新调整。



把换刀开关由换刀状态转向正常状态，刀上。

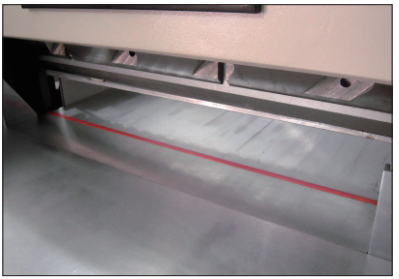
◆刀条调整

刀条有4面，每面使用2次，可循环使用8次；

发现刀条上面刀痕过深，则需要调整或更换刀条；

刀条可以用螺丝刀取出，装回时应平整地装入裁切台面；

刀条应以左边靠到为准。



注意：当刀条更换时，刀片本身也必须做些调整。若刀片吃入太深，不但容易损坏刀条，而且也会使刀片加速磨耗。

◆压力调整

双手按下裁切按钮，压纸器下降至压紧纸张时，压力表会显示压力；

标准压力：40KG/CM^2~50KG/CM^2。

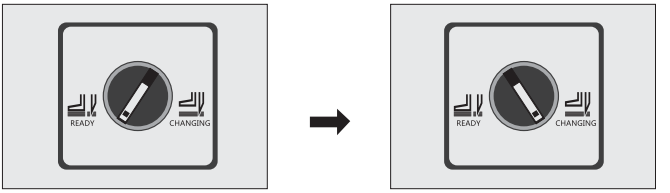
旋转压力调节旋钮，顺时针压力加大，逆时针压力减小。

重新按下裁切按钮至压纸器压紧纸张就可显示新的压力。



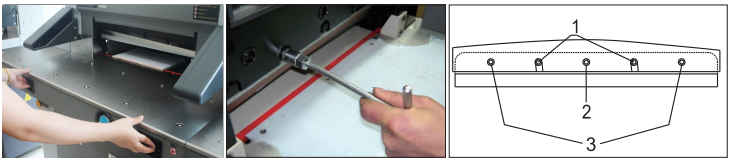
◆刀片更换（请小心谨慎按步骤操作）

将换刀开关由正常状态旋向换刀状态，如图。



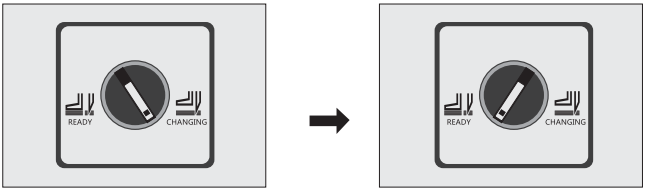
双手按裁切按钮，刀下；

松开并取下刀架上有开口的锁紧螺丝1；

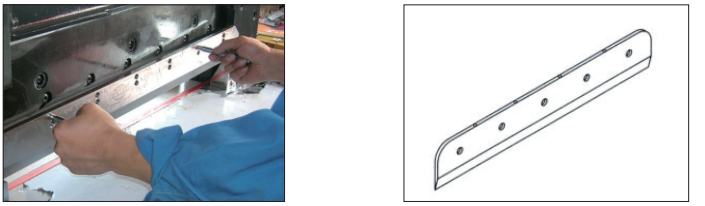


取下刀架上的其他锁紧螺丝，2号螺丝除外；

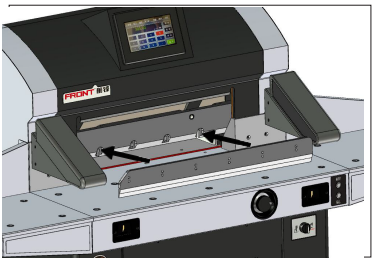
把换刀开关由换刀状态转向正常状态，刀上，将两只拆刀螺杆对接开口螺孔1按顺时针方向旋转如并固定锁紧，取下其他螺丝和2号螺丝，注意刀片掉落；

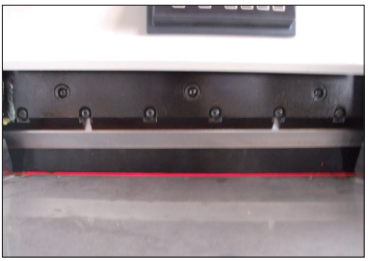


将两只拆刀螺杆按逆时针转半圈后向下取出刀片，请带手套或用布包裹刀片，装入刀盒，以免划伤；



取出一片新刀片，注意安全，刀锋朝外，将两根拆刀螺杆拧在刀片开口孔内，再把刀片装在刀架上，依次用螺丝拧紧固定，然后根据切入深度调节方法进行调节。

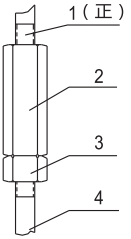




换下刀片包装好后，复磨请到专业的磨刀单位，以确保修磨质量。

注意：一片钝刀无法正确裁切纸张，而且经常裁切厚纸张或纸板也很容易使刀片变钝。如发现裁切的品质与准确度无法于此切刀的所设定的标准一致时，刀片则必须更换，随时保持一片替换刀片在手可以使工作顺利进行。当你需要更换刀片时，请务必依照刀片更换说明的步骤正确操作。为了避免划伤，必须认真、谨慎来处理刀片的更换，注意安全。

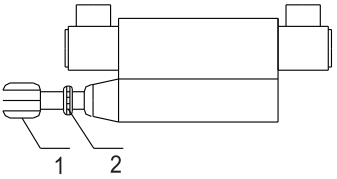
◆压纸器和工作台的平行调整



压纸器工作台的平行，在装配出厂时已经调平，如在使用过程中，发现不平行时参照图，需调整两侧压纸器拉杆的任意一个，先将螺丝3松开。然后正反转动螺丝2，调平后将螺丝3锁紧即可。

◆压纸压力调整

由于裁切的材质不同，所需要的压纸压力不同。因此要参照图进行调整。



a. 调整压纸压力时，先松开锁紧螺丝2，转动调节手柄1进行压力调整，顺时针方向转动压力增大，逆时针方向转动压力减小，理想压力为4Mpa，然后锁紧螺丝即可。

注意：在不影响裁切性能的情况下，尽量减少压纸压力，有利于机器使用寿命与安全。

b. 裁切压力在一般情况下无需调整。如果系统压力超出额定压力容易使机器受损或损坏，如切不断纸时应及时磨刀。（额定压力为8MPa）。

c. 在不影响裁切性能和裁切精度的情况下，要尽量减少液压系统压力，有利于延长机器的使用寿命与安全。

◆液压系统出现故障排除方法

a. 开机后系统噪音大

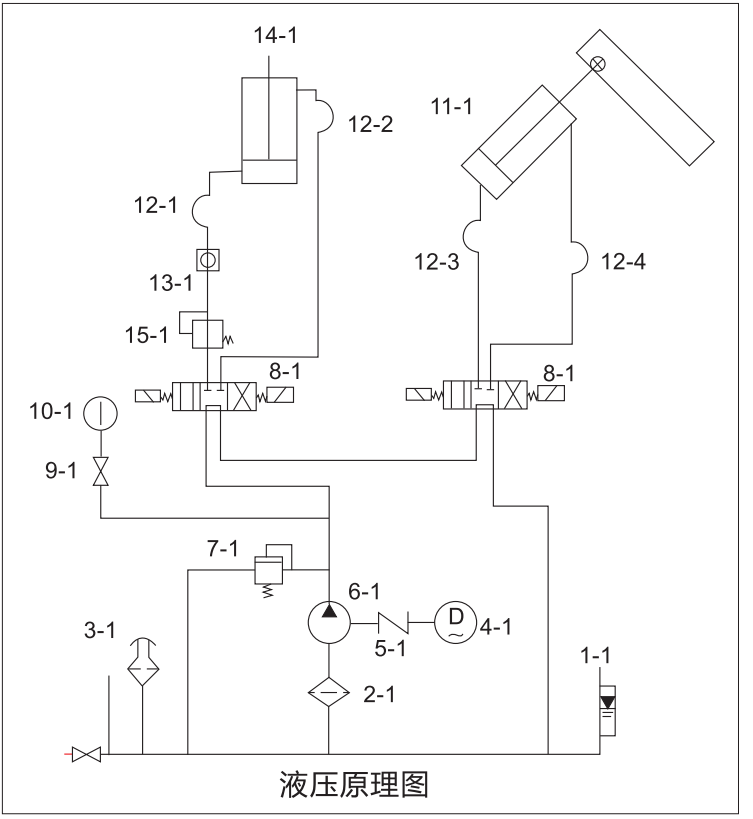
缺油请加32#或46#液压油；

滤油器堵塞，请清理滤油器。

b. 压力不足

液压控制系统各联接部位是否有泄漏；

电机不正常或电压不符合使用要求。



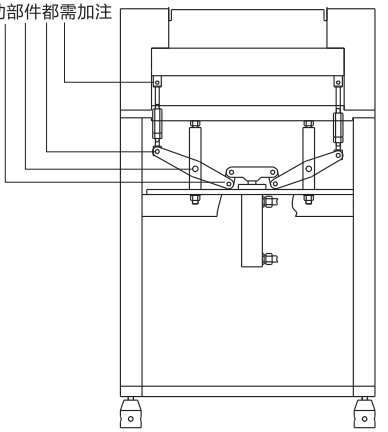
液压原理图

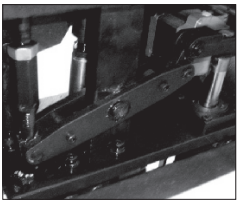
四、润滑与维护保养

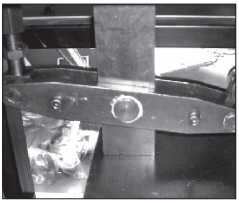
1. 润滑

机器应该每一个月打开盖板，检查清洁，紧固零件并对传动部件加一次润滑油。加油时请小心避免润滑油滴在电器线路或电子元件上，以免发生故障。

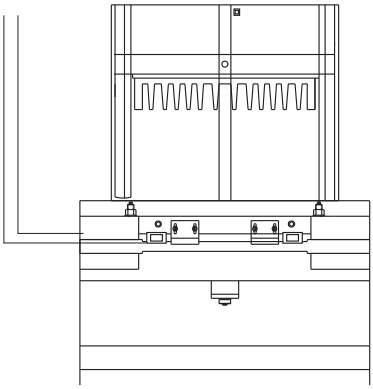
两边转动部件都需加注润滑油

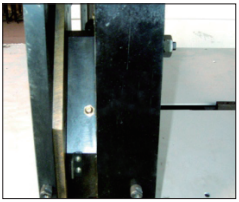






两边转动部件都需加注润滑油





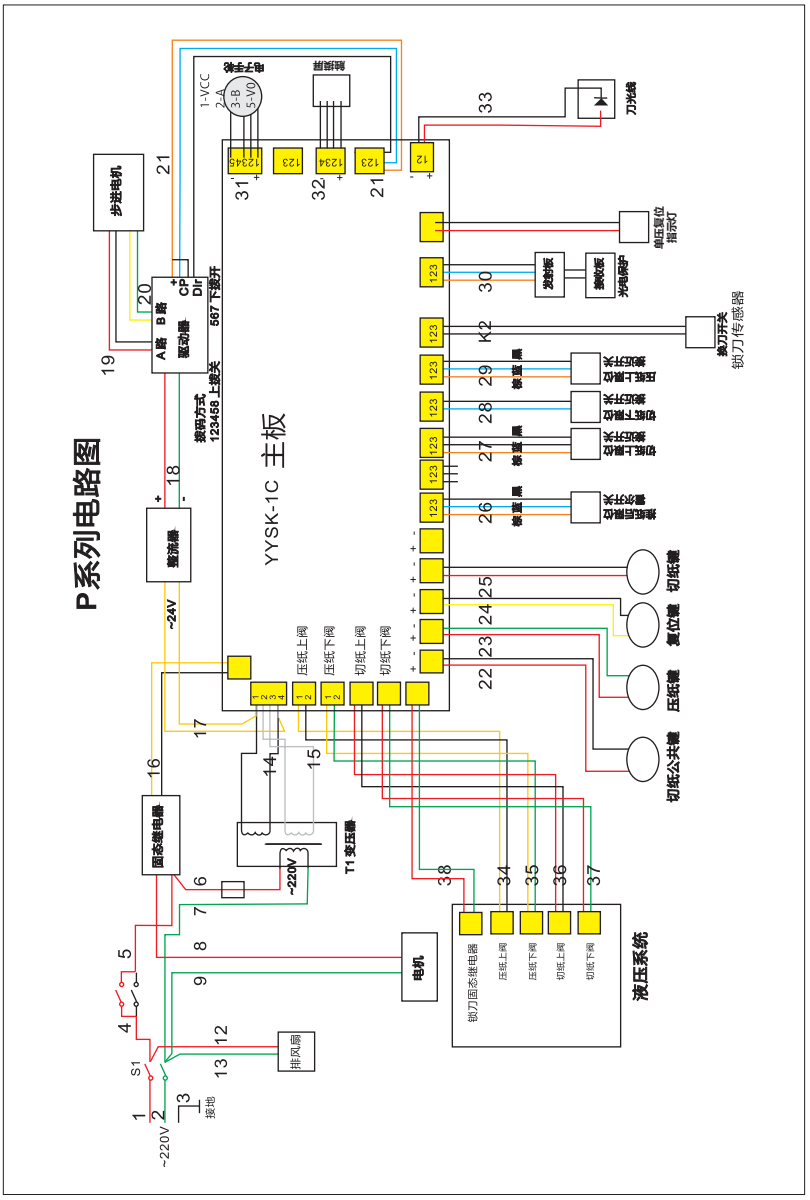


2. 维护保养

工作时，非裁切物禁止放在机器上，以免硬性物进入刀下，损坏切刀，已装订好的书本应避免带书钉进入裁切区，以免损坏切刀。

每天工作完成后，擦拭机器，清除杂物，并切断电源。

3. 附图


P系列电路图
YYSK-1C 主板
步进电机
驱动器
A路
B路
CP
Dir
567 下接开
拨码方式
123458 上接关
~24V
~220V
固态继电器
T1 变压器
电机
排风扇
S1
接地
压纸上阀
压纸下阀
切纸上阀
切纸下阀
液压系统
锁刀固态继电器
锁刀开关
锁刀传感器
单压复位指示灯
发射板
接收板
光电感应
切纸公共端
压纸端
复位端
切纸端

五、一般故障与排除

故障	现象	排除方法
无电源显示	显示屏不亮	1. 检查电源插座 2. 检查开关是否良好 3. 电源线不好
电机电容损坏	电机声音不正常或压力不正常	更换电容
切纸不齐或误差很大	切下的纸一边宽一边窄或尺寸偏差大	挡规移位，将紧固螺丝拧松，用直尺调整标尺与推纸板的角度后重新固定螺丝
窗口无显示、乱显示或无法校对	电源正常按键无效	检查显示板、电器主板、电子电路部分
数控电路部分损坏	推纸器不动作	1. 检查进步电机、驱动器 2. 检查机器主板是否正常
显示E–1或平台有异物	按钮无效，不能裁切	1. 检查安全光电是否良好 2. 检查机器主板是否正常
显示E–2并报警	能裁切，切刀不能回位	1. 检查刀架上限位传感器是否良好 2. 检查机器主板是否正常
显示E–3并报警	能裁切，切刀刀位深浅无法调整	1. 检查刀架下限位传感器是否良好 2. 检查机器主板是否正常
显示E–4并报警	压架回位不正常	1. 检查刀架上限位传感器是否良好 2. 检查机器主板是否正常
显示E–6并报警	能裁切，推纸器无法限位或不能校准	1. 检查推纸器后限位校准传感器是否良好 2. 检查机器主板是否正常

保修条例

一、保修服务区域在中华人民共和国大陆（不含香港、澳门、台湾地区）和设有代理的其他国家和地区提供本服务。

二、服务产品：切纸机

三、设备购买有如下行为之一的，将被视为自动放弃保修权利：

（1）使用该设备从事违法违规或违背伦理道德活动；

（2）违反合同规定，拖欠货款或维修款的；

（3）私自拆装、改装设备的。

四、保修期限，除第五节第1、2款以及其他另有规定的除外，保修期设为自设备安装完成之日起一年内。以销售发票或保修卡回执时间为准，否则以设备出厂日期为准。

五、保修期内：在保修期内切纸机除不保修条例外免收备件费和维修服务费。

1. 整机保修：切纸机保修1年。

2. 免费服务范围：

（1）发生非人为因素的故障，提供免费上门服务或免费配件修理服务；

（2）对于保修期外收费维修后三个月内出现同样故障现象的给与免费维修服务；

3. 任何被免费更换的配件及设备属提供服务商所有。

六、保修期外：配件价格严格参照公司规定标准。公司配件价目表如有改动，恕不另行通知。

七、服务区域规定：产品由当地经销商提供保修期内、外的维修服务，原则上厂家不直接服务；需要厂家提供上门服务的：保修期内的用户需要承担服务工程师的差旅费，保外的按标准收费。一年内如有以下第十款第1项和第2项的情况，则经销商需收取一定的费用及适当的配件费。一年后经销商需收差旅费、维修服务费及配件费。

八、服务时间：国规定工作时间内向用户提供服务。若用户需要在国家规定工作时间外提供服务时，需视当地服务商状况而定，且需另外收取费用。

九、服务方式：客户有义务提供故障现象以及配合相应操作，以便工程师准确判断问题，节省维修时间，提高效率。

十、保修服务条件;
1. 以下情况不享受免费保修服务：
（1）凡不在公司授权代理商或经销商处购买的产品；
（2）用户购买产品后，一个月内没有向保修点投保的；
（3）产品曾被自行改装过的；
（4）使用非公司认可的耗材而引起的故障及损坏；
（5）因使用非公司认可的耗材而引起的故障及损坏；
（6）未经许可、自行拆机的；
（7）由于使用方人为原因导致进油、进水而造成电子部分故障的；
（8）因其它杂物进入而损坏机器的；
（9）不按说明书操作和保养而致故障的；
（10）跌落、碰撞、疏忽、事故、灾害、使用不当、妄用而致机器损坏的：
（11）因超负荷运转即产品的工作量超过规定或消耗性设备件超过其设计寿命（操作手册或随机材料中有明确界定）而导致的损坏；
（12）购买后发生的，因火灾、水灾、地震、雷击、电击等引起的机器故障及损坏；
（13）因不良电源坏境（电压不正常或使用不桂芳电源插座）而导致机件故障或操作失灵；
（14）因在非授权维修中心进行修理、改造、分解、清洁而引起的故障及损坏；
（15）因连接其他设备而导致的机器故障及损坏；
（16）有本产品的故障直接或间接引起的其他连接设备的故障；
2. 以下情况不在保修范围之内
（1）液压切纸机：刀片、刀片垫条；
（2）机箱外壳等钣金及素材；
（3）设备的原配件类产品（如电源线、螺丝、工具等）和各种附件；
3. 服务免责条款
（1）因设备故障引起的连带责任
（2）其它免责事项
十一、用户前往服务站维修时必须持有产品保修卡，并必须在维修单上签字或盖章。
十二、其它内容有与本条款有冲突的、以本条款为准。购机合同另有书面规定的除外。
十三、本条例解释权属于公司。

用户档案——保修卡

姓名 _____ 电话 _____

地址 _____

单位 _____

邮编 _____ 购机日期 _____

经销商 _____ 注册维修点 _____

产品型号 _____ 产品编号 _____

维修站签字（盖章）