

# 前 言

感谢你选择我公司生产的电动切纸机系列，我们将为您提供优质的产品 & 完善的售后服务。本产品是我公司研发人员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技术于一体，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。

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，请你在使用和维护时务必要注意以下事项：

**禁止儿童或非专业操作人员操作！**

**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！**

**请务必使用接有地线的电源插座！**

## 搬运及安放位置

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AC220V  $\pm$  5%/50HZ，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。

# 目 录

一、安装注意事项	3
1. 开箱检查	3
2. 机器安装	3
3. 使用环境	3
4. 特别提示	3
二、切纸机介绍	4
1. 切纸机部件说明	4
2. 技术参数	4
3. 操作面板	5
三、基本操作与调节	5
1. 基本操作	5
2. 基本调节	9
四、润滑与维护保养	13
1. 润 滑	13
2. 维护保养	13
3. 附 图	14
五、一般保障与排除	15
保修条例	16

# 一、安装前注意事项

## 1. 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	● 机箱1套	● 说明书1份
● 工具1套	● 橡皮机脚4只	● 合格证1份
● 刀条、电源线各1条		● 保修凭证1份

## 2. 机器安装

拆开木箱，取出机箱，卸下主机底座上的固定螺丝；  
机架需组装完成，螺丝必须固定牢固；  
主机正确安放在机架上；  
装好机柜门；  
检查机器各部件，并清洁干净；  
通电试机。



## 3. 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℃；
- ◆ 机器使用环境湿度：50~80%
- ◆ 机器使用工作电源：220V±10%；50HZ；2KW；
- ◆ 正确连接地线。

## 4. 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. 技术参数

型号	E460T	E490T
最大裁切尺寸	460	490
最小裁切尺寸	30	30
裁切厚度	80	80
裁切精度	±0.3	±0.3
压纸方式	电动	电动
显示方式	7.0寸触摸屏	7.0寸触摸屏
电源参数	220V 50HZ,1.3KW	220V 50HZ,1.3KW
机器重量	约160KG	约170KG
机器尺寸 (L*D*H)	1015X770X1250	1015X770X1250



### 3. 操作面板

#### ◆切纸机操作图

接通电源、打开空气开关、打开急停旋钮开关，机器进入正常通电状态，推纸器复位进入工作状态。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，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物品，整理清洁干净；接通电源；



将电器保护开关拨至“ON”位，显示屏有显示，刀位指示线亮，推纸器自动校准，校准完成后；若刀和压纸器不在最高点，按复位键。复位机器，复位完成后，机器进入正常工作状态。

### ◆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种输入数据的方法，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），第二种是直接输入285.0，确定，推纸器移动至设置尺寸的位置。



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，两手分别按裁切按钮，压纸后开始裁切（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，按复位键复位机器，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。





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，，两手分别按裁切按钮，压纸后开始裁切，当发现有误时，松开按钮，按复位键复位机器，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。

先压纸后切纸



#### ◆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。



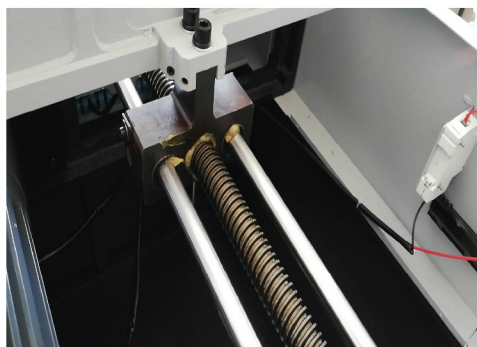
需要编辑尺寸时，点击编辑模式，点击标准尺寸编辑，进入修改界面，修改完后点击返回图标，如图。



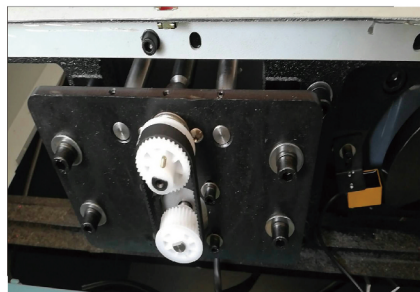
## 2. 基本调节

### ◆ 尺寸校对调节

发现尺寸有误，先关机，开机按复位键后，若还有问题，按如下操作；  
切断电源，卸下机器盖板，检查传动丝杆上是否有异物卡住；



检查步进电机，卸下前盖板，同步带轮、同步是否固定正常；  
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  
标尺相符，然后锁紧固定螺丝；



### ◆切刀调节

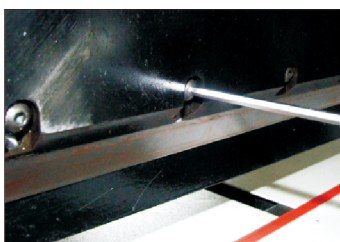
先调节切刀深度微调装置（调节深度范围5mm左右）或更换刀条切面；顺时针加深，逆时针调浅。



如调节切刀深度微调还不能切断一张纸时，只能再调节切刀深度平衡螺丝；卸下上罩两端固定螺丝，取下上罩；



松开刀架上固定刀片的7颗M6刀片锁紧螺丝，调整刀架上端的刀片深度调节平衡螺丝，一般调到切刀切入刀垫0,3-0.5毫米为宜。



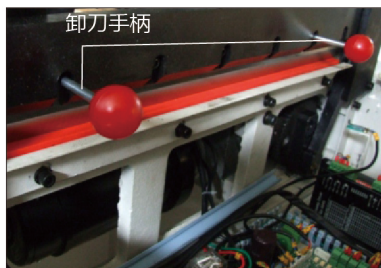
拧紧刀架上锁紧螺丝，盖上上罩并固定；  
用一张纸来试切，如裁切不断，可按上述步骤重新调整。



◆刀片更换（请小心谨慎按步骤操作）

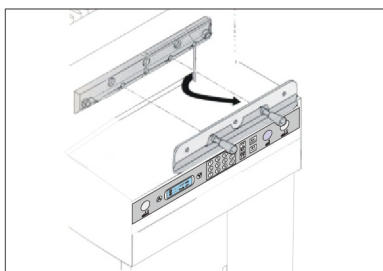
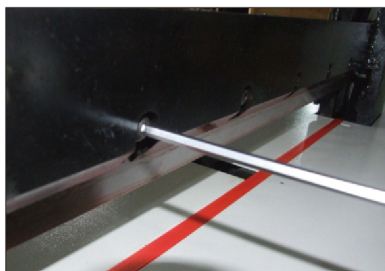
打开上罩；

松开并取下刀架上有开口的锁紧螺丝，将两只拆刀螺杆对接开口螺孔依顺时针方向旋入并固定锁紧；

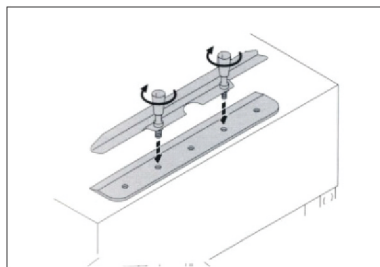
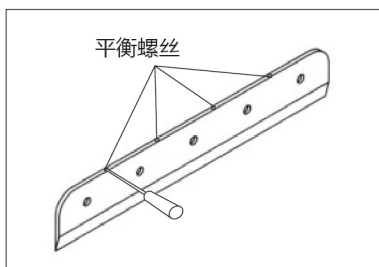


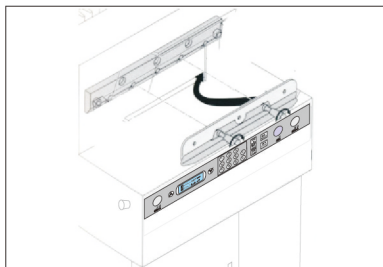
取下刀架上的其他锁紧螺丝；

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



取出一片新刀片，注意安全，刀锋朝外，装刀片前请先松开刀架上端的刀片在刀架上，依次用螺丝拧紧固定，然后根据切刀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。

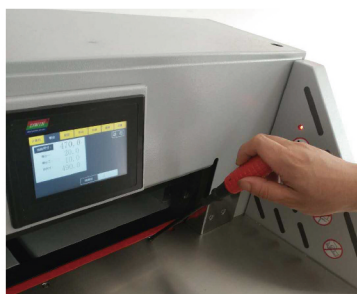
为了避免受伤，必须认真、谨慎处理更换刀片的更换，注意安全。

#### ◆刀条调整

刀条有4面，每面使用2次，可循环用8次

发现刀条上面刀痕过深，则需要调整或更换刀条；

更换刀条，刀条两边有半圆形凹孔，用螺丝刀插入撬出刀条即可。



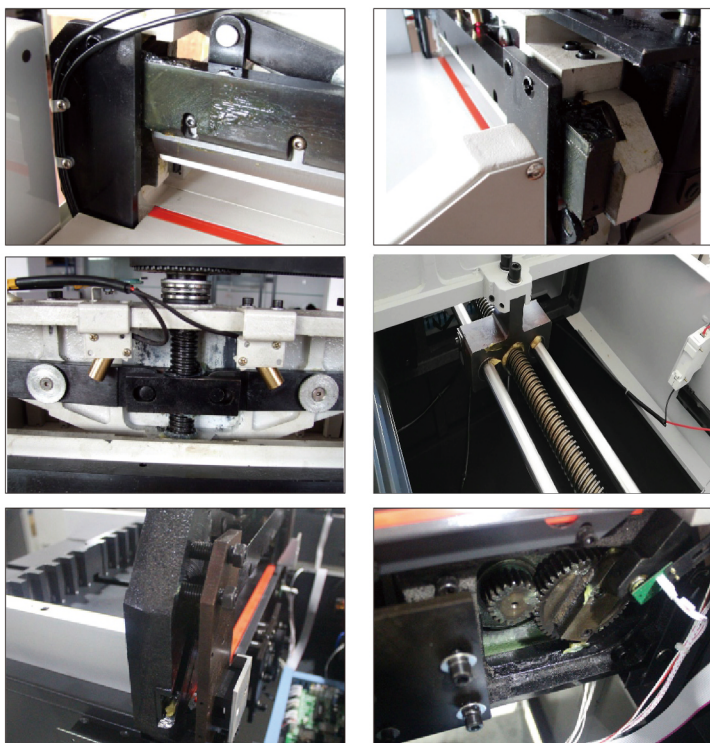
注意：当刀条更换时，刀片本身也必须做些调整；若刀片吃入太深，不但容易损坏刀条，而且也会使刀片加速磨耗。



## 四、润滑与维护保养

### 1. 润滑

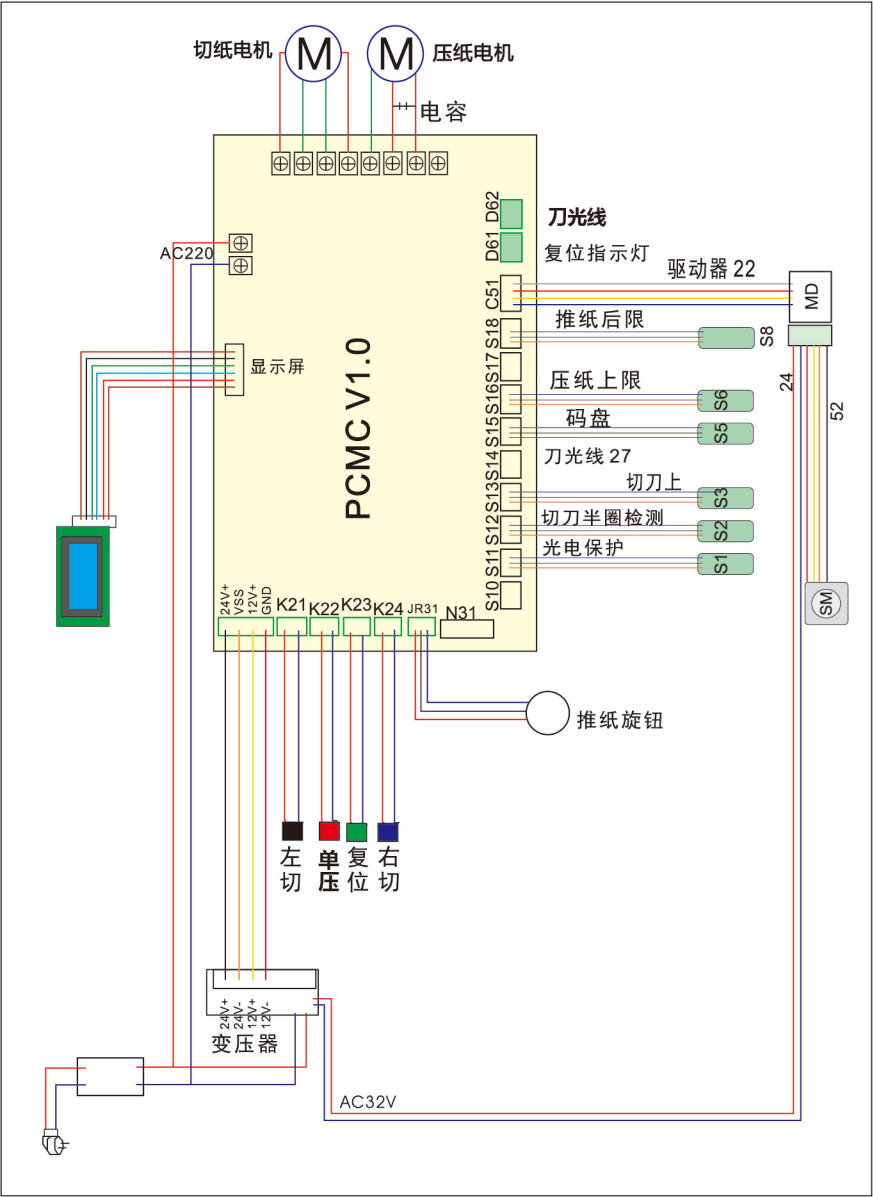
机器应该每个月打开盖板，检查清洁，紧固零件并对传动部件加一次润滑油。加油时请小心避免润滑油滴在电器线路或电子元件上；以免发生故障。



### 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



## 五、一般故障与排除

故障	现象	排除方法
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	推纸器移位，将紧固螺丝拧松，重新调整切刀与推纸器的平行度
刀不复位或连续上下工作	按钮无效，连续上下不停	1. 刀架限位传感器移位或损坏 2. 电路主板损坏
显示屏无显示	无电源按键无效	1. 检查电源是否正常 2. 检查电源变压器是否良好
显示或乱显示	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. 检查步进电机、驱动器 2. 检查机器主板是否正常
显示E-1或平台有异物，并报警	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，位置是否正常 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. 检查压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-5并报警	压架下压不正常	1. 检查压纸电机码盘传感器是否良好 2. 检查机器主板是否正常
显示E-6并报警	能裁切，推纸器无法限位与校准	1. 检查推纸器后限位校准传感器 2. 检查机器主板是否正常

## 保修条例

一、服务产品：切纸机系列

二、设备购买方有如下行为之一的，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的；
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。

三、保修期限：除第四节第1、2款以及其他另有规定的除外，保修期限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。

四、保修期内：在保修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商所有。

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

六、服务区域规定：产品由当地经销商提供保质期内、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：保质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。

七、服务时间：在国家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日时间外提供本服务时，需视当地服务商状况而定，且需另外收取费用。

八、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。

九、本条例解释权属于公司。

## 用户档案——保修卡

用户填写

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）