

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。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。

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！

请必须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±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.切纸机	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
六、保修说明	16

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。

一、安装前注意事项

1.切纸机

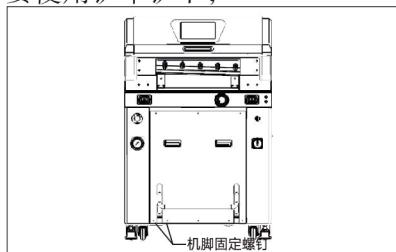
◆开箱检查

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
● 刀条、电源线各1条	● 合格证1份 ● 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℃；

建议机器使用环境温度：50~80%

机器使用工作电源：220V±10%；50HZ、60HZ；2.3–3.2KW；

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. 技术参数

产品型号	H5310TV7
最大裁切尺寸	530
最小裁切尺寸	30
裁切厚度	100
裁切精度	± 0.2
压纸方式	液压+机械脚踏
显示方式	10.2寸触摸屏
电源参数	220V 50HZ,3.2KW
机器重量	约450KG
机器尺寸	1195X960X1440

3. 操作面板

◆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；接通电源；

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



◆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（或显示屏上 Δ ∇ 图标移动推注器），当推纸器将书本移动到需裁切书本移动到需裁切位置时，停止手轮或图标，第二种是直接点击，输入数据确定，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 $\downarrow\uparrow$ 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 $\uparrow\downarrow$ 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。



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，点击编辑可输入裁切数据，数据输入后，重新点击编辑保存数据。



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，点击编辑可输入裁切数据，数据输入后，重新点击编辑保存数据，点击换模组，可切换不同模组数据。

点击 **运行** 后，推纸器移到对应尺寸，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，就可以进行裁切，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60.0mm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，直至纸张完成裁切（在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，点击编辑可输入裁切数据，数据输入后，重新点击编辑保存数据，如图。

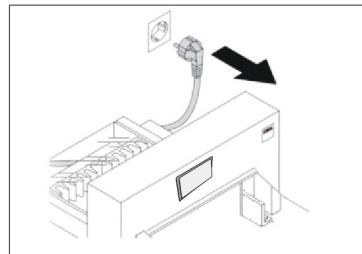


2. 基本调节

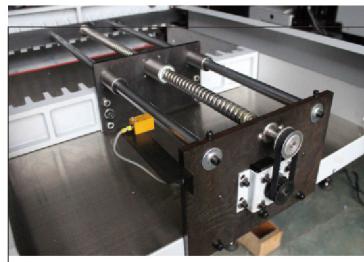
◆ 尺寸校对调节

切断电源；

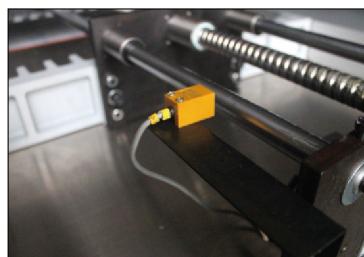
卸下机器底板，检查传动丝杆上是否有异物卡住；



卸下推纸后罩，检查步进电机，同步电机、同步带是否固定正常；



调整丝母上的限位传感器支片，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；



(2) 点击设置。进入设置页面，点击系统参数，进入系统参数修改页面，点击尺寸补偿，修改尺寸补偿数据。调节尺寸。

◆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：

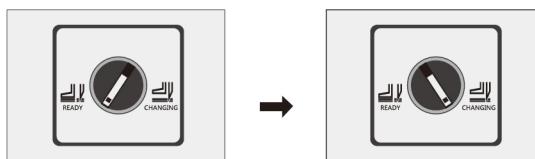
- 通过显示屏的控制程序调节完成。

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，进入切刀深度修改界面根据实际情况进行修改，最大修改值为20（数值越大，切刀越深）。



- 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。



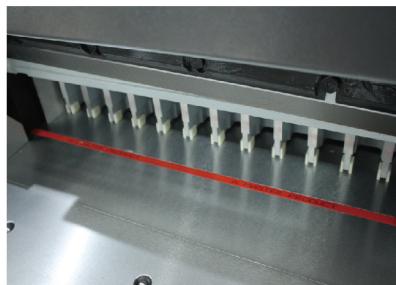
不能切断最下一张纸时，需要调节顶刀螺丝；一般调到切刀切入刀垫0.3-0.5毫米为宜。用一张纸来试切，如裁切不断，可按上述步骤重新调整。



把换刀开关由换刀状态转向正常状态，切刀回位。

◆ 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。

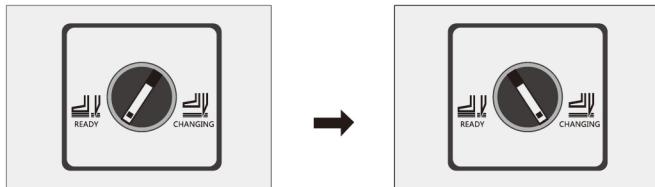
◆ 压力调整

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/CM²~50KG/CM²。
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。



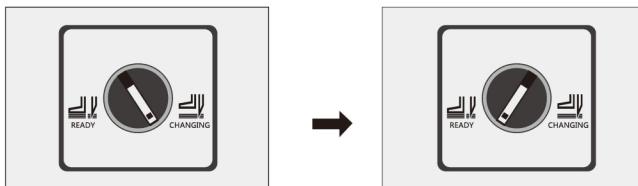
双手按裁切按钮，刀下；

松开并取下刀架上有开口的锁紧螺丝1；

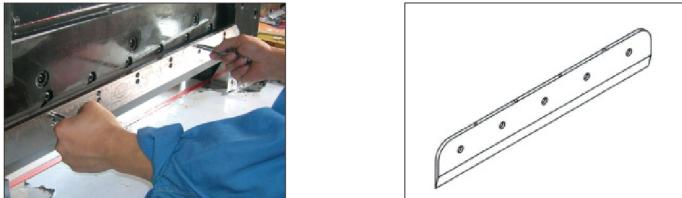


取下刀架上的其他锁紧螺丝，2号螺丝除外；

把换刀开关由换刀状态转向正常状态，切刀回位，将两只拆刀螺杆对接开口螺孔1按顺时针方向旋转拧紧，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；

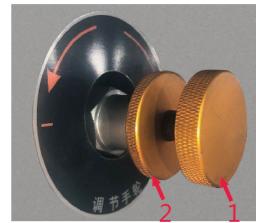


取出一片新刀片，注意安全，刀锋朝外，将两根拆刀螺杆拧在刀片开口孔内，再把刀片装在刀架上，依次用螺丝拧紧固定，然后根据切入深度调节方法进行调节。

◆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。

四、润滑与维护保养

1. 润滑

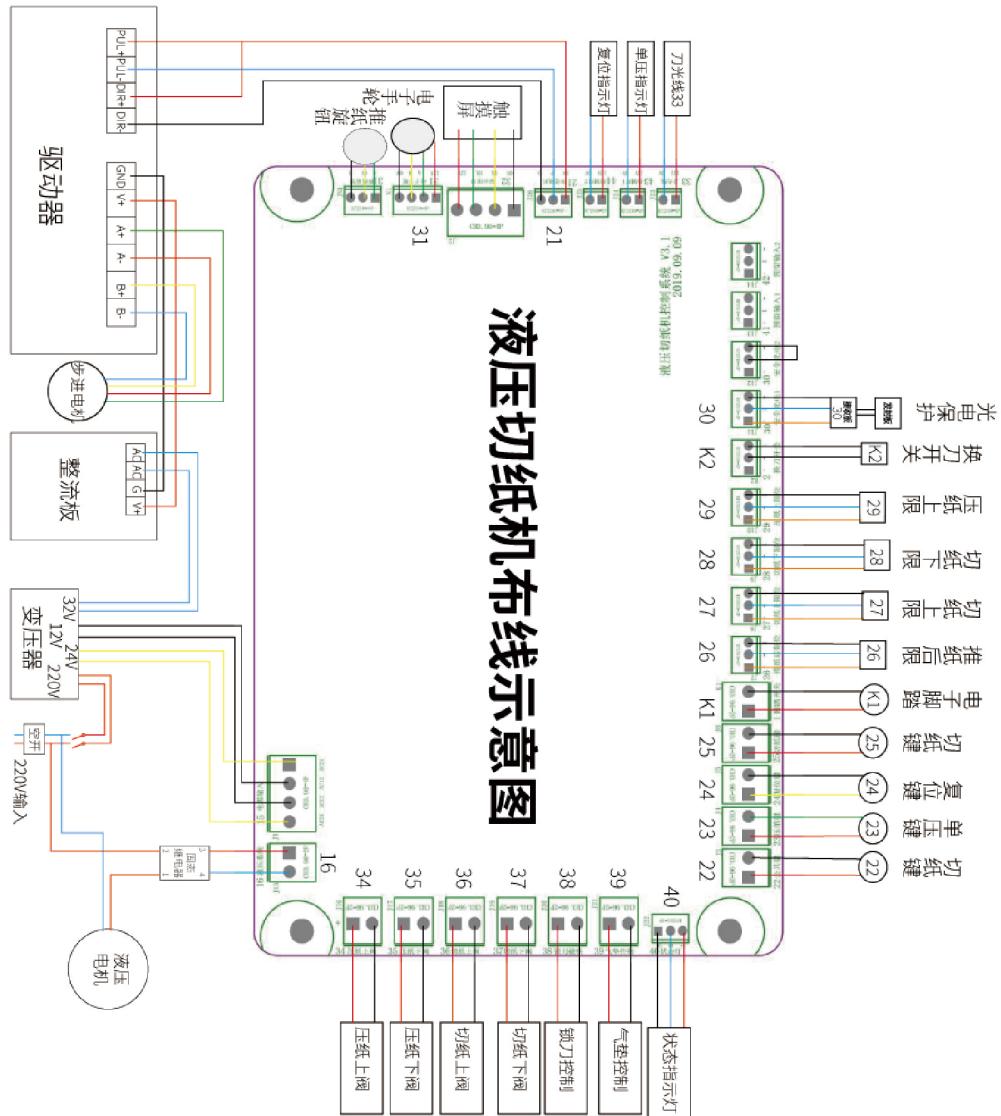
机器应该每一个月打开盖板，检查清洁，紧固零件并对传动部件加一次润滑油。加油时请小心避免润滑油滴在电器线路或电子元件上，以免发生故障。



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. 电路图



五、一般故障与排除

故障	现象	排除方法
无电源显示	指示灯不关	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
刀不复位或连续上下工作	按钮无效，连续上下不停	1. 到家限位传感器移位或损坏 2. 电路主板损坏
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	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. 检查压纸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、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：主机保修1年，刀片、刀条等耗材不在保修范围内。

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。

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，原则上年厂家不直接服务；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）