

前 言

感谢你选择我公司生产的液压切纸机，我们将为您提供优质的产品 & 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。



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！



请务必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：130~150 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 \pm 10%/50HZ，2KW，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。



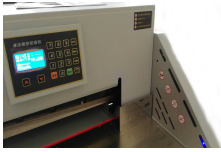
清洁

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！



请务必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。



用一张复印纸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 $\pm 5\text{mm}$ 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. 开箱检查	5
2. 机器安装与初始调试	5
3. 使用环境	6
4. 特别提示	6
二、切纸机介绍	7
1. 切纸机部件说明	7
2. 性能特点	7
3. 技术参数	8
4. 操作按钮与面板	8
三、基本操作与调节	10
1. 基本操作	10
2. 基本调节	13
四、润滑与维护保养	17
1. 润 滑	17
2. 维护保养	17
3. 附 图	17
五、一般保障与排除	18
保修条例	19

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

2. 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：

无震动；

地面平准，地面混凝土标号至少为300#，足够承载该机器；

能够避免因地面不平引起的操作者意外伤害；

保持与建筑物和附属设备适当的距离；

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。

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。

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



H490P / H520P / H670P

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。

◆ 镀硬铬台面设计（仅限R系列）

镀硬铬工作台面，耐用性高，辅助台可选配。

◆ 丝杆间隙可调推纸装置（专利技术）

丝杆间隙可调结构，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）

突破传统滑槽与轮滑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（仅限R系列）

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

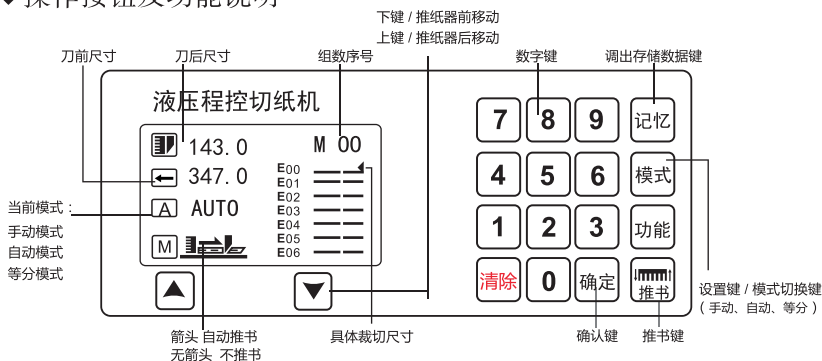
提高推纸平台强度，增加机器稳定性，延长机器使用寿命。

3. 技术参数

	H490P	H520P	H670P
最大裁切尺寸 (mm)	490	520	670
最小裁切尺寸 (mm)	30		
裁切厚度 (mm)	80		
裁切精度 (mm)	+0.2		
压纸、切纸系统	液压+机械脚踏 (仅限R/P系列)		
推纸方式	程控		
显示方式	液晶		
安全保护	红外光电		
电源	220V/50HZ 1.8-3.0KW		
机器尺寸 (HxDxW)	1280X980X1430mm	1280X1010X1430mm	1400X1150X1460mm
机器净重 (约)	360kg	400kg	450kg

4. 操作按钮与面板

◆ 操作按钮及功能说明



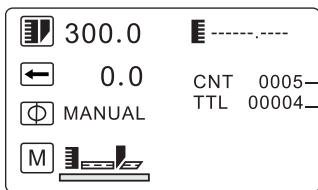
- OK 输入确认、保存键 推书 M 调出存储数据 选择推书模式/复位
- C 修改、清除尺寸 MOD 模式切换键 前进、后退/选择键
- 1 数字键 FUN 功能键

M 按下M键可调出存储数据，并进入自动模式，单次按下M键释放反色可修改M值（1-100组），直接按数字选择组数，或按上下键切换组数

MOD 按模式键可以切换手动、自动、等分模式，当前如果为自动或等分模式下按下任意数字键即可进入手动模式，如果按C键则进入修改模式，进入修改模式后按OK可保存修改数据并退出修改

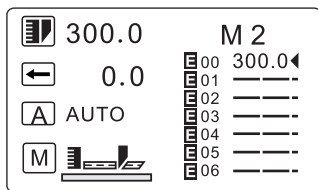
FUN + 进入切刀微调界面

按下复位键马上释放后程序自动推纸，如果按下时间超过两分钟，程序则进行推纸器复位

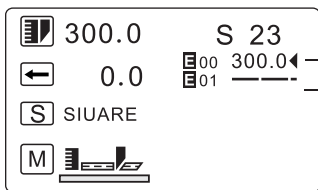


手动模式状态

一次开关电源
所切的次数，
每次关机后即归0
裁切总刀数

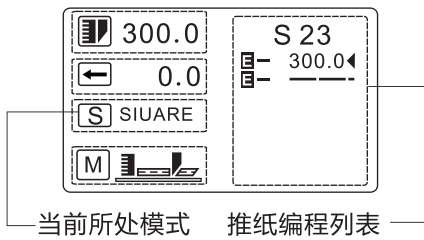


自动模式状态



等分模式状态

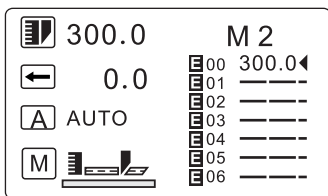
裁切纸总长
被分段总长



当前所处模式 推纸编程列表

注意：每次输入数据时必须增加1位数0才能准确的表达数据，比如要切460mm的纸，就要输入4600，按确认键，如果输入4690就变成46mm了。

机器参数设置

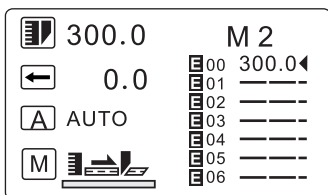


修改参数设置时，先按MOD键切换到自动模式下，长按C键，出现尺寸设置状态，即反选状态，方可进行修改，按▲▼上、下键选择需要修改的参数，直接输入需要的尺寸即可，当修改参数后，按一次确认键，自动跳入下一个数据设置，长按确认键，即可保存，反选状态消失退出设置并自动跳到第一组数据。

功能设置

FUN+1	自动推书	FUN+2	公英制转换
FUN+6	调节刀深浅	FUN+7	调节压纸时间
FUN+8	调节尺寸补偿	FUN+10	最小尺寸
FUN+11	最大尺寸	FUN+14	老化测试

设置推书与不推书



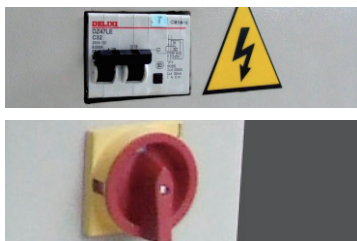
修改参数设置时，先按MOD键切换到需要的模式下设置推书与不推书，长按推书键可以设置推书与不推书，出现箭头推书，不显示则不推书。

三、基本操作与调节

1. 基本操作

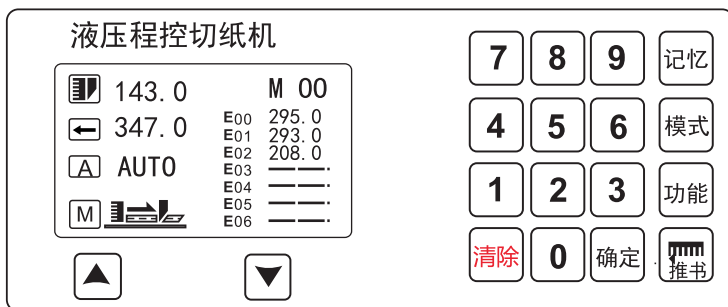
◆开机

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；将电器保护开关拨至“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。






◆P系列使用操作说明

程控机有三种推纸模式，现以285mm为例分别进行推纸：




(1) 手动模式

当前模式如果不在手动模式下，按 MOD 键切换到手动模式下 , 如图。手动模式下有2种输入数据的方法，一种是手摇电子手轮 , 调到285mm的尺寸，但是这样按钮  速度比较慢，不建议采用，电子手轮只有用于数据微调；第二种是直接输入数据2850，确定，推纸器移动至设置尺寸的位置。

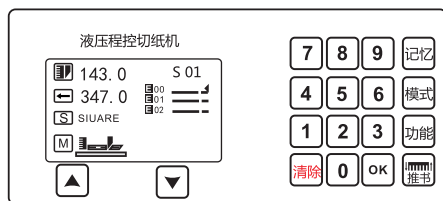
确认好尺寸后，就可以就行裁切，脚踩脚踏开关，压纸器开始压纸，两手分别按裁切按钮，压纸后开始裁切），当发现有误时，松开按钮，刀和压纸器自动回位，确定无误继续按住裁切按钮完成裁切；





裁切完成后，按推书键 ，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。

◆P系列等分模式使用操作说明



进入分段模式后，可以看见有00和01组可设置数据组，00是代表裁切纸张的总长度，01代表需要以这个长度为基础进行等分裁切；比如520mm长度的纸张需要以60mm为一段进行等分裁切，那么00组的数据要设定为520，01组的数据就是60mm。

修改00组裁切尺寸时，长按C键，出现尺寸修改状态，即反选状态，方可进行修改，按   上、下键选中需要修改的尺寸参数，直接输入需要的尺寸数5200即可，当修改尺寸参数后，按确认键，当反选状态消失就说明尺寸修改保存完成并切换到下一组尺寸，同理输入数据600，再长按确认键，将把当前本组2个数据保存（若不长按此键下次开机数据将丢失，需要重新设定），推纸器移动至520mm的位置。设定好尺寸，推入裁切纸张，并把纸张或书本理好置于左边与标尺靠齐。

注意：在分段模式下，推书键设定推书模式无效。

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；

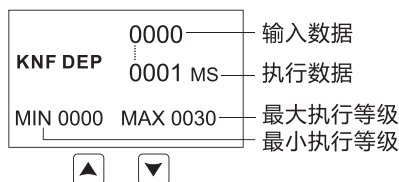
调整丝母上的限位支片，可前后调节移动，直至显示屏显示尺寸与标尺尺寸相符，然后锁紧固定螺丝；

◆切刀深度调节

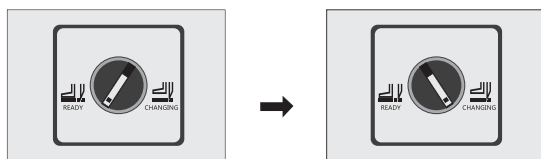
a. 先调节切刀深度微调装置（调节深度范围5mm左右）或更换刀条切面；

操作面板上按FUN+6(先放6再放FUN键)进入，如图。

按上下键进行增大或减小调刀等级，确认后就执行，再按FUN键就退出。



b. 转换刀开关，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；

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。



顶刀螺丝

把换刀开关由换刀状态转向正常状态，刀上。

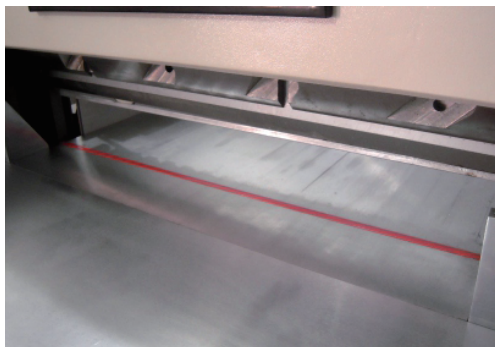
◆刀条调整

刀条可以使用8次；

发现刀条已经刀痕过深，则需要调整或更换刀条；

更换刀条，刀条两边有半圆形凹孔，用螺丝刀插入翘出刀条即可。

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。



◆压力调整

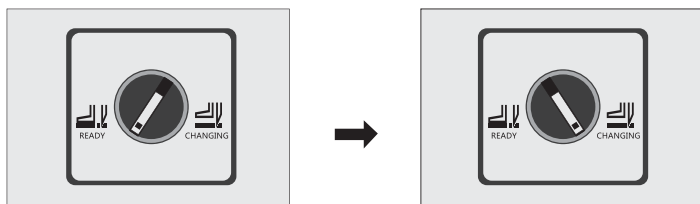
双手按下裁切按钮至压紧纸张时，压力表会显示压力；标准压力： $40\text{KG}/\text{CM}^2 - 50\text{KG}/\text{CM}^2$ 。

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张就可以显示新的压力。



◆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。



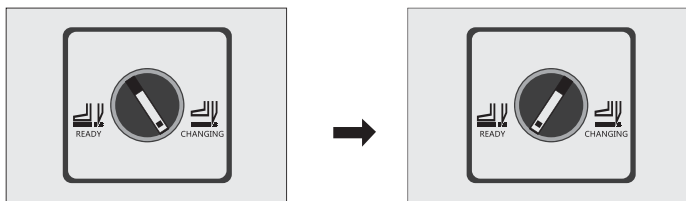
双手按裁切按钮，刀下；

松开并取下刀架上有开口的锁紧螺丝1；

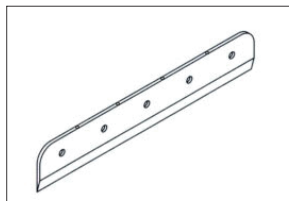


取下刀架上的其他锁紧螺丝，2号螺丝除外；

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。

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：手动切纸机

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一项后经销商需收取差旅费、保外是按标准收费。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) 因不良电源环境（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) 手动切纸机：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）