

前 言

感谢你选择我公司生产的精密切纸机，我们将为您提供优质的产品 & 完善的售后服务。该系列精密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！

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：

◆安放位置

该系列机型重约95-100KG（450V+/G450V+/450D/G450D）、115-117KG（450VS+G450VS+）。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/50HZ 150W，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

请不要在同一电源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	4
1. 开箱检查	4
2. 机器安装	4
3. 使用环境	4
4. 特别提示	4
二、切纸机介绍	5
1. 450V+/G450V+/450D/G450D切纸机部件说明	5
2. 450VS/G450VS+切纸机部件说明	6
3. 操作面板	7
4. 技术参数	8
5. 性能特点	8
三、基本操作与调节	9
1. G450V+/G450D基本操作	9
2. 450V+/450D基本操作	10
3. G450VS+/450VS+基本操作	11
4. 基本调节	13
四、润滑与维护保养	15
1. 润 滑	15
2. 维护保养	15
3. 附 图	15
五、一般保障与排除	18
1. 450V+/G450V+/450D/G450D故障表	18
2. 450VS+/G450VS+故障表	19
保修条例	20

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
● 刀垫、电源线各1条	● 卸刀手板2只(450D专用)	● 保修凭证 1份

2. 机器安置

- ◆ 拆开木箱，取出机箱，卸下主机底座上的固定螺丝；
- ◆ 机箱需要组装完成，螺丝必须固定牢固；
- ◆ 主机正确安放在机箱上；
- ◆ 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℃；
- ◆ 机器使用环境温度：50~80%
- ◆ 机器使用工作电源：220V±10%；50HZ；
- ◆ 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. 450V+/G450V+/450D/G450D切纸机部件说明



图 450V+

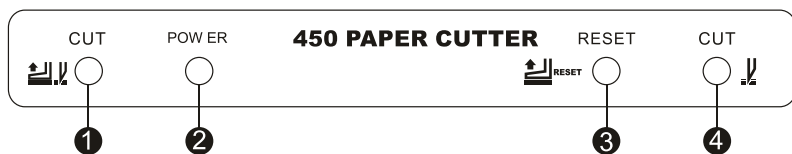
图G450V+



图 450D

图G450D

◆操作面板



① CUT 裁切按钮

② POWER 电源指示

① + ④ 切纸

③ RESET 复位按钮

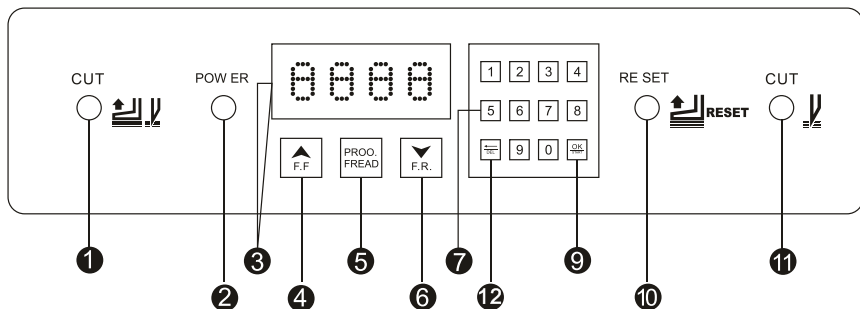
④ CUT 裁切按钮

① + ③ 回位

2. 450VS/G450VS+切纸机部件说明



3. 操作面板



① CUT 裁切按钮

② POWER 电源指示

③  数显窗

④  后退

⑤  校对键

① + ⑩ 回位

① + ⑪ 切纸

⑥  前进

⑦  置数键

⑨  确认键

⑩ RE SET 复位按钮

⑪ CUT 裁切按钮

⑫  推书设置键

长按 ⑫ 推书设置键5秒钟，可切换公英制

4. 技术参数

规格 \ 型号	450V+	450D	450VS+
切口宽度 (mm)	450	450	450
裁切厚度 (mm)	40	40	40
压纸结构	自动	手动	自动
推纸方式	手动	手动	数控
安全保护	防护罩	防护罩	防护罩
功率	800W	800W	850W
机器尺寸 (H*D*W)	1020*760*670mm	1040*760*670mm	1020*780*670mm
机器净重 (约)	95kg	98kg	115kg

规格 \ 型号	G450V+	G450D	G450VS+
切口宽度 (mm)	450	450	450
裁切厚度 (mm)	40	40	40
压纸结构	自动	手动	自动
推纸方式	手动	手动	数控
安全保护	红外光电	红外光电	红外光电
功率	800W	800W	850W
机器尺寸 (H*D*W)	1020*760*670mm	1040*760*670mm	1020*780*670mm
机器净重 (约)	95kg	98kg	115kg

5. 性能特点

- ◆整体机架铸造加工，品质保证；
- ◆旋转轮盘式压纸装置（限450D/G450D）；
- ◆数控电路设计（限VS+系列）；
- ◆切位照明线；
- ◆新颖外观设计专利。
- ◆切纸机外部深浅调刀专利技术，方便快捷（限G450V+/G450VS+）；
- ◆加宽操作台面、操作空间更宽敞（限G450V+、G450VS+）。

三、基本操作与调节

请您在进行操作之前，仔细回顾本说明书前面叙述的内容，方可进行以下操作。

1. G450V+/G450D基本操作

◆ 开机

将电源插头插在AC220V的插座上。

开启电源开关，电源指示灯亮，表示通电正常。



◆ 推纸

推入裁切张或书本，置于左边与标尺条靠齐；转动推纸手轮，调到需要裁切的尺寸，锁紧推纸螺母；

转动压纸轮盘压纸（仅限450D/G450D）；

若发现标尺尺寸与裁切尺寸不符，请按“尺寸校对调节”方法进行调整。



◆ 裁切

调整好裁切尺寸后；

按复位键，指示红灯亮，刀位指示线亮；



双手按裁切按钮，可以先点操作，确认纸张已被压纸千斤压紧。如需要压纸千斤返回，左手按裁切按钮，右手按复位按钮，压纸千斤将自动返回到上止点。如确认需要裁切，则继续双手按裁切按钮，直至裁切完成。

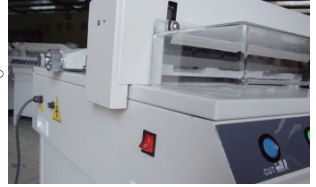


2. 450V+/450D基本操作

◆ 开机

将电源插头插在AC220V的插座上。

开启电源开关，电源指示灯亮，表示通电正常。



◆ 推纸

打开前护罩，推入裁切纸张或书本，置于左边与标尺条靠齐；

转动推纸手轮，调到需要裁切的尺寸，锁紧推纸螺母；

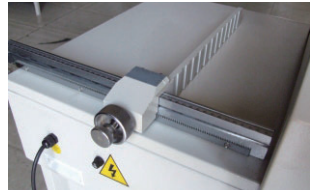
转动压纸轮盘压纸（仅限450D）；



◆ 裁切

调整好裁切尺寸后，放下前护罩；

按复位键，指示红灯亮，刀位指示线亮；



双手按裁切按钮，可以先点动操作，确认纸张已被压纸千斤压紧。如需要压纸千斤返回，左手按裁切按钮，右手按复位按钮，压纸千斤将自动回到上止点。如确认需要裁切，则继续双手按裁切刀按钮，直至裁切完成。



3. G450VS+/450VS+基本操作

◆开机

将电源插头在AC220V的插座上；

将电器保护开关拨至“ON”位，旋出红色急停开关，显示窗有显示，表示通电正常。



◆推纸

推入裁切纸张或书本，置于左边与标尺条靠齐；按 键或 键，推纸器将前进或后退到所需要的裁切尺寸，数码显示尺寸与标尺刻度相符；按置数键置入数字，再按 键，推纸器将自动移到所需要的裁切尺寸，数码显示尺寸与标尺刻度相符；

如果发现数码显示尺寸与裁切尺寸不符，请按 键或按尺寸校对调节方法进行调整。



◆裁切

调整好裁切尺寸后；

按复位键，指示红灯亮、刀位指示线亮；

双手按裁切按钮，可以先点操作，确认纸张已被压纸千斤压紧，如需要压纸千斤返回，左手按裁切按钮，右手按复位按钮，压纸千斤将自动回到上止点。如确认需要裁切，则继续双手按裁切按钮，裁切完成；

如有发现最后一张纸裁切不断，请按“切刀调节”方法进行调整。



注：操作平台上有异物，挡住红外光电，红外光电右侧亮红灯，裁切按钮将无法进行操作。

4. 基本调节

◆尺寸校对调节

切断电源；

检查传动丝杆上是否有异物卡住；

往前抽出前盖板，检查步进电机、同步带轮、同步带是否固定正常；调整丝母上的限位磁片，可前后移动，再按校准键直至数码显示尺寸与标尺尺寸相符，然后锁紧固定螺丝。

◆切刀调节

切断电源；

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。

◆切刀更换

松开并取下刀架上有开口的锁紧螺丝，将两只拆刀螺杆依顺时针方向旋下并固定锁紧；

取下刀架上的其他锁紧螺丝；

将两只拆刀螺杆依逆时针半圈后向下取出刀片，请带手套或用布包裹刀片，以免划伤；

装刀片前请先松开刀架上端的刀片深度调节平衡螺丝，后拧上拆刀螺杆，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。

刀片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与此切刀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进行顺利。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、谨慎来处理刀片的更换，注意安全。

◆刀条更换

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；

刀条可以用螺丝取出，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，不但可以损坏刀条，而且也会使刀片加速磨耗。

四、润滑与维护保养

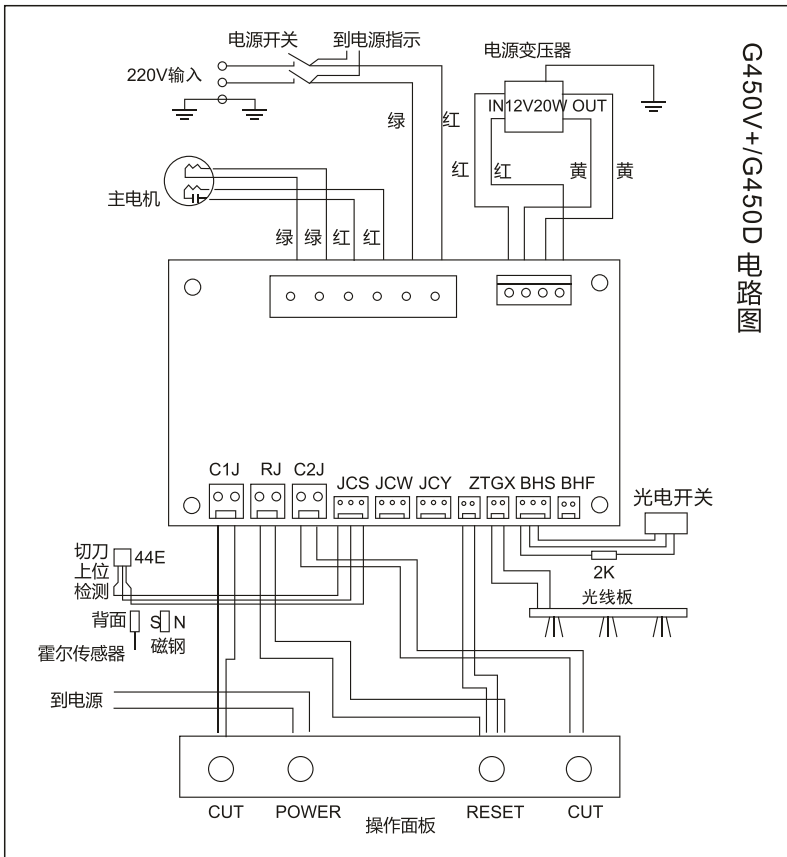
1. 润滑

机器应该每三个月打开盖板，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；减速箱每1年进行一次清洗，更换润滑油。

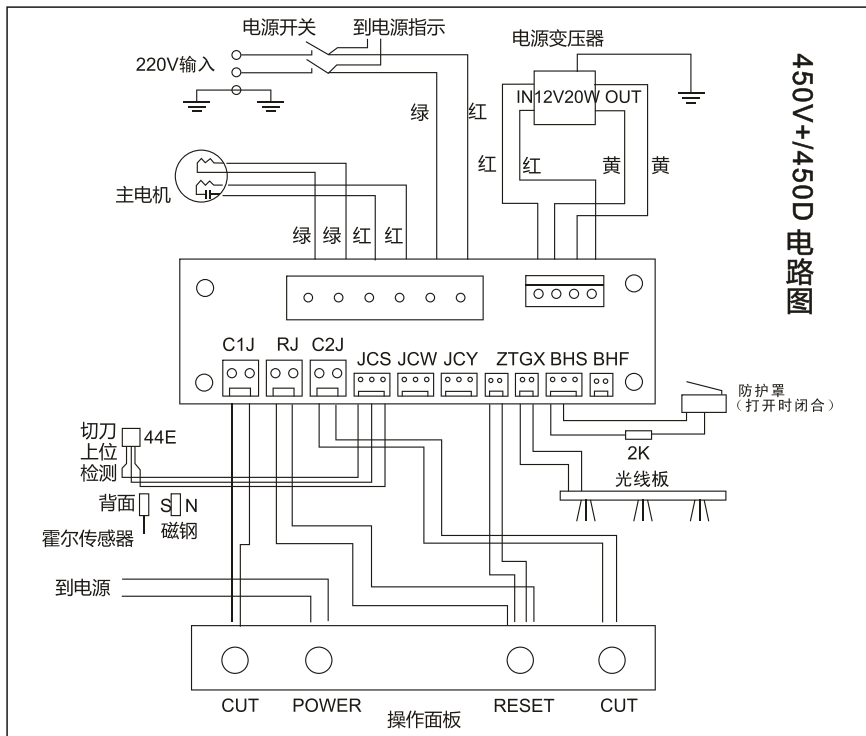
2. 维护保养

- (1) 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。
- (2) 每天工作完成后，擦拭机器，清除杂物，并切断电源。

3. 附图

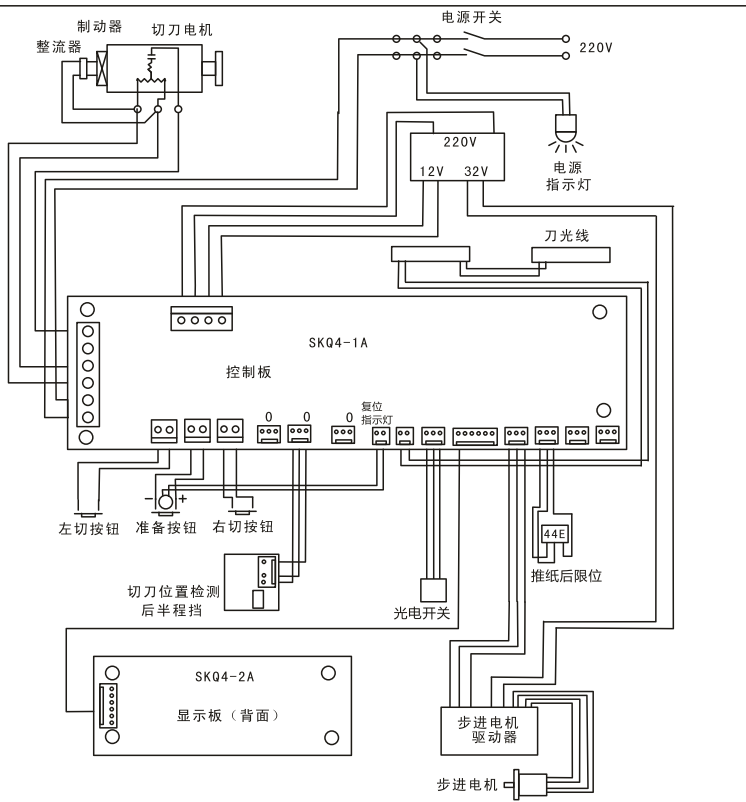


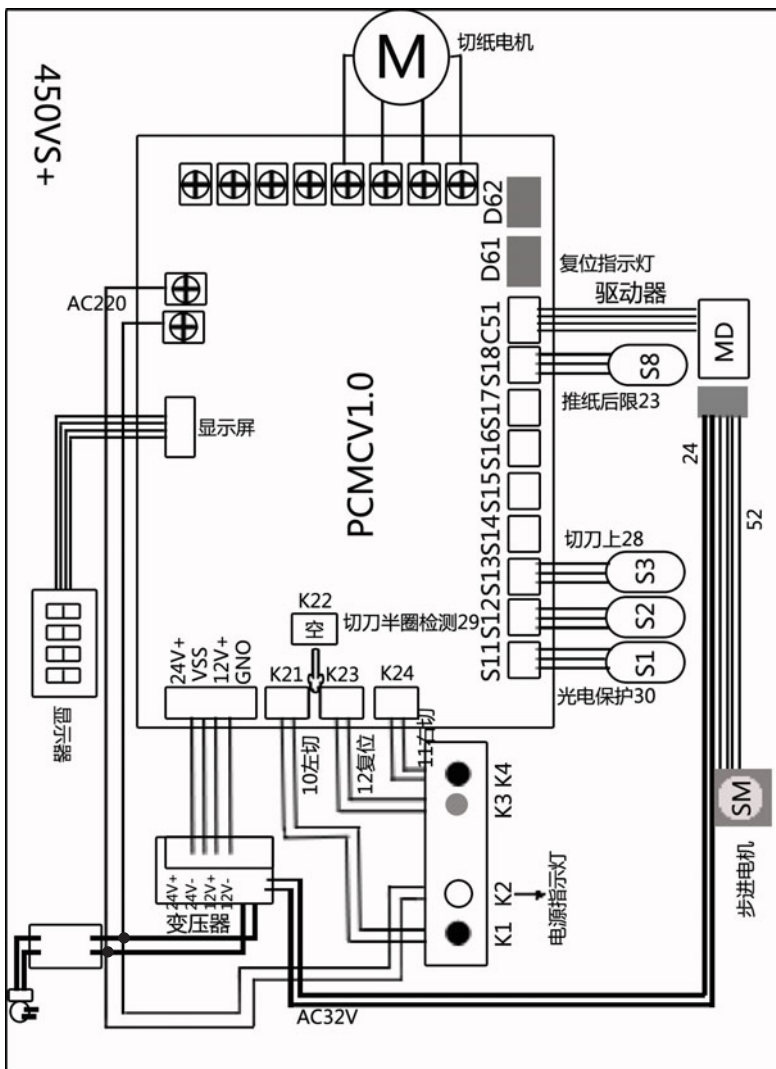
450V+/450D 电路图



G450VS+

电路图





五、一般故障与排除

1. 450V+/G450V+/450D/G450D故障表

故障	现象	排除方法
无电源显示	指示灯不亮	检查电源插座； 检查开关是否良好； 电源线不好。
刀切不到位	纸切不断	刀片磨损严重； 刀位过高，将刀架上端的刀片深度调节平衡螺丝向下旋动，使刀位下降。
刀切位过低	刀条上的刀痕过深	刀位过低，将刀架上端的刀片深度调节平衡螺丝向上旋动，使到位上升。
刀钝了	纸切不断 裁切费力	磨刀：用石油碾磨或专业修磨； 更换新刀片。
平台有异物并报警 (仅限带光电系列)	按钮无效不能裁切	检查安全光电是否良好； 检查机器主板是否正常。
电机电容损坏	刀上下工作缓慢或无力	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，将紧固螺丝放松，用直尺调整标尺与推纸板的角度。
刀不复位或 连续上下工作	按钮无效连续上下不停	传感器移位或损坏； 电路主板损坏。
平台有异物并报警 (仅限防护罩系列)	防护罩安全锁或防护罩没有盖好	检查安全锁是否良好； 检查防护罩是否盖好。

2. 450VS+/G450VS+故障表

故障	现象	排除方法
无电源显示	指示灯不亮	检查电源插座； 检查开关是否良好； 电源线不好。
刀切不到位	纸切不断	刀片磨损严重； 刀位过高，将刀架上端的刀片深度调节平衡螺丝向下旋动，使刀位下降。
刀切位过低	刀条上的刀痕过深	刀位过低，将刀架上端的刀片深度调节平衡螺丝向上旋动，使到位上升。
刀钝了	纸切不断 裁切费力	磨刀：用石油碾磨或专业修磨； 更换新刀片。
平台有异物并报警 (仅限带光电系列)	按钮无效不能裁切	检查安全光电是否良好； 检查机器主板是否正常。
电机电容损坏	刀上下工作缓慢或无力	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，将紧固螺丝放松，用直尺调整标尺与推纸板的角度。
刀不复位或 连续上下工作	按钮无效连续上下不停	传感器移位或损坏； 电路主板损坏。
窗口无显示或乱 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	检查步进电机、驱动器； 检查电路主板是否损坏。
平台有异物并报警 (仅限防护罩系列)	防护罩安全锁或防护罩没有盖好	检查安全锁是否良好； 检查防护罩是否盖好。

保修说明

1. 切纸机保修期为一年。您购机后一个月内向保修点投保，以便建立保修档案。
2. 保修服务范围：
 - (1) 提供机器安装、调试、操作培训、周期性保养以及正常操作下发生的故障排除与维修。
 - (2) 提供在正常操作下损坏零件的更换；电机、电路保修一年；刀条、刀片属消耗品，因此不属保修范围。
3. 保修由当地经销商承担。
4. 保修内不负责以下情况造成的维修及零配件的更换费用：
 - (1) 由意外事故、错误操作或故意拆卸引起损坏造成的。
 - (2) 非本公司委托的维修站修理的及使用非本公司规定的消耗材料和零件的。
 - (3) 用户购买产品后一个月内向没有向保修点投保的。
 - (4) 由于缺油、进油或进水造成机器损坏的。

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）