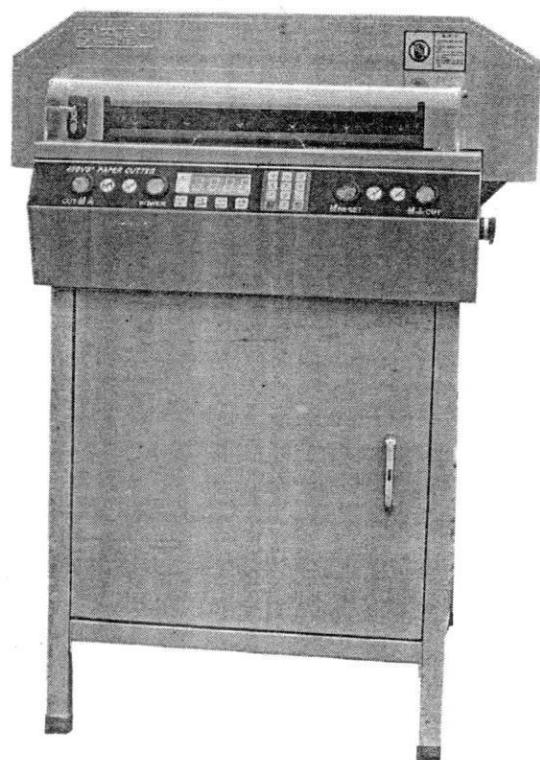


精密切纸机

使用说明书



前言

感谢您选择了智能系统的切纸机，我们将把最优秀的产品和最完善的服务提供给您。智能系列切纸机是我公司总结原有老产品的经验，同时吸收了国内外同类产品的优点新研发的机型。它采用集成电路控制，全系列电子保护功能，机械结构的先压后切，稳定的圆周传动机构及整体机架结构。从根本上解决了小型切纸机控制灵敏度差，使用不方便和裁剪精度保持性，稳定性差等缺陷，并增加了双道轨设计。

为了满足不同客户的需求，智能系列精密切纸机分为：450V普通型（平刀），450V+普通型双道轨（平刀），450Z（斜刀），450Z+-50双导轨（斜刀）450Z+双道轨（斜刀），450VS+数控（斜刀），450VS+-50数控（斜刀），该系列产品使用操作方便、电子保护、安全可靠、效率高、造型美观。220V电源供电，可解决无动力电源的困难，完全适应中小型企业及文印，办公等单位裁切纸，书刊、图书、文件、档案等或其它非金属材料的裁切。是您必备的裁切产品！

主要参考技术	450V/平刀	450VS/平刀	450Z/斜刀	450Z+/斜刀	450Z-50/斜刀	450Z+-50/斜刀	450VS+数控/斜刀	450VS+-50数控/斜刀
MAX切纸宽度 (mm)	450	450	450	450	450	450	450	450
MAX切纸宽度 (mm)	450	450	450	450	450	450	450	450
MAX切纸厚度 (mm)	40	40	40	40	50	50	40	50
电机功率 (KW)	0.75	0.75	0.75	0.75	0.75	0.75	0.75	0.75
电源电压 (V)	220	220	220	220	220	220	220	220
整机重量 (KG)	100	110	120	125	130	135	140	150
是否数控	否	否	否	否	否	否	是	是
光学对刀线	是	是	是	是	否	是	是	是

安全注意事项

为了避免发生意外事故和意外伤害，请按照相关标准允许专业操作工使用本机（禁止儿童或非专业操作人员操作、严禁将手放入压纸器下、严禁多人同时操作、严禁将磁性物品靠近本机），请您在使用和维护时务必要注意以下安全事项：

电源
请您按照说明正确的连接电源，机器电源应该是稳定的AC220V±10% 50Hz，如果电压过高或过低会导致机器运转不正常。

接地

为了您的安全请必须使用接有地线的电源插座。

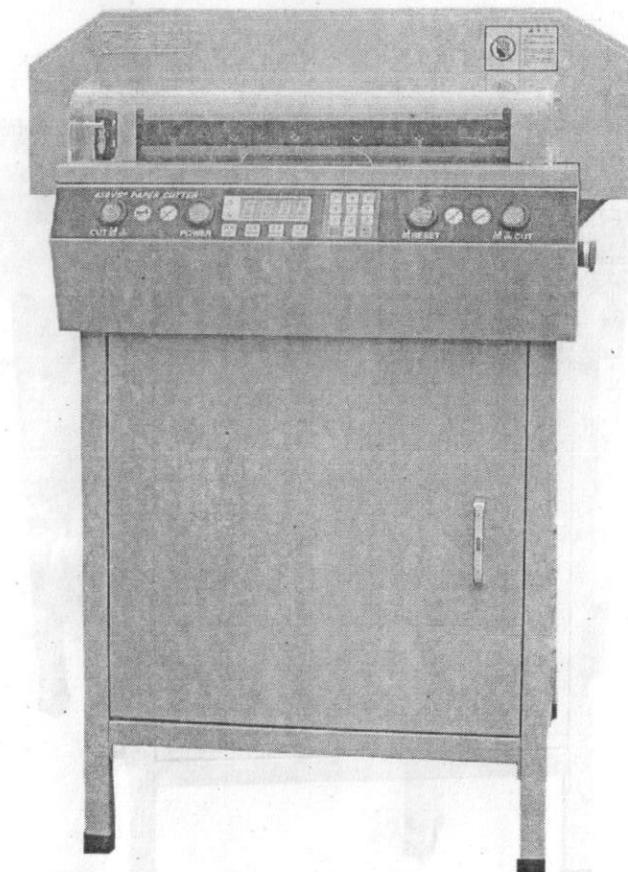
过载

请不要在同一电源插座上连接多个电器产品，因为过载有可能会发生火灾或触电的危险。

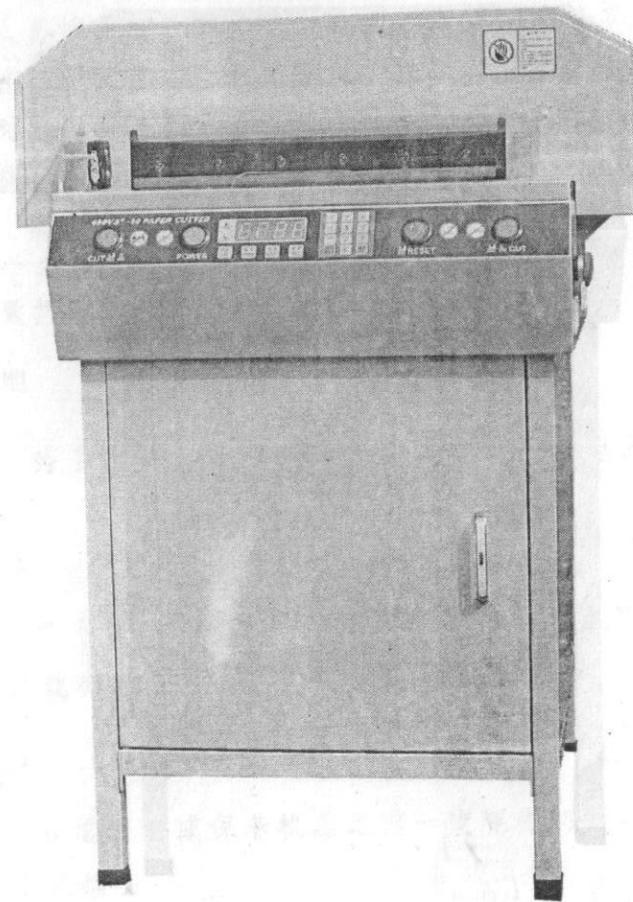
清洁

在您清洁或保养机器之前一定要先切断电源和拔出电源插头。

(450VS+数控外观图 (斜刀))



(450VS+50数控外观图 (斜刀)



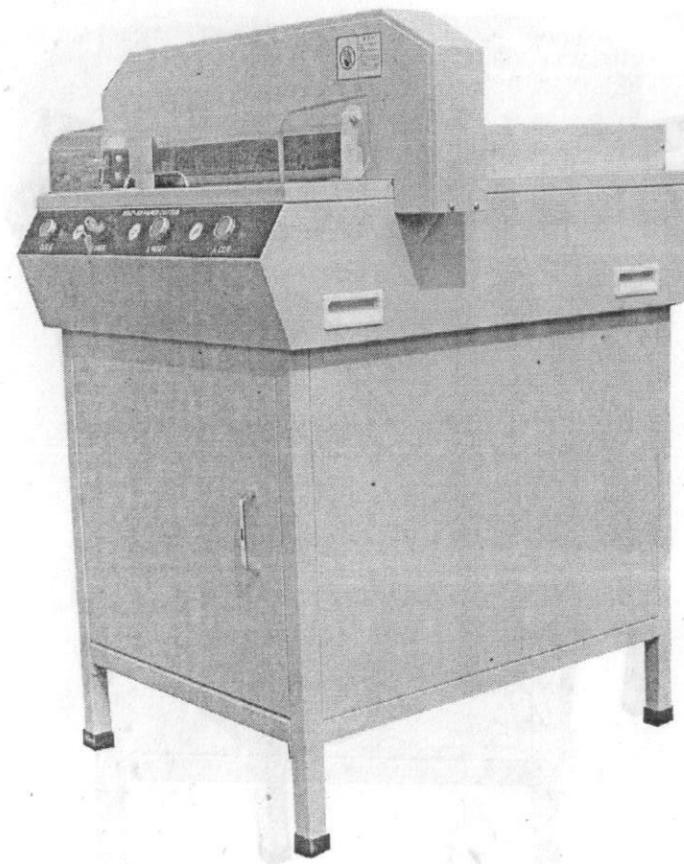
-4-

(450V单导轨外观图 (平刀)



-5-

450Z+-50双导轨外观图(斜刀)
双导轨



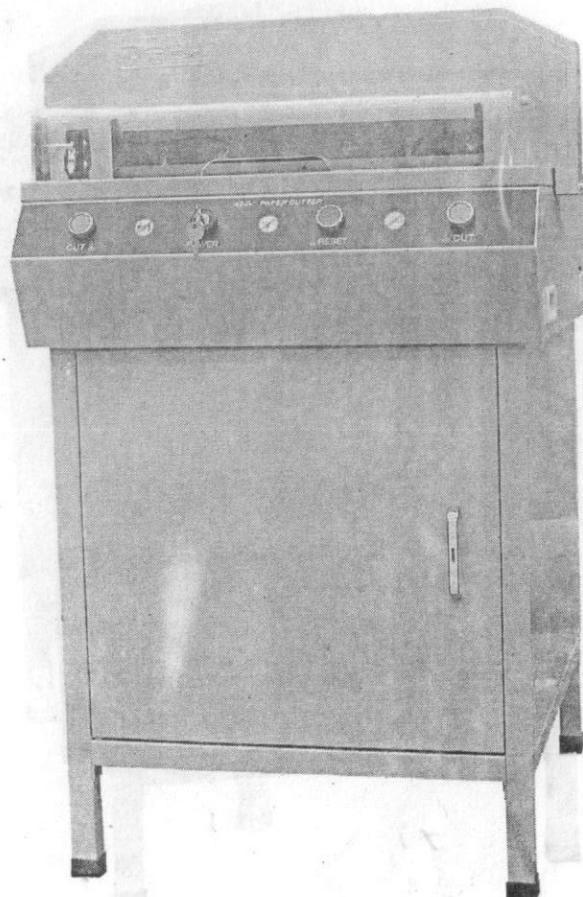
-6-

450V+双导轨外观图(平刀)



-7-

450V单导轨外观图(平刀)



-8-

450Z+双导轨外观图(斜刀)



-9-

450Z+双导轨外观图(斜刀)



-10-

第一章 简介

一、开箱检查

- | | | | |
|------------|----|---------|-----------|
| (1) 主机 | 1台 | (2) 电源线 | 1根 |
| (3) 刀条 | 1根 | (4) 橡皮脚 | 4只 (450Z) |
| (5) 带柄卸刀螺丝 | 1只 | (6) 说明书 | 1本 |

二、性能特点

- 1、采用铸件整体机架结构，精密加工，性能可靠，故障率低，经久耐用；
- 2、集成电路控制，操作简单方便，具有双手联锁装置安全可靠。
- 3、自动压纸，高效、简便。
- 4、采用高速钢切刀，锋利、耐用，可以多次修磨，经济实惠；
- 5、减速箱采用蜗杆、蜗轮结构，传动带凹槽，时尚、美观、实用。
- 6、220V常用电源，适合各种环境使用。

-11-

三、控制部件功能 (数控型无此项)



手轮：顺时针转动，推纸器前移

逆时针转动，推纸器后退

锁紧螺钉：顺时针转动，锁紧推纸器

逆时针转动，放松推纸器

第二章 基本操作与调节

一、操作面板



RESET: 启动，返回，复位键。

功能：1：按一下，灯亮并有声音提示，表示工作正常。

2：按0.5秒左右，电机反向工作自动复位。

注：（在书本和工件未放好已下切时使用）

CUT: 切刀下切键（两个）

功能：双键同时按下，电机工作，切纸架切刀下行，松开任一键和两键，电机停止，压纸架，切刀停止运动。

POWER: 钥匙开关

功能：右旋到ON位置，电源打开。

左旋到OFF位置，电源关闭。

二、操作说明

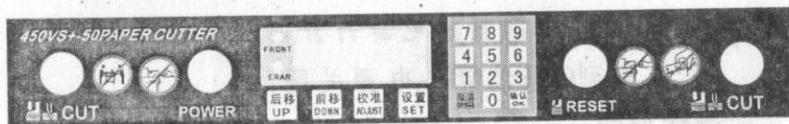
- 1、将电源插头插在稳定的AC220V 50Hz的电源插座上。
- 2、打开电源，钥匙开关，红光刀位线亮，蜂鸣器有提示，（鸣叫一声）即工作正常。
- 3、放入待切纸张或书本，（与标尺板、推纸板对齐）
- 4、双手分别按住 CUT 键。压纸架和切刀分别下移，

压紧、切纸一次完成，压架和切纸自动回到最高点。

注意：

- 首次使用，请先将切刀升到最高点
- 切刀和压纸架下压过程中，松开一CUT键，压架和切刀停止运动，即可点动下压，如发现纸位不对，按RESET键0.5秒，压纸和切刀上升，调整好纸张后，同时按CUT两键继续工作。
- 防护罩是为了您的安全而设计的，打开防护罩，机器将不能工作，放下恢复常态，为了您的安全着想，请不要拆除防护罩。（如有损坏，请及时更换）。
- 如果在您操作的过程中，停刀传感器（霍尔）失灵，请及时更换，消除安全隐患。
- 带450V—450V+—450Z—450Z+—(450Z-50) —(450Z+-50) 操作一样。

三、数控型位置校正：



- 1、检查标尺板上指示尺寸与数显尺寸是否相同；
- 2、如有误差，以标尺的尺寸为准（或者以切下的纸张尺寸为准）。按校准键(ADJUST)5秒左右，数显框内出现横杠；输入精确尺寸，按确认键(OK)，微电脑将自动储存当前位置，再输入当前

精确尺寸，按确认见(OK)校正纸位完成。

带*450VS+数控(斜刀)、450VS+-50数控(斜刀)，操作一样。

四、其他辅助功能：

- 1、红光刀位线：可参考被切物体的位置有无偏差，对于要求不高的被切物体，可参照红光刀位线来工作。
- 2、自动送纸功能：每次切完后，需自动推纸，同时按确认键(OK)和取消键(CANCEL)5-10秒左右，此时数显框内显示ON，自动推纸操作完成，如不需自动推纸，同时按确认键(OK)和取消键(CANCEL)5-10秒左右，此时数显框内显示OFF，自动推纸取消，操作完成。

五、设置功能：

如需设置一个尺寸，自动切完为止。

第一步：同时按确认键(OK)+2，再按设置键(SET)输入数值，按确认键(OK)即可。

第二步：按确认键(OK)和取消键(CANCEL)5—10秒钟，此时数显框内显示ON，则设置自动推纸已完成。

- 1、如需取消此功能，按确认键(OK)+0即可。
- 2、按确认键(OK)和取消键(CANCEL)5—10秒钟，此时数显框内显示OFF，则取消设置自动推纸已完成。

六、面板操作：

- 1、CUT两键为下刀键,POWER为电源指示灯,RESET为启动键。
- 2、同时按住左CUT键和RESET键两键时为反向复位键,(注:在书本或待切物未放好需调整的情况下,可使用此两键复位)。
- 3、后移(UP)前移(DOWN)两键点动为微调,长按为快调。

七、推纸器调节

- 1、标尺座与推纸器、切刀垂直度在出厂前都已调整到符合JB/T8115.1-2000的标准要求。
- 2、如由运输或搬运的原因造成裁切尺寸出现偏差,则需重新调整推纸器。

3、调整切刀

- A、先在切刀下放一张纸,再慢慢地把切刀压纸架下滑到最低点,关闭电源。
- B、松开刀架前面上7个M6螺钉(注:不要过松或过紧),再调整刀架上面的3个M5调整螺钉。直到纸张完全切断为止(注:不要过深,因为过深会损坏刀垫)。
- C、切刀深度调整好以后,先锁紧7个M6螺钉,再锁紧刀架上面3个M5螺钉(注:3个螺钉都要顶在刀片背上,这样可防止刀片滑动)。
- D、调整完成后再打开电源即可。
- E、如果需更换刀片,将切刀退到最高点,松开7个

M6螺钉即可。

4、复磨或更换切刀:

- A、在使用过程中,如发现现裁切物的边不是很整齐、声音有点异样、感觉裁切比较吃力或有停顿,则说明切刀需要重新复磨。
- B、考虑到广大客户的利益,切刀可以重复使用多次,可以调节;
- C、将切刀上退到最高点,停机;
- D、松开机罩两端的螺钉,打开机罩,将2#、6#两个螺钉换为卸刀螺钉,拧下刀架前面上7个螺钉,切刀就可以拆卸。请戴手套或用布包裹切刀,以免划伤;
- E、更换切刀时请戴手套或用布包裹切刀放入刀架内,用7个螺钉拧紧固定;然后根据切入深度调节方法调节即可;
- F、切刀复磨请到专业的修磨单位,以确保修磨质量。

七、刀垫调整

- 1、现用刀垫可以四面使用;
- 2、当发现刀垫已经磨损严重,则需要调整或更换刀垫;
- 3、将切刀上退到最高点,停机;
- 4、抽开前盖板,松开压条夹板上的内六角螺栓,就可以调整或更换刀垫;
- 5、刀条要左边靠到为准,重新拧紧压条夹板上的内六角螺栓,推入盖板。

第三章 润滑和维护保养

一、润滑

- 1、机器上部每月打开机罩，对相对运动的配合件加一次润滑油；
- 2、每3个月打开前盖板，对转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器元件上；
- 3、减速箱没1年清洗一次，更换润滑油。

二、维修保养

- 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，已装订好的裁切物应避免钉进入刀下，损坏切刀；
- 2、每天工作完后，擦试机器，清楚杂物，切刀打腊保护，并切断电源。

第四章 一般故障与排除

故障与现象	排除方法	零部件更换
电源开关灯亮	1、检查220V~电压是否正常 2、检查电源线、插座、开关是否良好 3、检查电源连接线是否脱落或虚焊	更换电源线、插座开关。
电源开关灯亮，电路无自检报警声。	1、拆下前面板，检查电路板与控制面板间的插件是否正常 2、检查变压器初、次级是否有电压。 初级=220V、次级=220V~，次级=12V~	更换变压器，线路板
刀在最高位停不下	拆下后机罩，检查传杆器盒半圆之间距离位置是否合适，指示灯亮，移开灯灭。	
切刀切后不能将裁切物完全切断	1、一般是刀垫磨损严重，需要换刀垫，拆刀条或翻个面；调整刀片。	

	<p>1、下前面板，松开压条夹板上4-M6风六角螺栓，换好刀垫后重新拧紧。</p> <p>2、可调整切刀深度，松开刀架前面七个M6螺钉，将刀架上面三个M5螺钉向下拧紧以纸张下好切断为准</p> <p>3、检查蜗轮箱4个固定螺栓有无松动</p>	
推纸器与切刀夹面不平行	由于运输原因造成移位，将压架用垫块垫牢，切刀运动到最低点，测量推纸板左右两个点与刀片的距离，松开标尺下的2个M5螺栓，调整后再拧紧此时的标尺板与刀平面也处与垂直位置。	
切厚书、纸时切刀有明显停顿	检查电机有无过热，电压是否正常，如正常，则切刀已磨损，拆下复磨或更新切刀复磨或更换。	