



450EP 電動裁紙機

操作說明書



索引

1. 安全.....	2
2. 規格參數.....	4
3. 銘牌.....	4
4. 工具配件.....	4
5. 主要部件.....	6
6. 控制面板及功能鍵.....	7
7. 後擋規復位.....	9
8. 裁切過程.....	9
8.1 手動裁切.....	9
8.2 等切.....	9
8.3 推書切.....	10
8.4 程式控制.....	11
8.5 選擇已設定之工作組.....	12
8.6 編輯現有的工作組.....	12
8.7 裁切深度.....	13
8.8 裁切精度校正.....	13
8.9 標準紙張裁切.....	14
8.10 計算機.....	14
8.11 公英制單位選擇.....	14
8.12 裁切計數器.....	15
9. 故障排除.....	15
10. 調整.....	16
10.1 裁切平行調整.....	16
10.2 裁切深度調整.....	16
11. 刀片更換.....	17
12. 刀墊更換.....	19

1. 安全



請仔細閱讀此操作說明書，並正確地使用該產品，
確保遵守所有的安全注意事項。



禁止兒童使用本機器。



當機器運行時，
禁止接觸機器的運動部件或將外物插入運動部件中。



當機器運行時，
請注意避免頭髮捲入機器的運動部件中。



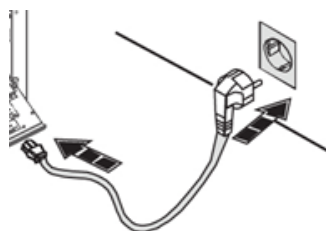
當機器運行時，請注意避免領帶、
衣物等捲入機器的運動部件中。



需要處理的紙張上不能有迴紋針等硬質物品。



使用前，確認外蓋及上蓋等防護部件是完好無損。



使用時，將電源線插入對應的插座中。

機器的使用電源必須是 220VAC/15A。

不使用時，請拔除插頭。

2. 規格參數

規格	450EP
裁切寬度	450mm
裁切高度	40mm
最短裁切	50mm
電源	230VAC, 50/60Hz, 5A
體積 (高 x 寬 x 深)	382 x 688 x 755mm
重量	104Kg

3. 銘牌



4. 工具配件

4.1 卸刀架。



4.2 工具。



4.3 推書器。



4.4 說明書。



5. 主要部件



6. 控制面板及功能鍵



功能鍵	功能
	上/後擋規復位 Up / Back Gauge Home
	下/向前 Down / Forward

	停止/退出 Stop / Exit
	開始 Start / Run
	清除數值 Clear the figure on display
	程式控制 Program
	等切 Repeat Cut
	計算機 Calculator
	推書 Eject after cut
	設置 Cutting Depth and Cutting Length Calbration

7. 後擋規復位

7.1 關機狀態

7.1.1 順時針轉動電源開關至 "I" 上。

7.1.2 插入鑰匙到鑰匙開關裡。

7.1.3 打開鑰匙開關。

7.1.4 按  復位後擋規到起始位置。

7.2 機器處於正常操作過程中

7.2.1 按  復位後擋規到起始位置。

8. 裁切過程

8.1 手動裁切

8.1.1 當機器處於正常操作過程中，按  復位後擋規。

8.1.2 用數字鍵盤輸入裁切長度，然後按  讓後擋規走到設定的長度位置。

8.1.3 放入紙張，讓紙疊緊靠後擋規和左側擋。用推書器壓齊紙疊讓它方正。

8.1.4 用兩手同時按左右雙手下刀開關直到紙疊完全被切斷。

8.2 等切

這個功能時讓使用者在同一張紙上重複切出相同的尺寸。例如一張長 40cm 的紙，按 5cm 一份進行等分切。



8.2.1 輸入 40cm 然後按

讓後擋規跑到 40cm 位置上。

8.2.2 用鍵盤輸入想要的等分長度。



8.2.3 按

啟動等分功能。

8.3.4 用兩手同時按左右雙手下刀開關直到紙疊完全被切斷。切完後後擋規會自動跑到下一個尺寸位置上。

8.2.5 第一批紙切完以後，後擋規會自動跑回 40cm 的位置等待下一批次。



8.2.6 按

退出等切功能。

8.3 推書

這個功能的特點就是切完以後把書推出來方便取走。



8.3.1 例如：一張 45cm 要切成 40cm, 輸入 40cm 然後按

40cm 處。



8.3.2 按

啟動推書功能。

8.3.3 用兩手同時按左右雙手下刀開關直到紙疊完全被切斷。切完以後後擋規會把紙疊推出來然後跑回去 40cm 的地方。



8.3.4 按

退出等切功能。

8.4 程式控制

系統允許設置 99 組每組 99 刀程式控制切法。例如設置工作組#對一本書進行 3 邊修邊切。



8.4.1 按 進入程式控制模式。



8.4.2 點擊工作組號白框。



8.4.3 輸入 #1 然後按。



8.4.4 點擊第一刀白框然後輸入裁切長度然後按。



8.4.5 點擊第二刀白框然後輸入裁切長度然後按。



8.4.6 點擊第三刀白框然後輸入裁切長度然後按。



8.4.7 點擊 讓程式跳轉到從第一刀開始裁切。



8.4.8 按 可以開啟或關閉推書功能。

綠色底線出現表示推書功能已經開啟。



8.4.9 點擊 執行當前工作組。



8.4.10 按 退出程式控制功能。

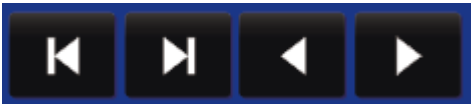
8.5 選擇已設定之工作組



8.5.1 按 程控 進入程式控制模式。

8.5.2 點擊工作組號白框 。

8.5.3 輸入工作組號然後按 。

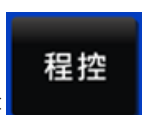
8.5.4 按  進行翻頁查看當前工作組資料。

8.5.5 點擊  選擇從第一刀起開始執行當前工作組。允許從任意一刀起執行當前工作組。

8.5.6 點擊  執行當前工作組。

8.5.7 按  退出程式控制功能。

8.6 編輯現有的工作組

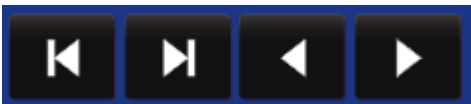


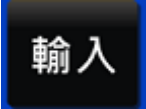
8.6.1 按 程控 進入程式控制模式。

8.6.2 點擊工作組號白框 。

8.6.3 輸入工作組號然後按 。

8.6.4 按  清除整個工作組資料。

8.6.5 按  進行翻頁選擇需要更改的刀號。

8.6.6 點擊該刀白框  然後輸入裁切長度然後按  。

8.6.7 點擊  選擇從第一刀起開始執行當前工作組。允許從任意一刀起執行當前工作組。

8.6.8 點擊  執行當前工作組。

8.6.9 按  退出程式控制功能。

8.7 裁切深度調整

8.7.1 按  進入設置模式。

8.7.2 點擊  (DEPTH) 進入設置。

8.7.3 點擊數值白框  然後輸入數值後按  。

相隔一個數值對應深度為 $\pm 0.3\text{mm}$ ，數值越大切刀深度越深。

8.7.4 按  退出設置。

8.8 裁切長度校正

8.8.1 按  進入設置。

8.8.2 按  (CAL) 進入裁切長度校準。

8.8.3 根據螢幕提示進行裁切操作然後輸入尺寸。

8.8.4 按  退出設置。

8.9 標準紙張裁切

系統自帶 A2, A3, A4, A5, A6, B 和 B4 標準裁切。



8.9.1 按  當機器處於正常操作狀態。

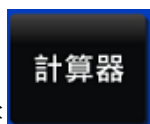
8.9.2 點擊選擇想要的標準裁切規格。

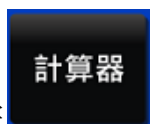


8.9.3 點擊 。

8.10 計算機

在手動模式,裁切長度能夠通過計算器運算然後顯示在輸入框上。



8.10.1 按  進入。



8.10.2 運算完畢以後按 ，運算數值會顯示在輸入框上。



8.10.3 按  讓後擋規跑到想要的尺寸位置上。  是對半切。



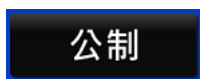
8.11 公制和英寸選擇

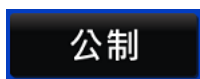


8.11.1 按  進入設置模式。



8.11.2 按  INCH/CM。



8.11.3 按  或  行選擇。

綠色底線顯示出來表示選擇成功。



8.11.4 按  退出。

8.12 裁切計數器



8.12.1 按 進入設置。



8.12.2 按 (CNT) 查看刀數。



8.12.3 按 (RESET) 把計數器復位為 0.



8.12.4 按 退出。

9. 故障排除

9.1 無顯示

按電源開關下面的斷路器復位。

9.2 不下刀

按住電源開關底下的紅色復位開關開機，刀復位成功後鬆開手。

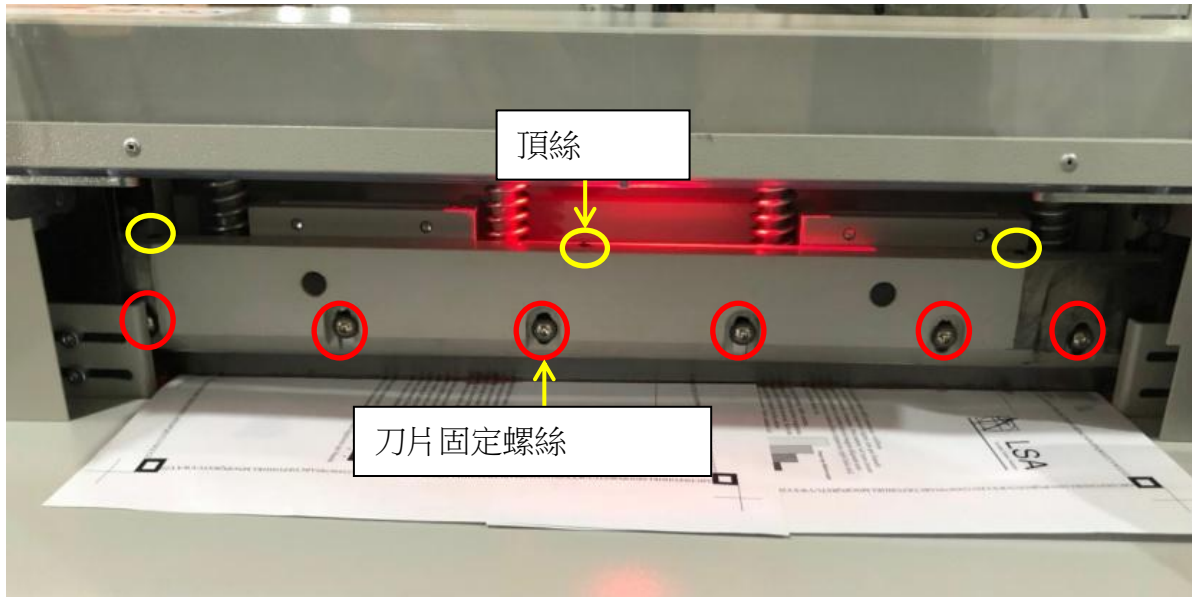
9.3 千斤不下來

按電源開關下面的斷路器復位或檢查是否關閉了千斤。

10. 調整

10.1 裁切水平調整

10.1.1 放兩張 80 磅的紙覆蓋整個刀墊。



10.1.1 逆時針旋轉 3 顆頂絲讓它們與刀脫離。

10.1.2 鬆開 6 個刀片固定螺絲。

10.1.3 開機然後讓刀片切下來：

◎ 兩手按鍵讓刀切下來到底直到刀停留在底下。

◎ 鬆開一隻手然後用另一隻手關機。

◎ 順時針轉動 3 個頂絲直達紙張完全切斷。

10.1.4 調整完後鎖緊刀片固定螺絲。

10.2 裁切深度調整

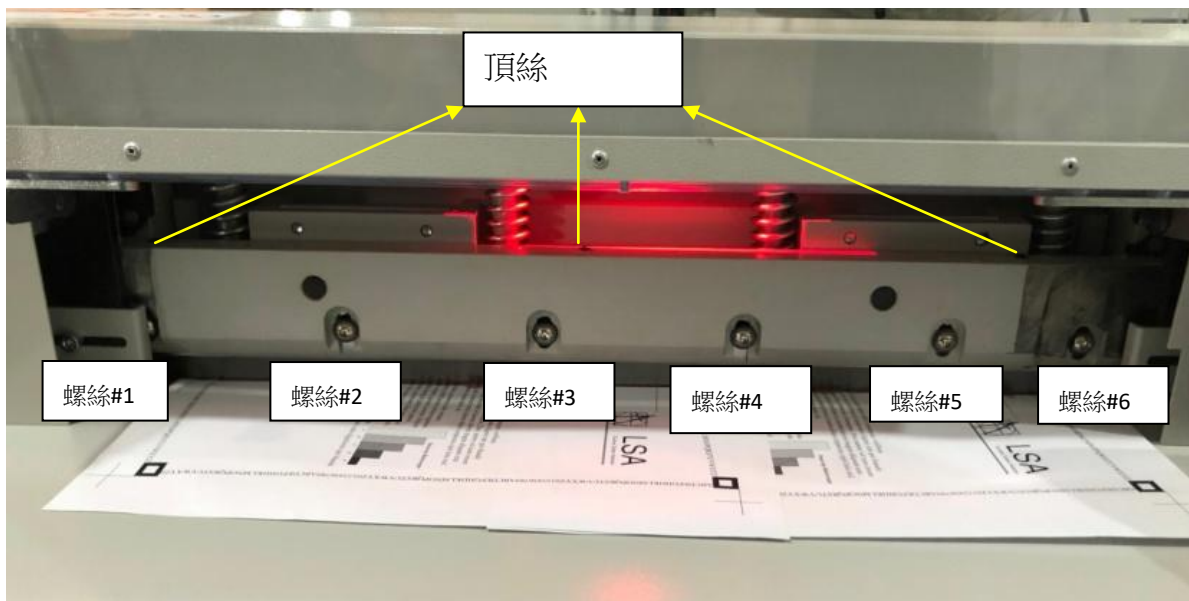
10.2.1 如果紙張不能完全被切斷。



10.2.1 順時針旋轉調整螺絲一圈。

10.2.2 如果刀片切入刀墊太深，逆時針旋轉調整螺絲一圈。

11. 刀片更換



11.1 逆時針旋轉深度調整螺絲兩圈到 0 位同時進入設置按照第 8.7 章節把切刀深度設置為 0。



11.2 逆時針旋轉頂絲使得刀片與它們脫離。

11.3 開機下刀一半讓螺絲 #6 露出來。

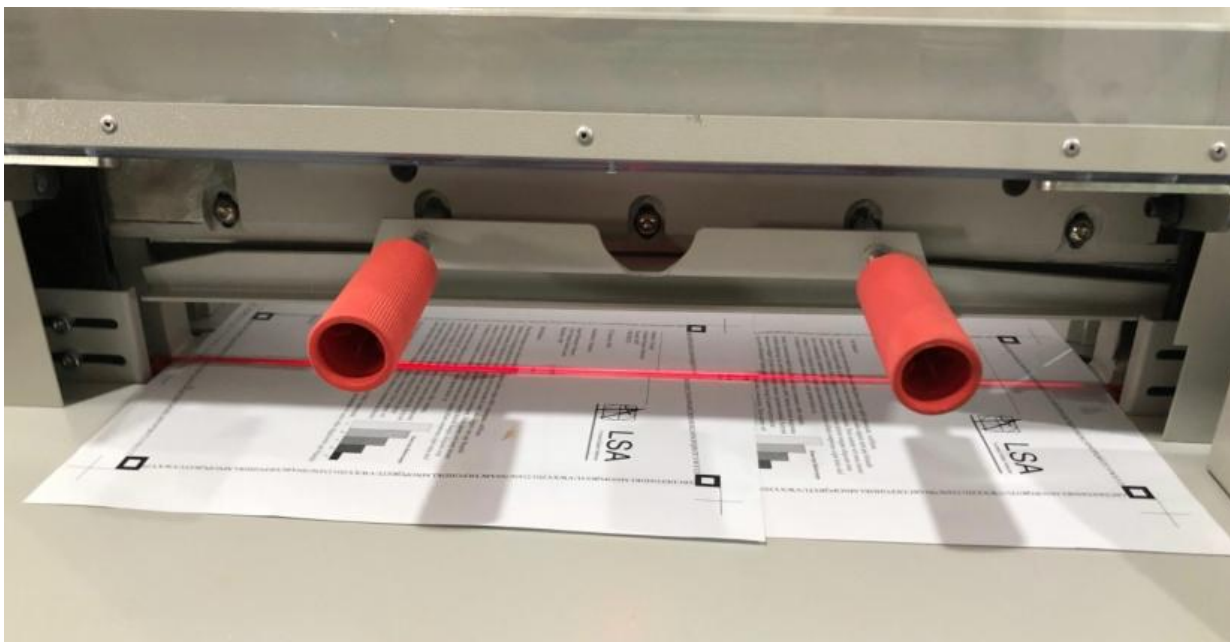
11.4 移去螺絲 #6。

11.5 讓刀復位到最高點。

11.6 移去螺絲 #2 和螺絲 #4。

11.7 把卸刀架裝上，兩個手柄分別裝在螺絲 #2 和 #4 上並鎖緊。

11.8 移去螺絲 #1、#3 和 #5。



- 11.9 鬆開卸刀架兩個手柄一點，然後把刀從刀架上卸下來。
- 11.10 把新刀裝在卸刀架上。
- 11.11 用卸刀架把刀裝到刀架上然後鎖緊兩個卸刀架手柄。
- 11.12 輕輕鎖緊螺絲 #1 和螺絲 #3、#5。
- 11.13 移去卸刀架。
- 11.14 輕輕鎖緊螺絲 #2 和螺絲 #4。
- 11.15 放兩張 80 磅的紙覆蓋刀墊。
- 11.16 開機兩手按下刀直到刀停留在底下，鬆開一隻手然後用另外一隻手關機。
- 11.17 輕輕鎖緊螺絲 #6。
- 11.18 旋轉頂絲讓刀完全切斷紙張。
- 11.19 鎖緊螺絲 #2, #3, #4 和 #5。
- 11.20 讓刀復位到最高點。
- 11.21 鎖緊螺絲#1。

12. 刀墊更換

- 12.1 當刀在最高點時，關機。
- 12.2 刀片每個面可以用兩次，一條刀墊可以用 8 次。
- 12.3 更換新刀墊時，確保刀墊孔卡到定位柱上。