

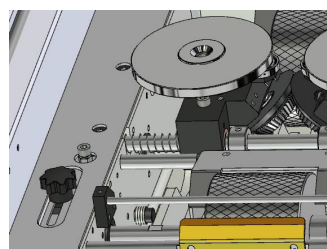
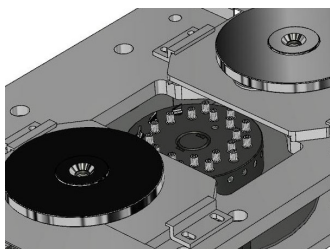
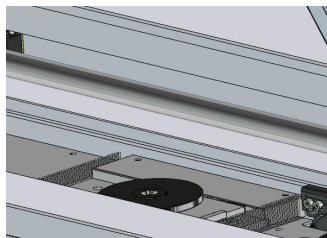
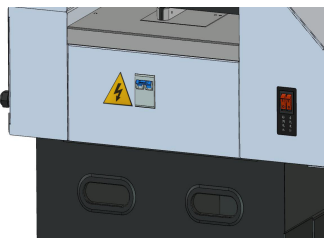
目 录

一、安全注意事项	02
二、设备介绍	03
三、技术参数	03
四、开箱检查与安装	04
五、操作界面及参数设置	05
六、控制部件与按键的功能测试	09
七、操作	10
八、单步动作调试	13
九、传感器信号状态检测	13
十、自动检测和故障处理方法	14
十一、日常维护	15

**注意：使用胶装机前，请务必仔细阅读本手册，
注意安全事项，认真操作。**

一、安全注意事项

任何时候都要小心使用机器，严禁触摸加热的胶盒，严禁小孩进入工作室，以免烫伤和出现意外；不要将手及其他物品放置于小车轨道上，避免烫伤和出现意外。请在使用、维护时注意以下安全事项：放置平稳、安全接地、严禁超载、正确使用电源。



放置场所：机器应放置在干燥、清洁、以及稳固的地面上，操作空间需适当，严禁在机器上放置物品。

电 源：请您按照铭牌规定的数值使用带有接地的稳定电源，如电压不稳定会导致机器运转不正常。(打开空气开关机系统电源和排烟系统)

接 地：为了安全，请您务必使用带有接地的电源插座。

禁止拆卸：禁止私自拆卸、改装和修理，如有故障请切断电源，并与当地经销商联系。在安装调试、操作机器之前，必须阅读说明书，掌握所有操作要求后方可使用。

清洁保养：在清洁或保养机器前需先切断电源。

二、设备介绍



三、技术参数

型号	FJ-736C / FJ-836C /FJ-836C-V6.1 /FJ-836M
最大胶订长度	460mm
最大胶订厚度	62mm
胶订速度	约350-450本/小时
上胶方式	双胶轮+侧胶
电源特性	AC220V(110) ± 10% 50HZ(60HZ)
总功率	2.7KW
外型尺寸	1600*595*1018mm
机器重量	240KG

提示：如因技术改进，机器实际参数可能会有所不同，敬请谅解！

四、开箱检查与安装

1. 打开外包装，拆下箱内四个包装螺栓，将机器放置于坚实平整的地面上。

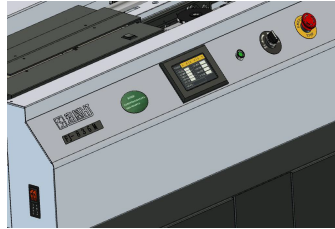
检查主机和随机附件：

- (1) 主机 1 台；
- (2) 说明书 1 本；
- (3) 保修卡 1 张；
- (4) 合格证
- (5) 热熔胶 0.5 KG；
- (6) 工具包。

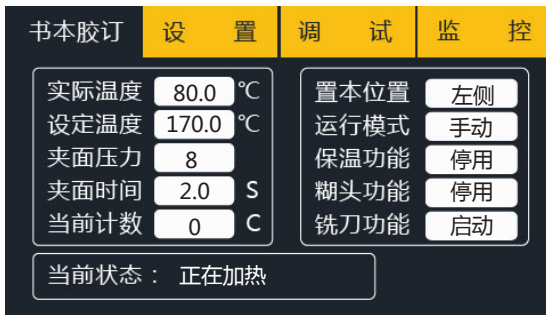
建议：请保存好包装木箱和塑料袋，以备二次运输时使用。

2. 将机器搬运至预先设置的工作车间内，注意安全，平稳地将机器运送至工作室，放置在坚实平整的地面上，调整好工作位置，把脚轮刹车刹好。

3. 通电。将机器电源插头正确连接在电源插座上，注意接线板的功率与机器功率是否匹配，以免出现意外情况；打开机器电源开关，再打开系统电源开关和排烟开关(排烟开关仅限836M)。

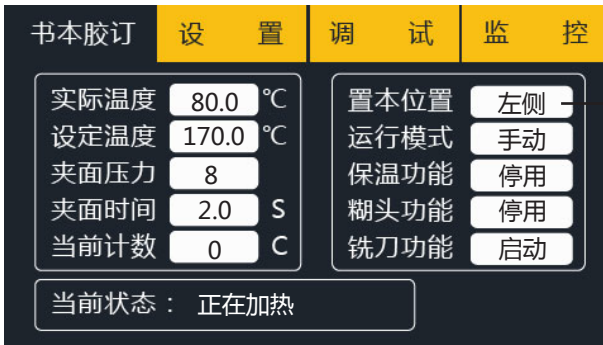


4. 加热。打开机器电源开关后，机器自动进入加热状态，到达设定的温度值时即可进入工作状态，如下图。具体操作参照七、操作部分，在预热的过程中可以改变预设的参数（一般出厂时已经设定好了参数即默认参数，但是也可以进行修改），具体的参数修改参照五、操作面板及参数设置部分。



五、操作界面及参数设置

1. 界面介绍

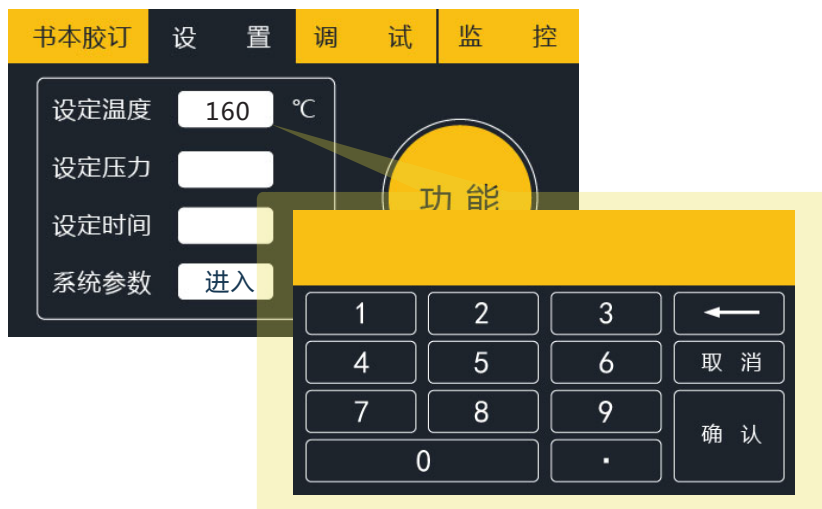


机型736C时，为右侧
 机型836C时，为左侧
 机型836M时，为左右切换
 (除836M外，其他机型不能设置置本位置)

2. 参数设置

(1) 设定温度

点击设置页面，点中设定温度选项，机器会弹出输入键盘，输入需要设定的温度，按确认键即可设置完成。（设定温度的区域范围为0~220℃）



(2) 设定压力

点击设置页面，点中设定压力选项，机器会弹出输入键盘，输入需要设定的压力，按确认键即可设置完成。（设定压力的区域范围为0~10）



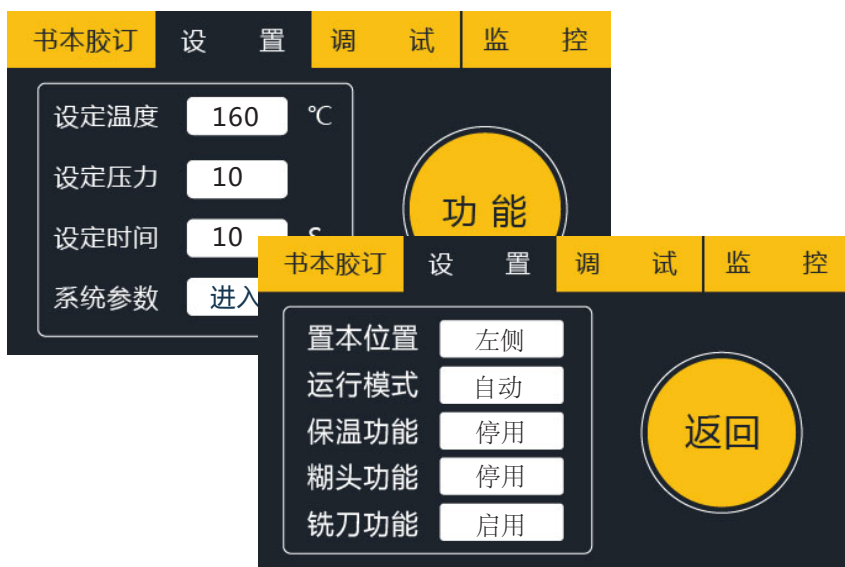
(3) 设定时间

点击设置页面，选中设定时间选项，输入所需时间。（0~10秒）



(4) 设定手动、自动模式

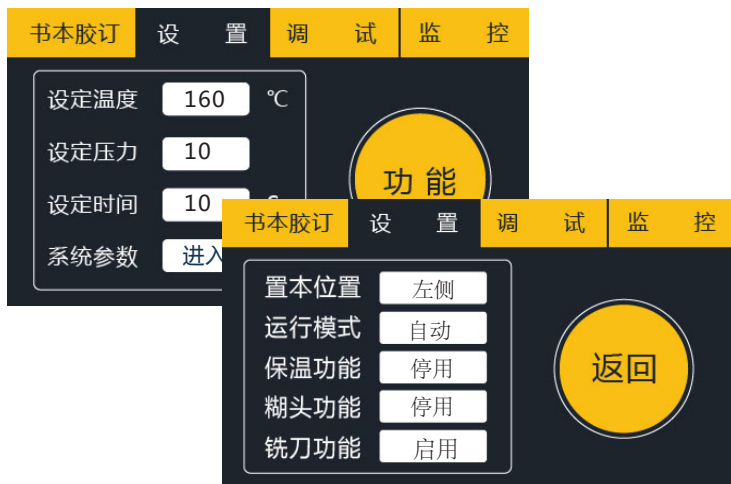
在界面点击设置，进入设置界面，然后点击功能，进入功能设定选项。选中运行模式切换，可选择手动、自动，切换后点击返回界面。



(5) 铣刀功能

在界面点击设置，进入设置界面，然后点击功能，进入功能设定选项。选中铣刀功能切换，可选择启用或停用，切换后点击返回界面。

(正常是选择启用)



(6) 保温功能

在界面点击设置，进入设置界面，然后点击功能，进入功能设定选项。选中保温功能切换，可选择启用或停用，切换后点击返回界面。

(正常时保温功能停用)

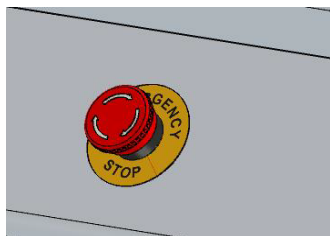


(7) 糊头功能

在界面点击设置，进入设置界面，然后点击功能，进入功能设定选项。选中运行模式切换切换后点击返回界面。（正常时糊头功能停用）



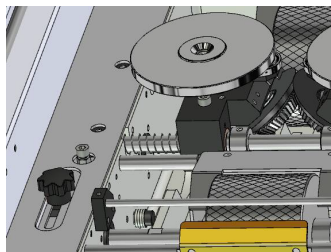
六、控制部件与按键的功能测试



急停开关：当出现危险或危急的情况时，应该立刻按下应急开关，机器将停止除加热器外的一切功能。取消急停：按照开关上的箭头方向旋转上升即可，机器重新启动。（在取消急停状态前，应充分确认已排除危险或危急状态，以确保人机安全）



薄厚书转换开关，若装订薄书时，将开关旋转至薄书档位，反之当装订厚书时，将开关旋转至厚书档位。



底胶厚薄调节手柄：当胶装出来的书本底胶太薄空胶或太厚两边溢胶时，通过调节手柄来调节刮胶量的大小。

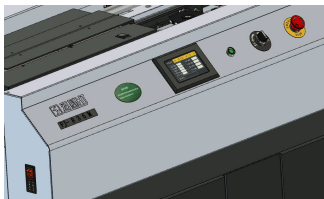
836M机器中需及时更换活性炭过滤网，排烟系统过滤后的物质都会从过滤网中排出，建议过滤网一个月更换一次，网罩可以直接用手打开，如图所示：



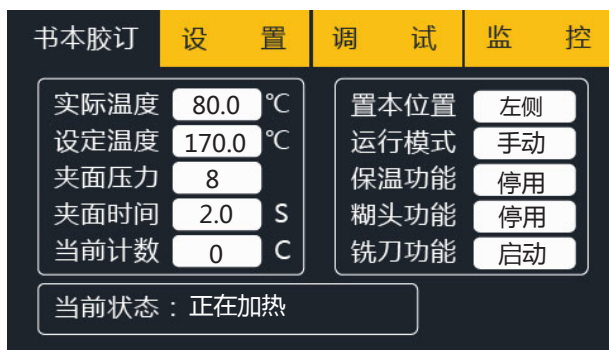
七、操作

A. 左侧手动模式。

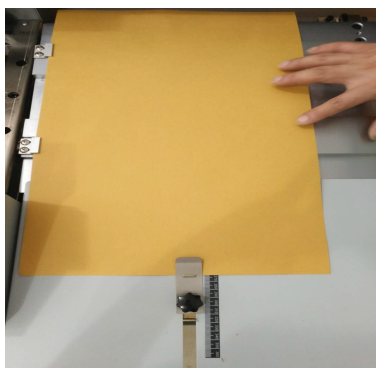
1. 接通电源，打开电源开关，设备进入加热状态。按照“五、操作界面及参数”吗 设置操作设定，把模式设为手动。



2. 当温度达到预先设定的数值时，确保胶槽里胶完全溶解后，机器处于可以运行的工作状态，温度误差 ± 5 度。



3. 在夹面平台上放置封面，顶端靠紧定位挡片，并把感应器遮盖住，封面左边靠紧封面定位挡规。如图：



4. 放置内页，按夹本小车松开/夹紧开关，将内页上下、左右整理平整放入夹本台内，左对齐，按松开/夹紧开关，将内页夹紧，如图：



5. 夹好内页后，按启动按钮，开始胶装。

6. 小车在移动的过程中完成一系列胶装动作，取出已经胶装好的书本，小车将自动回到初始位置。



B. 右侧手动模式。

1. 点击设置界面，功能键内，将置本位置设置为右侧，返回书本装订界面后按启动键。



2. 按启动键后，小车复位到右侧，夹台复位到最高位置。



3. 放置内页，按夹本小车松开/夹紧开关，将内页上下、左右整理平整放入夹本台内，左对齐，按松开/夹紧开关，将内页夹紧后按启动键，小车向左运动，移动过程中先铣背一次。



4.当小车移至最左侧后，放置封面，按启动按钮，进行胶装。



6. 小车在移动的过程中完成再铣背一次，上胶，封面夹紧等一系列胶装动作，取出已经胶装好的书本。



警告：

由于热熔胶熔化后有少量异味，为了保持室内空气清新，建议安装排烟管连接室外或经常保持室内空气流通。

在胶装的过程中，任何一个环节出现紧急状况时，应立即按下急停开关，机器将终止操作。请注意操作安全，以防发生意外！

B. 快速模式

(当置本位置在左侧时有快速模式，在右侧时没有快速模式)

1. 接通电源，打开电源开关，设备进入加热状态。
2. 温度达到预先设定的数值时，主界面提示加热就绪，机器处于运行状态，温度误差 ± 5 度。目测胶水完全融化，就可以操作机器。点击主界面运行模式选项，选择自动，先手动胶装一本，然后就可以自动胶装了。



3. 封面的放置与手动模式相同，内页放置小车内，然后，小车将自动夹紧内页，如下图：



4. 夹好内页后，夹本小车自动向右移动，开始胶装。
5. 小车在移动的过程中完成一系列胶装动作，取出已经胶装好的书本，如图，小车将自动回到初始位置。



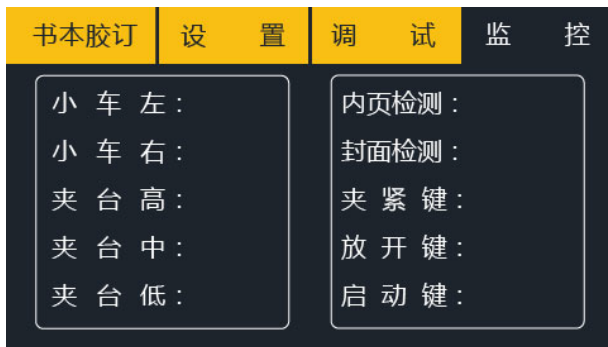
八、单步动作调试

在主界面上点击调试，进入单步动作调试模式，点击单步动作选项。显示TEST后按启动键测试功能是否正常。



九、传感器信号状态检测

在主界面上点击监控选项，进入监控模式，可显示传感器的信号状态。（ON代表有信号，OFF代表无信号）



十、自动检测和故障处理方法

书本胶订	设置	调试	监控
<p>设定错误： 参数设定超限，温度设定范围为100.0~300.0℃，请重新设定。</p>			
			
<p>确认</p>			

书本胶订	设置	调试	监控
<p>用量报警： 置本台未检测到内页，请添加内页。</p>			
			
<p>确认</p>			

书本胶订	设置	调试	监控
<p>用量报警： 夹面台未检测到封面，请添加封面。</p>			
			
<p>确认</p>			

书本胶订	设置	调试	监控
<p>异常报警： 运行中失去封面信号，请取走内页，复位设备后重新胶装。</p>			
			
<p>确认</p>			

书本胶订	设置	调试	监控
<p>动作超时： 小车向左运动超时，请检查小车电机、小车左传感器及机械传动部件。</p>			
			
<p>确认</p>			

书本胶订	设置	调试	监控
<p>紧急停止： 设备紧急停止键被按下，请恢复后继续操作。</p>			
			
<p>确认</p>			

书本胶订	设置	调试	监控
<p>操作报警： 当前为糊头模式，检测到封面传感器有信号，请取走封面或检查封面传感器。</p>			
			
<p>确认</p>			

书本胶订	设置	调试	监控
<p>状态报警： 当前设备不处于原始位置，请等待设备复位完成后操作机器。</p>			
			
<p>确认</p>			

书本胶订	设置	调试	监控
------	----	----	----

完成提示：
老化次数完成，请
按确认键返回主菜单。



确认

书本胶订	设置	调试	监控
------	----	----	----

到期提示：
您的试用包本数量
已到期，请联系销售解
锁设备后使用。



确认

书本胶订	设置	调试	监控
------	----	----	----

动作超时：
小车向右运动超时，
请检查小车电机、小车右
传感器及机械传动部件。



确认

书本胶订	设置	调试	监控
------	----	----	----

动作超时：
夹台下落超时，请
检查夹面电机、夹台下
降限位传感器及机械传
动部件。



确认

书本胶订	设置	调试	监控
------	----	----	----

测温故障：
设备无法检测胶钢
温度信号，请检查测温
传感器。



确认

书本胶订	设置	调试	监控
------	----	----	----

超温报警：
当前温度超过安全
值，请立刻关机，并联
系厂商进行维修。



确认

书本胶订	设置	调试	监控
------	----	----	----

急停报警：
急停开关被按下，
请松开急停开关后操作
设备。



确认

书本胶订	设置	调试	监控
------	----	----	----

模式报警：
设备当前处于保温
模式，请退出保温模式
后进行胶装。



确认

十二、日常维护

1. 日维护

每日工作结束后，应关闭电源开关，切断主电源，清理胶槽周围表面外溢的残余胶。

警告：注意等温度冷却后再进行清理维护工作。根据机器工作量的实际情况，清理机柜布袋内的纸屑。

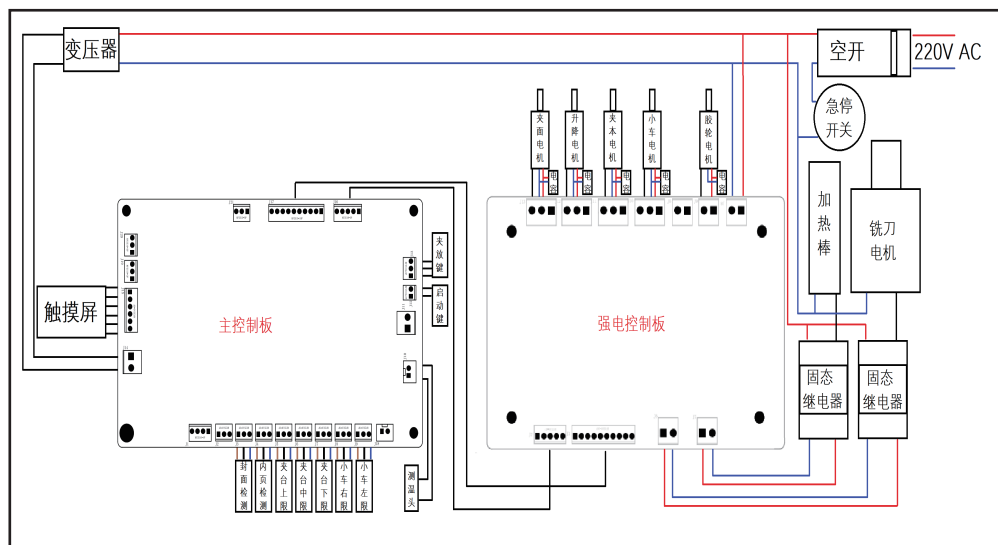


2. 周维护

机器使用一周后，进行周维护。

3. 月维护

机器使用一个月后，除进行例行的日维护和周维护外，还应对各传动部件及链轮、链条进行润滑，并检查紧固各种结构紧固件。



836M线路图

保修条例

一、服务产品：胶装机系列

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：在保修内胶装机除不保修条例外免收备件费和维修服务费。

1. 整机保修：胶装机保修1年，按键板、毛刷、太阳刀、小铣刀等易损除外。
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，恕不另行通知。

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）