

使用说明书

F2 自动进封面智能胶装机



前言

感谢您选购宏基品牌无线胶装机。为确保您能正确的使用该产品，请仔细阅读本说明书，注意操作的每一个细节，这些将有助于您提高包装质量和装订速度。

该无线胶装机是由本企业多位工程师精心共同研制的产品。本产品机械结构稳定，长期使用不易变形，电路设计简洁，稳定耐用，产品性价比高。可方便快捷的大批量制作精美、牢固的文本书籍。

宏基胶装，创造无“线”；宏基产品，值得信赖！

使用时请注意安全：



搬运及安放位置

该系列机型重约：150-230KG，在搬运过程中要注意安全，请平衡安放在清洁的环境中。



操作

严禁触摸加热的胶盒和铣刀机构，以免发生意外。



电源

请你按照说明正确连接电源，提供稳定的电源：AC220V±10%/50Hz、60Hz，1.7~4.0KW，如电压过高或过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，务必先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；

提示

产品因设计更改而产生变动，与本手册中内容存在差别，本企业不另行通知，不明处请咨询当地经销商。

目 录

F2 全自动胶装机使用操作说明	3
一、 开箱检查	3
二、 机器结构	4
三、 操作面板	5
四、 技术参数	5
五、 操作说明	6
六、 胶装技巧	7
七、 注意事项	8

F2 使用操作说明

一、使用前开箱

1) F2 自动进封面智能胶装机



(一)、开箱检查

打开木质包装箱，取出随机附件。附件如有不全，请联系当地销售商。清单如下：

- 1、胶装机主机
- 2、说明书
- 3、保修卡
- 4、电源线
- 5、铣刀
- 6、热熔胶
- 7、工具

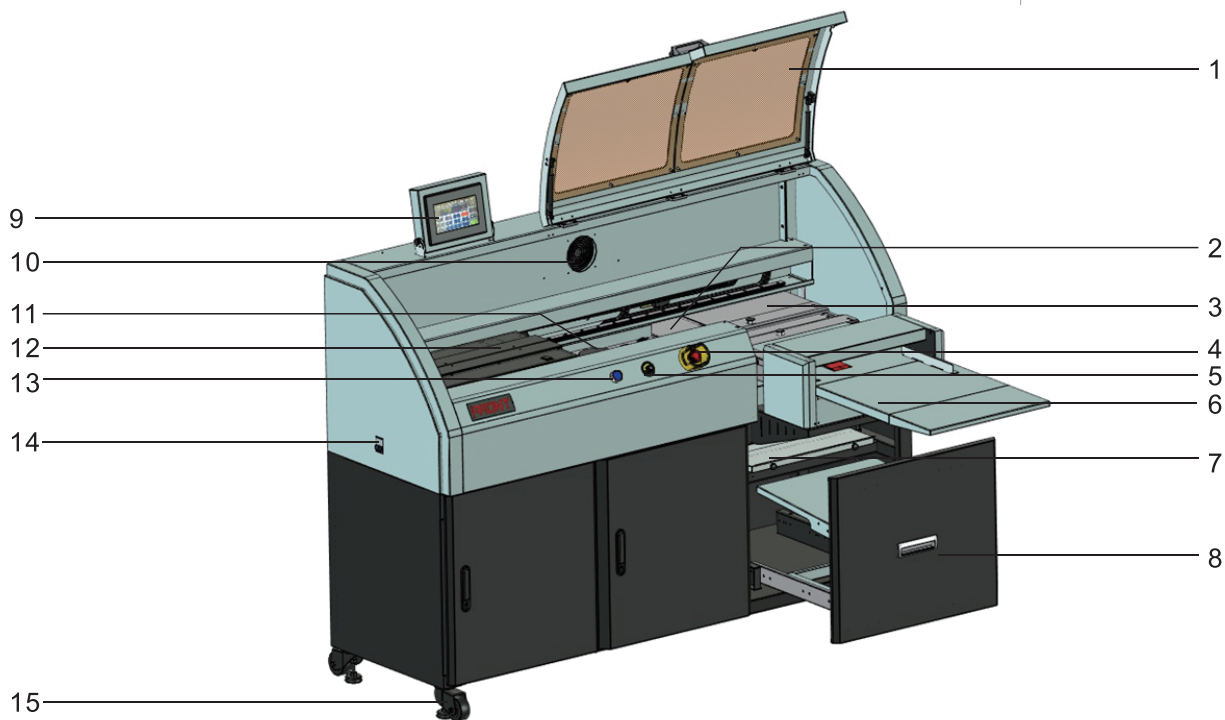
2) 随机附件



提示

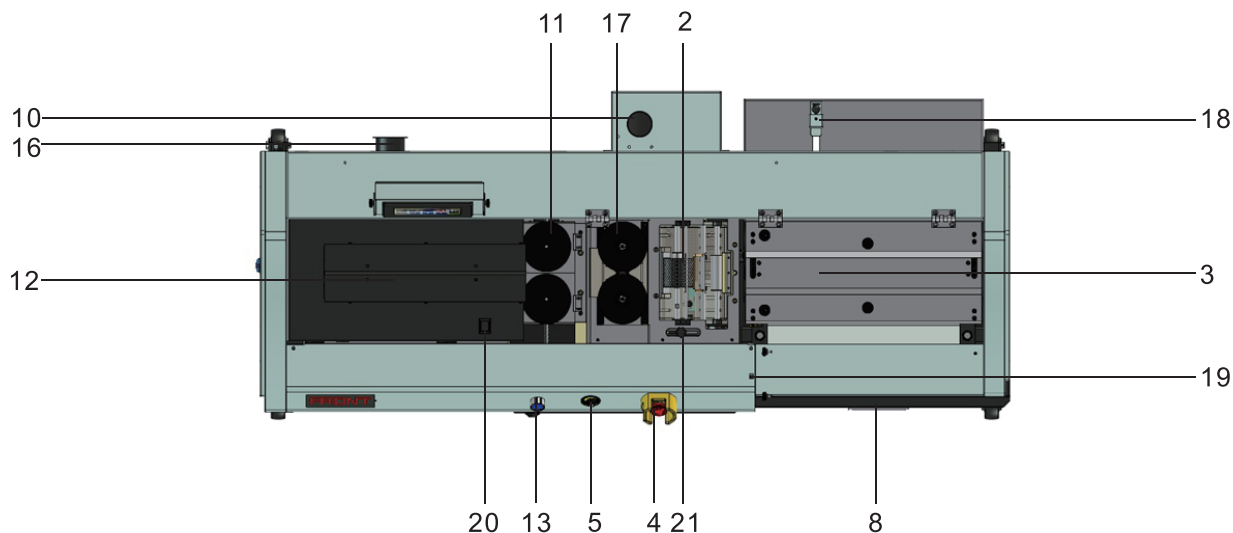
请保存包装箱、泡沫和塑料袋，以备二次运输使用。

二、胶装机的各组成部分



(一)、胶装机各组成部分

- 1、安全罩 2、胶槽 3、夹台（封面台） 4、急停开关 5、排烟电机开关
- 6、自动进封面机构 7、落书通道 8、接书台 9、触摸屏 10、排气口
- 11、铣刀部分 12、夹本小车 13、启动键 14、电源开关 15、移动脚轮
- 16、洗尘布袋接口 17、侧胶 18、封面定位传感器 19、安全罩感应开关
- 20、内页夹紧放松开关 21、刮胶高度调节螺丝



提示

各转动、滑动机构请定期（每月）加白油润滑。

三、操作面板

- 1、触摸屏显示屏，显示机器工作的各种信息。
- 2、触点书本胶定 显示当前数据信息，如图



预热熔胶完毕后，显示：加热就绪

- 运行模式：手动/自动，触点击后交互切换；
- 书本厚度：自定义/1CM/2CM/3CM.....,触点击后循环切换；
- 保温功能：启用/停用，触点击后交互切换；
- 糊头功能：启用/停用，触点击后交互切换；
- 铣刀功能：启用/停用，触点击后交互切换；
- 自动进封：启用/停用，触点击后交互切换；
- 自动掉书：启用/停用，触点击后交互切换；
- 进封面：触点击后自动进一张封面；
- 运行：触点击后开始胶装（预热熔胶后）；

3、触点 设置 显示当前数据信息，如图

书本胶定	设置	调试	监控
设定温度：	<input type="text"/>	°C	系统参数
设定压力：	<input type="text"/>		
设定时间：	<input type="text"/>	S	侧胶锅温度： <input type="text"/> °C
设定产量：	<input type="text"/>	本	通道打开时间： <input type="text"/> ms
夹台上位置：	<input type="text"/>		
夹台下位置：	<input type="text"/>		
			恢复出厂设置

设定温度：触点击后出现输入对话框，直接输入数据；
 设定压力：触点击后出现输入对话框，直接输入数据；
 设定时间：触点击后出现输入对话框，直接输入数据；

.....

恢复出厂设置：非必要情况，切勿点击

系统参数：触点击后出现输入对话框，输入密码（需要和技术员确认，一般情况下无需进入，会导致系统参数紊乱），出现如下界面；

				系统参数
书本胶定	设置	调试	监控	
书本厚度	设定压力	保压时间	夹台位置	
1CM				拓印
2CM				拓印
3CM				拓印
4CM				拓印
5CM				拓印
6CM				拓印
语言选择：				返回

拓印就是复制的意思，复制当前设定好的数据；

4、触点 调试 显示当前数据信息，如图

书本胶定	设 置	调 试	监 控
加热：	OFF	夹书夹：	OFF
夹书升：	OFF	夹书放：	OFF
胶轮：	OFF	夹面夹：	OFF
铣刀：	OFF	夹面放：	OFF
进封：	OFF	掉书开：	OFF
		掉书关：	OFF
			复位所有动作

加热：显示OFF表示当前停止加温，显示ON表示加温；

.....

复位所有动作：表示以上项目全部复位。

5、触点 监视 显示当前数据信息，如图

监视页面主要用于监控所有项目联通是否正常，在出现故障时进行检测故障位置；检测到信号显示ON，没有检测到信号就是OFF。

书本胶定	设 置	调 试	监 视
小左：	ON	启动键：	ON
小右：	ON	夹紧键：	ON
书本检测：	ON	松开键：	ON
封面检测：	ON	防护罩：	ON
缺纸检测：	ON		
夹台下限：	ON		
掉书通道：	ON		

四、技术参数

机器型号	F2
电源	220V/50/60HZ
功率	3.0KW
重量	约300KG
机器尺寸	1730*1300*1350MM
书芯高度	125-320MM
装订长度	110-460MM
装订厚度	1-60MM
熔胶时间	约35分钟
滑动机构	双线性导轨
夹书方式	智能电动

提示

由于技术改进，某些参数与上表略有不同，不影响您的正常使用。

五、如何使用胶装机

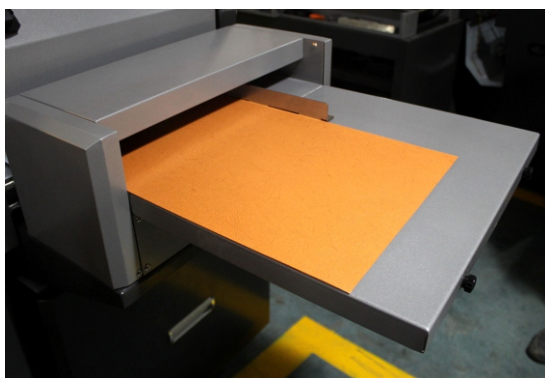
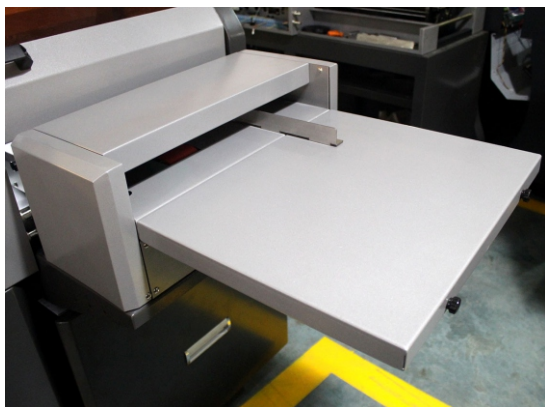
1) F2智能胶装机



2) 内页夹紧放松开关



3) 封面平台放好一叠封面纸



(一)、准备工作

- 1、检查机器放置是否水平。
- 2、检查运输紧固件是否已拆除。
- 3、打开电源开关，屏幕显示设备制造商信息。



- 4、根据胶水的熔点调整胶槽温度（如果需要），等待胶水完全融化（约35分钟）。
- 5、放入内页，按运行键（机器复位），机器自动检测内页厚度一次。
- 6、打开接收台。



- 7、机器进入待包本状态。

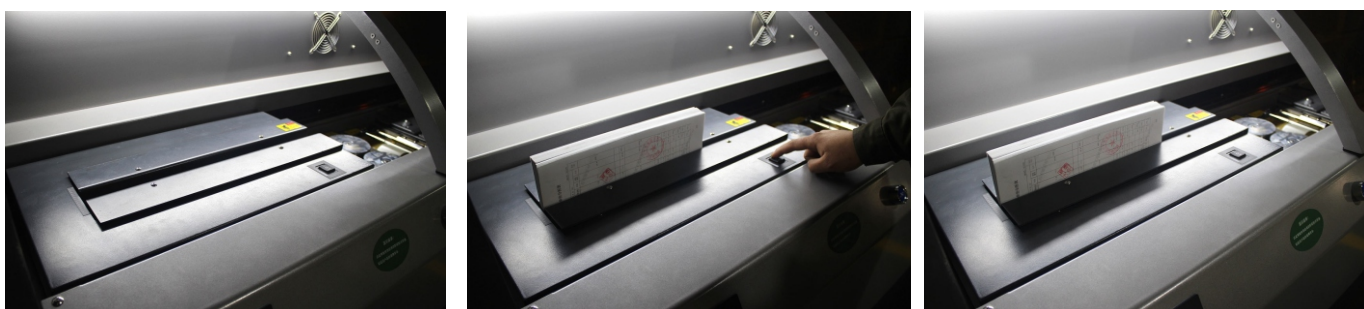
该机器有2种操作模式：手动模式和自动模式

(二)、手动模式

- 1、设定好所有参数，触点运行模式，切换到手动模式，确保夹钳开口略宽于内页，如需要，按内页夹紧放松开关进行调整。

书本胶定	设置	调试	监控
实际温度:170.0℃	侧胶温度:150.0℃	设定压力: 10	设定时间: 4 S
当前计数: 0			
运行模式: <input type="button" value="手动"/>		书本厚度: <input type="button" value="自定义"/>	保温功能: <input type="button" value="启用"/>
		糊头功能: <input type="button" value="启用"/>	铣刀功能: <input type="button" value="启用"/>
		自动进封: <input type="button" value="启用"/>	自动掉书: <input type="button" value="启用"/>
当前状态: 加热就绪		<input type="button" value="进封面"/>	<input type="button" value="运行"/>

- 2、放置内页，按下夹紧键，夹钳夹紧内页。如需调整内页，按下放松键，然后进行调整。



- 3、触点进封面，进封面机构自动进一张封面。

书本胶定	设置	调试	监控
实际温度:170.0℃	侧胶温度:150.0℃	设定压力: 10	设定时间: 4 S
当前计数: 0			
运行模式: <input type="button" value="手动"/>		书本厚度: <input type="button" value="自定义"/>	保温功能: <input type="button" value="启用"/>
		糊头功能: <input type="button" value="启用"/>	铣刀功能: <input type="button" value="启用"/>
		自动进封: <input type="button" value="启用"/>	自动掉书: <input type="button" value="启用"/>
当前状态: 加热就绪		<input type="button" value="进封面"/>	<input type="button" value="运行"/>

4、按运行键（触摸屏上的运行键和操作台上的启动键作用一样，按任意一个即可）。



5、置本台（跑车）带着内页，从左到右经过铣背、上胶，至封面台板上方，封面台板顶升、夹钳夹紧...置本台夹钳自动打开后，置本台往回跑，封面台板夹钳放松，台板下降。成型书本自动落书至接收台，此时切忌翻扯。



6、机器回到待包本状态。

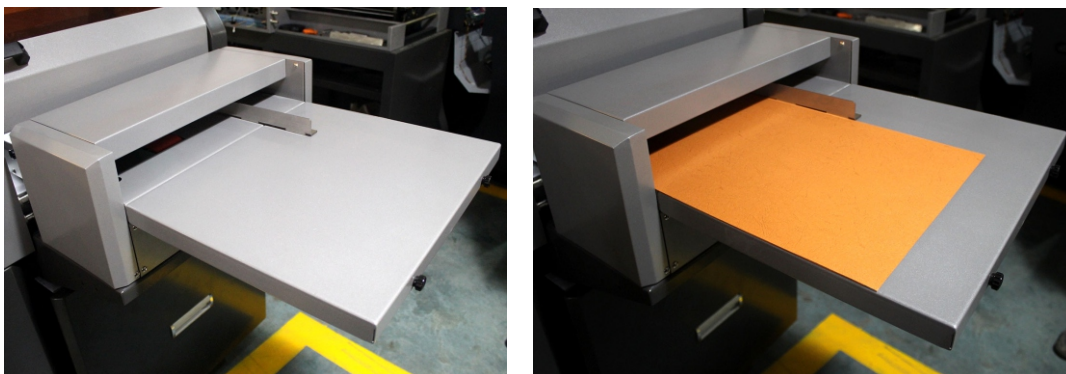
7、根据第一本书的情况，参见“包装技巧”章节，进行适当调节，包下一本...

提示

由于胶水彻底冷却需很长时间，半小时内切勿翻扯书页。

(三)、自动模式

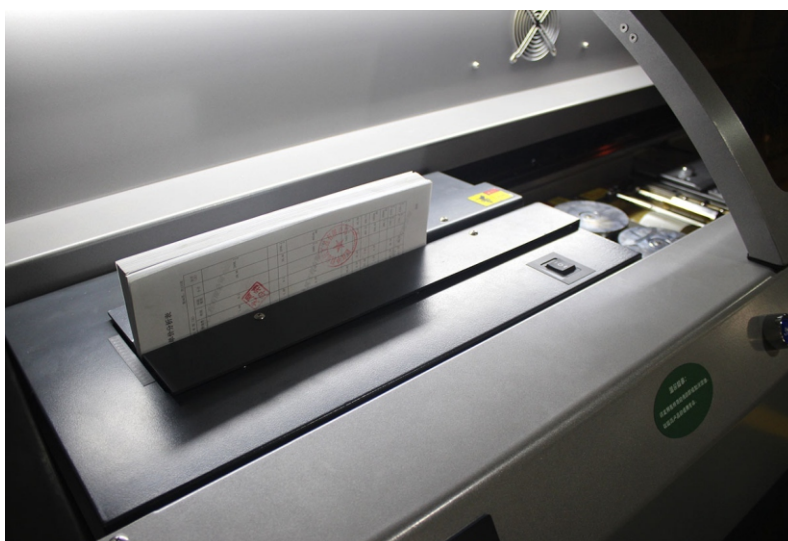
1、确保自动进封面机构上有足够封面



2、设定好所有参数，触点运行模式，切换到自动模式，确保夹钳开口略宽于内页，如需要，按内页夹紧放松开关进行调整。

书本胶定	设置	调试	监控
实际温度:170.0℃	运行模式:	<input type="button" value="自动"/>	
侧胶温度:150.0℃	书本厚度:	<input type="button" value="自定义"/>	
设定压力: 10	保温功能:	<input type="button" value="启用"/>	
设定时间: 4 S	糊头功能:	<input type="button" value="启用"/>	
当前计数: 0 C	铣刀功能:	<input type="button" value="启用"/>	
	自动进封:	<input type="button" value="启用"/>	
	自动掉书:	<input type="button" value="启用"/>	
当前状态: 加热就绪		<input type="button" value="进封面"/>	<input type="button" value="运行"/>

3、放置内页，小车自动夹紧内页。



- 4、进封面机构自动进一张封面，置本台小车带着内页，从左到右经过铣背、上胶，至封面台板上方，封面台板顶升、夹钳夹紧...置本台夹钳自动打开后，置本台往回跑，封面台板夹钳放松，台板下降，成型书本自动落书至接收台，自动完成一系列动作，此时切忌翻扯刚完成的书本。



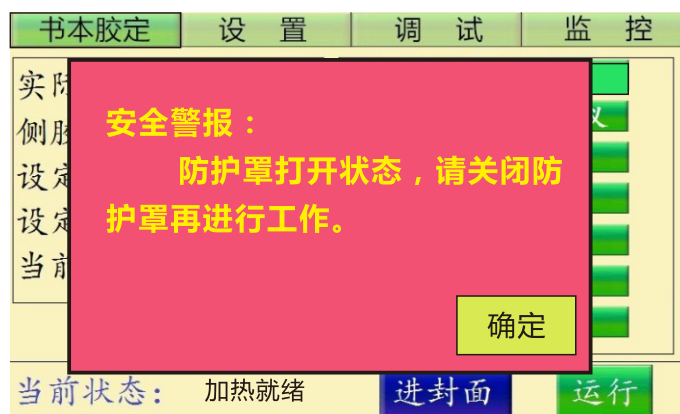
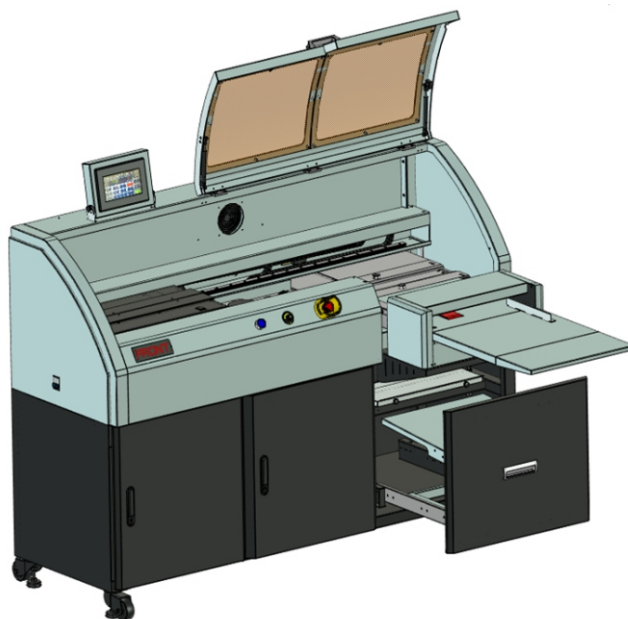
- 5、进入下一本的胶装工作。

提示

自动功能适用于大批量包本。要关闭此项功能，需进入功能设置，将工作模式调整为“手动”。

(四)、安全防护罩

在机器运行的过程中，安全防护罩始终关上，如果一旦打开机器停止工作并报警，显示屏显示如图：

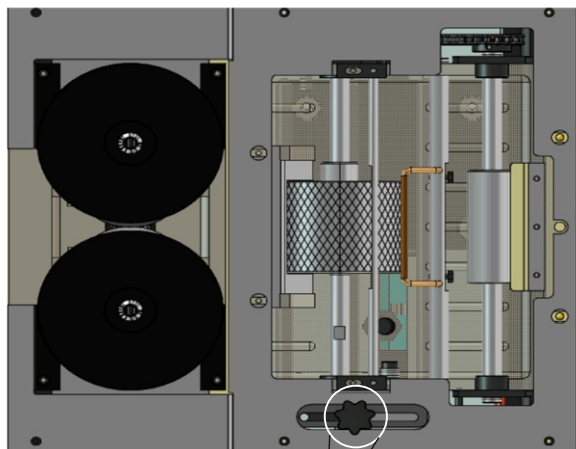


关上安全防护罩，触点触摸屏上的确认按钮，告警解除，继续工作。



六、胶装技巧

1)



刮胶高度调节螺丝

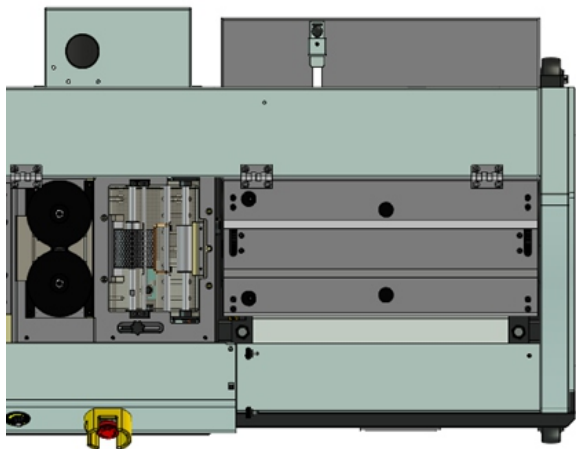
对于内页和包装封面材质及厚度的不同，需对胶装机做适当的调节，方可包装出令人满意的书本。以下提供一些简单的技巧，希望对您会有所帮助：

1、内页容易分离、散落。A)检查内页是否为铜版纸，铜版纸应根据厚度更换不同型号的铜版纸专用胶水。B)扯去封面，观察胶层是否匀称，并达到0.6~1.2毫米。及时添加胶水或适当调低刮胶杆，多留胶水。

2、书背起皱，边胶太多。A)调小封面夹紧压力。B)适当调高刮胶杆，以少留胶水。C)封面太薄，在封面下再垫一张纸（临时），或封面台板整体升高。

3、书背一头方、一头圆。A)在圆的一侧封面下再垫一张纸（临时），或该侧封面台板升高。

2)



4、封面歪斜、中缝跑偏。

A) 检查封面四边是否平整。

B) 调整封面定位块上的螺丝。

5、折页铣背不完全。A)适当提高铣刀高度。

6、精装本装订。A)先用普通纸做封面或在封面台板上刷白油直接装订内页。然后用双面胶整体粘合外封面。B)一次装订后，将封面夹紧压力调到最小，上外封面进行二次装订。

7、票证等薄纸装订。A)关闭铣背开关进行装订。B)调低铣刀。

提示

具体关于机器的调整，如有不明之处，请垂询当地销售商或致电本公司，切忌胡乱调试。

七、注意事项

在前面的章节中我们已经分别提示了一些注意事项，不良操作会影响的包装质量，错误的使用会造成机器部件的损坏。所以请您务必注意以下事项：

- 1、胶装机在使用前请务必取出固定泡沫，同时与木箱、塑料袋、运输紧固件一块保存，以备二次运输之用。
- 2、不要触摸加热的胶盒和铣刀机构，以免发生意外。
- 3、不要在胶装机的任何位置放杂物。
- 4、确保使用AC220V、50/60HZ、大于5千瓦的供电电源，电压过低或超载会导致本机工作不正常。
- 5、选择有接地线的电源插座，避免触电。
- 6、及时清洁吸尘袋，定期在胶筒轴和轴套处、以及所有运动部分加机油。清洁和调整机器前请务必在断电情况下操作。
- 7、对于包装不同材料的内页，需用不同的热熔胶。如普通纸张用普通热熔胶即可。包装铜版纸则需用粘合力更强的热熔胶。具体胶水型号请咨询当地经销商或本公司。
- 8、本胶装机没有防水、防火等功能，也不能防止虫鼠的侵害。请务必保证良好的使用环境。

提示

由于您不当的操作而造成对机器损坏，本公司或销售商将酌情收费。

八、日常维护

胶装机包装的稳定性和使用年限与您的日常维护密切相关，经常清洁胶装机，在活动部位多上油，可保它日久如新，勤恳的为您服务！

- 1、需在以下部位经常上机油，齿轮间、两根直线光杆、封面台板夹紧器下的四个长槽、以及胶槽滚筒中心轴两端加油孔处，链条、链轮轴。
- 2、经常去除置本台下平板处、封面台板处及胶槽外其它部分粘上的胶水。
- 3、及时清洁吸尘袋，每月定期在胶筒轴和轴套处、以及所有活动部分加油。清洁和调整机器前请务必在断电情况下操作。
- 4、如果您有一定的机械维修常识，可定期检查各处螺丝是否紧固。
- 5、如果遇到不能确定的问题，请咨询当地经销商或本公司。

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：在保修期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、小铣刀等易损件除外。
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服务商所有。
- 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。
- 八、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。
- 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、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）



在使用机器之前，请仔细阅读本说明书

- 产品如有改进，仅以实物为准，不再另行通知
- 本说明书最终解释权属公司

浙江大祥办公设备有限公司

ZHEJIANG DAXIANG OFFICE EQUIPMENT CO.,LTD

地址：湖州市吴兴区东林镇泰兴路1号（313021）

ADD：No.1 TAIXING ROAD DONLIN TWON，
WUXING DISTRICT，HUZHOU CITY（313021）

电话（TEL）：86-572-3333988

传真（FAX）：86-572-3333028

www.zjdxjd.com www.hzdxjd.com

e-mail:front@hzdxjd.com