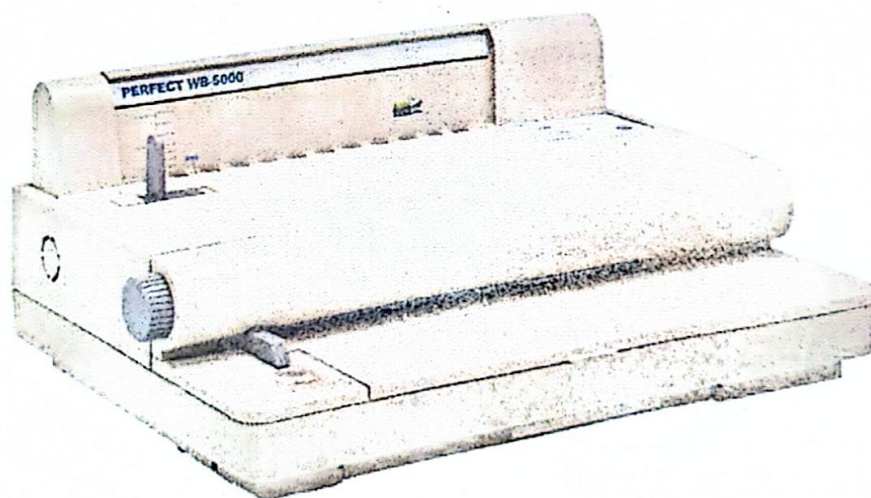


# 電動壓條裝訂機

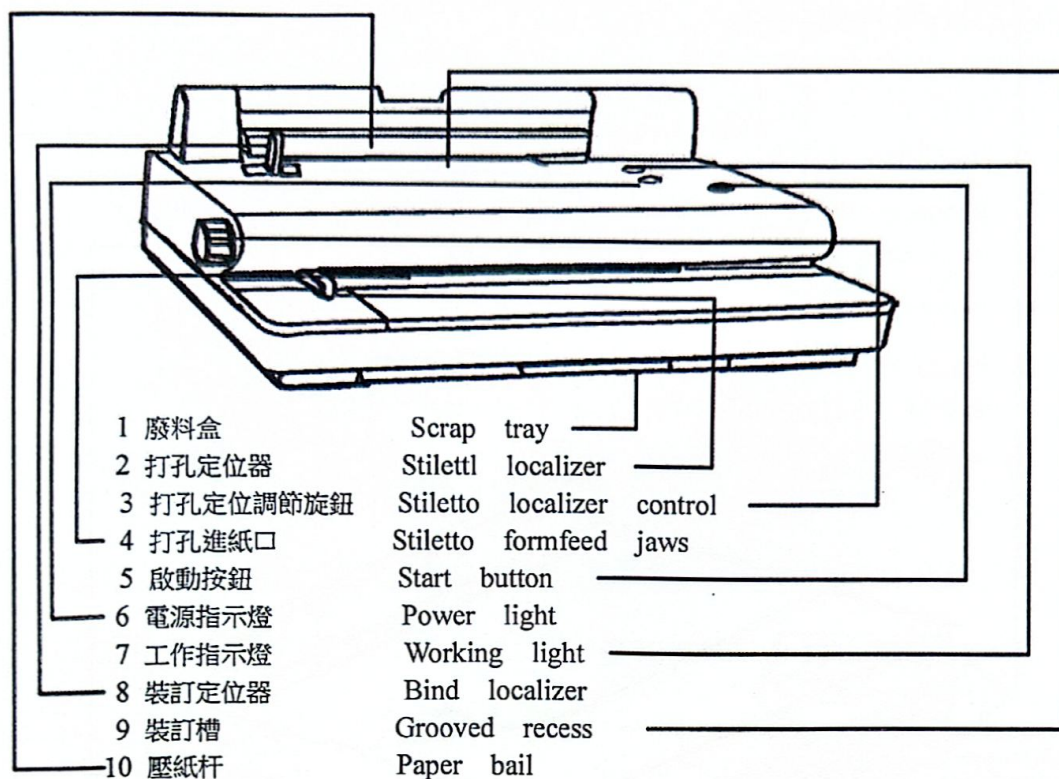
## WB-5000



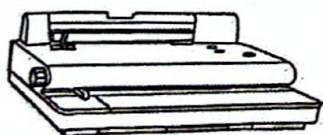
使用手冊

 **GRAFTEC TAIWAN LTD.**

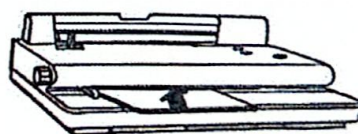
## ① 各部件名稱



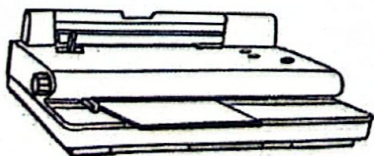
## ② 打孔步驟



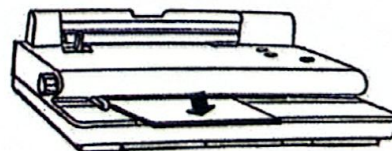
1. 插上 220V 電源。打開電源開關，  
電源燈（紅）亮。



2. 將待裝訂的文本放在沖孔平臺  
上，送入沖孔入口中（避免過厚）  
左右位置調節打孔定位器調節旋鈕。

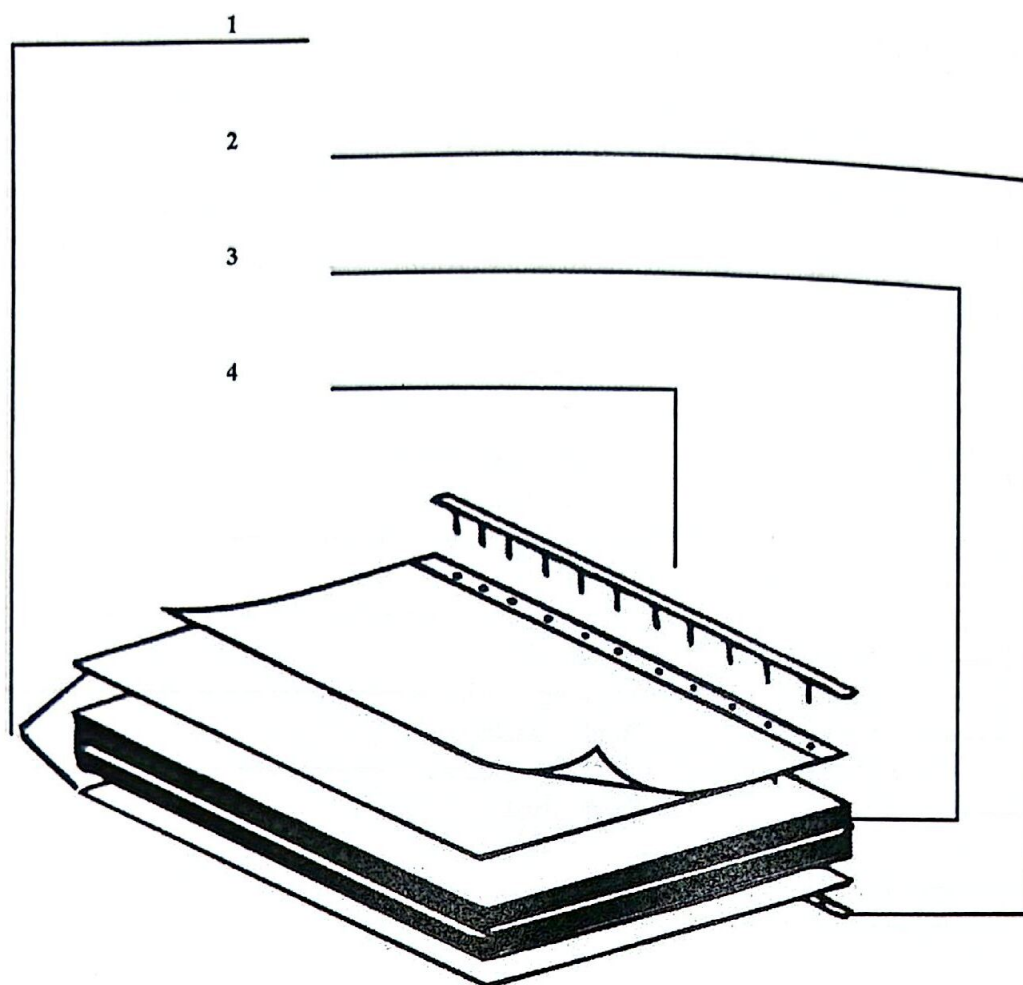


3. 按下啟動開關，打孔燈（綠）亮。



4. 待打孔燈滅，電源燈亮後，取出  
已沖好孔的文本，完成沖孔操作。

### ③ 裝訂方式

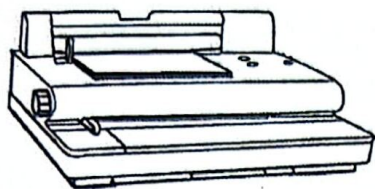


#### 說明

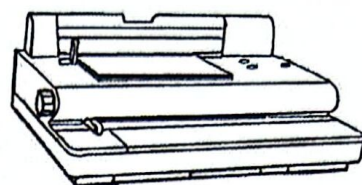
- |     |       |                     |
|-----|-------|---------------------|
| (一) | 封面和封底 | Cover or back cover |
| (二) | 孔式裝訂條 | Perforated strip    |
| (三) | 待裝訂文本 | Document            |
| (四) | 梳式裝訂條 | Comb strip          |



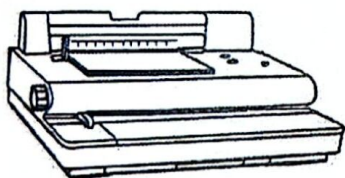
#### ④ 裝訂步驟



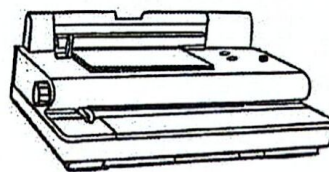
1. 將孔式裝訂條放入主機面板上的裝訂槽中，使定位銷釘插入銷孔之中並且放平，帶沉孔的一面朝下放。



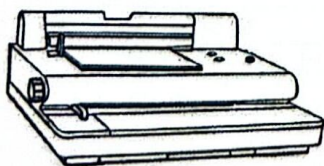
2. 將待裝訂的文本（已沖好孔）整齊地疊放在面板上，孔位對準相應的釘條孔可使用定位器輔助定位。



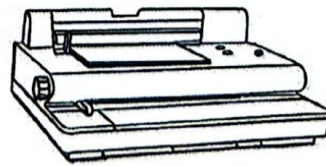
3. 將梳式裝訂條穿過文本及孔式裝訂條並且緊貼于文本上；移動裝訂定位器，儘量使左邊對齊。



4. 將壓條從壓條座上拉出且往下壓，輕輕壓住待切鉚的訂條，此時面板上待機指示燈（紅）亮。



5. 按下啟動按鈕，此時工作指示燈（綠）亮，表示切鉚工作正在進行，數秒鐘後，機器發出一聲短蜂鳴聲並拌有待機指示燈（紅）閃爍，表示切鉚工作已經完成。



6. 此時拉起壓條使之回到壓條座內，待機指示燈（紅）滅，只有電源燈亮。取出裝訂好的文本，機器回到初始狀態。

## ⑤特點和用途

WB-5000 電動 10 針文本裝訂機是我公司研製開發的第三代文本裝訂機。該機造型美觀、大方、新穎，操作簡單方便，裝訂迅速輕鬆，大大提高了辦公效率和檔裝訂品質，能充分體現您的自信和形象，是辦公的理想首選佳品。

該機採用先進的溫控系統，升溫迅速、控溫穩定，刀體表面採用國外先進的附膜材料，具有耐熱、不粘之優點，獨特巧妙結構設計，保證該機使用持久可靠。

## ⑥維護保養及注意事項

- 1、沖孔機構僅適用於紙張及膠片的沖孔，不准用於金屬板的沖孔。孔沖時應避免過厚：複印紙（80g） $\leq 18$  張，皮紋紙（230） $\leq 7$  張，膠片（0.22mm） $\leq 4$  張。
- 2、該機使用完後，請及時抽出廢料盒，將廢料倒掉，防止廢料進入機器內部。
- 3、如發現切刀在熱切鉚有粘刀的痕跡時，切勿用金屬之類的硬物刮鏟，宜用軟木之類的東西清除，以便保護刀膜不受損傷。
- 4、面板上裝訂槽內不得有雜物，以免裝訂時壓紙杆下壓造成塑膠托架局部損傷。
- 5、切鉚時，切勿用手觸摸裸露的刀體，防止燙傷。
- 6、注意防潮，勿用汽油、酒精、香蕉水等清洗機器外殼，應用軟布蘸洗潔精擦洗，但要避免水液進入機器內部。
- 7、本機器請接地線！
- 8、禁止將機器倒置！

## ⑦主要技術參數

使用電源：AC220V 50Hz

整機功率：150W（max）

外型尺寸：600×450×270mm

裝訂一冊時間：15s

最大打孔寬度：360 mm

最大裝訂厚度：50mm

一次打孔厚度： $\leq 3$  mm

## ⑧故障及排除方法

| 現 象                           | 可 能 原 因                | 排 除 方 法                  |
|-------------------------------|------------------------|--------------------------|
| 啟動按下後，機器發出約 3 秒鐘的蜂鳴聲，電源指示成黃色。 | 1、紙張太厚<br>2、紙張太硬       | 減少張數至規定範圍                |
| 紙張放不到位                        | 紙張口有紙屑                 | 清除紙屑                     |
| 釘條切不完全斷                       | 電路保護控制過早               | 逆時針微調機器 後左下調節旋鈕          |
| 釘條切鉚點成蜂窩狀或粘刀                  | 電路保護控制過遲               | 順時針微調機器 後左下調節旋鈕          |
| 釘條沒切到                         | 1、壓條沒壓住釘條<br>2、釘條放置不正確 | 把壓條從壓條座拉出壓住釘條重新按正確方法放置釘條 |