



使用说明书

SHIYONG SHUOMINGSHU

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速度。

该无线胶装机是由本企业资深总工程师黄力树先生首先提出的设计思想，并完成设计蓝图，经多位工程师精心完善后研制的产品。本产品机械结构结实，长期使用不易变形，电路简单，使用寿命长，产品性价比高。配合使用宏基压痕机和宏基全液压切纸机，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：

不要触摸加热的胶盒和铣刀机构，以免发生意外。

不要在胶装机的任何位置放置杂物。

确保使用 AC220V、50HZ、大于 2 千瓦的供电电源，电压过低或超载会导致本机工作不正常。

选择有接地线的电源插座，避免触电。

清洁和调整机器前请务必在断电情况下操作。

提示

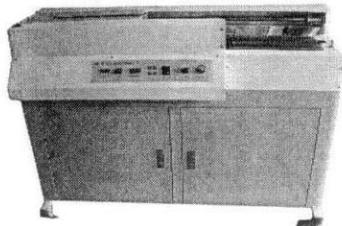
产品因设计更改而产生变动，与本手册中内容存在差别，本企业不另行通知，不明处请咨询当地经销商。本说明书适用于精装 A4 和速装 A4

目录

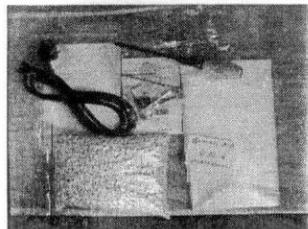
一、使用前开箱	3
二、胶装机的各组成部分	4
三、操作面板	5
四、技术参数	6
五、如何使用胶装机	7
六、胶装技巧	9
七、注意事项	11
八、日常维护	12

一、使用前开箱

1) 精装 A4 (速装 A4)



2) 随机附件



(一)、开箱检查

打开木质包装箱，取出随机附件。

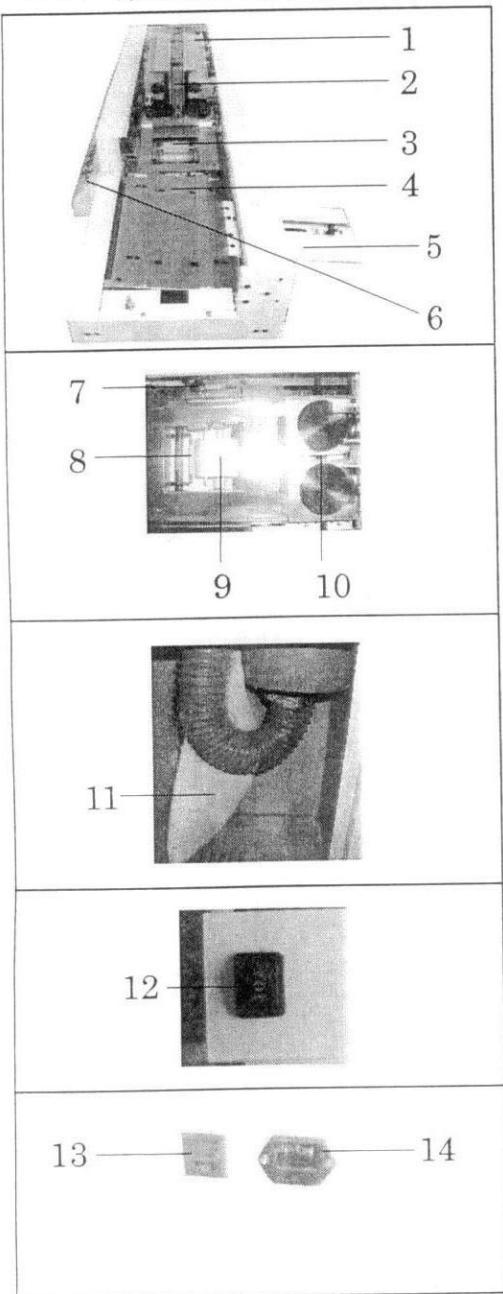
附件如有不全，请联系当地销售商。清单如下：

- 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

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



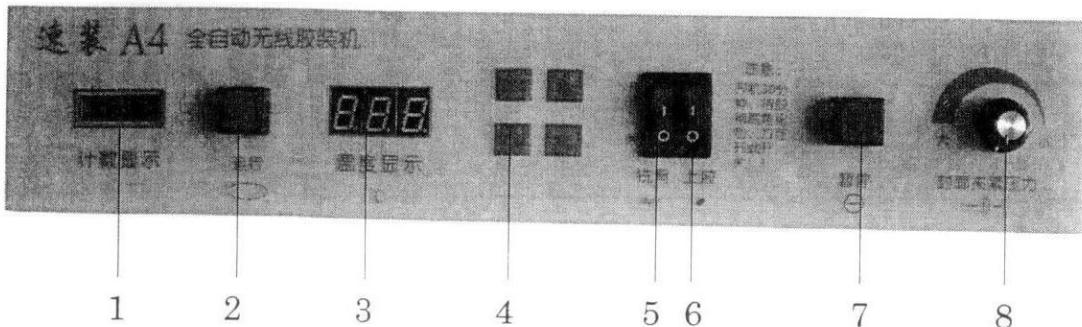
(一)、胶装机各组成部分

- 1、置本台（跑车）
- 2、置本台台板
- 3、胶槽
- 4、封面台
- 5、封面定位板
- 6、操作面板
- 7、刮胶杆调节旋钮
- 8、刮胶杆
- 9、上胶轮
- 10、铣刀部分
- 11、吸尘袋
- 12、内页夹紧调节开关
- 13、电源开关
- 14、电源插座

提示

各转动、滑动机构请定期（每月）加白油润滑。

三、操作面板（精装与速装相同）



- 1、计数显示器，显示总工作量。
- 2、运行键，按下后机器开始包书。
- 3、温度显示器，显示胶槽测温器接触部分的当前温度。
- 4、温度控制键，“上限”：设置胶水的工作温度；“差值”：设置胶水的保温温度范围；“+”“-”，调整上限或差值温度值。同时按住“+”“-”键两秒钟，可以关闭或开启胶轮待机自转功能。
- 5、铣背，开启或关闭铣背电机（含吸尘）。
- 6、上胶，开启或关闭胶轮电机（必须在胶水完全溶化后）。
- 7、暂停键，按下后暂停工作，放开后继续工作。
- 8、封面夹紧压力，可无级调整封面夹紧压力，厚书所需夹紧压力小，薄书所需夹紧压力大。

提示

精装在封面夹紧部分结构比速装更为先进，精装制作的薄型书籍，书背更显棱角。

四、技术参数

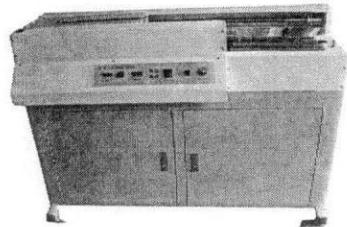
机器型号	精装 A4	速装 A4
电源	220 伏/50 赫兹	220 伏/50 赫兹
功率	700 瓦	700 瓦
重量	约 175 公斤	约 175 公斤
机器尺寸	910*470*1180 毫米	910*480*1180 毫米
最大装订长度	320 毫米	320 毫米
最大装订厚度	45~50 毫米	45~50 毫米
熔胶时间	约 30 分钟	约 30 分钟
滑动机构	双直线导轨	双直线导轨
夹书方式	电动	电动

提示

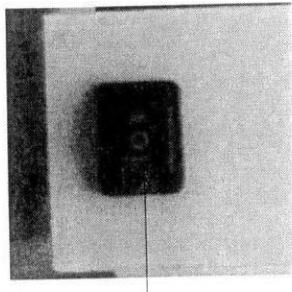
由于技术改进，某些参数与上表略有不同，不影响您的正常使用。

五、如何使用胶装机

1) 精装 A4(速装 A4)



2)



内页夹紧调节开关

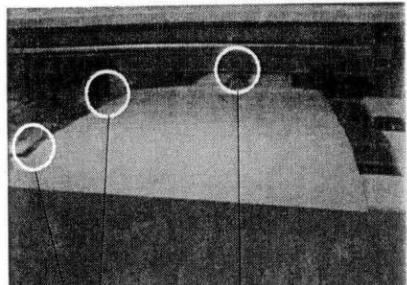
(一)、准备工作

- 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、 插上电源插头（机器后面），
打开电源开关，机器自检一
次。
- 4、 根据胶水的熔点调整胶槽温
度（如果需要），等待胶水完
全熔化（约 30 分钟）。
- 5、 胶水熔化后可打开胶轮开关，
观察胶轮上的胶水是否光滑。
- 6、 机器进入待包本状态。

(二)、开始操作

- 1、 根据内页宽度按下内页夹紧
调节开关，夹钳略宽于内页。
- 2、 放置内页，按下调节开关的夹
紧方向，夹钳夹紧内页。如需
调整内页，按下调节开关的放
松方向，然后进行调整。

3)



封面宽度调节器
封面定位块

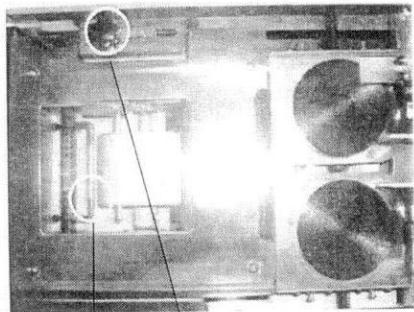
- 3、放置封面。首次包装根据封面尺寸对准中缝，将封面宽度调节器紧靠封面，并锁紧。封面另一边靠紧封面定位块。
- 4、打开铣背开关、打开上胶开关，根据书厚薄调整封面夹紧压力旋钮。
- 5、按运行键。
- 6、置本台（跑车）带着内页，从左到右经过铣背、上胶，至封面台板上方，封面台板顶升、夹钳夹紧...置本台夹钳自动打开后，置本台往回跑，封面台板夹钳放松，台板下降。取出成型书本，此时切忌翻扯。
- 7、机器回到待包本状态。
- 8、根据第一本书的情况，参见下一章“包装技巧”，进行适当调节，包下一本...

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。

六、胶装技巧

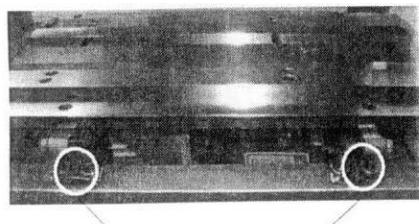
1)



刮胶杆

刮胶杆调节旋钮

2)



封面台板垫高处

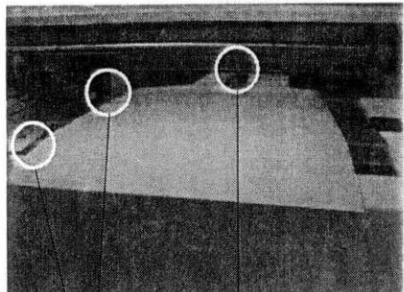
对于内页和包装封面材质及厚度的不同，需对胶装机做适当的调节，方可包装出令人满意的书本。以下提供一些简单的技巧，希望对您会有所帮助：

- 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），或封面台板整体垫高。
- 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），或该侧封面台板垫高。

提示

封面台板垫高可用0.1mm垫片或向销售商索取。减少垫片起到相反效果。

3)



封面宽度调节器
封面定位块

- 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。B)更换专用铣折页铣刀。
- 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、50HZ、大于 2 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、 每月清洁吸尘袋，每月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、置本台夹钳四根导杆以及胶槽滚筒中心轴两个铜套加油孔处，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、每月清洁吸尘袋，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。