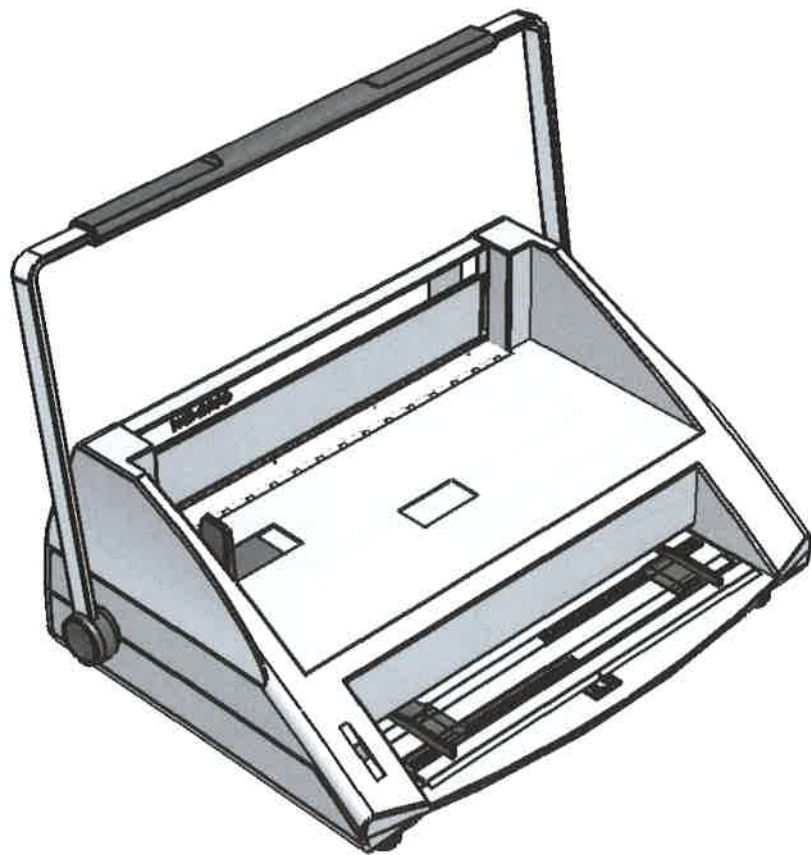


WB-2000

使用手册



WB-2000 的新增功能

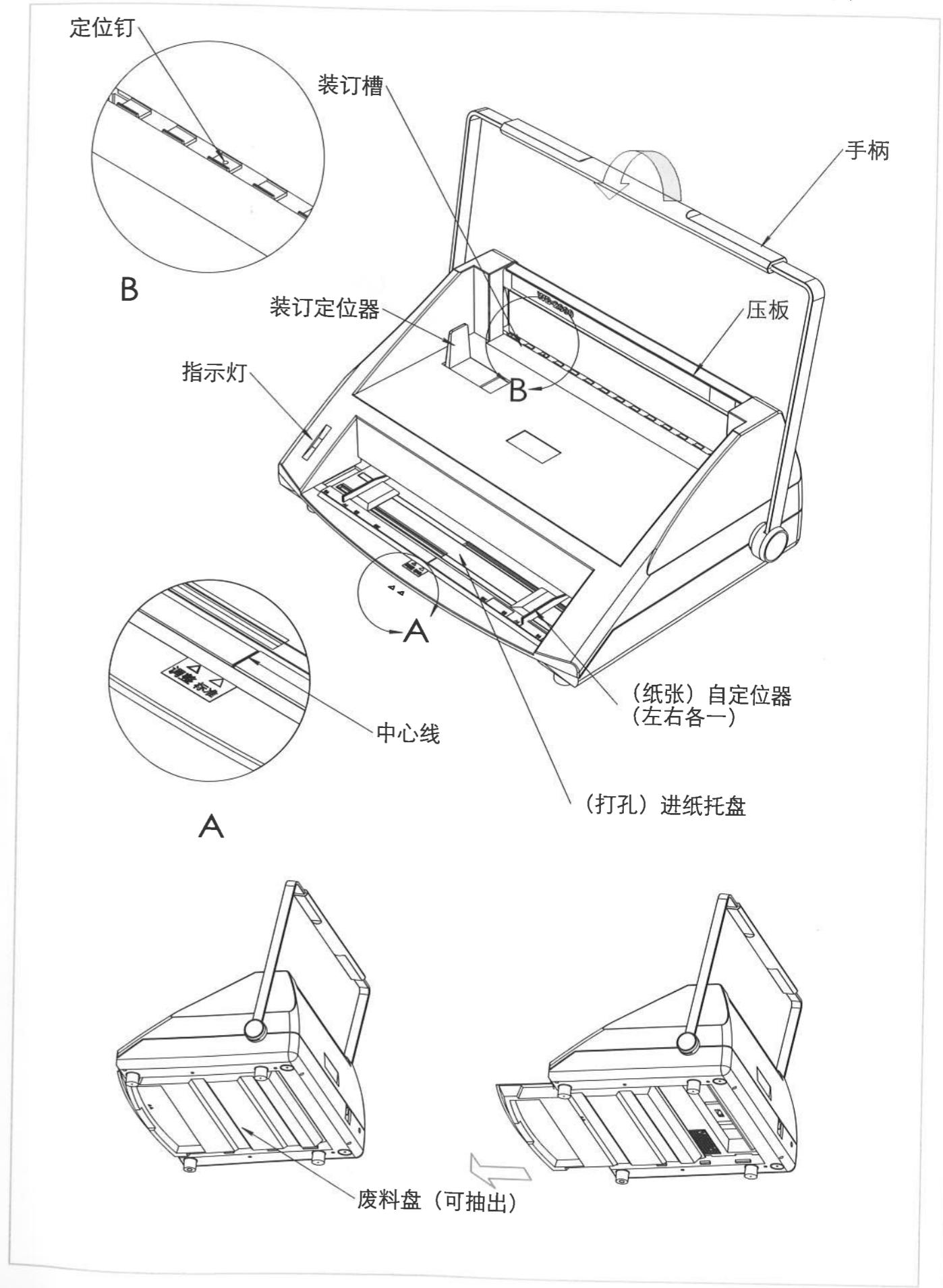
- 1、 装订厚度可达 50 mm。
- 2、 具有纸张打孔自定位的进纸托盘。
- 3、 装有自动去除残存齿钉的装置。*

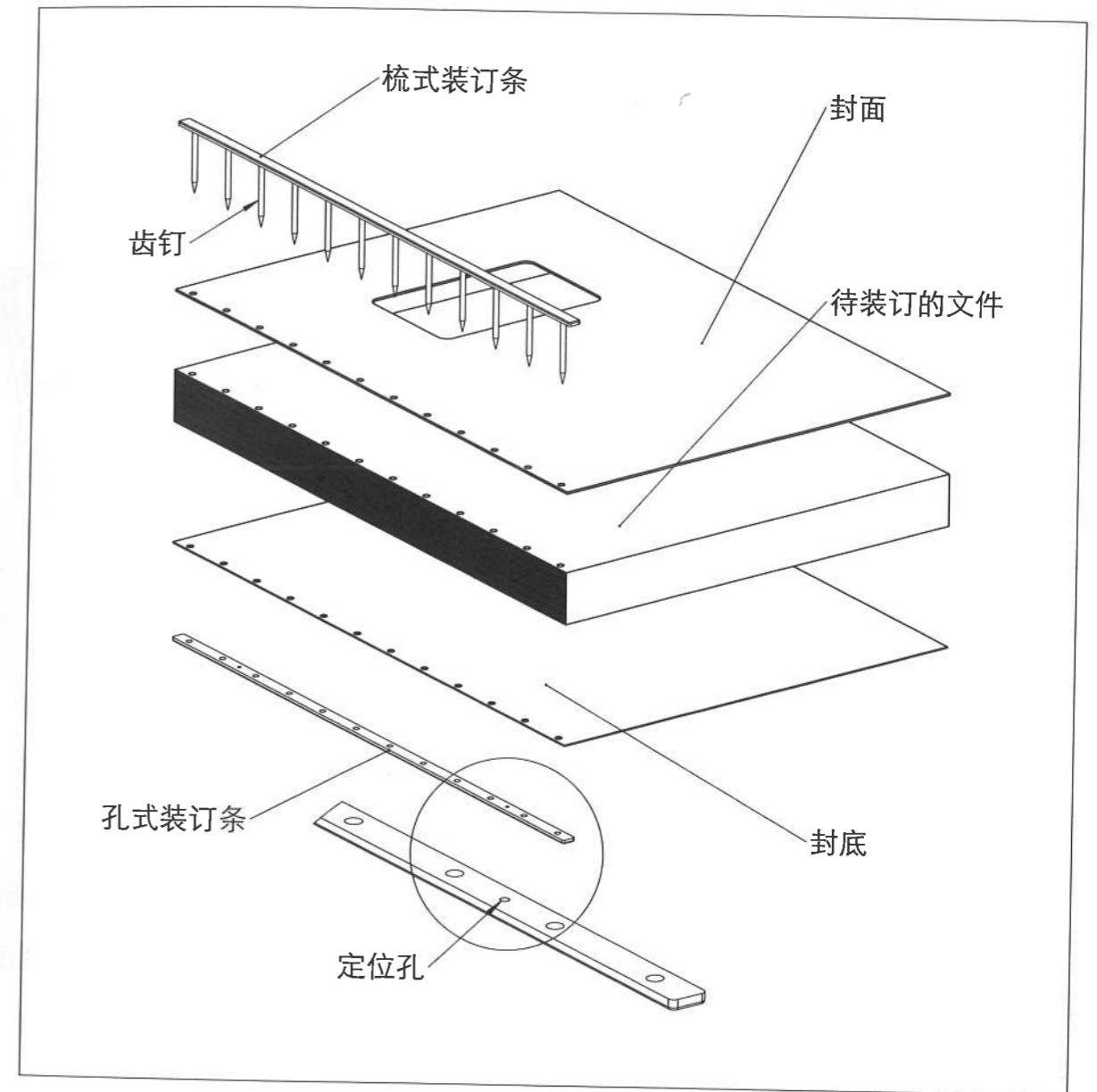
新增功能提供给使用本装订机的用户更多方便，尤其是用来装订年度总和资料、卷宗和杂志报纸的合订本等超厚的文本。

WB-2000 型文本装订机，不限纸张规格，均可准确快速的定位打孔。装订宽度最大为 360 mm，可以满足目前国内外一切通用文本和各种商业样本的装订要求。

*对于适用于本机的消耗材料塑料装订条，由于产地和材质的不同，有时会在连续大量的装订过程中，残存齿钉不脱落，致使机器出现故障，WB-2000 型采用了可以自动去除残存齿钉的新结构。

结构及部件名称



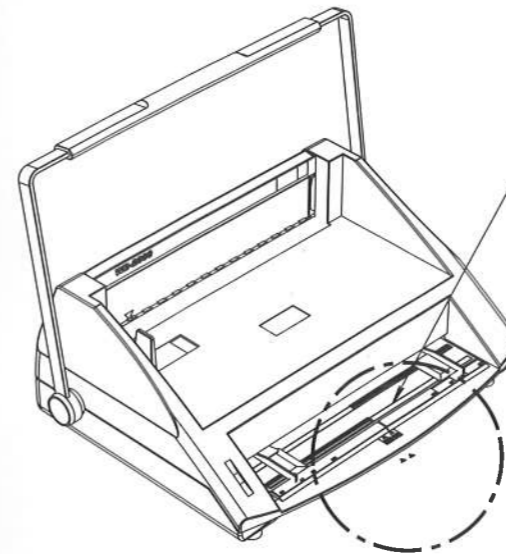


装订方式

本机采用的是打孔—塑料装订条热切断—铆合的装订方式。先将纸张打孔，再用塑料孔式装订条和梳式装订条相配合，穿过打完的孔，经热切断—铆合完成装订。

本机打孔的孔距是 25.4mm（一英寸），是计算机连续记录纸标准孔距的一倍，因此，在装订计算机连续记录纸打印的文件时，可直接装订，不必重新打孔。但对孔边有割线的记录纸，应先从割线除掉记录纸的孔，重新在本机上打孔。

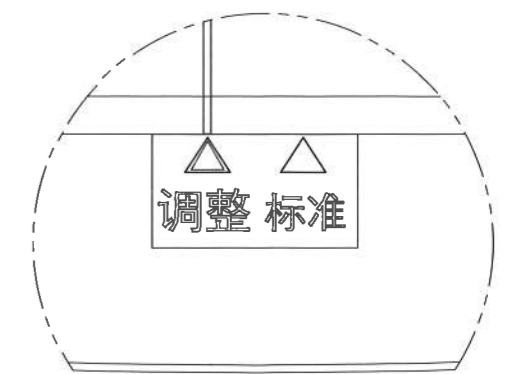
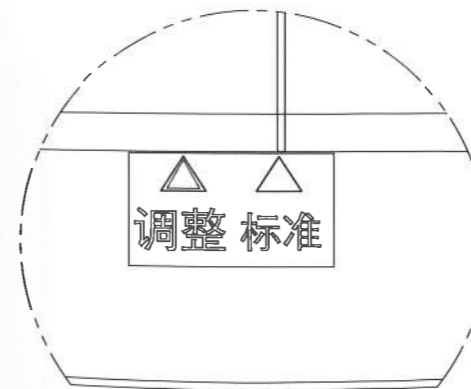
进纸托盘的调整



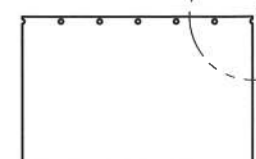
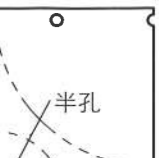
本装订机可在宽度60mm—365mm的任意规格的纸张上自定位对称打孔，每次打孔的厚度最大为3mm。

对于任意规格纸张，当第一个孔距纸边过近(小于3mm)或出现半孔时，应将进纸托盘整体向左移动，使中心线指向“调整”。

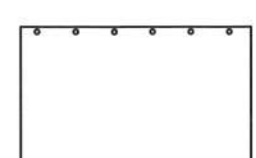
标准纸张的装订应使进纸托盘的中心线指向“标准”，可确保纸张打孔的对称，并与标准装订条完全相合。



孔距纸边过近
(小于3mm)



左移进纸托盘



标准纸张的宽边尺寸：
A4(297mm)配合使用12齿装订条
B4(365mm)配合使用14齿装订条

打孔

☒ 纸张的打孔厚度最大为3mm

☒ 塑料膜片的打孔厚度最大为0.4mm
(建议单张打孔)

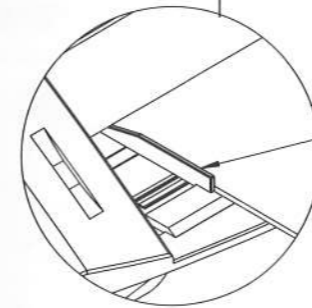
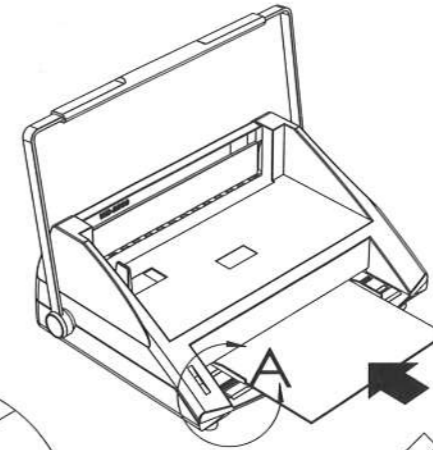
! 切勿使用本机在其他材料上打孔

1、打孔装订的初始位置。



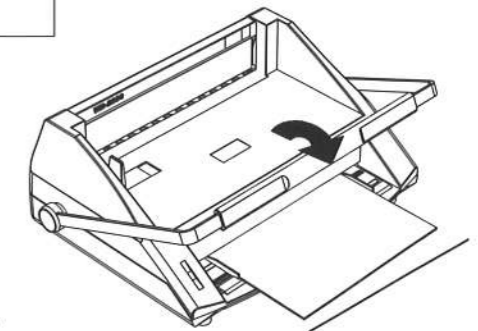
请参阅：《进纸托盘的调整》

2、纸张从进纸托盘送进。



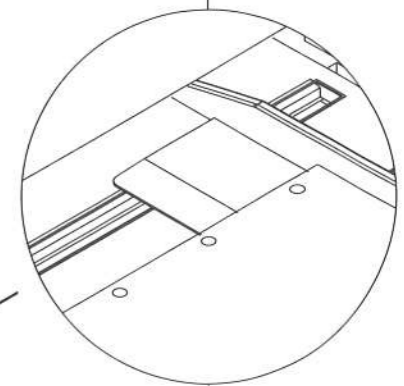
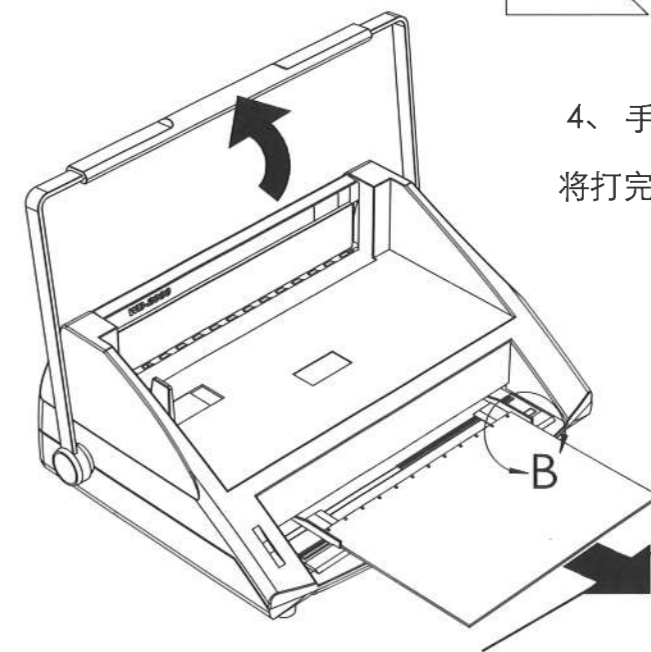
自定位器要靠紧纸张

A



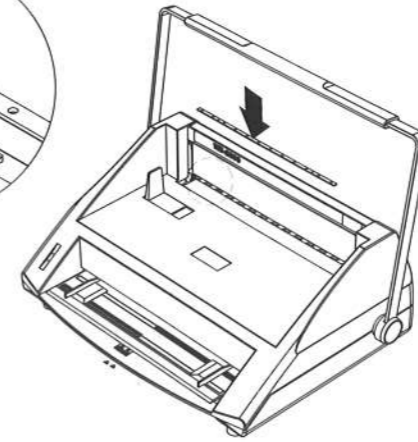
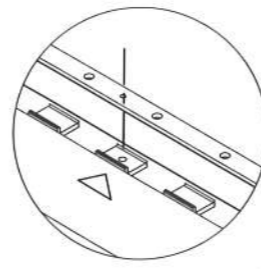
3、将手柄用力压下。

4、手柄重新抬起，
将打完孔的纸取出。



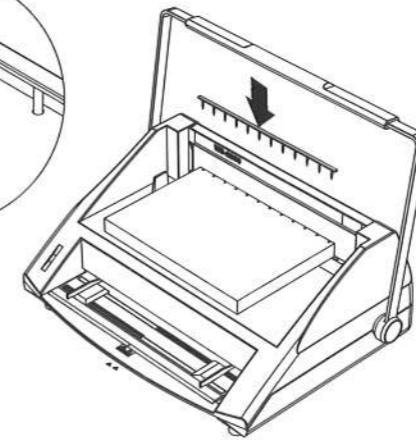
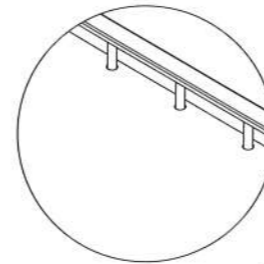
B

装订



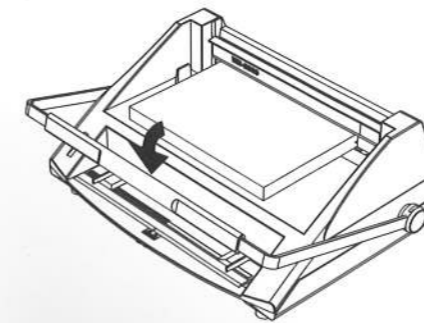
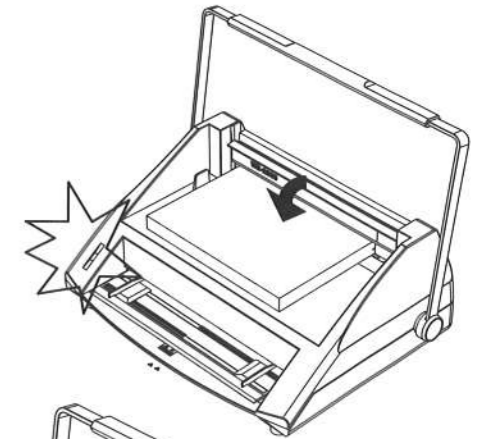
1、 装订机在初始位置，接通电源。将孔式装订条有橘皮纹的一侧向下，并将定位孔对准装订槽的定位钉，在装订槽上放平。

2、 将打好孔的纸张正面向上，并与装订条的孔对齐，这时调整一下装订定位器，使之对齐纸边。如果是分次打孔的纸，都要以这时的装订定位器为基准靠齐。

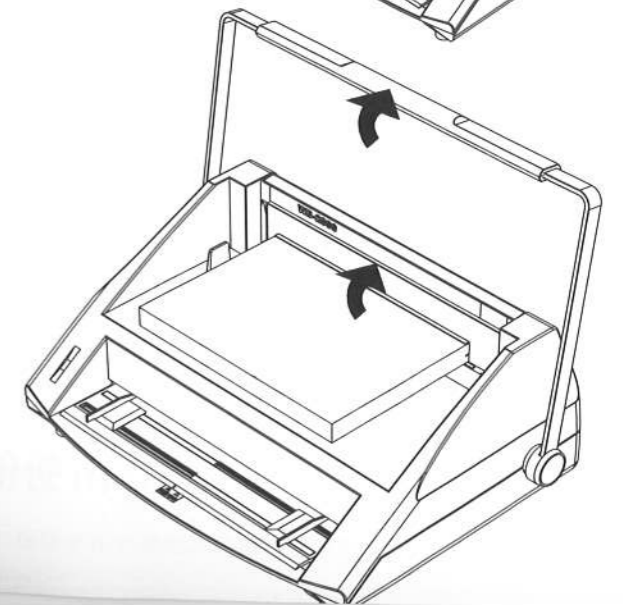


3、 把梳式装订条的齿钉穿过纸孔和孔式装订条。

4、 将压板压下，紧贴装订条。这时指示灯亮。



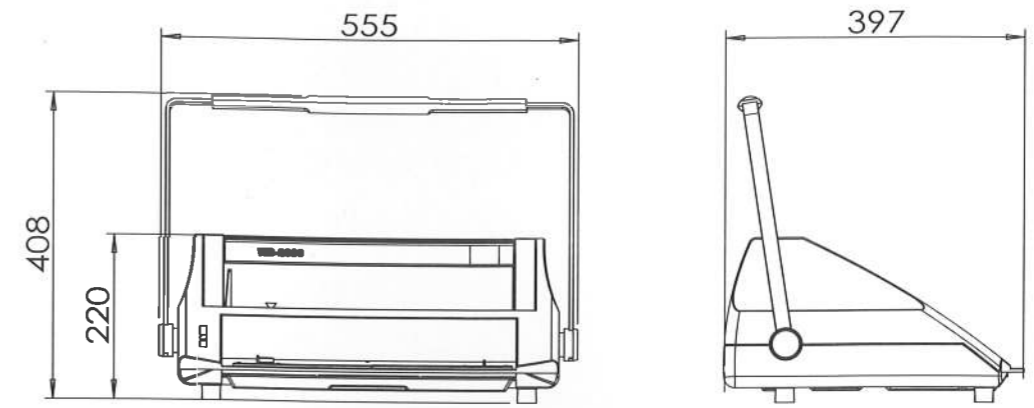
5、 拉下手柄，纸张被压紧，约8秒指示灯灭。抬起手柄和向上抬起压板，装订就完成了。



* 对于非标准尺寸文本的装订，在使用标准产品装订条时，应先行装订，再用刀或钳把装订条截短，使之与文本尺寸相合。

规格

1、外形尺寸：见图（手柄抬起时）



2、重量：14 kg

3、最大打孔宽度：360 mm

4、一次打孔厚度：纸张最大 3 mm

塑料膜片最大 0.4 mm

5、最大装订宽度：360 mm

6、最大装订厚度：50 mm

7、装订一册时间：8—10 秒

8、使用电压：AC 220V 50Hz

执行标准：Q / 12KF3916 - 2000 (2003、2007修订)

中国专利号：ZL96 2 00636 .X
ZL 01 3 58529.0

本手册所包含的技术信息是本公司独家所有的知识产权，未经本公司文字授权许可，禁止任何形式的抄袭、翻印。

华中轻印刷有限公司

本手册使用WB-2000型装订机装订

不断改进我们的器材是本公司一向的宗旨，因此，我们保留不预先通知改进器材规格的权利。