S1000~6000(S10/20/30)胶装机使用说明书



如有改动恕不另行通知！　2021 年 1 月第 2 版

目　录

前　言 ..... - 4 -
安全注意事项 ..... - 4 -
S 系列胶装机使用注意事项 ..... - 5 -
一、开箱检查 ..... - 6 -
二、压痕机的安装 ..... - 8 -
三、各部件名称 ..... - 9 -
1)、 产品型号：S1000/2000/3000(S10/20/30)各部件名称 ..... -12-
3)、 产品型号：S5000/6000(S50/60)各部件名称 ..... **Error! Bookmark not defined.**
四、 技术参数： ..... - 13 -
五、控制部件与控制面板的功能 ..... - 15 -
(一)、胶装/封面(压痕)主界面 ..... - 15 -
(二)、菜单设置 ..... - 18 -
(三)、参数值表 ..... - 28 -
六、如何使用 S 系列胶装机 ..... - 30 -
A、 压痕机的使用 ..... - 30 -

B、 S5000/6000(S50/60)胶装机胶盒的使用方法 - 34 -
C、 准备工作 - 35 -
D、 开始操作（步骤）： - 36 -
七、胶装技巧 - 38 -
八、注意事项 - 40 -
九、日常维护 - 41 -
十、自动检测 - 42 -
十一、 胶装机主板接插件说明及接线图 - 45 -
十二、 联机压痕机主板接插件说明及接线图 - 52 -

前　言

感谢您选择我公司产品。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，这些将有助理于您提高装订质量和速度。

本产品是我司依靠强大的技术力量，积累多年的经验，设计开发出来的又一新品。每款产品从设计开发到材料的采购、生产，全过程实施了严格的质量控制，充分体现了本公司“精益求精，顾客满意”的宗旨，本产品造型美观、效率高、操作简单、价格优惠，是批量装订书籍的最佳选择。

运筹帷幄，决算千里，本产品助您走向成功之路！

安全注意事项

任何时候您都要小心使用本产品，切不可触摸加热的胶盒，以免烫伤，不要将手及其他物品置于胶装机书本装订轨道上，避免意外，请您在使用、维护时一定要注意下面的安全事项。

安放位置：请将机器固定安放在平稳坚固、空气流通的地方。

电　源：请您按照机器后面的说明正确连接电源，如电压过低或超载会导致本机器运转不正常。

接　地：为了您的安全，请您一定要使用带有接地线的电源插座。

超　载：请不要在同一电源插座上连接多个电器产品，因为超载而火灾或触电的危险。

清　洁：在您清洁本机器之前一定要先关闭电源开关和拔出电源插头方可进行。

下述“警告”事项标签可以从出厂产品的机身找到（如下图）

S 系列胶装机使用注意事项

序	注意事项（以下蓝色字体部分仅适用于 S5000/6000(S50/60)机型）
1.	每次开机升温后需严格按屏幕提示确认胶水融化后先按“启动键”使小车归零。
2.	请使用干燥平整的封面(120-300g)，以免损伤机器或造成定位不准和送纸不畅。
3.	如果纸张不平整会送纸不顺或送纸倾斜！请压平纸张后再使用！
4.	整叠纸张大小不统一容易定位不准和送纸不畅！请重新裁切通角再使用！
5.	前大后小的纸张虽能顺畅送纸，但送纸会倾斜！请重新裁切通角再使用！
6.	前小后大纸张容易送走不畅！请重新裁切通角再使用！
7.	静电很大的纸，尤其是不带消静电的覆膜纸（覆膜消静电后不马上使用会重新产生静电），容易双张或送纸不畅！请消除静电后再使用，可用抖纸机抖纸消除部分静电！
8.	整叠纸张厚薄不统一容易送纸不畅或送双张！请归类使用！
9.	每次关机后，需关闭气泵上的阀门开关，并关闭气泵电源。
10.	点击温度界面的“No.1”按钮前，请在喷胶口上面放置盖板并合下护罩，以免胶液烫伤身体！
11.	每次开机加温后先清理喷胶槽和侧胶口！再长按温度菜单的“No.1”测试喷胶是否均匀！
12.	不同书本厚度请参照气压参照表，不同品牌胶气压将不同！
13.	打开胶盖前请先将气压泄放！
14.	定期检查机器内的气压空气过滤器，查看、排放积水！
15.	勿用锋利金属清理残胶，以防损伤零件表面的特氟龙防粘涂层！
16.	接胶盘每次使用前先喷上仪表蜡，可以提高接胶盘的使用寿命！
17.	清理胶盒，需等冷却后再清理，以免烫伤身体！严禁用汽油清洗胶盒！
18.	





一、 开箱检查

打开胶装机包装后，请您首先检查本机和随机附件，如有损坏或不全，请与代理商、销售商或总公司联系。

1、主机……1 台
2、加胶斗……1 个
3、小铣刀……1 把
4、随机工具包……1 套
5、PUR 胶(易拉罐)……0.3Kg ＊
6、说明书……屏幕内置
7、EVA 增强胶……0.5Kg ＊
8、接胶盘 ……3 个 ＊
9、保修卡……1 份
10、 毛刷……1 把
11、 PUR 胶(2kg)……1 罐 ＊
12、 气泵……1 台＊
13、 分页橡胶……2 件
14、水平仪 ……1 件

注： 打*的仅限 S5000/S6000 机型。其中 S5000 不包含 2、5、11 的物品；S6000 不包含序号 2、7 中的物品；

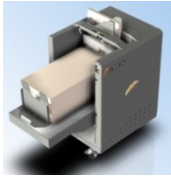
1) S1000/20000/3000/5000/6000 胶装机**（单机版型号为 S10/20/30，不含堆书机、压痕机）**

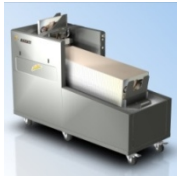

S10


S20/30


S1000/2000

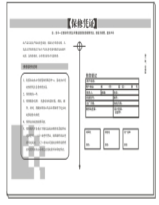

S3000


D20 堆书机
(选配)


D30 堆书机
(选配)

（堆书机操作另见堆书机说明书）



2) 	3)	4) 	5) 	6) 
7)	8)  可旋转或翻转后多次重复使用	9) 	10) 	11) 
12) 	13)	14) 		

提 示 · 使用胶装机前请务必仔细阅读本手册，这将有助于提高您的胶装技能，包出精美的书。

· 请保存包装木箱和塑料袋，以备二次运输时使用。

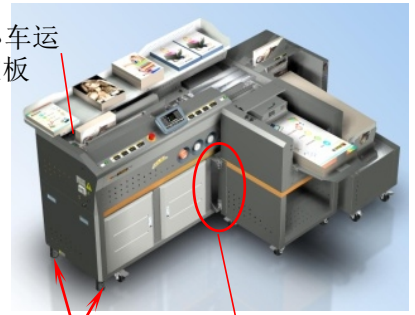
二、 安装

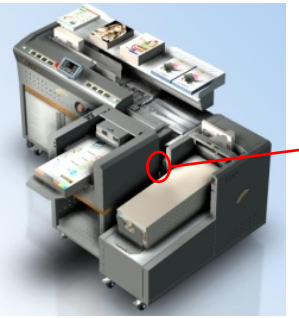
1、 首先选择一个机器安置点，要求空间通风、地面平整；

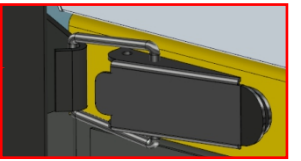
2、 用液压车升高胶装机及随机的水平仪，调节胶装机脚杯，使得轮子离地 3-4mm，并使得机器前、后、左、右水平(注：不用液压车升高直接调脚杯容易损坏脚杯，调节高度不能超过 3-4mm，否则与压痕机、堆书机无法配合)；

3、 待胶装机主机调节水平、高低合适后，先将压痕机推入主机前右边，插上插销后再对插主机连接线，逆时针旋转压痕机后锁上锁扣；

4、 再将堆书机推入主机右边，调节前后的位置与小车夹板中心一致后锁上连接螺钉，再将 USB 连线连接胶装机；

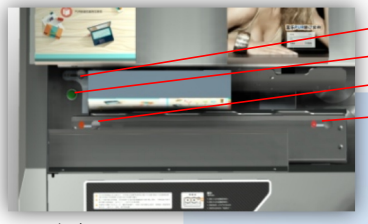


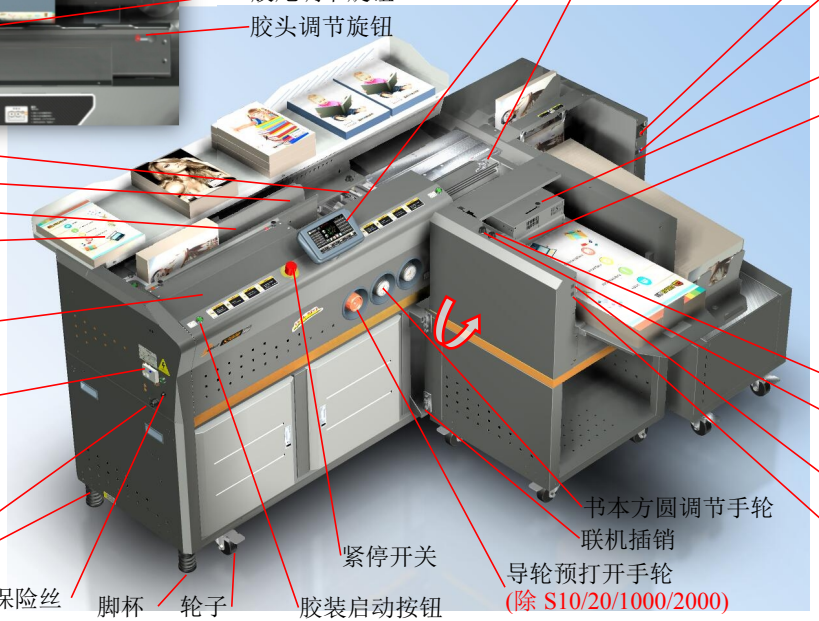




三、 S1000/2000/3000(S10/20/30)各部件名称

(图示如有差异，以实物为准！)
(S10/20/30 不含堆书机、压痕机)





书芯限位板
夹本按钮
胶尾调节旋钮
胶头调节旋钮
7 寸液晶屏
进纸倾斜旋钮
堆书机开关
接书平台升降按钮
吸风大小调节旋钮
纸台升降高低微调旋钮
胶盒
铣刀
小车
搁书台
理书平台
空气开关
输入电源线
接地线安装处
铣刀电机保险丝
脚杯
轮子
胶装启动按钮
紧停开关
书本方圆调节手轮
联机插销
导轮预打开手轮
(除 S10/20/1000/2000)
分页调节
吹分调节
送纸按钮
升降按钮

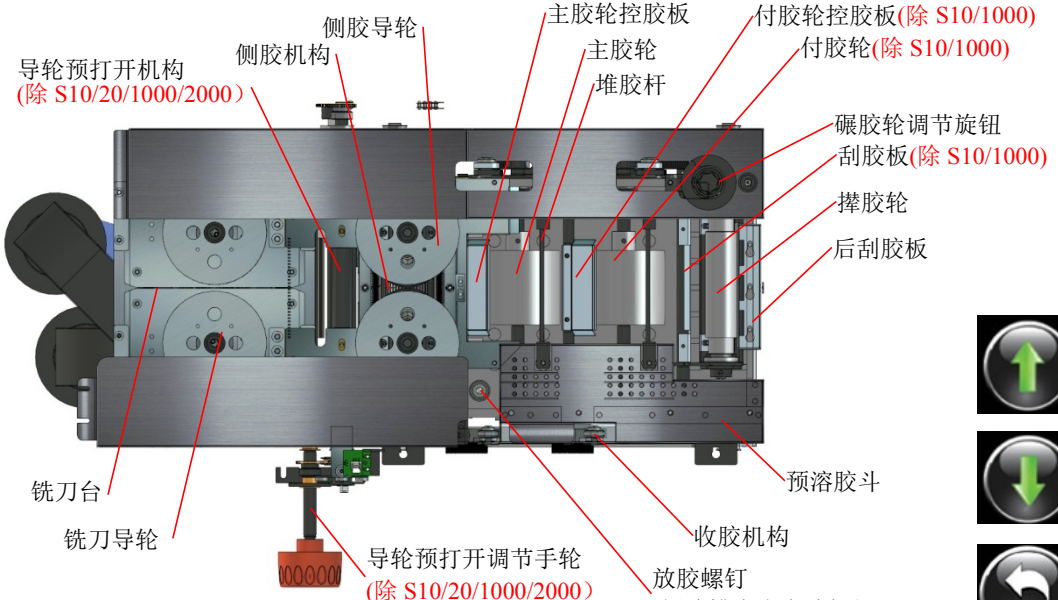






S1000~3000(S10~30)系列胶装机胶盒及铣刀部分：

注：S10/1000 胶盒与图有差异，以实物为准！



气泵(仅限 S5000/6000)

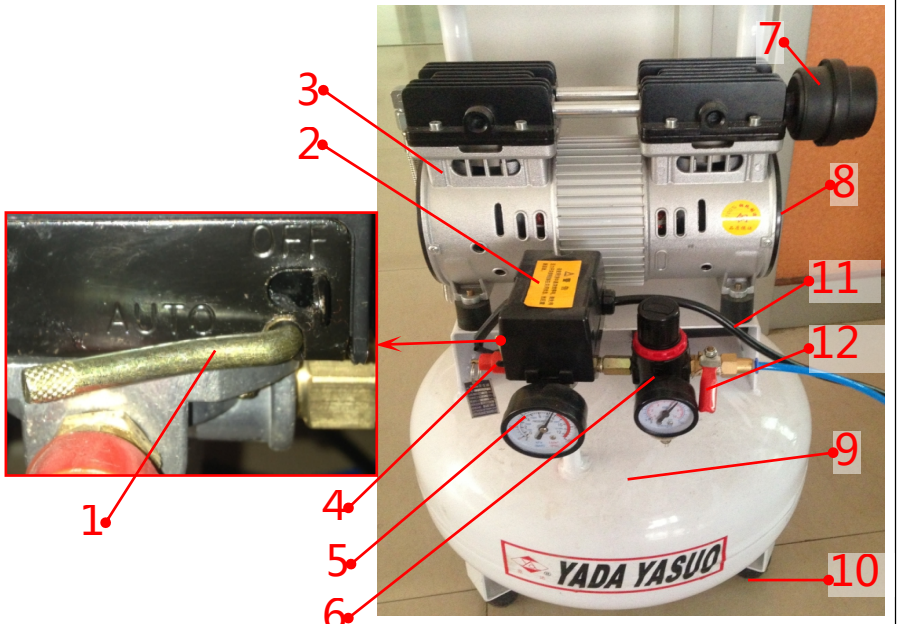


图 3-3

1) 电源开关
2) 保险盒
3) 空气压缩泵
4) 气压保险开关
5) 总压力表
6) 调压阀
7) 进气过滤器
8) 冷却风扇
9) 储气罐
10) 排泄阀(底部)
11) 电源线
12) 放气阀门



1. 首次使用时请先把气泵电源线连接在 220V 50HZ 的电源上，打开电源开关并且关闭放气阀门。(见图 3-3)
2. 把胶装机上的蓝色气管插入到气泵出气口上。
3. 气泵工作至气压表指针到达 1.0Mp 时，气泵自动停止，把调压阀调节至 1.0Mp 左右，即可把放气口处的阀门打开，到此胶装机就可以正常使用了。

使用前检查：

1. 检查外观、零部件有无破损。
2. 检查排泄阀是否关闭，放气阀是否打开。
3. 把胶装机的进气管(蓝色)插入到出气口阀。
4. 插上电源后，确认已打开电源开关，此时气泵开始工作，冷却风扇随即启动。
5. 气压达到指定工作压力(1.0MPa)后，气泵自动停止，当使用气压降至 0.55Mpa 时，气泵自动开启。

注：胶装机的工作压力为 0.55Mpa，出厂时气泵压力已设定最佳状态，无需重置。

维护保养：

1. 本机严禁碰撞，不能倾斜，需立正摆放。
2. 应放置于通风、清洁、阴凉处。
3. 应定期清理或更换进气过滤器，保证进气畅通无阻。
4. 储气罐排泄阀根据使用频率必须应定期放水，一般在每工作一天放一次，放水前必须关闭电源和储气罐的气(气压表指针回零)，才可以放水。



四、 技术参数 （若产品设计而产生变动，与表中内容存在差别，恕不另行通知，请以实际产品为准！）

单机版型号为：S10/20/30(不含堆书机、压痕机)

类别	S10/S1000 （S10 不带*参数）	S20/S2000 （S20 不带*参数）	S30/S3000 （S30 不带*参数）	S5000/6000
胶装长度(mm)	110-320	110-460	110-460	研发中.....
胶装厚度(mm)	1-58	1-58	1-58	
书芯高度(mm)	135-310	135-310	135-310	
胶装最大封面(mm) *	自动封面 L650×W310	自动封面 L650×W310	自动封面 L650×W310	
胶装最小封面(mm) *	L270×W110	L270×W110	L270×W110	
压痕最大封面(mm) *	L700×W320	L700×W320	L700×W320	
压痕最小封面(mm) *	L270×W110	L270×W110	L270×W110	
封面厚度(g) *	120-300	120-300	120-300	
封面堆放高度*	88mm	88mm	88mm	
封面方式*	升降上吸	升降上吸	升降上吸	
封面压痕*	数码压痕	数码压痕	数码压痕	
压痕*	单向	单向	单向	
理论速度(本/时)	300-450	300-420	**300-500**	
溶胶时间(min)	约 30 分钟	约 40 分钟	约 40 分钟	
书厚自动变速		√	√	
上胶方式	3 胶轮	4 胶轮	4 胶轮	
预溶胶斗补胶	√	√	√	
碾胶辊独立控温		√	√	
碾胶辊高低调节	√	√	√	
收胶机构	√	√	√	

类别	S10/S1000 （S10 不带*参数）	S20/S2000 （S20 不带*参数）	S30/S3000 （S30 不带*参数）	S5000/6000
自动侧胶	√	√	√	研发中……
铣刀	高速铣刀	高速铣刀	高速铣刀	
理书平台	√	√	√	
书厚自动测量	√	√	√	
搁书平台	√	√	√	
厚薄书夹面自适应	√	√	√	
排烟功能	选配	√	√	
夹面自动防皱	√	√	√	
夹面高低调节	√	√	√	
数控快速夹书	√	√	√	
快速取书模式	√	√	√	
导轮预打开机构			√	
数控后定位	√	√	√	
书芯震齐			√	
超强吸尘	选配	选配	√	
前置隔书操控台	√	√	√	
联机堆书机*	D20	D20	D30	可选配
显示方式	7 寸触摸屏	7 寸触摸屏	7 寸触摸屏	
胶装机净重(Kg)	约 320	约 350	约 350	
压痕机净重(Kg) *	约 130	约 130	约 130	
胶装主机尺寸(mm)	1480×780×1085	1720×780×1085	1720×780×1085	←不含压痕机、堆书机
整机尺寸(mm) *	1990×1700×1085	2230×1700×1085	2230×1700×1085	←含压痕机、堆书机



五、 控制部件与控制面板的功能 S10/20/30/1000/2000/3000/5000/6000

	**电源空气开关** 拨档到“ON”机器则通电，拨档到“OFF”机器则断电。		**急停开关:**逆时针旋转“急停开关”向上弹起，机器则通电，按下“急停开关”机器则断电。注：此开关为紧急情况下使用，而非当电源开关使用。

(一)、胶装主界面（如图 5-1)。



S10~30 封面定位界面



注： **1、书背中心到后定位的距离范围：135~330mm**

S1000~6000 封面界面（图 5-2）



计数/报警清除键

提示显示区

压痕数据图

封面中心模式开/关：ON 时输入封面纸长即可自动计算压痕数据，此时左边序号除 01 的尺寸允许手动修改，中心模式 OFF 时左边所有序号的尺寸均需手工输入

时钟显示区

倒/顺计数选择键

0-9 数字键

计数显示区

数值上调键

程序序号

勒口压痕位置

压痕位置数据

翻书线尺寸

数值清除键

书背厚度尺寸

压痕换向和关闭

确认键

向上翻页键

数据保存键

向下翻页键

压痕速度选择

文件序号

胶装机书厚自动读取/封面中心补偿

封面中心补偿数值

压痕开/关键

数据选择键







注： **1、压痕联机时纸头到书背中心的尺寸需不能超出 135~325mm 的范围（中心模式时的范围为 270~650）（即序号 01、02、03 之和再加上序号 04 的一半，如没有序号 01 的勒口线则为序号 01、02 之和再加上序号 03 的一半）；**

2、中心模式 ON 时，纸长的输入范围为 270-650mm；

(二)、 菜单设置



按“工作模式”键进入菜单



模式 1：装订书本时，每次走车和回程均需按“启动”键，初用者建议使用此模式；

模式 2：在模式一基础上，夹面器在封面保压时，立刻返回！

模式 3：模式三：装订第一本时需按一次启动键，夹书器在封面定型时，立刻返回！

休眠/推书：常按休眠键 3 秒，将关闭加温等，进入超节能待机状态，5 分钟后屏幕自动变暗，机器 3 小时无任何操作自动进入休眠状态，再点击休眠或取消保温则结束休眠；短按一次此按钮可选择联机接堆书开和关（仅限模式 3 有此功能）；

注：模式 3 方便取书和自动堆书，可提高效率减轻工作强度，需要您非常熟练后再选择此模式；









(S10/20/30 无此功能)

“单次进面”：手动书厚模式下需在封面界面下手动设置好书本厚度（自动书厚模式下无需设置），第一次小车检测到书本夹紧后按启动键，压痕机自动按照书本设定厚度压痕并送到夹面台；装订第二本书时重复第一次动作，即每次进封面前需要小车夹紧书本后进封面，适用于调试、安装不同书本厚度时用；

“连续进面”：第 1 次小车夹紧检测到书本厚度后，自动进封面并按照书本厚度压好痕；待装订完成后，封面再自动进纸并按照上一本书厚压痕，即每次装订完成前上一本书本后就进封面。适用于连续、批量装订相同书本厚度时用。

注！自动进纸适用最大封面：L650×W320，最小封面：L270×W110

“手动封面”：适用于手动摆放较大、较小或数量很少的封面。



“手动书厚”：需在封面界面下手动设置书本厚度；

“自动书厚”：进封面时按自动测量的书本厚度计算压痕线；(S10/20/30 无此功能)



(S10/1000 无此功能)

书夹自动根据检测到书本厚度自动调速，也可在工作模式菜单的速度键点击选择速度 1、2、3、AUTO，3 档为快，1 档为慢

备注：S10/1000 无此功能，喷胶机型如书背上胶不饱满，可适当的增大胶压或降低速度；反之，如若书芯背胶上胶过于饱满，则应减小胶压或提高速度，请参照右边表格中的参数。

（右表为 S5000-6000 的速度与气压的对应表）

书厚 (mm)	参考胶压 (Mpa)	参考速度 (档)
10	0.20	2
20	0.30	2
30	0.40	2
40	0.50	2
50	0.60	2
60	0.60	1





(S10/20/30 界面见 P17 页)

①、在压痕机联机状态下，按“封面”键进入待装订书本封面压痕设置界面(按键说明详见图 5-2)，一张封面上最多可以压痕 18 条且压痕方向随意互换。

②、在压痕机不联机状态下，按“封面”键进入封面压痕工作界面，装上接纸板，此时就是一台独立的压痕机，界面按键设置说明详见图 5-2。





(S1020/30 无此功能)

按“数据选择键”键进入二级菜单，此时可以快速选择一些常规规格的默认参数，如 A4-01 等快速调用。也可以配合“数据保存键”功能，调用自己存储的规格尺寸。（菜单内容如右图）







(S10/20/30 无此功能)

按“数据保存键”键进入二级菜单，此时用户可以快速存储好自己设置好的参数到 1-80 号存储位。方便下次配合“数据选择键”功能，调用自己存储的规格尺寸。（菜单内容如右图）





按 “设置”键进入设置界面，然后选择需要查看的菜单内容，此时界面会出现“语言、自检、温度单位、参数设置、日期时间、液晶亮度、尺寸单位、卡纸处理、帮助、联系我们、关于、总计数”，可通过这些字符查看参数，按下部其它键退出设置菜单查看模式。（菜单内容如右图）







按“自检”键进入二级菜单第 1 页，然后选择需要测试的动作项或传感器，此时界面会出现动作项“夹本紧、夹本松、夹面上、夹面下、小车左、小车右、铣刀开关、震动开关、封面后退、封面前进”等，可通过点击该动作的相关按钮，测试该部件是否正常；或通过辅助动作感应相关传感器，检测其是否正常。按 进入第二页。



此时界面会出现动作项“切压正转、切压反转、进纸正转、进纸反转、风扇开关、压痕换向、吸纸电机”等，可通过点击该动作的相关按钮，测试该部件是否正常；或通过辅助动作感应相关传感器，检测其是否正常。











按“胶装参数”键进入 ，此时界面会出现设置项：机型选择、左限补偿、右限补偿、书本红外、封面传感器、胶盒电机转动、自动保温模式、预打开模式、操作模式、碾胶辊加热开/关、夹面下降位置等，可通过点击该设置项栏目，再点击旁边的上下箭头调整参数。按 进入第二页，按 返回上级菜单。



注：

1、夹面下降位置：指夹面成型动作结束后下降是否刚好在最低点位置的补偿

2、带自动调速机型选择不同的速度进入参数设置对应不同的左右限补偿！

(在工作模式菜单的速度键点击选择速度 1、2、3、AUTO，3 档为快，1 档为慢，选择不同的速度进入参数设置对应不同的左右限位补偿！如：选择 3 挡速度进入设置则设置和看到的是 3 挡的左右限位参数，选择 2 挡速度进入设置则设置和看到的是 2 挡的左右限位参数.....)。

3、工程参数密码：长按 3 秒设置键，输入密码 655368 可修改选择机型等专业参数









(S10/20/30 无此功能)

按“封面参数”键进入，此时界面会出现设置项：送纸步距补偿、凸痕零位补偿、压痕纸厚补偿、封面中心补偿、纸头补偿等，可通过点击该设置项栏目，再点击旁边的上下箭头调整参数。按 返回上级菜单。

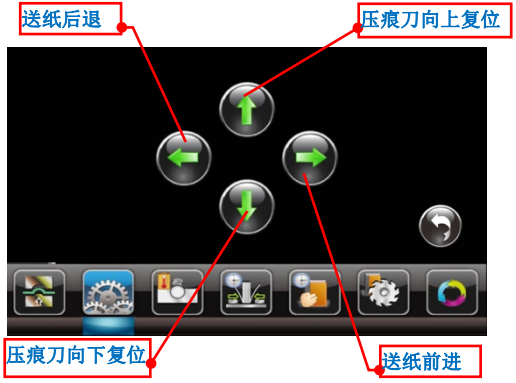




(S10/20/30 无此功能)

按“卡纸处理”键进入菜单，然后根据需要选择按钮处理卡纸。按返回上级菜单。

注：检测到有纸张未送出，会自动跳转到此界面，请按箭头键清理纸张，如果开机后第一本书装订时跳转此界面可能是前一次连续装订留下的纸张，可以返回工作界面按前次纸张压痕尺寸继续装订（**连续装订的最后一本可切换成单次封面则就不会多压痕一张封面**）











按“胶盒”键进入胶盒温度设定菜单

注： 1. 不同的胶所需的温度不同；

2. 设定值低于出厂默认值，胶水将可能不完全融化，会存在堵转或无法喷出胶的情况！





注:上图左面为 S10/20/30/1000/2000/3000 设温界面，右图为 S5000/6000 的设温界面





按“夹面”键进入夹面设置菜单，可设定夹面压力时间、封面等待时间和夹面压力设定。



点击数字  再按上下箭头键，可设定夹面保压时间，出厂默认值 3;

点击数字  再按上下箭头键，可设定封面等待时间，出厂默认值 1；

点击数字  再按上下箭头键，可设定夹面夹紧压力，出厂默认值 4；









按“书芯”键进入书芯设置菜单

点击此按键切换书本震动开和关（仅 S3000)

书芯等待时间

书芯宽度设置：点击该按钮，可在自动打开模式和手动之间选择

书芯厚度快速选择





按“铣刀”键进入表示进入铣刀设定模式菜单。（菜单内容如右图）

“OFF”铣刀关闭；

“ON”铣刀长开（需常按）；

“AUTO”铣刀自动。









(三)、 参数值表

序	菜单名称	设定范围	默认值	备　注
1.	设定温度	S1000～5000: 0～180℃ S6000: 0～150℃	S1000～5000: 150℃ S6000: 120℃	1. 不同的胶所需的温度不同； 2. 低于出厂默认值，会存在堵转或无法喷出胶的情况！
2.	工作模式	模式 1、2、3	模式 1	各模式具体工作方式详见菜单设置
3.	计数值	0-99999	0-500	指装订计数，可通过上下箭头键修正当前装订的实际数量
4.	夹面压力档位	0 面 9	4	封面定型时的压力大小。
5.	保持压力时间	0-9s 压力时	3s	封面定型的时间，书本越厚所需的时间应稍长为佳
6.	封面等待时间	0-9s 等待时	1s	放好封面后，小车开始行走的等待时间
7.	书芯等待时间	0-9s 等待时	3s	表示放好书芯后，书芯夹板自动夹紧的等待时间
8.	胶盒电机转动	OFF/ON	ON	胶没有融化调试铣背等情况可以选择关闭
9.	自动保温	OFF/ON	ON	如选择 ON,则机器 20 分钟不操作进入保温节能
10.	碾胶辊加热	OFF/ON	ON	可以独立设定控制碾胶棍加热的开关
11.	左限补偿	0-25	4-8	机器使用一段时间链条拉升需减小补偿，避免小车的限位撞击； ***注：不同速度的左右限位参数调节方法：选择不同的速度进入参数设置对应不同的左右限位补偿！如：选择 3 挡速度进入设置则设置和看到的是 3 挡的左右限位参数，选择 2 挡速度进入设置则设置和看到的是 2 挡的左右限位参数.....***
12.	右限补偿	0-25	4-8	
13.	夹面下降位置	0-35	15-30	指夹面成型动作结束后下降是否刚好在最低点位置的补偿
14.	取书左移频率	70	60-70	联机接堆书时小车左移的速度频率





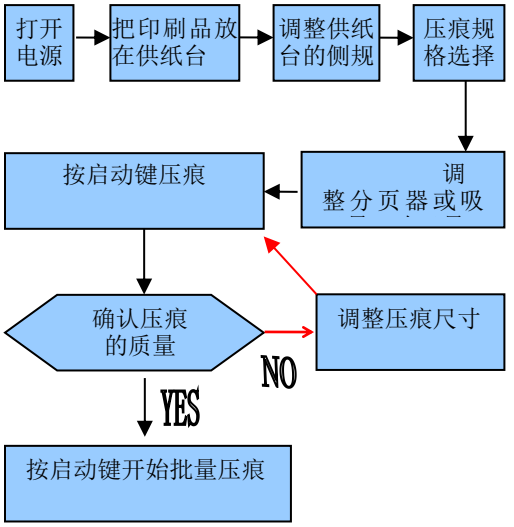
15.	取书左移时间	48	40-60	联机接堆书时小车左移的时间
16.	取书二次定位	10	0-15	联机接堆书时小车左移后再右移定位的位置
17.	胶轮速度 1	60	30-50	速度 1 挡时候的速度补偿调整
18.	胶轮速度 2	70	40-60	速度 2 挡时候的速度补偿调整
19.	胶轮速度 3	80	50-70	速度 3 挡时候的速度补偿调整
20.	书厚线性补偿	0-99	50	不同的书本厚度的夹紧压缩量不一样，同样的补偿参数薄书少补偿，厚书多补偿
21.	送纸步距补偿	±50	--	不同纸厚送纸辊压力不同，厚纸走过的实际距离会变长，薄纸则相反。补偿后会造成第一道痕误差，还需通过“压痕纸头补偿”来校准第 1 道痕的位置
22.	凸痕零位补偿	±9.9	0	凹凸痕之间的误差可用此来校准
23.	压痕厚度补偿	±0.2	0	不同纸厚压痕拉伸会变化
24.	压痕纸头补偿	±2.0	0	第 1 道痕位置的误差，可用此来校准
25.	封面中心补偿	±4.0	0	进纸封面不在夹面中心的调节
26.	封面打滑补偿	±9.9	0	用于覆膜或光滑的纸张的定位补偿，不影响压痕位置
27.	后定位零位补偿	0-50	25	封面定位零位位置的补偿
28.	后定位步距补偿	0-50	25	封面定位每步移动误差的补偿
29.	堆书机前限补偿	0-20	10	推书电机向前动作时间的补偿，防止反弹或不到位
30.	堆书机后限补偿	0-20	10	推书电机向后动作时间的补偿，防止反弹或不到位
31.	堆书机上限补偿	0-20	10	推书电机向上动作时间的补偿，防止反弹或不到位
32.	堆书机下限补偿	0-20	10	推书电机向下动作时间的补偿，防止反弹或不到位
33.				



六、 如何使用 S 系列胶装机

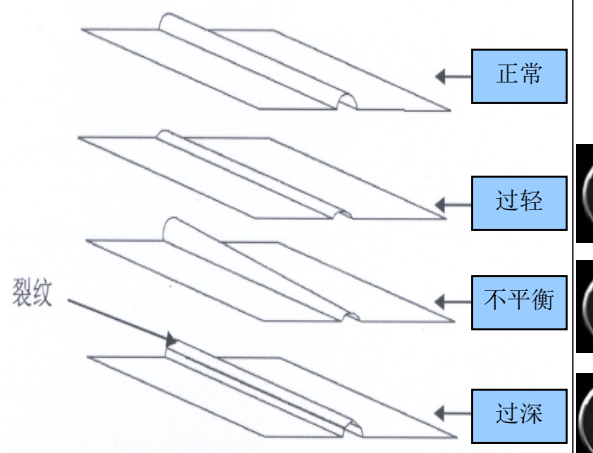
A、 压痕机的使用

1、 压痕操作方法及流程

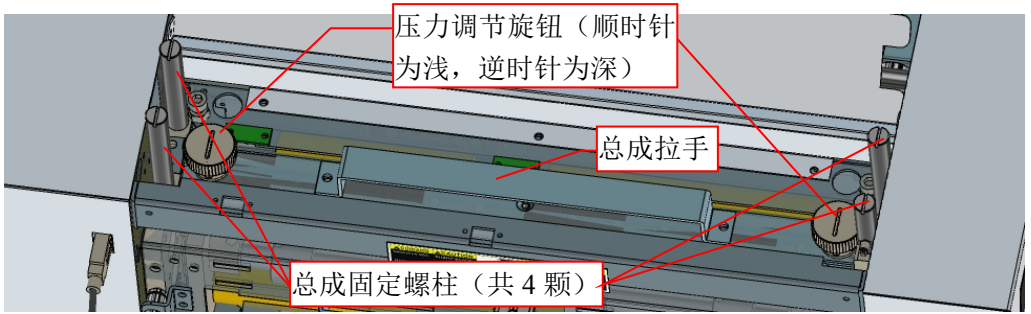


2、压痕机的调节和模具更换

压痕深度的调节：压痕深度直接影响压痕的质量和机器的使用寿命，下图 6-1 种常见现象。

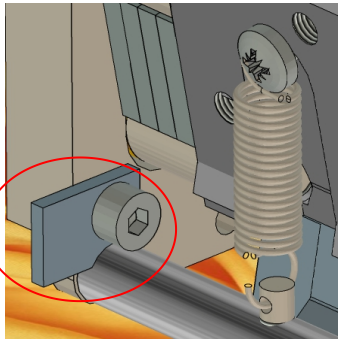


3、以上 2 的现象可按下图，打开上盖调节压痕的深浅：



4、压痕总成的更换：松开上图所示的 4 颗“总成固定螺钉”，用手握住总成拉手的中间慢慢的向上提起，再将其他压痕总成放入，最后用“总成固定螺钉”固定。

注意：安装总成时请注意下图所示的“总成方向限止块”需朝后罩壳（即人站立方向的对面）



5、送纸技巧

注意：机器运动时不要把手指、头发接触运动部件附近，以免会受伤!!

5.1、侧规与纸张卡的太紧，会造成送纸不畅，当移动侧规挡住纸张后，可以再反向的轻轻敲击侧规使侧规与纸张有一点点间隙；

5.2、胶印的印刷品上面会残留一定的喷粉（滑石粉）会造成送纸棍与纸张打滑，需定期用清洁剂擦洗送纸辊；

注意：不合适的用纸会发生送纸不畅问题，易造成卡纸等故障发生！请确认一下是否出现下面事项。

1)用纸太厚(0.30mm 以上)，太薄(0.15mm 以下)。

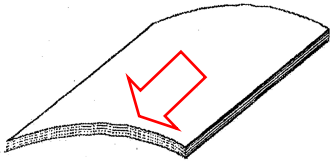
2) 同一种类用纸，混合纸张会送纸不畅。

3)用纸放入太多，不能超过 85mm。

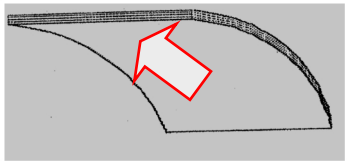
4) 纸张是否太潮或纸张有静电。

5)侧规太紧：以用纸侧面轻轻碰到为准。

6）用纸太卷不平整。



╳横向卷曲不易送纸



╳纵向向下卷曲不易送纸

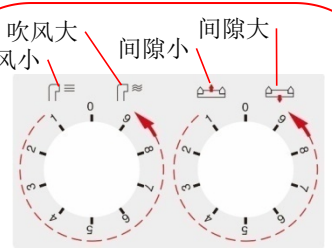


√ 纵向微微向上卷曲易送纸



5.3、压痕的 “分页器”“吸纸”、“吹气”和“侧规”的调节方法：

分页橡胶磨损可旋转角度或翻转后多次使用



E 吸纸风力调节手柄：
向左吸力大（厚纸）；
向右吸力小（薄纸）；

A 吹纸风力调节螺钉柄：
顺时针风量大（厚纸）；
逆时针风量小（薄纸）；

B 分页器调节螺钉柄：
顺时针调低（厚纸），
逆时针调高（薄纸）；

C 压痕启动按钮

D 送纸台高低上下按钮



G 纸张上限调节旋钮：
厚纸往上调，薄纸往下调。

H 可调节角度右侧规

F 挡纸条

I 可调节左侧规板

注：1、根据不同的纸张请安图说明调节，调节“左侧规”角度可以改变送纸的角度；
2、不平的纸张：需先将纸张卷成微微向上，方能顺利的进纸；
3、厚纸应将吸力、吹风调到较大，分页器调低，纸张上限调高，薄纸则相反。

B、 S5000/6000 胶装机胶盒的使用方法

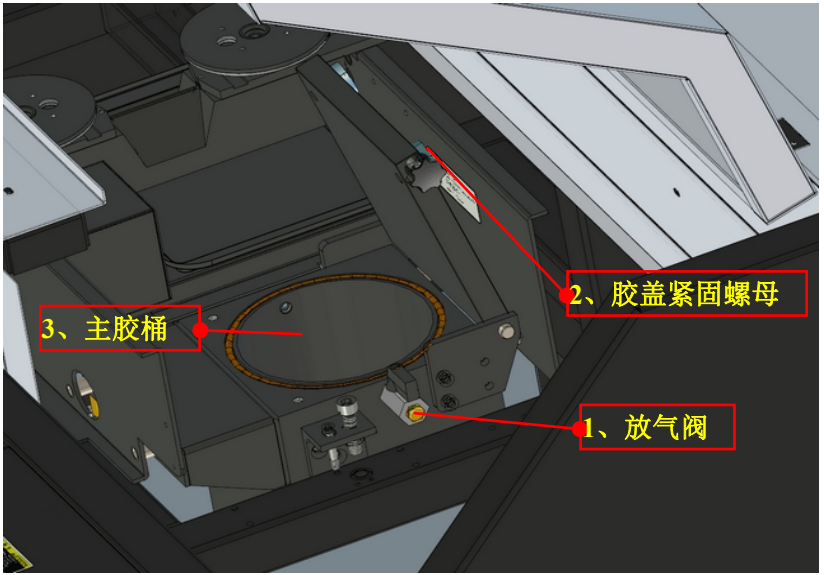


图 6-2

PUR 胶水更换流程：

1、胶桶中添加胶时应先通过放气阀放气(图 6-2)；

2、再用随机的 T 型扳手松开胶桶盖紧固螺栓，翻起胶桶盖；

3、将胶水放入胶桶；

4、盖上胶桶盖并紧固螺栓，等待 20 分钟左右，喷胶测试，正常后即可正常装订。

注：

a、每次通过放气阀放气 操作结束后应关闭放气阀。

b、胶桶内有胶皮、胶块时应先清理后再加胶。

C、 准备工作

1) 检查运输固定板是否拆除，根据第 9 页安装机器。
2) 检查封面台板等处（即接触纸张的部位）的防锈剂是否已清除干净。
3) 插上电源插头，打开电源开关、紧停开关，液晶屏显示正在升温，此时表示开机正常。
4) 确定调整好设定温度、工作模式等菜单内容。注：不同的胶所需的温度不同。
5) 待胶池(桶)中的胶全部融化，一般需 30-45 分钟左右。
6) S10/20/30/1000/2000/3000 机型：当胶槽温度达到设定值，胶盒电机会自动转动；S5000/6000 机型：当胶桶温度达到设定值，液晶屏和主板蜂鸣器都会提示，此时表示机器处于待机工作状态；
7) S10/20/30/1000/2000/3000 机型：胶槽中的胶须全部融化，如涂胶轮上有气泡，请适当提高温度或添加胶；
8) 根据书本情况，选择好手动 / 自动书厚以及单次 / 连续封面。
9) 最后您可根据自己的熟练程度选择模式 1 / 模式 2 / 模式 3，准备装订。







提示

- **温度未达到设定值，胶槽胶轮不会转动或喷胶座无法喷胶；**
- **打开电源后，如较长时间（如 1 小时以上）不使用胶装机，请按下保温键或暂时关闭电源以免热熔胶老化。**

D、 开始操作（步骤）：



图 6-3



图 6-4



图 6-5

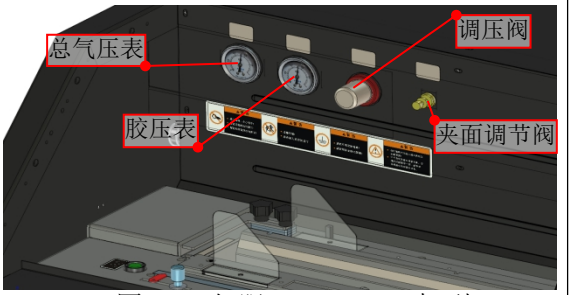


图 6-6 (仅限 S5000/6000 机型)

E、操作步骤：

1/当升温结束后，主板蜂鸣器跟液晶屏提示，确认胶水融化后，**按启动键使小车书夹测量书厚的传感器归零。**
S5000/6000 机型：胶水融化后需打开喷胶盖板，并在喷胶界面喷胶测试，喷胶口出胶正常后方可继续使用。

2/在菜单工作模式下选择手动书厚、自动书厚、单张进纸、连续进纸(见第四部分-菜单设置)。

3/将书芯内页理齐后放入夹本台内，并拍齐内页向左靠齐后(可调节小车上书芯限位板使书芯跟封面对齐)，按“夹本开/关”夹紧书芯；

4/根据书芯长度分别将胶头、胶尾调节指针对准书芯的头部和尾部（见图 6-5）。注：较厚书本指针应适当小于书芯的长度为佳。S5000/6000 型还须调整喷胶气压（见图 6-6），不同书厚参照《气压参照表》。

5/移出装订好的书本或移出至书芯传感器无信号，即可进行下一本书的胶装。

6/胶装出来的书本，若不需要封面，可选择关闭夹面模式装订或者用蜡纸作为封面。

模式 1：装订书本时，每次走车和回程均需按“启动”键，初用者建议使用此模式。

模式 2：模式二：在模式一基础上，夹面器在封面保压时自动返回！

模式 3：模式三：装订第一本时需按一次启动键，夹书器在封面定型时立刻返回！







提示：*书本装订完成后请不要立刻翻扯书的内页，应等待胶冷却！
***自动胶装过程中限制修改工作模式，书本的包装质量与您的操作有密切的关系，请多加练习！**

七、 胶装技巧

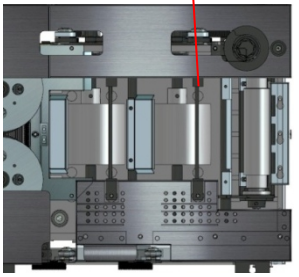


图 7-1

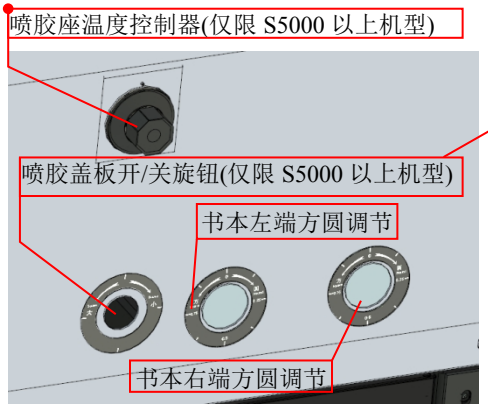


图 7-2

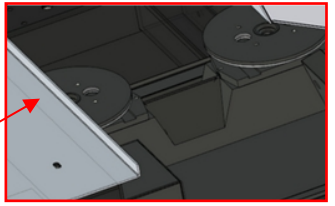


图 7-3

在胶装较厚书本时，可以提前预打开(比待装订书本小)喷胶盖板，以减缓小车的撞击力，延长机器的使用寿命。

如果您不熟悉胶装机的性能，在胶装的过程中可能会遇到很多问题，如书脊起皱、上胶太少等。在此希望能和您多交流，以丰富您胶装经验，提高胶装的质量和胶装的速度。

1、若书本胶装好内页容易分离、散落，封面粘合不牢或胶量厚薄不匀等现象；

A. 选用的胶水是否与纸张匹配。(如：普通纸张普通胶即可，包装铜板纸则用 EVA 增强胶)

B. 检查小铣刀是否磨损或断裂。

C. 夹面台是否调整的太高，调的太高会造成背部胶水向外挤出，使背部胶量很少而粘合牢度不够。

D. 设定的温度是否符合胶的熔点，检查背胶盒和侧胶盒里的胶是否偏少。

2、若书本胶装时书脊起皱；

A. 封面厚度是否与装订的内页厚度匹配。（如装订的内页宽度太厚，封面太薄也会引起书本起皱）

B. 夹面台高低，用户在使用当中，把平面台手轮调节的过方（高），也会引起书背起皱（如 7-2）

C. 胶太少，有气泡，背胶盒里的胶量偏少的情况下或胶盒里的胶温度偏低，胶没有完全融化，产生气泡，致使装订出来的书本背脊上胶不均匀，也将出现书本背脊起皱。

***D.** 检查太阳铣刀和小铣刀是否磨损或断裂的现象。*

3、若书本胶装时封面与书芯不对齐或者封面不对称有歪斜现象。

A.可调节小车上的限位块来使书芯跟封面对齐； B.调节夹面台左边的封面限位块或封页托板的定位块使书芯跟封面对齐； C.调节压痕机上的侧规，使封面胶装后不歪斜。

4、装订出来的书背背脊一头方一头圆等现象：检查装订出来的书本书背，若书本书背一端圆，则将书本圆的那一端夹面台手轮按顺时针方向旋转。

5、如何装订精装本：由于精装本为特厚封面，不能放置到夹面台上，但可把内页单独上胶，在夹面台板上放置薄封面，正常装订完成后，处理下薄封面，再去粘贴制作精装本。

6、如何装订财务票证：由于财务票证一类的纸张都很薄，很难将内页理齐。可先用裁纸刀将需装订的一面切齐，再进行装订。

提示：在使用本胶装机的过程中，您会积累很多实用的经验。本公司欢迎您能多和我们沟通，以便让更多的用户受益，谢谢！







八、 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，不良的操作会影响包装质量，错误的操作会造成机器部件的损坏。所有请您务必注意以下事项：

注意一：胶装机在使用前请务必取出固定泡沫，同时与木箱和塑料袋一块保存，以备二次运输之用；

注意二：胶装机在工作时胶槽(桶)温度较高，切不可用手触摸，以免烫伤；

注意三：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 EVA 增强胶。具体胶水型号请咨询当地经销商或本公司；

注意四：请将胶装机放在结实水平的地方；

注意五：取出包完的书籍后请不要立刻翻扯书本的内页，应等粘合内页的胶完全冷却。

注意六：往胶槽中添加热熔胶时不易过多，不能超过胶槽滚筒中心轴；

注意七：请将备用热熔胶放到小孩不宜取到的地方，以免小孩误食。

注意八：请熟悉第一页所示的警告标签内容及机器上的位置。

提 示：

- **由于您不当的操作而造成对机器的损坏，本公司恕不负责。**
- **在使用本胶装机的过程中，您会积累很多实用的经验。本公司欢迎您能多和我们沟通，以便让更多的用户受益，谢谢！**





九、 日常维护

胶装机包装的稳定性和使用年限和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，可使您的爱机日久如新，使用寿命加长。

• 经常去除夹本台下平板处、封面台板处及胶槽外其它部分粘上的胶；千万不能用带金属或硬制的东西去清理胶；

• 至少半月一次在小车走动链条、胶合链条上添加黄油；

• 至少半月一次在夹本台走动的导杆添加低黏度的白油；（禁止添加黄油）

• 至少半月一次在夹本台内的齿轮、夹面台和夹面电机上的齿轮添加黄油；

• 至少半月一次在胶盒链轮上添加高温阻尼油或高温机油；

• 铣刀池、洗尘袋内的纸屑要定时清理，否则无法形成吸力。

• 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；

• 如果遇到不能确定的问题，请咨询当地经销商或本公司；







提示：

未经经销商或本公司指导，请不要擅自拆卸胶装机，否则将失去保修的资格。

十、 自动检测



如图 10-1



如图 10-2

按“设置”键后进入设置界面（如图 10-1），再按“自检”键进入自检模式（如图 10-2）







故障报警提示

本设备在打开电源后对于某些异常情况，机器可自动报警提示给操作者。提示时蜂鸣器会发出“滴”“滴”声，同时显示窗显示“XXXX”报警内容，具体报警内容和处理方法如下：

序	报警显示内容	原因	处理方法
1.	请返回主界面再按启动键!	胶装书本时需要在“工作模式”或“封面界面”	切换液晶屏界面到“封面”或“工作模式”
2.	纸头距书芯中心超出设定值!允许范围:(135--325mm)	受设计的最大、最小幅面的限制	把纸头距书芯中心尺寸按范围设定即可
3.	″超出设定范围!″	设定参数限制	在可设置范围内调节即可
4.	检测到有纸张未走出,请检查!	封面过长或走多张导致	如封面过长则裁短封面到最大封面尺寸即可；如走多张，可调节分页器等来解决
5.	未联机或数据读取错误,请检查!	联机数据线故障；或码盘传感器故障	查看相关部件是否运转正常
6.	防护罩未关,请检查!	安全防护罩未关闭或传感器损坏	为避免机器在使用过程中出现不安全因素，在使用过程中要求关闭安全护罩
7.	确认胶水融化后,按启动键初始化书厚值!	每次使用，需初始化自动测量书厚值	胶水融化后，按启动键即可
8.	请洗布袋提升吸力，添加润滑定期保养!	吸尘布袋积灰不能形成吸力	每装订 100-200 本请更换或敲打布袋的灰层，提升吸尘力
9.	请先复位小车!	小车为回归初始位置	进入自检，让小车回到初始位置即可
10.	当封面传感器接触不好或者损坏时会发出连续的“滴”“滴”声	1.封面红外传感器有灰尘或损坏 2.机器附近有强光源	1、检查清洁封面红外传感器线及线束或更换感应器 2、让机器远离强光源





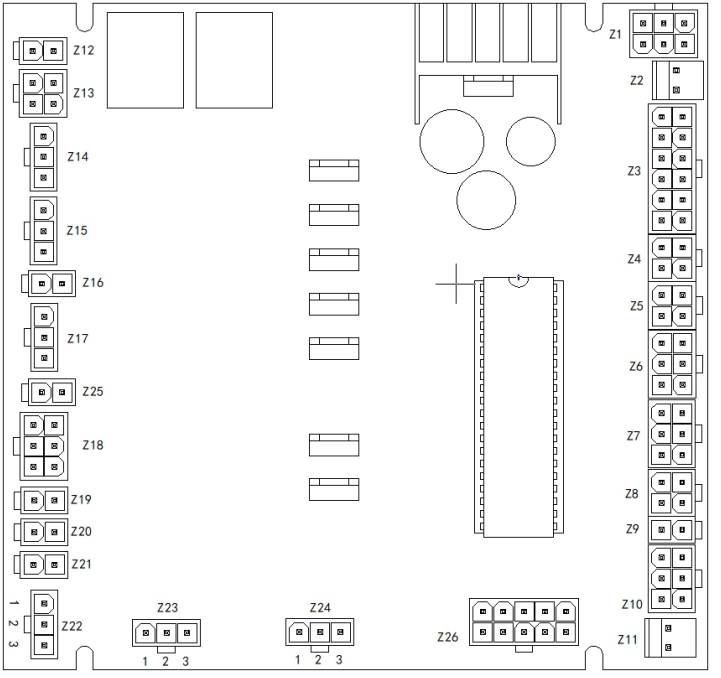
序	报警显示内容	原因	处理方法
11.	当书本红外传感器线束接触不好或损坏时会发出连续的“滴”“滴”声	1.书本红外传感器有灰尘或红外传感器损坏 2.可能是机器附近有高强度的光源	1、检查清洁书本红外传感器及线束或更换感应器 2、让机器远离强光源
12.	左/右限检测错误，请检查	小车回到左、右端时检测不到传感器信号，表示左、右限位传感器有故障或小车未走到规定位置。	1、左限位感器的连线与主板接插件是否断路、短路或损坏，检查并修正 2、检查左、右限位传感器是否损坏 3、参数设置中调整左、右限补偿
13	夹面检测异常，请检查	在启动夹面时，规定时间内检测不到夹面传感器信号，显示屏显示报警内容，表示夹面台下的位置传感器系统有故障。	1、夹面传感器的连接与主板接插件是否断路、短路、或损坏，检查并修正。 2、夹面传感器的感应磁片是否脱落或移位，检查并修正。 3、夹面传感器损坏，更换夹面传感器。 4、联系经销商排除故障后再使用，若不尽快修好，使用时每次机器都会报警。



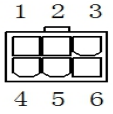
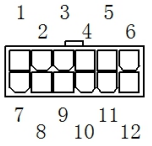
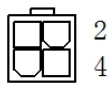


十一、 S10/20/30/1000/2000/3000/5000/6000 胶装机主板接插件说明及接线图

1. 胶装机主板说明

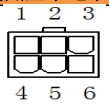
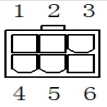
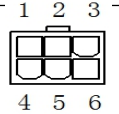


2. S10/20/30/1000/2000/3000/5000/6000 胶装机主板接插件说明

编号	插座名称	插座示意图	线定义
Z1	变压器 次级		1 针为 4V，2 针为 0V，3 针为空； 4 针为 12V，5 针为 0V，6 针为 12V。
Z2	胶盒测温 传感器		1 针、2 针接测温传感器的两端（不需区分）。
Z3	电源板、 主板 12 芯 连接线		1 针并接小车左、右限的电源； 2、3 针夹书松按钮的两端且 3 针并接到变频器 B2 口的 1 针； 4 针设计备用；5 针为书芯传感器发射端的电源；6 针为书芯传感器发射、接收端的共用零线；7 针为书芯传感器接受端的信号；8、9 启动按钮的两端；10 针为设计备用；11、12 针为夹书紧按钮的两端（不需区分）。
Z4	码盘 传感器		1 针为码盘电源，2 针为码盘零线，3 针、4 针为码盘信号。
Z5	WIFI 模块		1 针 WIFI 模块零线，2 针、3 针为 WIFI 模块信号， 4 针为 WIFI 模块电源。

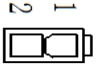
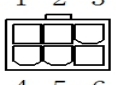




编号	插座名称	插座示意图	线定义
Z6	联机 传感器 插座		1、2、3 针为联机传感器的 0V、变频器 B2 接口中 2 针、5V； 4、5、6 针联机传感器的 SCL 线、SDA 线、WP 线。
Z7	夹面 传感器插座		1、2、3 针为封面传感器的电源、信号、零线； 4、5、6 针夹面下限的电源、信号、零线。
Z8	小车 左右限		1、3 针为小车右限的零线、信号； 2、4 针为小车左限的零线、信号。
Z9	小车 测速		1、2 针为小车测速的两端（不需区分）。
Z10	预打开传感器插座		1、2、3 针为铣刀盖板圈数传感器的电源、信号、零线； 4、5、6 针为铣刀盖板零位传感器的电源、信号、零线。
Z11	测温 传感器 2		1 针、2 针接测温传感器的两端（不需区分）。

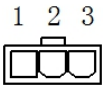
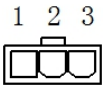




编号	插座名称	插座示意图	线定义
Z12	二芯插座		1 针短接 Z13 口的 2 针；2 针留空。
Z13	夹本电机插座		1、2 针为夹本电机的零线、短接 Z12 口 1 针； 3 针为夹本电机的正；4 针为夹本电机的反。
Z14	夹面电机		1 针为夹面电机的零线，2 针为夹面电机的正，3 针为夹面电机的反。
Z15	预留		设计备用。
Z16	自动排烟风机		1 针接排烟风机的正； 2 针接排烟风机的零线。
Z17	预打开电机插座		1 针为铣刀盖板电机的零线，2 针为夹面电机的正，3 针为夹面电机的反。
Z18	六芯插座		1 针为主板电源 N 线，4 针为主板电源 L 线； 2 针为书芯震齐电机的零线，5 针为书芯震齐电机的相线； 3 针为胶盒电机的零线，6 针为胶盒电机的正。

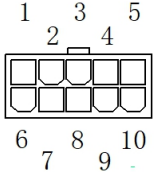
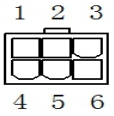
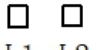
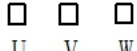




编号	插座名称	插座示意图	线定义
Z19	铣刀电机		1 针为铣刀电机的零线，2 针为铣刀电机的相线。
Z20	加热板		1 针为加热板的零线，2 针为加热板的相线。
Z21	加热棒		1 针为加热棒的零线，2 针为加热棒的相线。
Z22	加热棒 可控硅		1、2、3 针为加热棒可控硅的触发、电源、输出端。
Z23	加热板 可控硅		1、2、3 针为加热板可控硅的触发、电源、输出端。
Z24	铣刀 可控硅		1、2、3 针为铣刀可控硅的触发、电源、输出端。
Z25	二芯插座		1 设计备用，2 针为胶盒电机的反。



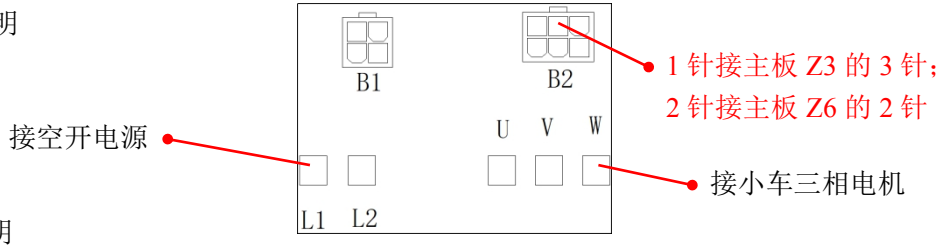


编号	插座名称	插座示意图	线定义
Z26	联机通信传输接口		与压痕机主板 10 芯插座(Z15)一一对应。
B1	预留		设计备用。
B2	变频信号输入		1 针短接到 Z3 口的 3 针、2 针短接 Z6 口的 2 针； 3、4、5、6 针留空。
L1 L2	电源输入端		L1、L2 针为 220V 电源输入火线、零线。
U V W	小车电机接口		对应小车三相电机的 U、V、W 相线

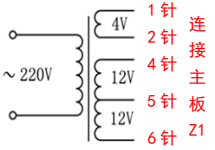
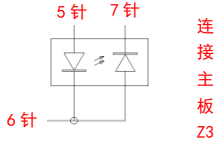
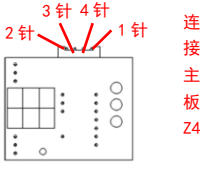
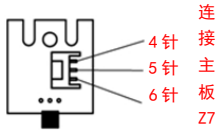
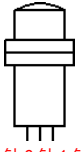
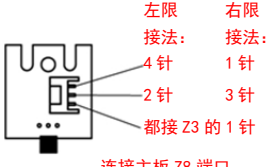
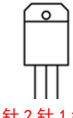
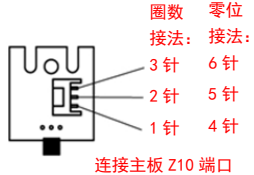




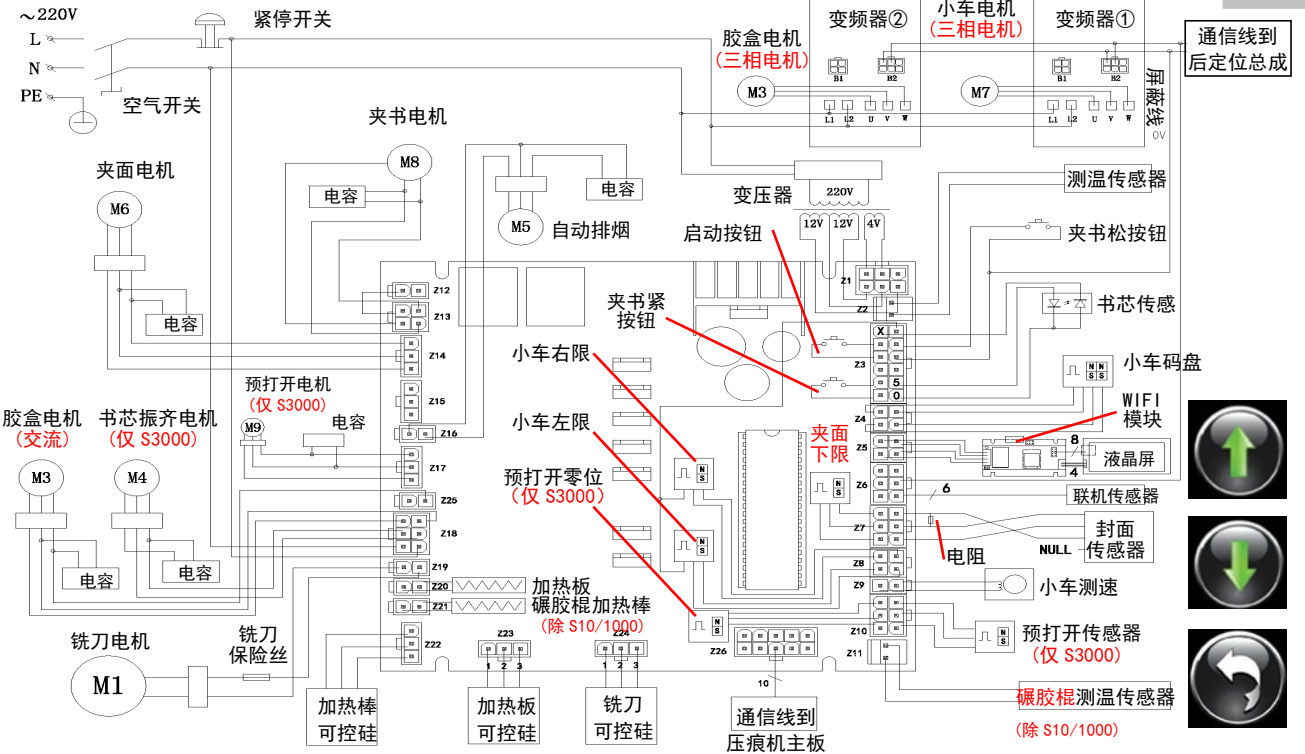
3. 变频器接线说明



4. 各部件接线说明

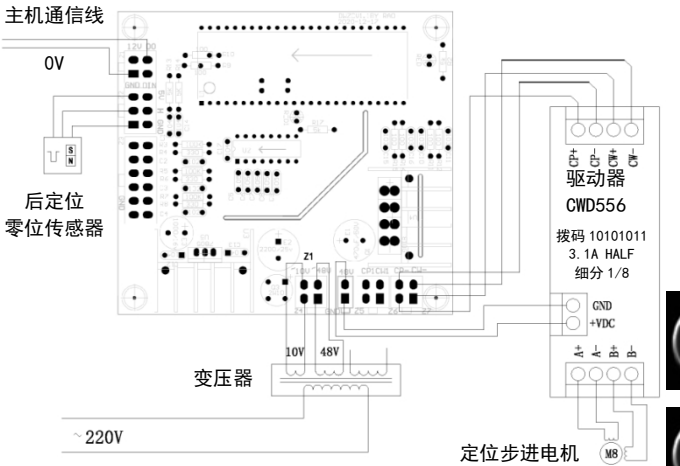
变压器接线说明	书芯传感器	码盘传感器	夹面下限传感器
			
封面传感器	**小车左、右限传感器**	**可控硅(BAT41)**	**预打开零位、圈数传感器**
			

5). S10/20/30/1000/2000/3000 机型胶装机接线图



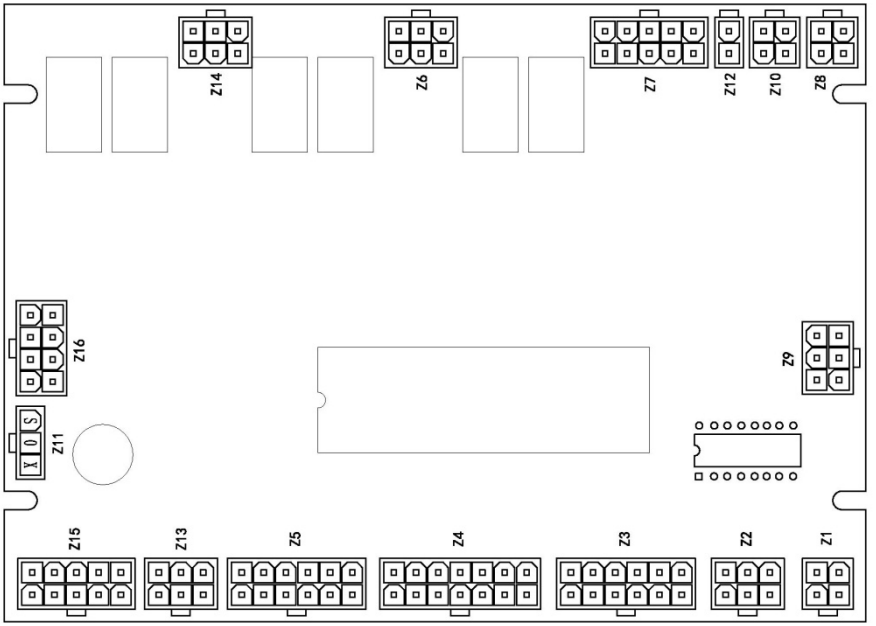
6). S10/20/30/1000/2000/3000 数控封面定位接线图

主板接插件说明			
插座编号	插座名称	插座示意图	线定义
Z1	后定位与主机通信口		1、4 针为与主机通信的零线(胶装机主板 Z3 中 3 针)、信号(胶装机主板 Z6 中 2 针)；2、3 针为设计备用。
Z2	零位传感器		1 针为零线，2 针为 0 位信号，3 针为 5V； 4、5、6 针为设计备用
Z3	12 芯插座设计备用		设计备用
Z4	主板电源输入		1、3 针为交流 48V 输入； 2、4 针为交流 12V 输入。
Z5	主板 48V 直流输出		1、2 针分别接驱动器电源输入口的+48、0 线端口
Z6	4 芯插座设计备用	12 芯插座设计备用	设计备用
Z7	驱动器控制口		1 孔接驱动器 CW+端，2 孔接驱动器 CP+端；3 孔接驱动器 CW+端，4 孔接驱动器 CP-端。

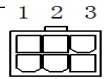
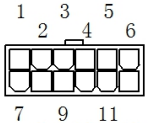
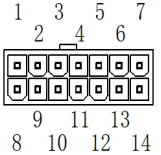


十三、 S1000/2000/3000/5000/6000 联机压痕机主板接插件说明及接线图

1).联机压痕机主板说明



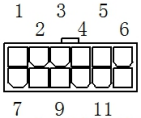
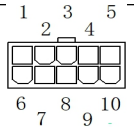
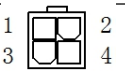
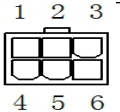
2). S1000/2000/3000/5000/6000 联机压痕机主板接插件说明

插座编号	插座名称	插座示意图	线定义
Z1	触摸屏连线		1 孔为零线，并接触摸屏 1、2 针；2 孔为电源，并接触摸屏 7、8 针；3 孔为 DIN 线，并接触摸屏 3、4 针；4 孔为 DO 线，接触摸屏 5 针。（仅调试时接触摸屏）
Z2	外接数据连线		1 孔为 0V；2 孔为设计备用；3 孔为 5V； 4 孔为 SCL 线；5 孔为 SDA 线；6 孔为 WP 线。
Z3	切压传感器连接线		1、2、3 孔为切压零位传感器的零线、信号、电源； 4、5 孔接台板下限开关的两端，6 孔为设计备用； 7、8、9 孔为切压模组识别的零线、信号、电源； 10、11 孔接台板上限开关的两端，12 孔为设计备用。
Z4	传感器 14 连接线		1、8 孔接护罩开关的两端，2、3、9 孔为设计备用； 4、10、11 孔接缺纸传感器的零线、信号、电源； 5、12 孔接启动按钮的两端，6、13 孔为设计备用； 7、14 孔接吸纸器上限的两端。



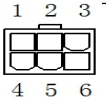
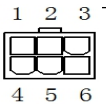
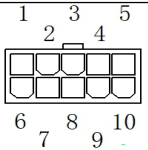
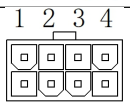




插座编号	插座名称	插座示意图	线定义
Z5	纸张传感器连接线		1、2 孔为进纸辊前传感器的零线，7、8 孔进纸辊前传感器的信号、电源；3、4 孔为出纸传感器的零线，9、10 孔为出纸传感器的信号、电源；5、6 孔为进纸辊前传感器的零线，11、12 孔为进纸辊前传感器的信号、电源。
Z6	切压电机连线(黄)		1 孔为切压电机零线；2、3 孔为设计备用；4 孔为切压电机相线；5 孔为切压电机相线；6 孔接离合辊电机正向。
Z7	主板电源连线		1 孔为台板电机零线，6、7 孔为台板电机相线；2 孔为设计备用；3、8 孔接换向电磁铁两端；4、9 接离合辊电机零线、反向；5 孔为主板电源零线，10 孔为主板电源相线。
Z8	4 芯插座		设计备用。
Z9	电源板主板连线(黄)		1 孔接电源板 24V 的“0”，4 孔接电源板 24V 的“+”； 2 孔接电源板 5V 的“0”，5 孔接电源板 5V 的“+”； 3 孔接电源板 12V 的“0”，6 孔接电源板 12V 的“+”。
Z10	进纸电机风机		1、3 备用设计； 2、4 孔转接电源板 Z2 的 1、3 孔。



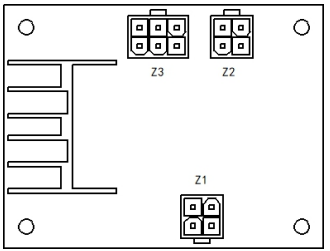


插座编号	插座名称	插座示意图	线定义
Z11	纸库升降开关连线		1 孔接“降”端，2 孔接公共端，3 孔接“升”端。
Z12	二芯插座		1、2 孔为设计备用。
Z13	联机传感器		1、2、3 孔为联机传感器零线、信号、电源； 4、5、6 孔为设计备用。
Z14	六芯插座		设计备用。
Z15	联机通信传输接口		与胶装机主板 10 芯插座(Z26)一一对应。
Z16	8 芯插座		设计备用。



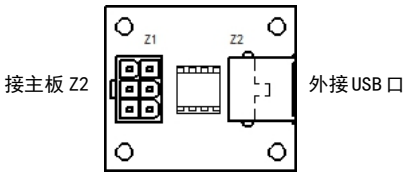


3). S1000/2000/3000/5000/6000 联机压痕



插座编号	插座名称	插座示意图	线定义
Z1	变压器连线	1 2 3 4	1、3 孔接变压器 28V, 2、4 孔接变压器 12V。
Z2	风机转接线	1 2 3 4	1、3 孔接开关电源的 24V 端口, 2、4 孔并接吹风、吸风风机的电源、零线。
Z3	电源板主板连线	1 2 3 4 5 6	1 孔接主板 28V 的“0”，4 孔接主板 24V 的“+”； 2 孔接主板 5V 的“0”，5 孔接主板 5V 的“+”； 3 孔接主板 12V 的“0”，6 孔接主板 12V 的“+”。

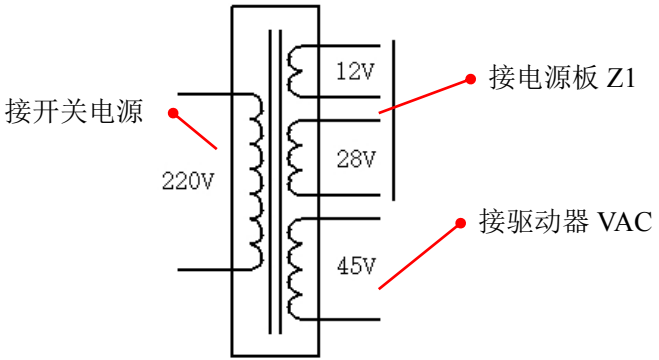
4). 联机压痕机数据接口板接插件说明



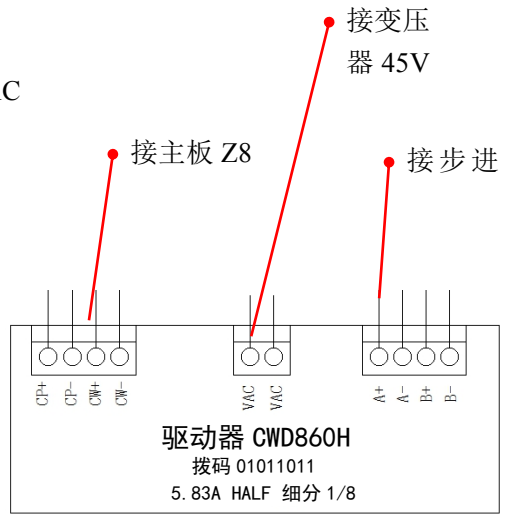
插座编号	插座名称	插座示意图	线定义
Z1	外接数据连线	1 2 3 4 5 6	1 孔为 0V；2 孔为设计备用；3 孔为 5V； 4 孔为 SCL 线；5 孔为 SDA 线；6 孔为 WP 线。
Z2	USB 接口	1 3 2 4	1 脚为零线；2 脚接 D+；3 脚接 D-；4 脚为电源。



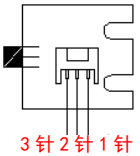
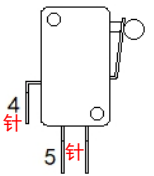
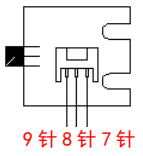
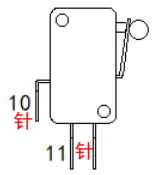
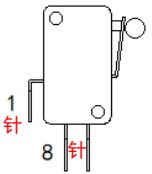
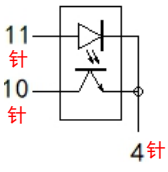
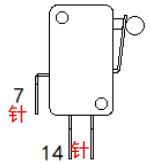
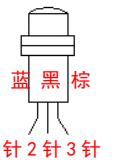
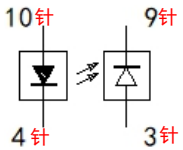
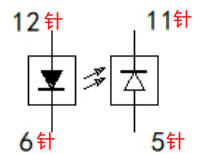
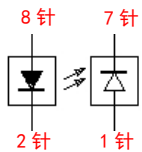
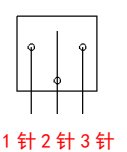
5).联机压痕机变压器接线说明



6).联机压痕机驱动器接线说明

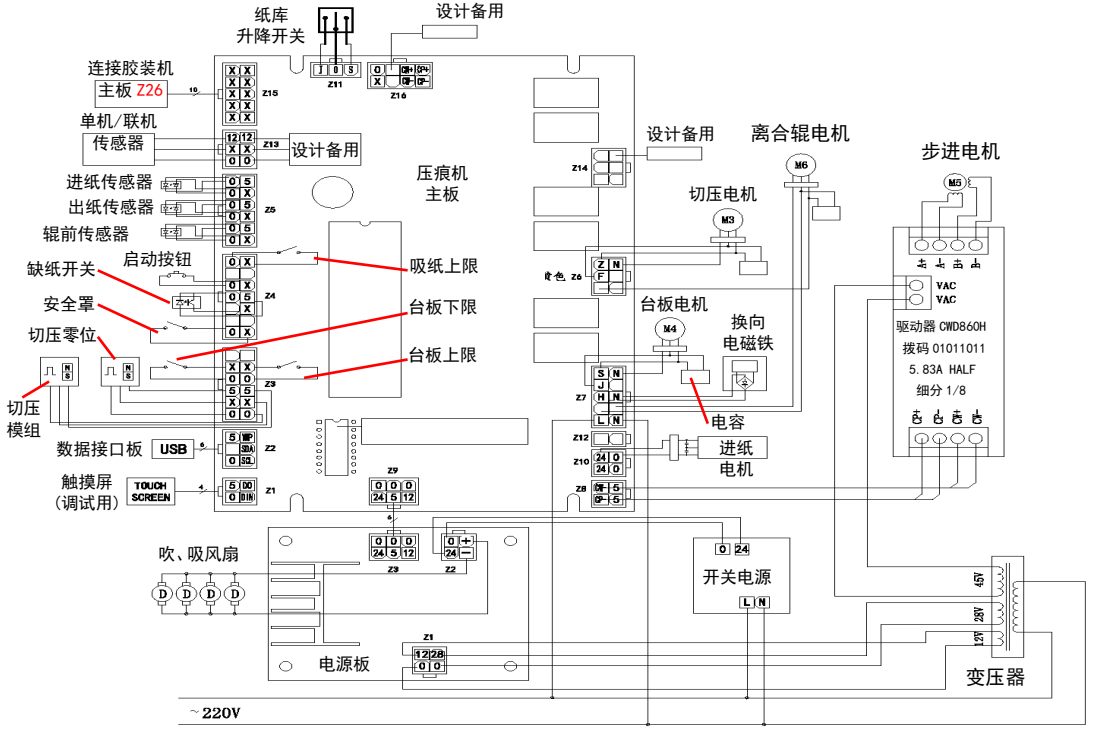


7). 联机压痕机传感器接线说明

切压零位	台板下限	切压模组	台板上限
 连接主板 Z3	 连接主板 Z3	 连接主板 Z3	 连接主板 Z3
护罩开关	**缺纸传感器**	**吸纸上限**	**联机传感器**
 连接主板 Z4	 连接主板 Z4	 连接主板 Z4	 连接主板 Z13
出纸传感器	**进纸传感器**	**进纸辊前传感器**	**台板升降开关**
 连接主板 Z5	 连接主板 Z5	 连接主板 Z5	 连接主板 Z11



8). 联机压痕机接线图


纸库
升降开关
设计备用
连接胶装机
主板 Z26
单机/联机
传感器
设计备用
压痕机
主板
进纸传感器
出纸传感器
辊前传感器
缺纸开关
启动按钮
安全罩
切压零位
吸纸上限
台板下限
台板上限
切压
模组
数据接口板
USB
触摸屏
(调试用)
TOUCH SCREEN
吹、吸风扇
电源板
~220V
设计备用
离合辊电机
步进电机
切压电机
台板电机
换向
电磁铁
电容
进纸
电机
开关电源
变压器
驱动器 CWD860H
拨码 01011011
5.83A HALF
细分 1/8
VAC
VAC
45V
28V
12V

联网控制 （请在 2000 本前完成注册!）

1、下载 APP 或小程序：

方法一：点击屏幕上的设置键  →联系我们 

→用微信扫服务号二维码→点关注→点击“工作模式”界面上方的 C 键 

5 秒，直到显示 WIFI RESET...，点击“探索惠宝”→点击“设备配网”→根据提示配网（手机与机器需选择相同 wifi 网络）→配网成功后点击服务号上的“小程序”，→进入小程序后点击“智控”→点击右上角的“+”扫码机器上的条形码→录入您的信息完成注册！

方法二：手机软件市场收索下载“惠宝惠品”APP →录入您的信息完成注册扫码机器上的条形码→录入您的信息完成注册！



2、配网成功后，主界面右上角的 Wifi 符号由灰色 变成蓝色 ，表示连网成功。

3、完成注册后您就可远程控制您的机器，如右图可远程开机提前预热、设定温度、定时开机、查看装订数量、在线报修、免费升级产品程序等。

注意：

1、远程或定时开机需先将机器的排烟管连接到室外!!

2、远程开机仅限机器在休眠状态唤醒，休眠状态处于微量耗电状态！关闭电源将无法远程开机！

3、机器半小时无任何操作进入节能保温状态，3 小时无任何操作将自动进入休眠状态！



预留页 1





