

Bonsaii B100装订机故障维修指南



盆景办公品质服务部

售后热线：0769-81632008

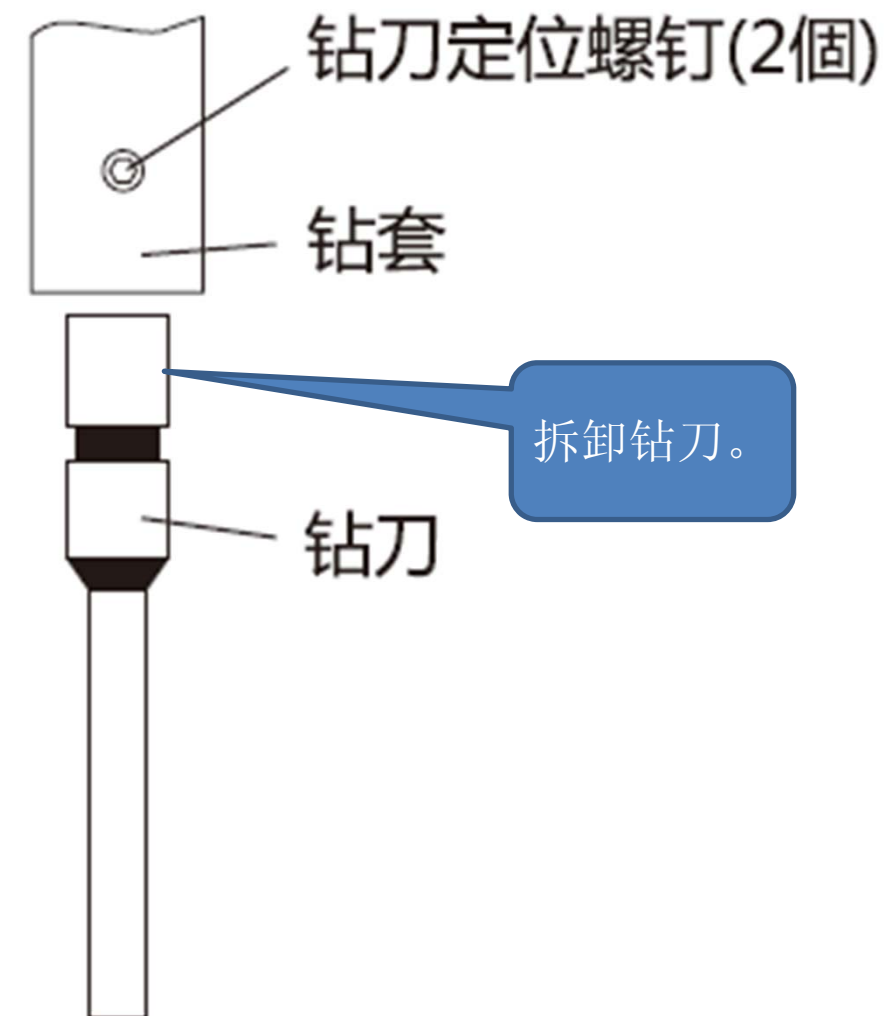
故障一：打孔报警或打孔出现故障

解决方法如下：

1.检查钻刀空腔是否堵有纸屑或钻刀是否变钝;

操作步骤如下：

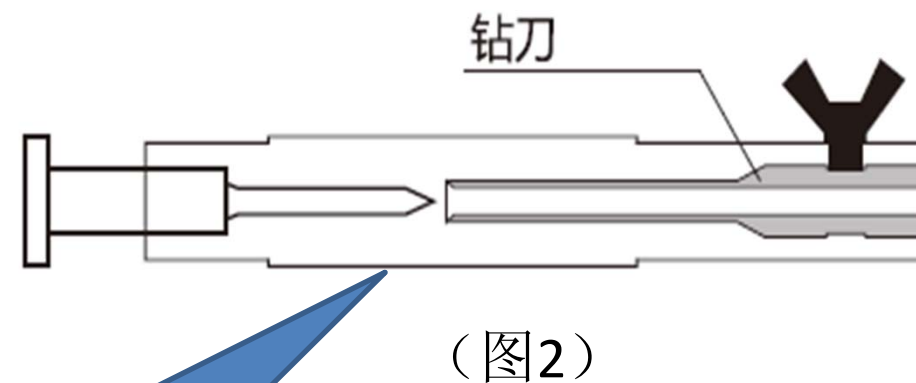
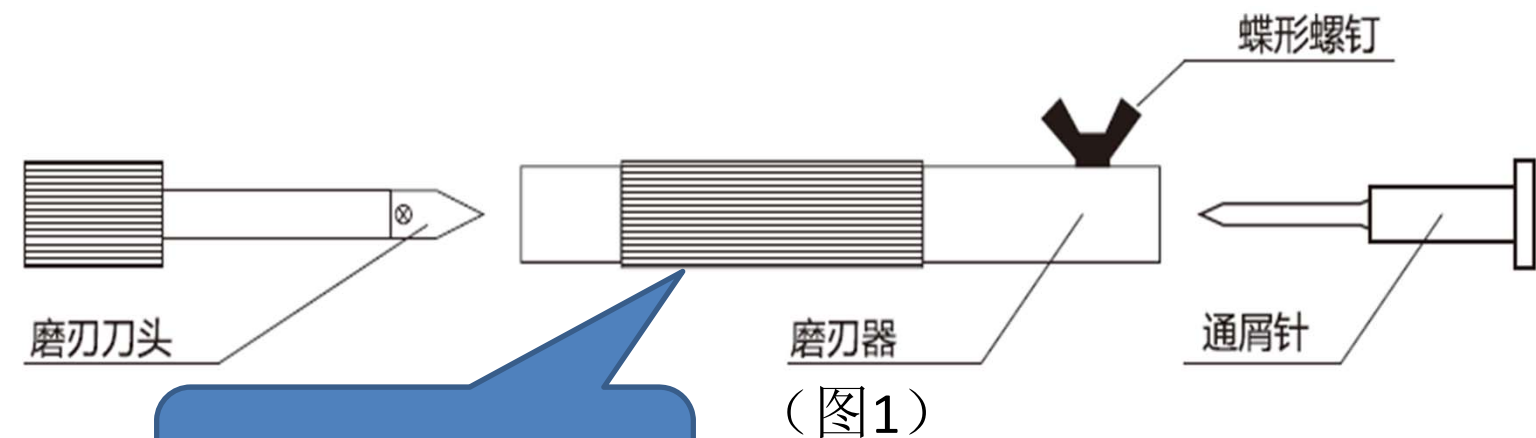
1) 卸下钻刀：按动“下降”键，使钻刀向下运行3cm左右，用T型扳手松开两颗钻头定位螺丝，钻头松脱后，取出钻头。



故障一：打孔报警或打孔出现故障

2) 清理钻刀：松开磨刃器上蝶形螺丝，拔出通屑针与磨刃刀头如图1所示；

将钻刀插入磨刃器内，使钻刀与磨刃器端面对齐，扭紧蝶形螺丝，插入通屑针，用手掌拍其头部，顶出钻头内堵塞纸屑（如图1）所示。



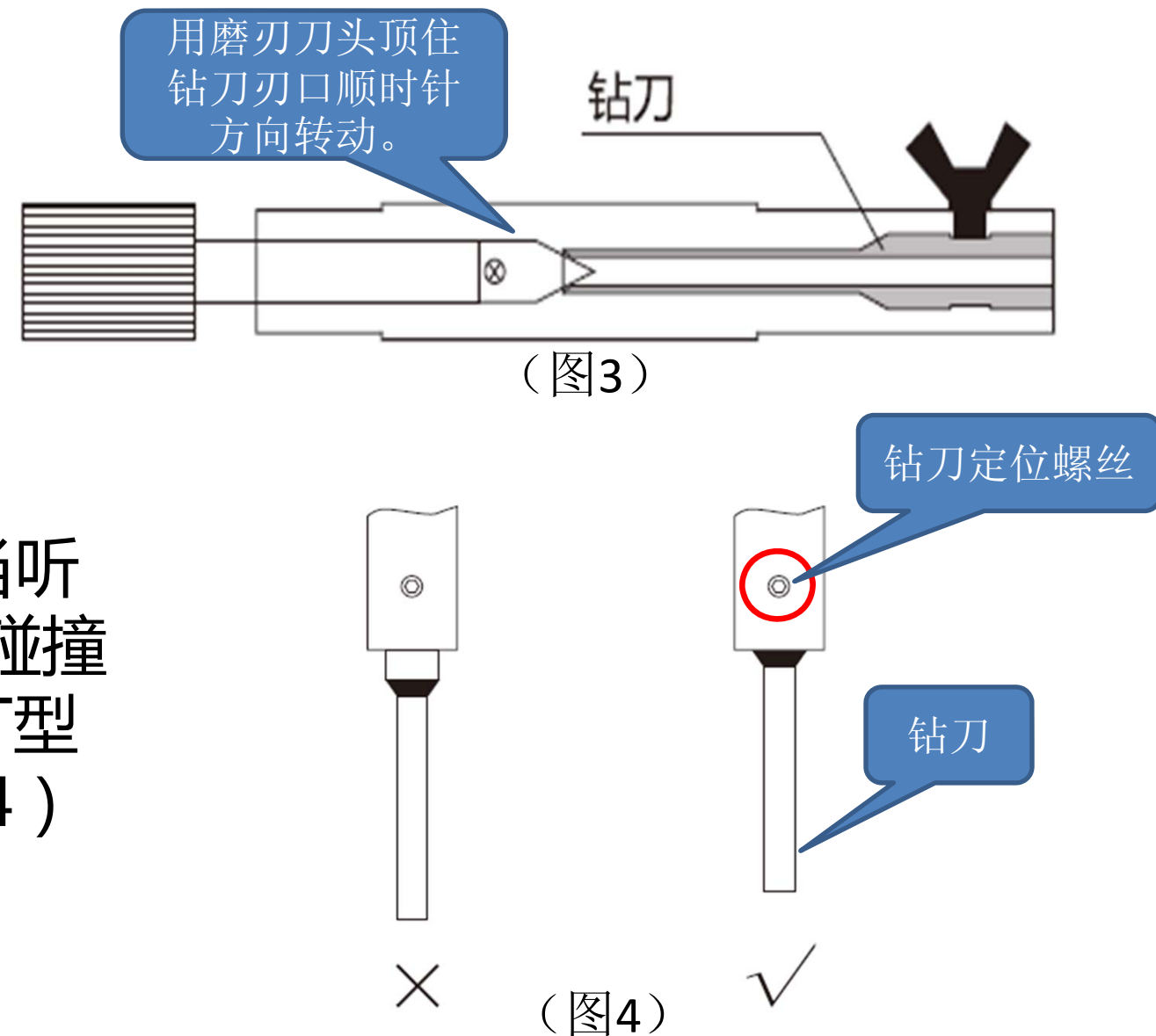
用通屑针清理钻头空腔内纸屑。

故障一：打孔报警或打孔出现故障

3) 刃磨钻刀：清理完钻刀后，取出通屑针，将磨刃刀头插入磨刃器内，使磨刃刀头接触钻刀刃口，往顺时针方向使用均匀的力转动磨刃刀头5-6次，卸下钻刀检查刃口是否锋利。

4) 安装钻刀：将钻刀插入钻套，当听见钻刀顶部与钻套内止口发出金属碰撞声，即钻柄完全到位，扶紧钻刀用T型扳手拧紧钻刀定位螺丝即可（如图4）所示。

2.检查装订纸中是否混有金属制品；



故障二：切铆管长短如何调节

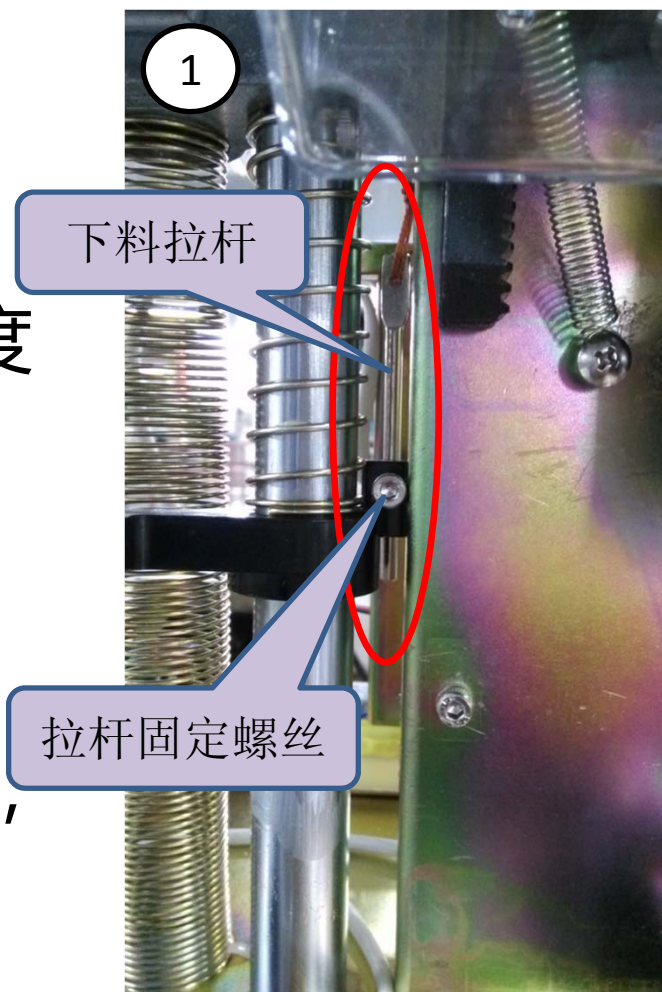
解决方法如下：

1.切铆管过长;

操作步骤如下：

1) 首先确认切下的铆管长度相比正常的长多少。

2) 用T型扳手松掉下料拉杆螺丝，把下料拉杆往下拉切下的铆管长度会变短，将下料拉杆调节至铆管长度合适位置后，锁紧拉杆螺丝，（如图1、2）所示。



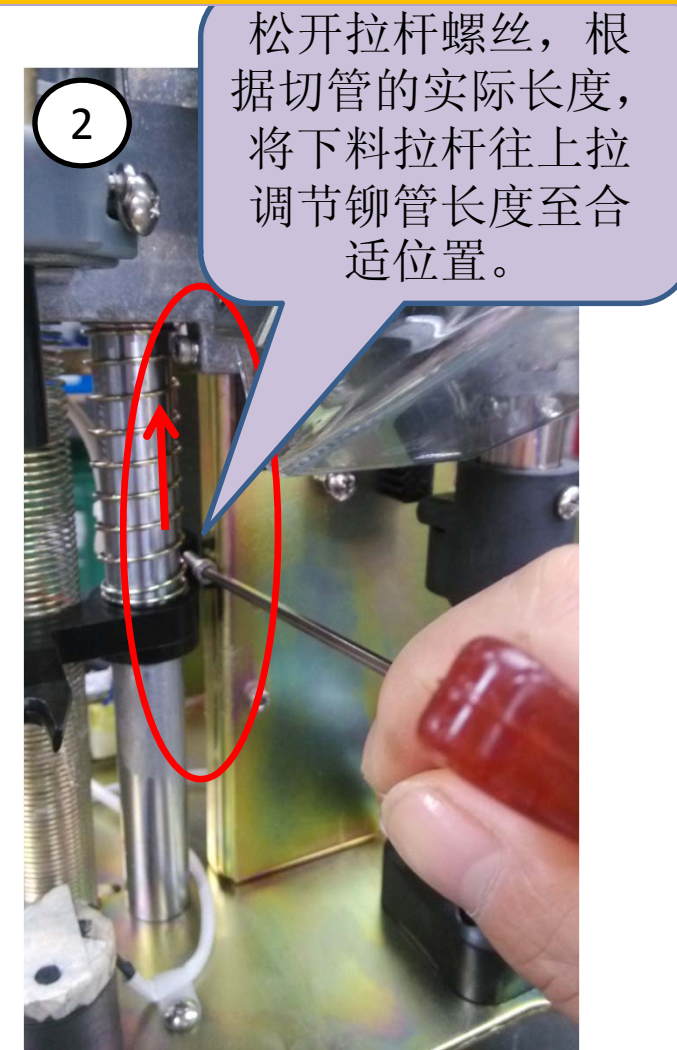
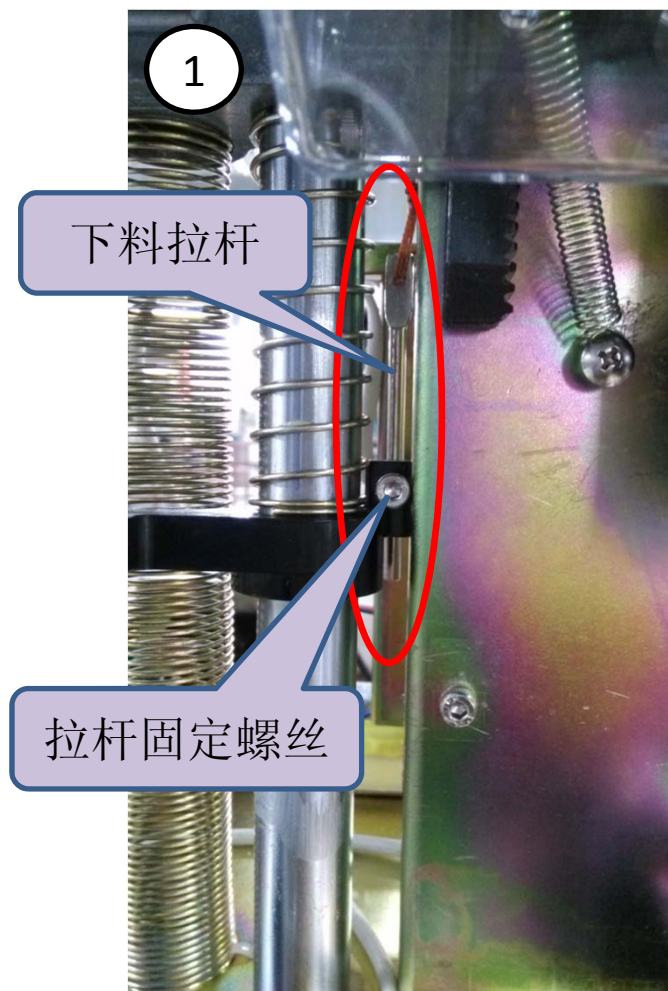
故障二：切铆管长短如何调节

2.切铆管过短;

操作步骤如下：

1) 首先确认切下的铆管长度相比正常的短多少。

2) 用T型扳手松掉下料拉杆螺丝，把下料拉杆往上拉，铆管切的长度会变长，将下料拉杆调节至铆管长度合适位置后，锁紧拉杆螺丝，（如图1、2）所示。



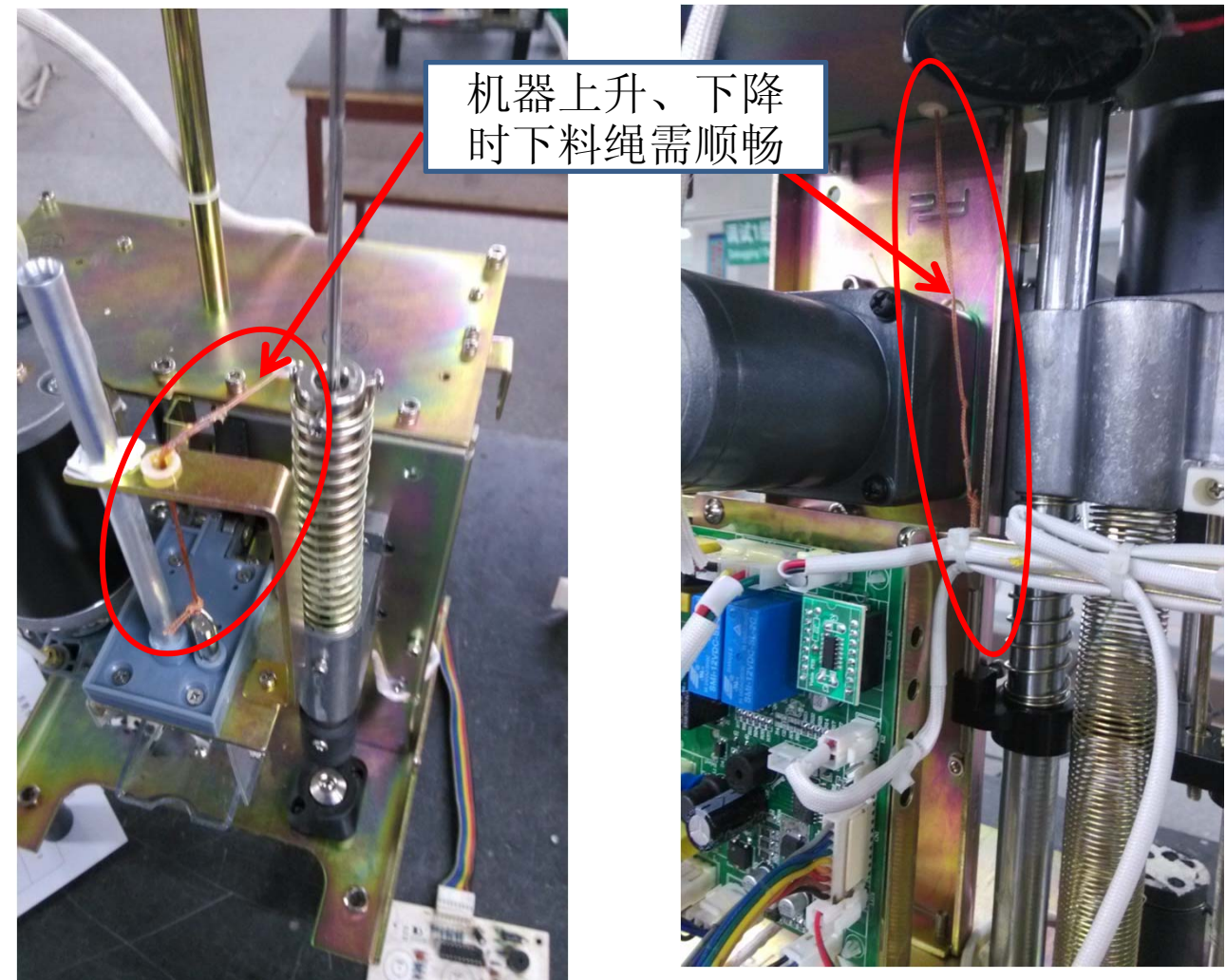
故障三：切铆管长短不一

解决方法如下：

1.切铆管长短不一；

操作步骤如下：

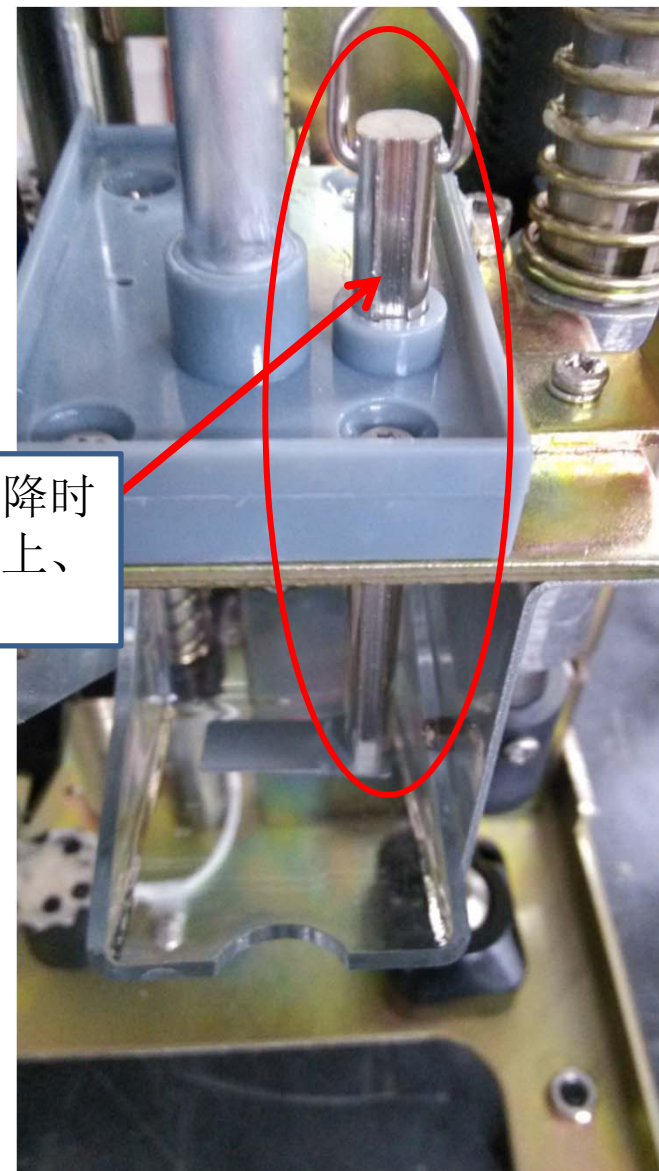
1) 首先检查机器上升、下降时下料绳是否挂到机器内部其它部件。



故障三：切铆管长短不一

2) 检查铆管限位拉杆上下是否顺畅，如果不顺畅，查看限位拉杆和切刀装置板上是否有披锋，如果有请用工具将滑槽内磨掉磨掉。

机器上升、下降时
铆管限位拉杆上、
下需顺畅



故障四：不下料

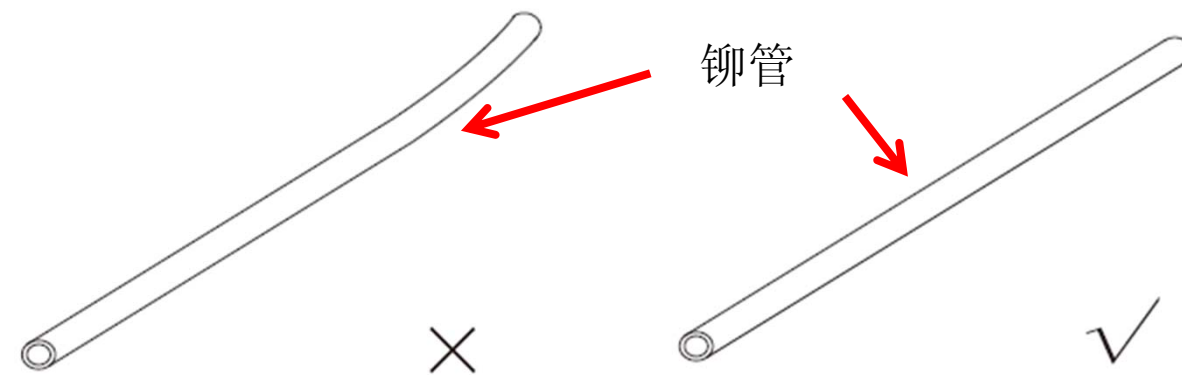
解决方法如下：

1.切铆管长短不一；

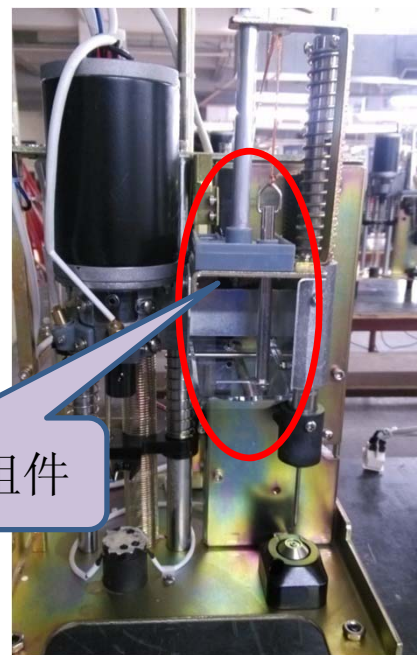
操作步骤如下：

1) 首先检查铆管是否有弯曲，（如图1）所示。

2) 检查切刀刀片是否断裂，如果断裂需拆开切管机构组件，更换新的刀片，（如图2）所示。



（图1）



切管机构组件



拆开切管机构
组件，检查刀
片有无断裂，

（图2）

故障五：开机不通电、开机一直报警

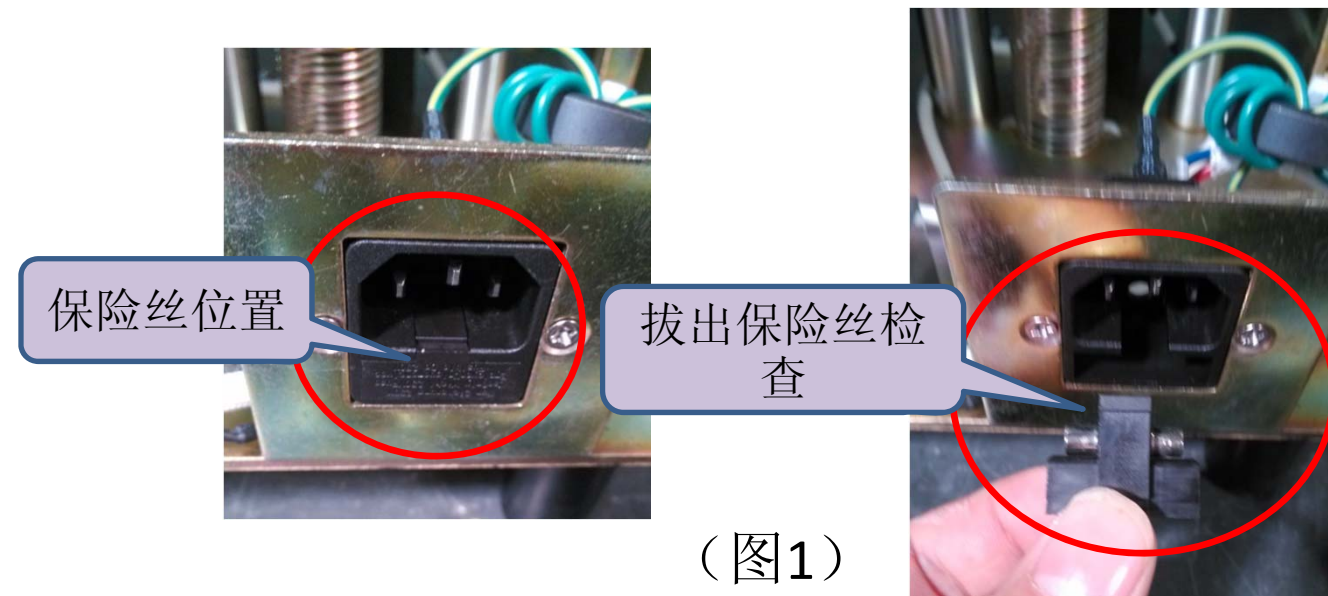
解决方法如下：

1.开机不通电;

操作步骤如下：

1) 首先检查机器电源输入端保险丝有无烧坏，如果烧坏，需更换保险丝，（如图1）所示。

2) 使用万用表检查变压器输出电压是否正确（蓝蓝=AC6V，黑黑=AC12V),如果电压不对或没有，需更换变压器，（如图2）所示。



故障五：开机不通电、开机一直报警

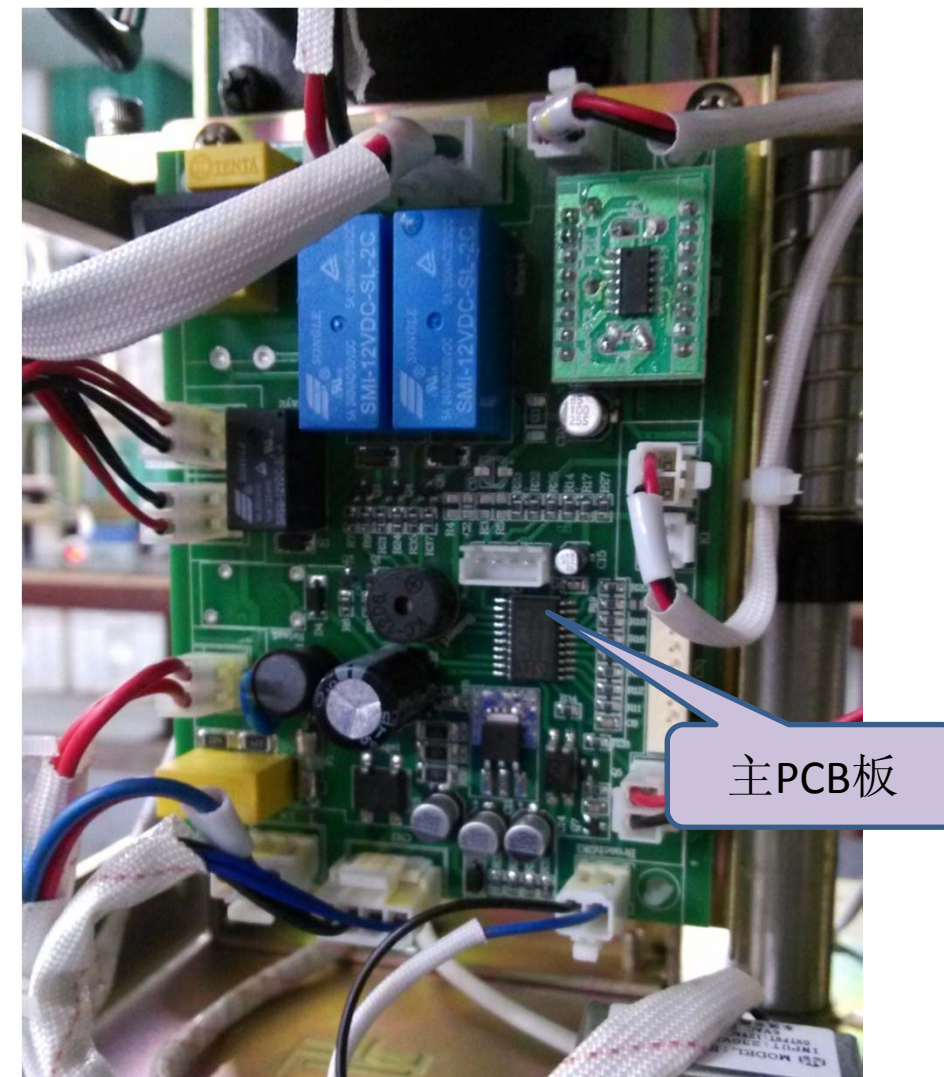
3) 更换主PCB板。

2.开机一直报警;

操作步骤如下：

1) 首先确认主PCB板上所有端子有无插好。

2) 更换主PCB板。



故障六：全部按键无作用、指示灯不亮

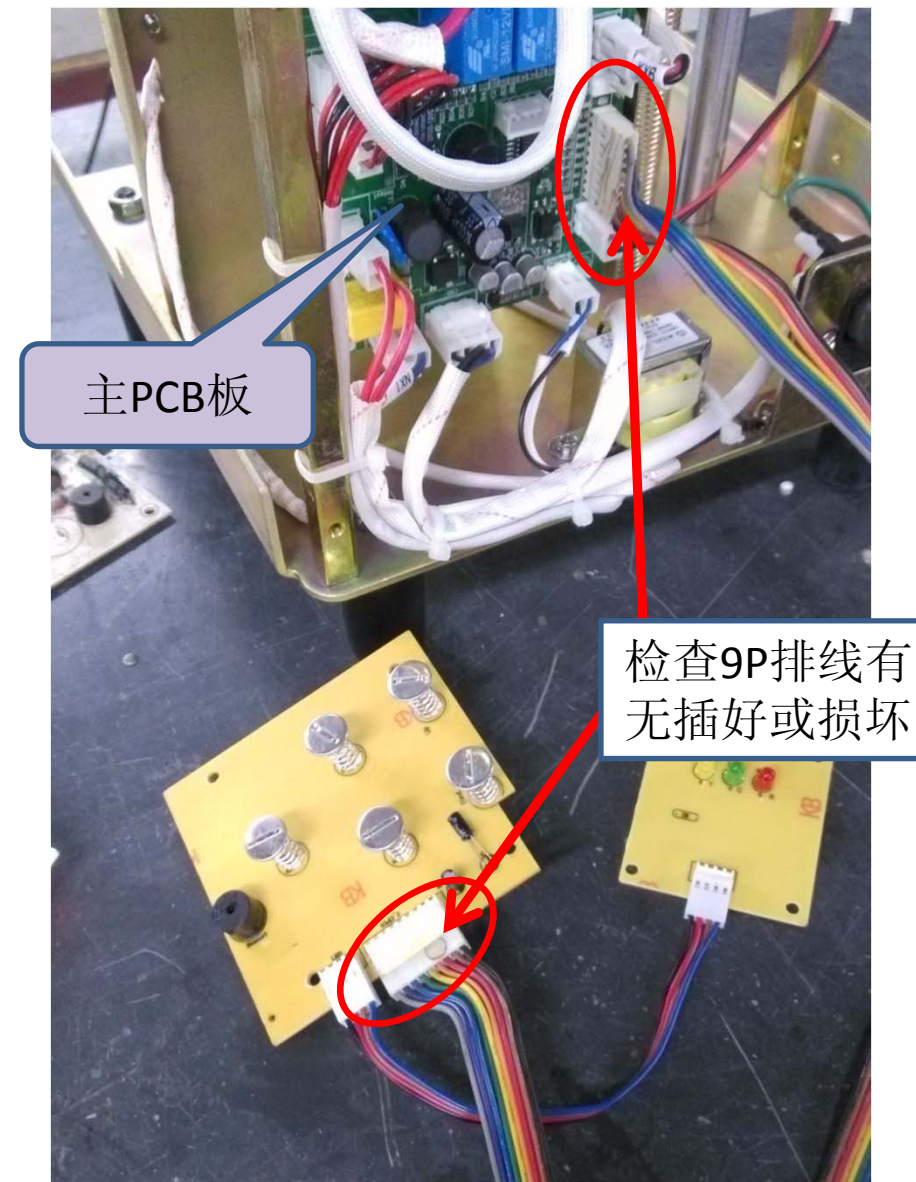
解决方法如下：

1.全部按键无作用;

操作步骤如下：

1) 首先拆掉后壳检查主PCB板与按键9P连接排线有无插好或损坏，如没有插好将其插好，如损坏则进行更换。

2) 如果检查排线完好并无损坏，则可能为主板上零件坏，直接更换主PCB板即可。



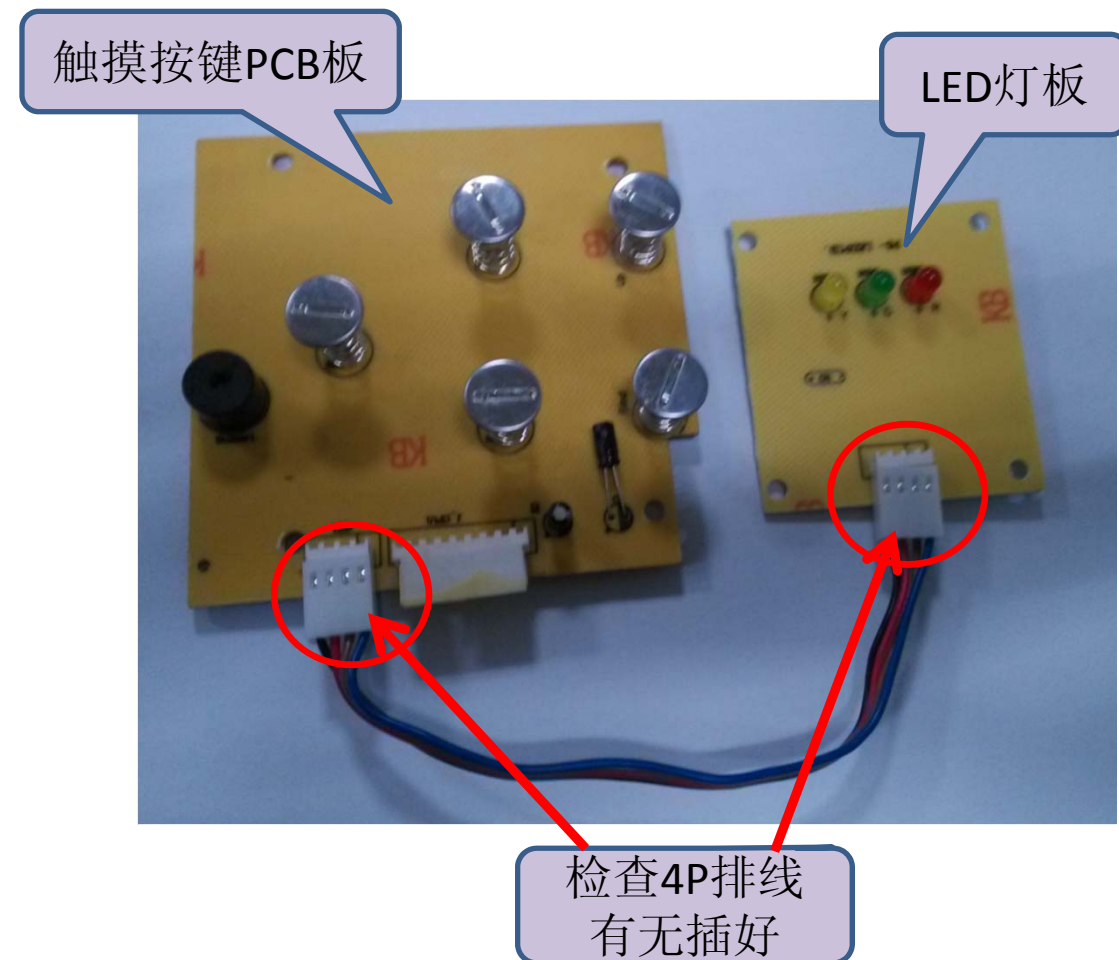
故障六：全部按键无作用、指示灯不亮

2.指示灯不亮;

操作步骤如下：

1) 首先拆掉前壳检查按键PCB板与灯板4P连接排线有无插好或损坏，如没有插好将其插好，如损坏则进行更换。

2) 如果检查4P排线无问题，则需确认LED灯板上LED灯有无损坏，取OK的灯板对换即可。



故障七：打穿胶垫

解决方法如下：

1.打穿胶垫；

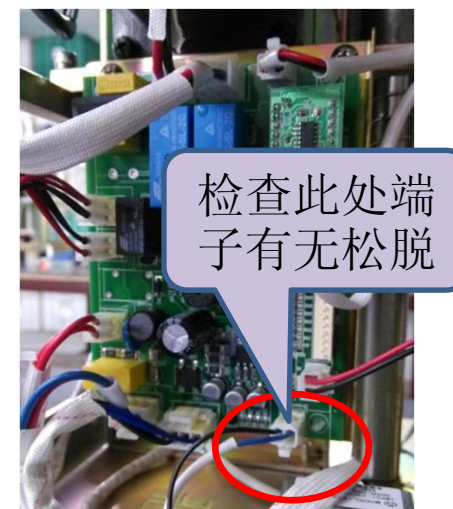
操作步骤如下：

1) 首先将机器外壳拆开，检查主PCB板上KX4端子线有无插好或损坏，如果没有插好或损坏，则将其插好或更换即可，如图1所示。

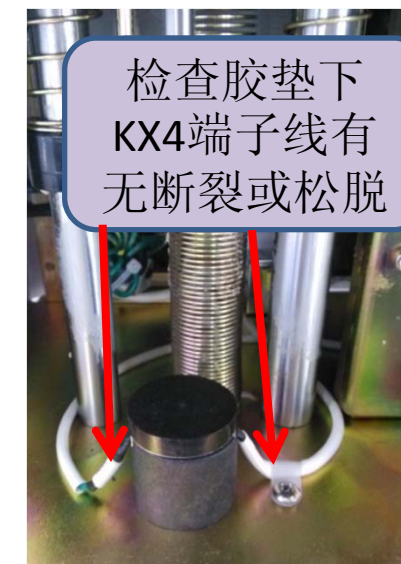
2) 检查导电胶垫下KX4端子线有无断裂或松脱，如图2所示。

3) 检查钻刀刃口处有无绝缘物体，如图3所示。

4) 如果以上位置均无问题，则为主板上控制电路坏，更换主板即可，如图4所示。



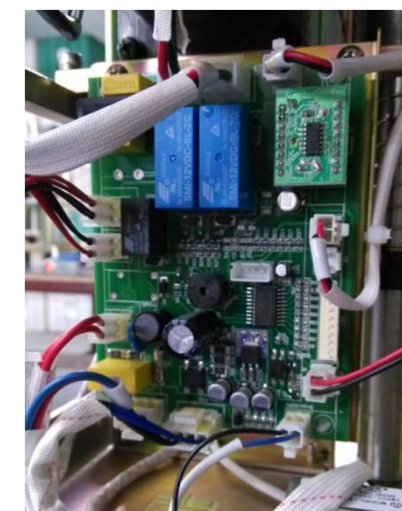
(图1)



(图2)



(图3)



(图4)

故障八：升降电机只下不上或只上不下

解决方法如下：

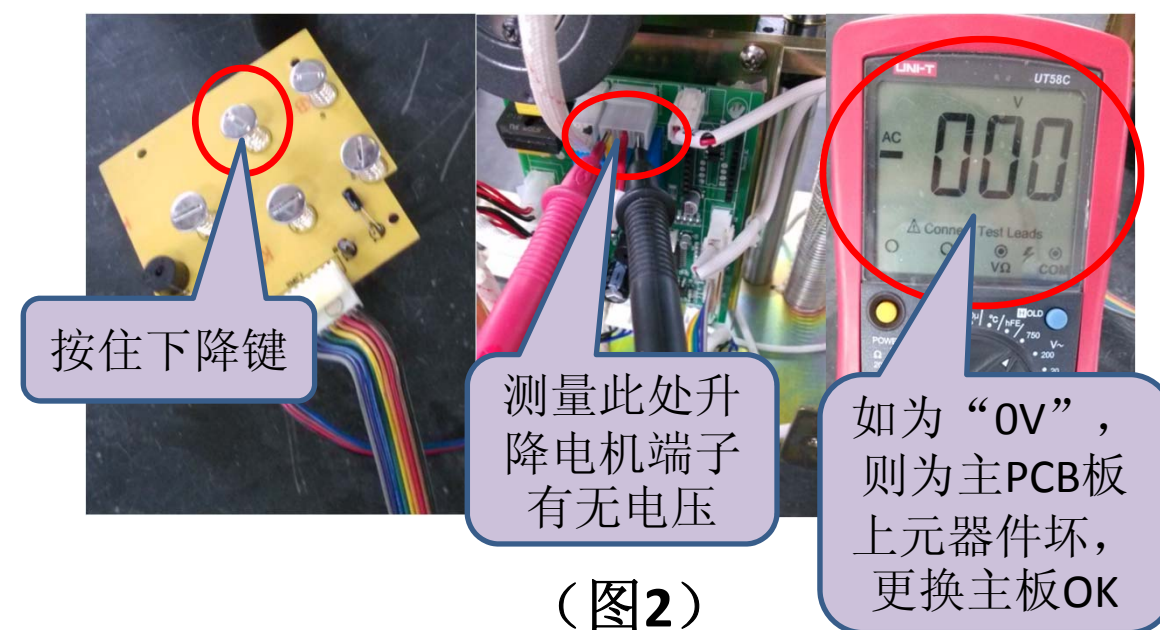
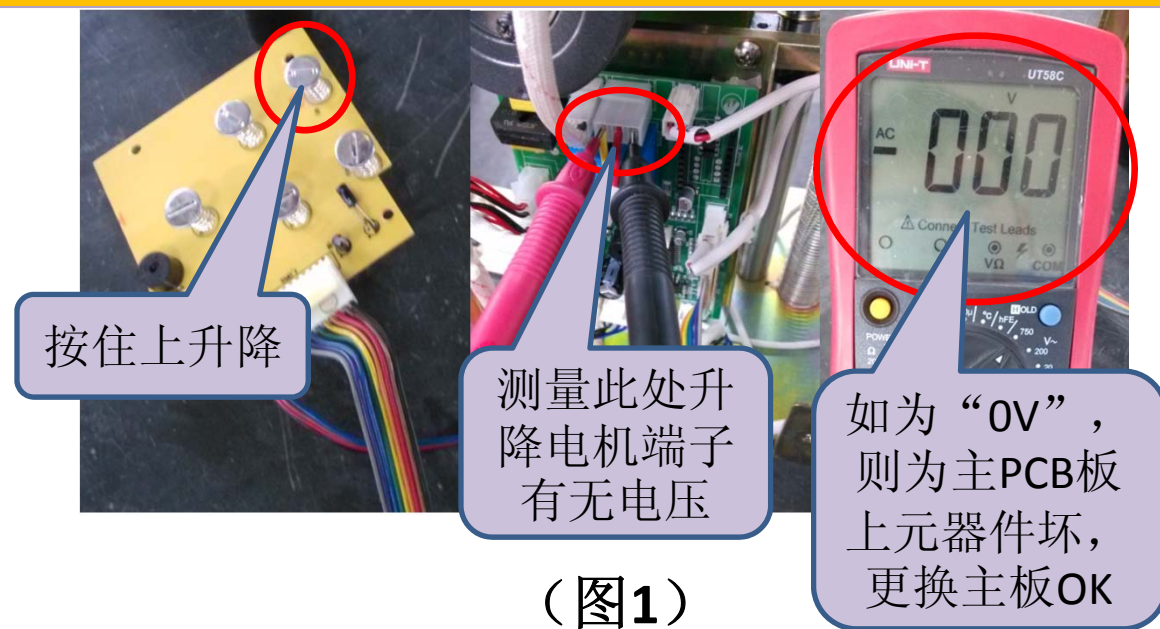
1.升降电机只能下不能上;

操作步骤如下：

1) 按住上升键，首先听主PCB板上蓝色继电器有无跳动声，如无跳动声，再用万用表检测升降电机端子上有无AC=250V左右电压，如果无电压，则主PCB板上上升继电器坏，需更换继电器或直接更换主板，（如图1）所示。

2.升降电机只能上不能下;

1) 按住下降键，首先听主PCB板上蓝色继电器有无跳动声，如无跳动声，再用万用表检测升降电机端子上有无AC=250V左右电压，如果无电压，则主PCB板上下降继电器坏，需更换继电器或直接更换主板，（如图2）所示。



故障九：按启动键钻刀在转，升降电机不工作

解决方法如下：

1.升降电机不工作;

操作步骤如下：

1) 首先将机器外壳拆开，检查主PCB板上PX9端子线有无插好，如果没有插好，则将其插好即可。

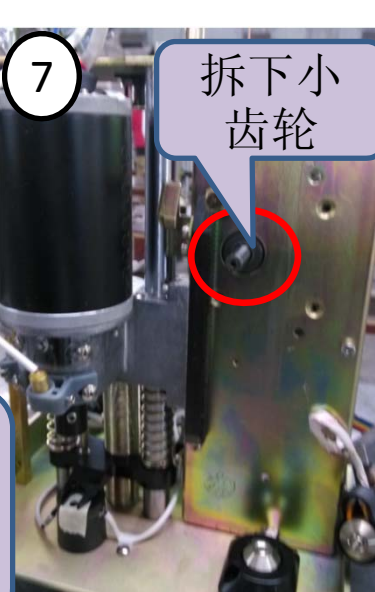
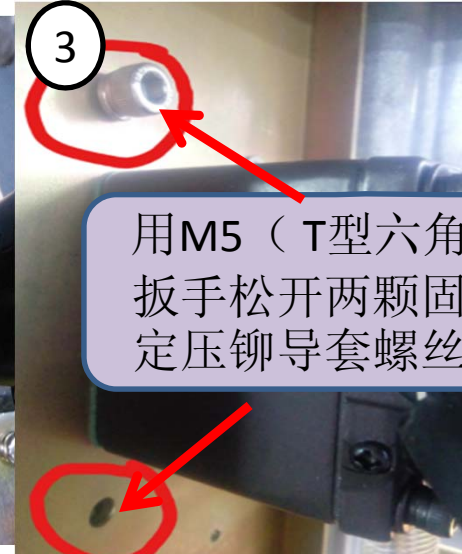
2) 按启动键，首先听主板上蓝色继电器有无跳动声，如有跳动声，则用万用表检测升降电机端子上有无电压，如果有电压，且（AC=250V左右）正常，（如图1）所示，先确认升降电机启动电容有无损坏，取OK的电容对换即可。

3) 以上所述均为OK，则是升降电机坏，需更换升降电机即可。



升降电机更换步骤

1. 更换升降电机; 操作步骤按右图 顺序所示:



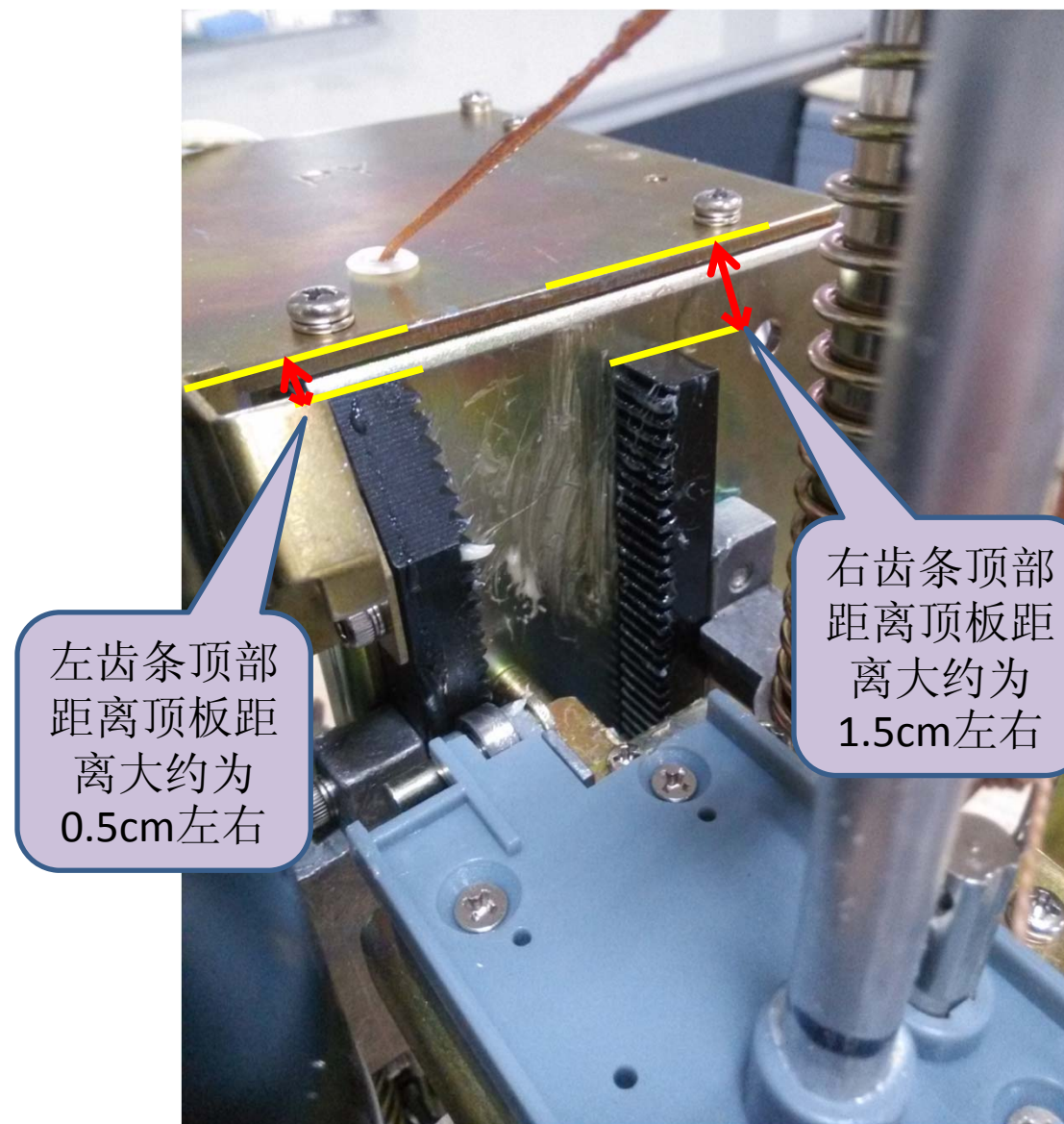
升降电机安装步骤

1.安装升降电机;

操作步骤：

1) 安装升降电机，则按上页拆卸顺序图所示，反过来按顺序依次装配即可。

注意：左右齿条装好后正常位置如右图所示



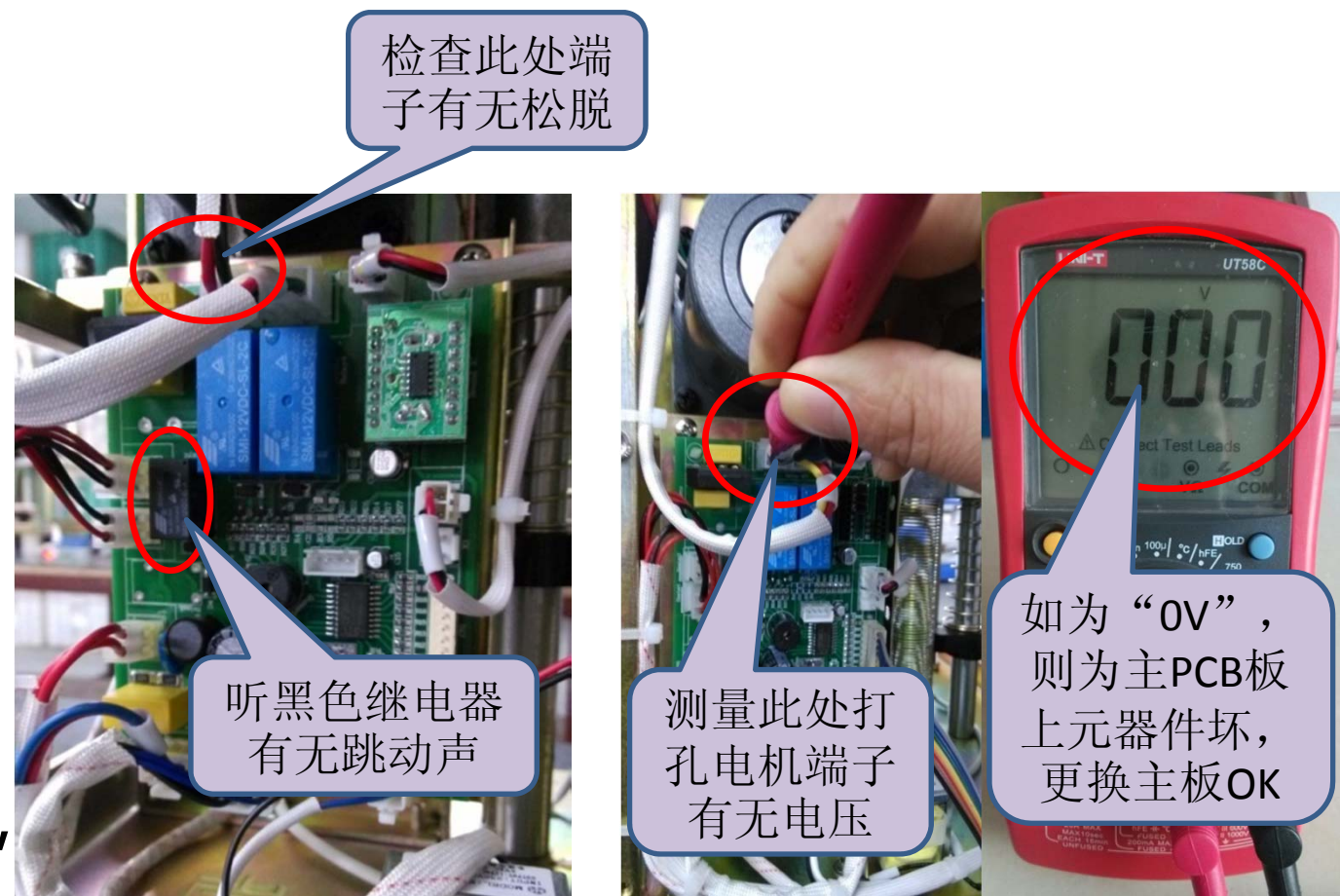
故障十：按启动键升降电机工作，钻刀不转

解决方法如下：

1.打孔电机不转;

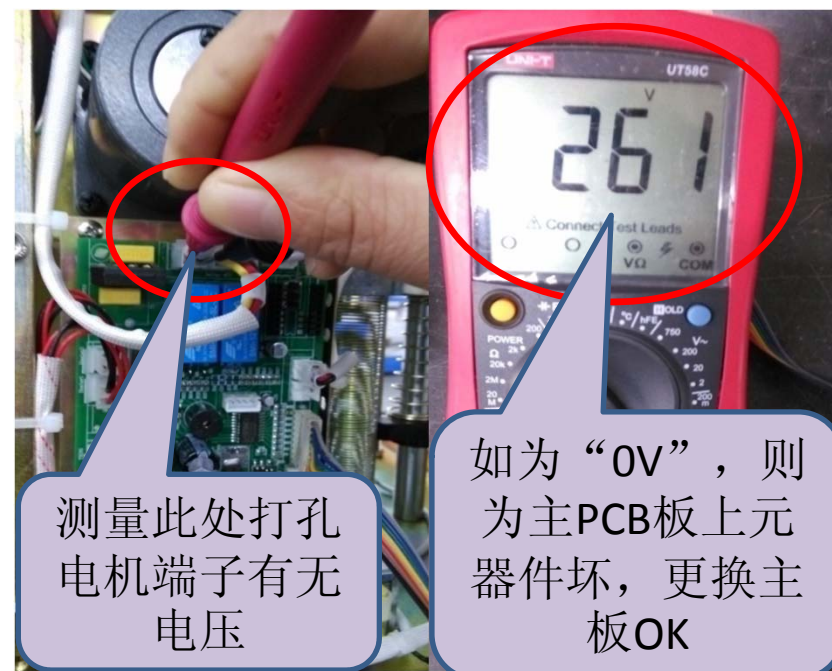
操作步骤如下：

- 1) 首先将机器外壳拆开，检查打孔电机端子线有无插好，
- 2) 按启动键，首先听主PCB板上黑色继电器有无跳动声，如无跳动声，再用万用表检测打孔电机端子上有无DC=260V左右电压，如果无电压，则主PCB板上黑色继电器坏，需更换继电器或直接更换主板。



故障十：按启动键升降电机工作，钻刀不转

3) 按打孔键，首先听主PCB板上黑色继电器有无跳动声，如有跳动声，再用万用表检测打孔电机端子上有无（DC=260V左右）电压，如果有电压，则为打孔电机坏，需更换打孔电机。



打孔电机更换步骤

1.更换打孔电机;

操作步骤如下：

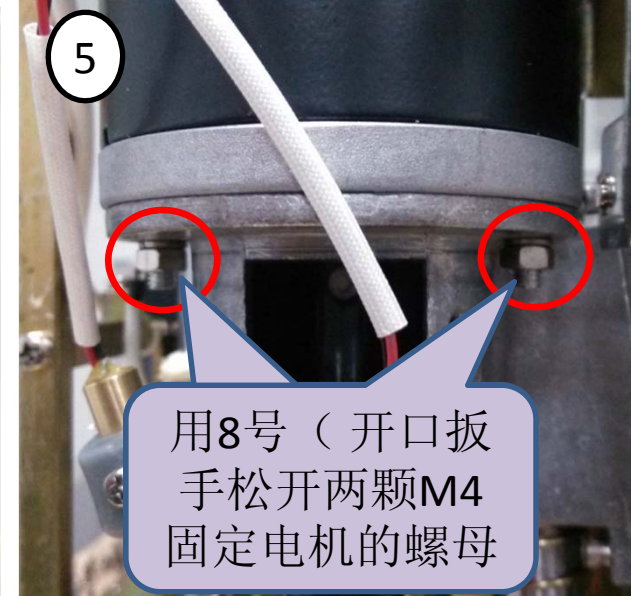
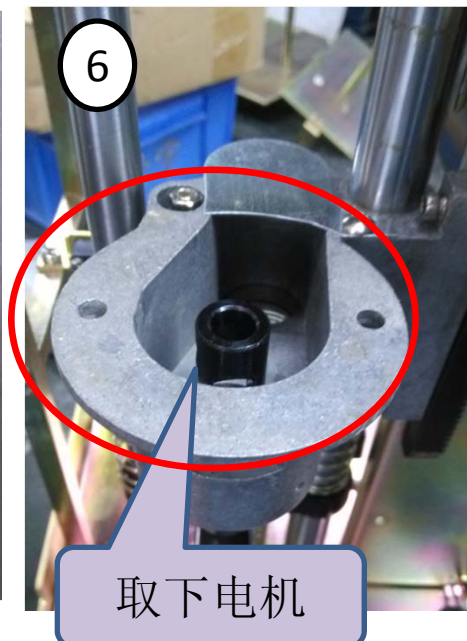
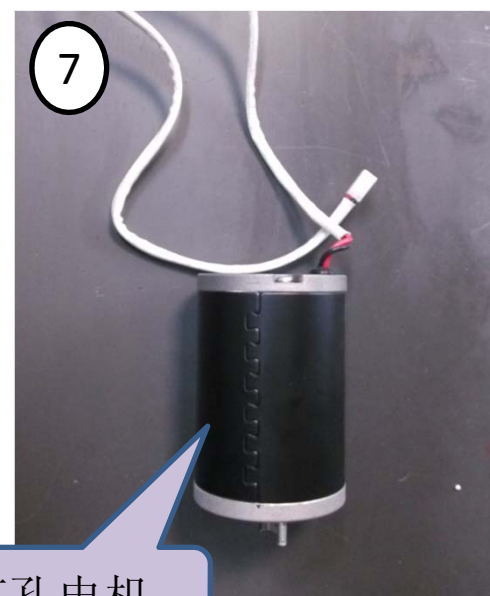
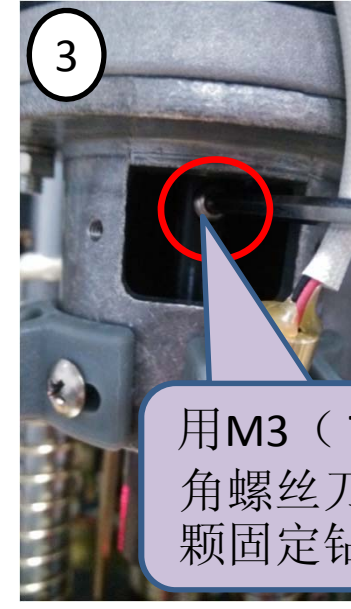
1) 首先将灯盘上透明窗拆掉（如图1、2）；

2) 拆掉钻套上两颗内六角机米螺丝，（如图3、4）；

3) 拆掉灯盘上两颗固定电机的螺母，（如图5）；

4) 取下电机，（如图6、7）；

5) 安装打孔电机，则按上图所示，反过来按顺序依次装配即可



故障十一：上铆头无温度

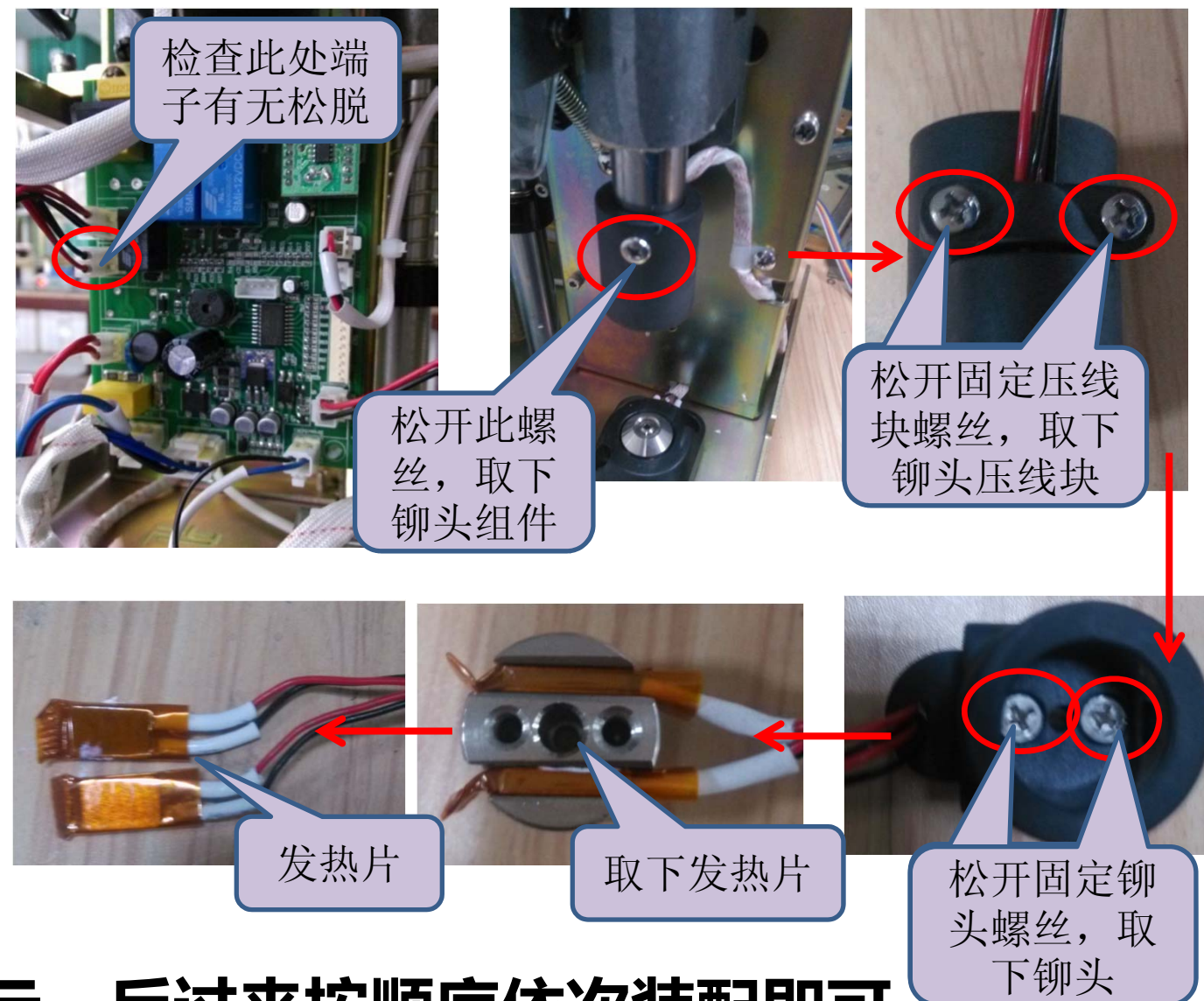
解决方法如下：

1.上铆头无温度;

操作步骤如下：

1) 首先将机器外壳拆开，检查上铆头端子线有无插好或损坏，如果没有插好或损坏，则将其插好或更换即可。

2) 如果以上所述均无问题，则为上铆头发热片坏，需更换上铆头发热片即可。



安装上铆头，则按上图所示，反过来按顺序依次装配即可

故障十二：下铆头无温度

解决方法如下：

1. 下铆头无温度；

操作步骤如下：

1) 首先将机器外壳拆开，检查下铆头端子线有无插好或损坏，如果没有插好或损坏，则将其插好或更换即可。

2) 如果以上所述均无问题，则为上铆头发热片坏，需更换上铆头发热片即可。



安装下铆头，则按上图所示，反过来按顺序依次装配即可

故障十三：更换翘板开关

1.更换翘板开关;

操作步骤如下：

1) 首先将机器后壳拆开（如图1）

2) 拔掉翘板开关端子，（如图2）

3) 更换翘板开关，插端子线

（ZX9

红线端子插于翘板开关丝印“1a”

位置，ZX9蓝线端子插于翘板开关丝印“2a”位置，其它两根端子线均跟着ZX9端子线颜色插），

4) 锁上后盖，（如图3）；

5) 将翘板开关压入开关槽内。
（如图4）；

