

# DaiDai 自動膠帶切割機

## 產品使用手冊

適用型號：M1000 / M1000S



警告：本品屬於電氣製品,應遵守安全事項,以免發生事故。

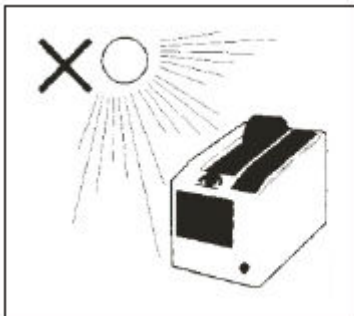
本說明書中,指出了預防事故發生的重要事項和產品的使用方法,請仔細閱讀本說明書,安全使用本產品。閱讀後,請將此說明書妥善保管。

使用前請詳細閱讀使用說明書

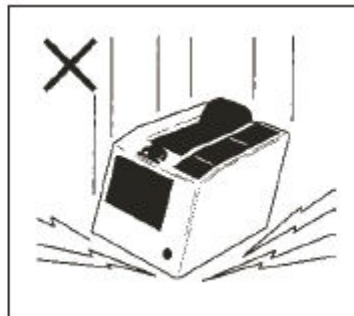
## 產品規格

顯示	3位數位顯示
適用膠紙寬度	8~50mm (M1000 /M1000S)
膠紙長度設定範圍	20~999mm(M1000) 5~999mm(M1000S)
電機	採用直流馬達驅動膠紙與切割刀片
顏色	白色
功率	18W
電源	AC 110/60Hz
環境光源	白熾燈下易產生誤動作, 建議遠離自然光: $\leq 2.000\text{lux}$
環境溫度	5~40°C
環境濕度	少於80%RH
尺寸	137(W)*218 (D) *150 (H)
重量	2.4kg

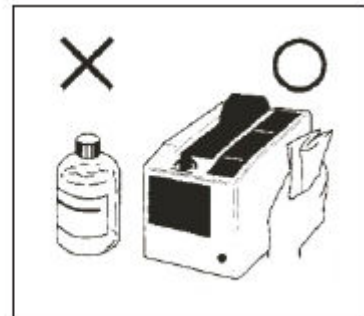
### 一、警告事項



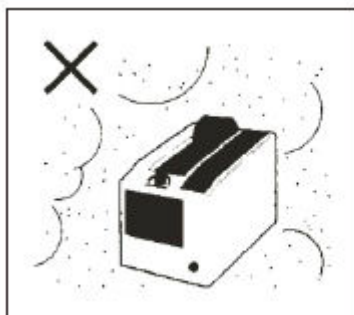
不要把膠紙機置於太陽光線下曝曬。



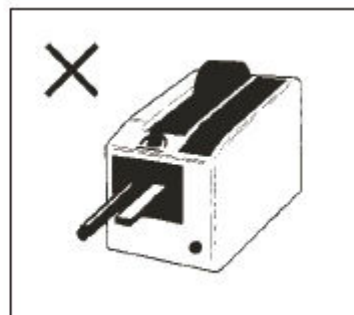
不要用力撞擊本機器, 避免墜落地下。



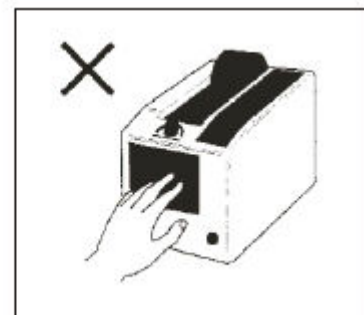
不要使用稀釋劑,揮發油等易揮發性化合物來清洗機器,應使用乾抹布擦拭。



不要將膠紙機置於潮濕或多塵的地方。



不要把尺、棒或條板等物品插入膠紙出口處 (這樣會損壞刀片)



不要把手指伸入膠紙出口處。

## 二、性能特點

- 使用膠紙切割機,只要將膠紙拉到膠紙出口處機器就會自動輸出已設定長度的膠紙並進行切割。
- LED 直接顯示尺寸數據,此操作簡單易行,只要按下 **CM** 或 **MM** 鍵就可設置長度。  
設定範圍 : 20mm~999mm (M1000) 或 5mm~999mm (M1000S)
- 如果需要切割很長一段膠紙,可持續按下 **↓** 鍵來設定所需長度 ( 設定後,再按動 **✂** 鍵開始切割 )。
- 盒狀的切割部件易於拆卸和更換 ( 膠紙卡塞問題易於解決 )。

## 三、部件及其功能描述



- 電源開關：  
打開電源開關,啟動機器。



- 膠紙長度顯示：  
最後一位數字為毫米(MM)單位,前兩位單位為釐米(CM)。



- 釐米、毫米鍵：  
先按 MM 鍵設定膠紙一位毫米長度,再按下 CM 鍵設定兩位釐米(CM)數字



- 半自動鍵：  
按下此鍵,數字顯示屏上設定長度的膠紙將自動輸送切割 (按鍵的力量不要超過 2kg)



- 後退鍵：  
傳送軸逆轉,使用此鍵可更換膠紙。



- 復位鍵：  
長度顯示將重新返回為 20mm 或 5mm。如果發生故障,它會停止工作。



- 前進鍵：  
只要按住此鍵,膠紙即可自動往前輸送



- 切割鍵：  
按動此鍵剪切膠紙。



- 壓力旋鈕：  
如果壓力設置會使膠紙卷曲,請將指針指向(H)。



# M1000



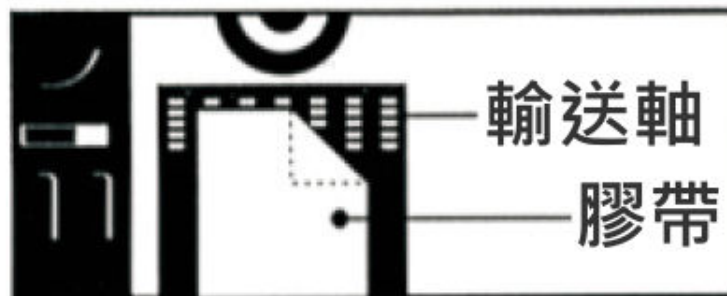
# M1000S





## 四、自動輸送操作過程

- 插上電源。
- 打開電源開關。膠紙長度顯示：5 (M1000S) 或20 (M1000)
- 將膠紙置入膠紙座的中部並把膠紙末端黏貼在輸送軸的上表面。  
按住 **↓** 鍵直至膠紙前端從膠紙出口處輸出,然後用手指輕輕抽出即可。  
如果膠紙不能傳送自如或超過1.5英寸的寬度,請遵照以下操作程序。  
在膠紙前沿處摺疊1/3到1/2部分形成一個三角形,並用帶黏性的一面貼到轉軸上直至順利切割。



- 啟動 **✂** 鍵切割膠紙末端。
- 設定膠紙長度。按住 **MM** 鍵LED個位數字在0~9之間切換。按住 **CM** 鍵可設定 (在自動輸送控制下,則膠紙設定值的適宜範圍2.0-20cm 或0.5-20cm)
- 根據膠紙的類型來設定壓力旋鈕,通常設為S(軟)。  
如果壓力旋鈕的設定會使膠紙卷曲,需將指定針指向(H)。
- 當自動開關置於ON位置時,將會有設定長度的膠紙自動輸送出來。  
當出口處的膠紙取出後,將會自動輸出下一段設定長度膠紙。
- 不使用本機時,需保將切割部件的全自動開關置於關閉(半自動)狀態。
- 再次使用機器時,先按動 **↓** 鍵輸出少許膠紙,用 **✂** 鍵切割膠紙,然後將全自動開關置於ON位置。

### 在半自動控制的情況下

- 1.如果自動開關置於OFF位置,每一次按動 **MM** 鍵,將輸出一段已被設定長度的膠紙。
- 2.如需使用很長一段膠紙,就應在從出口處輸出後,用手抓住其前端。

### 在前進鍵控制的情況下

按住 **↓** 鍵直至膠約末端輸出,接著按下 **✂** 鍵開始切割。如需使用較長一段膠紙,就應在膠紙露出出口後抓住其末端。

### 更換膠紙

按下 **↑** 鍵倒轉輸送軸,再用手取出膠紙。

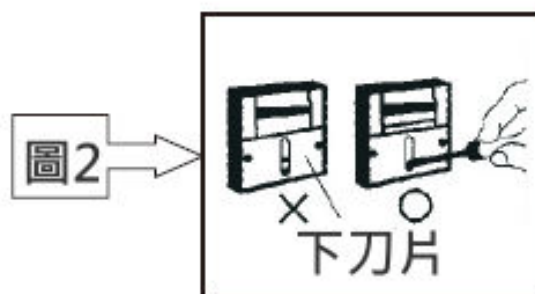
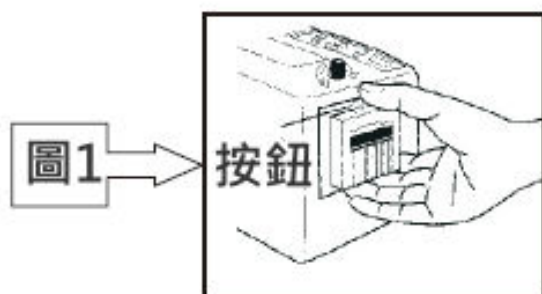
在膠紙被卡住的情況下

膠紙被卡住,需啟動後退鍵來倒轉輸送軸,反向取出膠紙,然後重新正確放入。另外,取下切割部件,需確保膠紙未黏貼在刀片或轉軸上。

### 更換切割部件

1請先關閉傳感器及電源開關,再進行切割部件的更換。為了取下切割部件,需直接撥出傳感插頭,然後再用手按住按鈕處的同時,將切割部件向前拔出(圖1)。

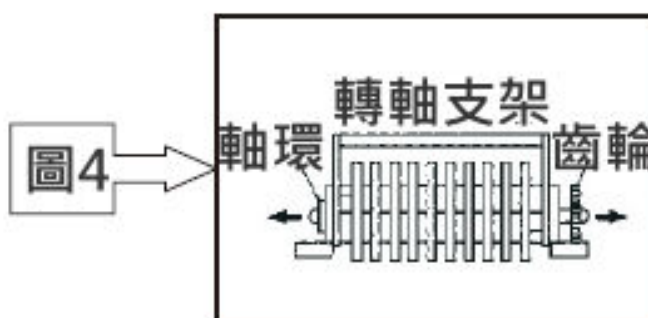
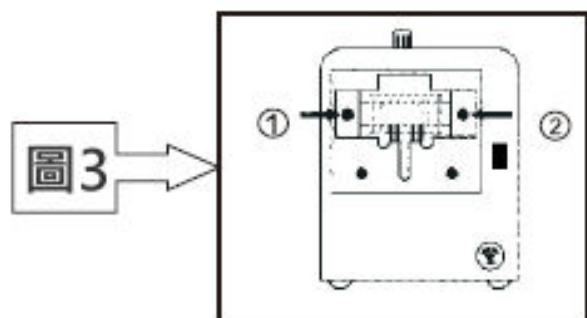
2.在把切割部件重新安裝到主框上之前,檢查下刀片是否已完全下落。如果下刀片未完全落下,就應使用一把螺絲刀或一個尖頭工具將其壓下。重新安裝切割部件時,應先調節好部件的底部使之與主框相吻合,然後再將其上部推進框內(圖2)



3.檢查傳感器插頭的插入方式,按正確的方向插入主框上的插孔。插入傳感器的插頭後,就易於重新安裝切割部件。

### 更換分割轉軸

1.在更換分割軸時,一定要關閉傳感開關和電源開關。拔掉傳感器插頭,取下切割部件,然後用十字螺絲刀取下箭頭所指的兩顆用箭頭標示的螺絲(圖3)接著,用手指緊抓住分割軸中部的橡膠環,向前拉動取下軸架。取下轉軸支架左右兩端的螺絲。然後再拉出軸環和齒輪。(圖4)





## 五、注意事項


■ 遵循以上說明,正確放置膠紙。

如果在放入膠紙時,膠紙前端未摺疊起來,膠紙可能會卡在出口處。

■ 適用膠紙類型

玻璃紙、手工粘紙、膠布、PP紙、帶夾層的雙面膠紙(不適用厚於0.5mm的膠紙)、纖維紙、鋁紙及黑紗紙。

■ 由於膠紙類型不同(有些膠紙含有韌性原料,所以就不能十分準確的切割出設定長度。在這種情況下,就應適當的調節設定的長度。如果膠紙粘在刀片上,應取下切割部件並涂上硅油。

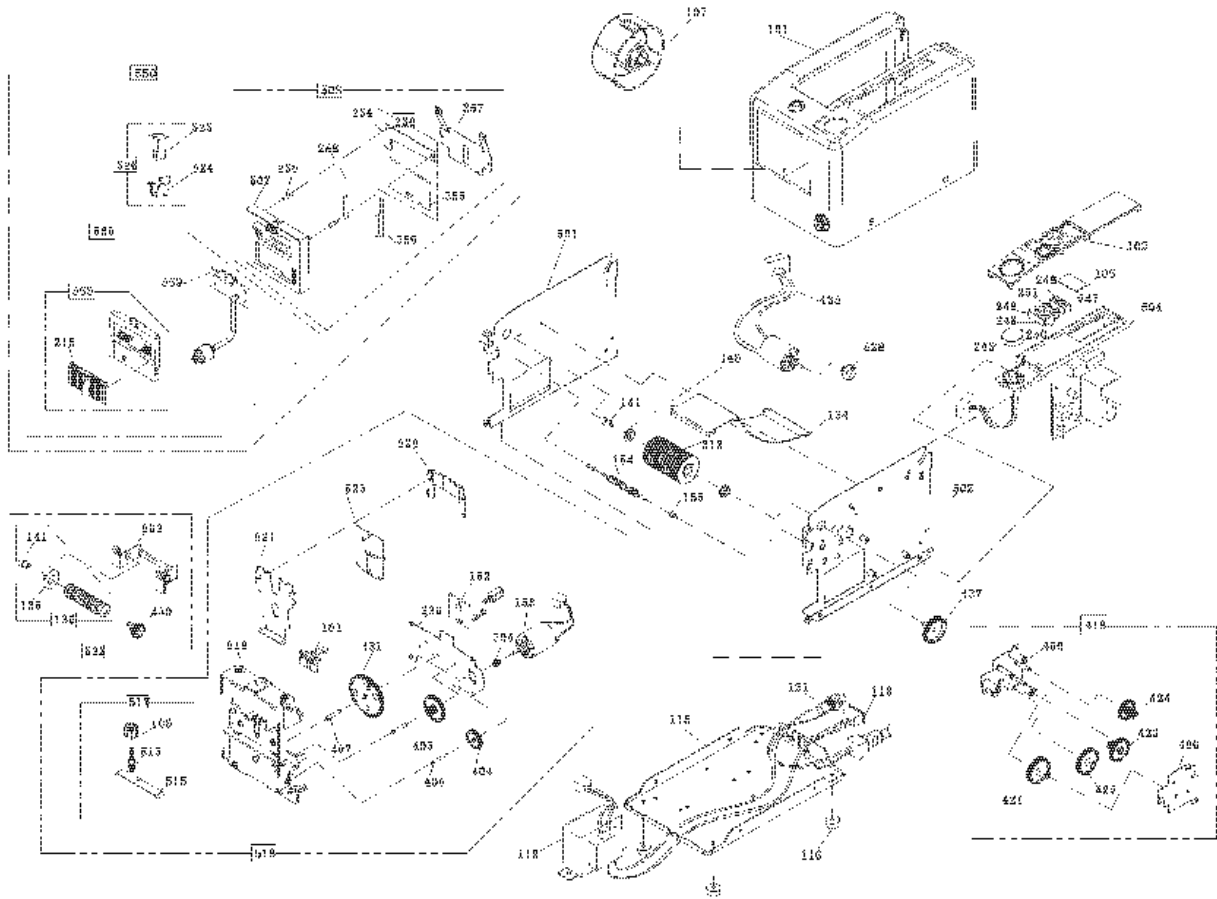
■ 如果讓膠紙切割機長時間處於定狀態,將會導致卡紙。在這種情況下,就應按  鍵來切割少許膠紙,然後打開自動輸送開關。

## 六、故障解決方法

如果機器發生故障,請熟行以下操作程序。如果機器還不能正常運轉的話,請與供應商聯繫。

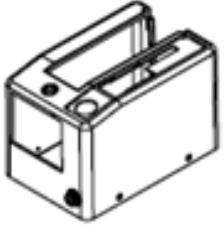
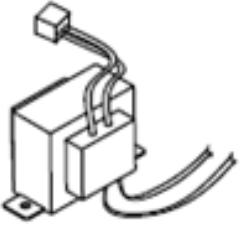

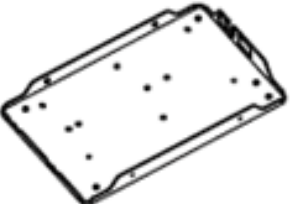
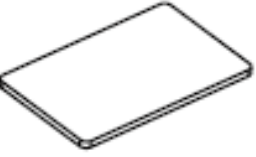
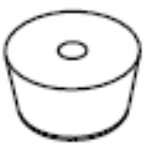


在發動機不能轉動的情況下	*檢查插頭是否插入正確。
	*檢查電源開關是否已打開。
在膠紙不切割的情況下	*檢查切割部件是否安裝正確
在數碼管不點亮的情況下	*檢查電源開關是否已打開。
	*檢查插頭是否插入正確。
在膠紙不能輸送的情況下	*檢查膠紙是否堵塞在轉軸或切割組件中。
	*檢查膠紙是否放置正確。
	*檢查插頭是否插入正確。
在自動傳送不能正常運轉時	*檢查切割部件的自動半自動開關是否已打開。
	*檢查膠紙切割是否正運轉
	*檢查切割部件的傳感器是否被沾污。
	*檢查膠紙是否從中間偏位。
在膠紙不能停止輸送時	*在這種情況下,將膠紙對準膠紙出口處中部放置,以便傳感器能識別膠紙。

# 七、產品組裝圖


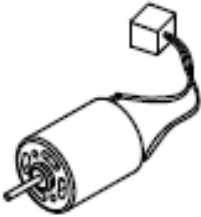
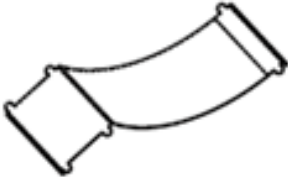




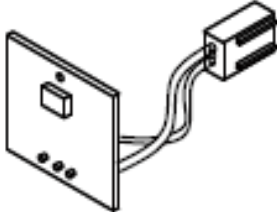












# 零配件清單 ( 1 )

編號	名稱	圖片	編號	名稱	圖片
101	外殼		112	變壓器	
102	裝飾板		115	底板	
105	鏡片		116	腳墊	
106	壓紙旋鈕		118	電源開關	
107	滾輪套				

## 零配件清單 ( 2 )



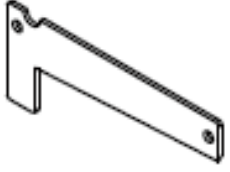
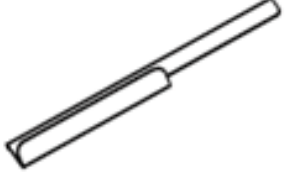

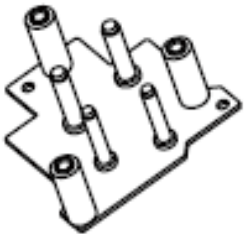
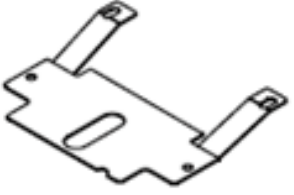
編號	名稱	圖片	編號	名稱	圖片
121	保險座		153	剪切電機	
124	支架板		154	壓紙輪	
138	剝離環		161	刀架彈簧	
141	滾輪軸		182	感應控制板	
146	軸套				

## 零配件清單 ( 3 )






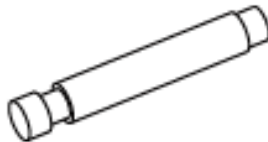

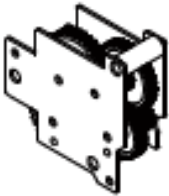
編號	名稱	圖片	編號	名稱	圖片
204	齒輪11		247	毫米鍵	
215	橡膠板		248	切割鍵	
230	齒輪箱安裝板		249	後退鍵	
245	半自動件		250	復位鍵	
246	釐米鍵				

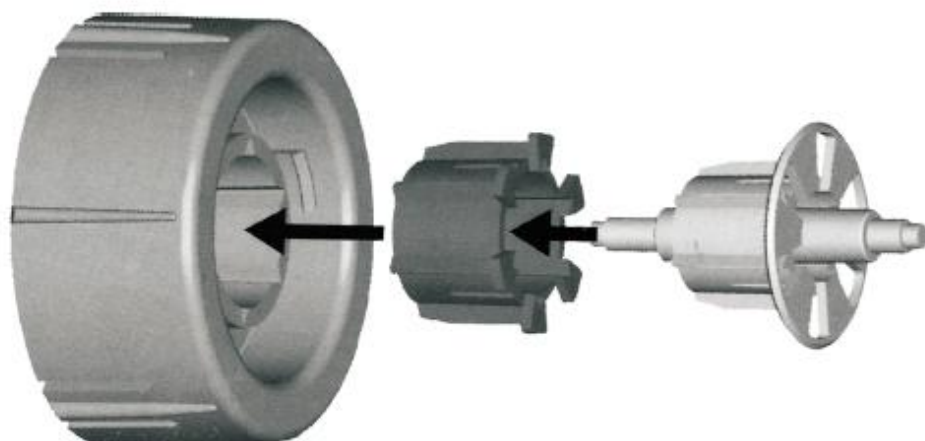


## 零配件清單 ( 4 )


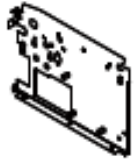

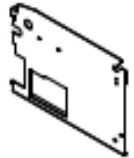

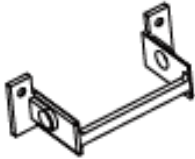

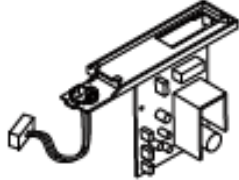

編號	名稱	圖片	編號	名稱	圖片
251	前進鍵		258	左軌道	
254	上刀片		259	右軌道	
255	下刀片		312	進紙輪	
256	刀片阻擋桿		400	走紙齒輪架	
257	刀片彈簧				

## 零配件清單 ( 5 )

編號	名稱	圖片	編號	名稱	圖片
403	平齒輪15		421	平輪11	
404	平齒輪16		422	平齒輪12	
406	齒輪軸14		423	平齒輪13	
407	齒輪軸13		424	平齒輪14	
418	齒輪盒				



## 零配件清單 ( 6 )


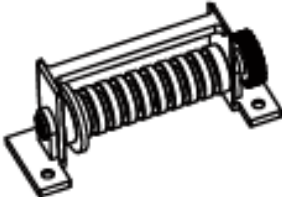

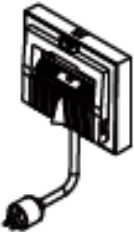
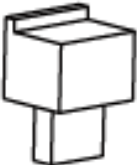

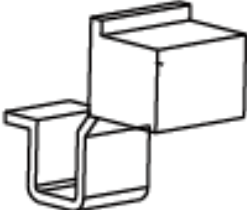



編號	名稱	圖片	編號	名稱	圖片
427	進齒輪3		501	左側板	
430	分離齒輪		502	右側板	
431	刀片齒輪		503	走紙中輪支架	
435	進齒輪電機		504	控制板	
460	定位架				



## 零配件清單 ( 7 )

編號	名稱	圖片	編號	名稱	圖片
507	剪刀盒		518	前端固定板組件	
508	剪刀盒 (帶刀片)		519	前端定位板3	
513	壓力軸		520	刀片控制桿2	
515	滾軸壓片		521	刀片控制擋板2	
517	滾軸壓片組件				

## 零配件清單 ( 8 )

編號	名稱	圖片	編號	名稱	圖片
523	刀片控制組2		533	出紙輪組件	
524	開關彈簧		550	剪刀盒	
525	開關按鈕		555	傳感盒	
526	開關裝置		559	剪刀控制板	
528	齒輪2		560	傳感盒2	

### 保固維修說明

自購買收到商品後，確認商品使用正常無誤後，於商品發票日期 30 天內，手機掃描下列二維碼，登錄保固資料。



上網登錄保固資料，請提供下列資料：

購買平台	例：蝦皮/露天
購買金額	消費（訂單）金額
購買人資料	姓名/電話/地址 電話請填手機號碼，上述資料為保修寄送用。
購買發票號碼	發票編號
購買機器型號	例：M1000S
機器序號	請參照機器上序號填上

■提供的發票編號與機器型號若有資料不符合者，恐會令保固登錄失效，請確實正確登錄。

■超出商品發票日期 30 天以上才做保固登錄者，將不享保固資格!!

■保固登錄資料平台之保固登錄資料，僅作為保固商品資料核對之用。

■我司對於客戶登錄之資料，我司不做任何其他之利用。

保固說明：

一、本產品自購買之日起上網登錄保固·機器的內部零件享有一年的保修及終身維服務。保修期內·產品免費修, 超過保修期需收取更換元器件的費用和一定的維修費用。

二、經廠家檢測認定屬於下列情形的產品，不享受免費保：

- (1) 超過了保修期。
- (2) 機身有被拆解或鏡面有破損的情形。
- (3) 機身表面或內部元器件嚴重受損。
- (4) 產品因錯誤安裝或操作造成的損壞。
- (5) 機身編號被塗改或與保固網站登錄不符。
- (7) 水災、火災、雷擊等自然災害造成的損壞。
- (8) 工作或存儲環境，如溫度或濕度等，不符合產品《使用手冊》的要求。

技術支援與 LINE 官方帳號線上客服

對於商品有任何使用問題，歡迎利用下列”LINE 官方帳號二維碼”與我們客服聯繫…

