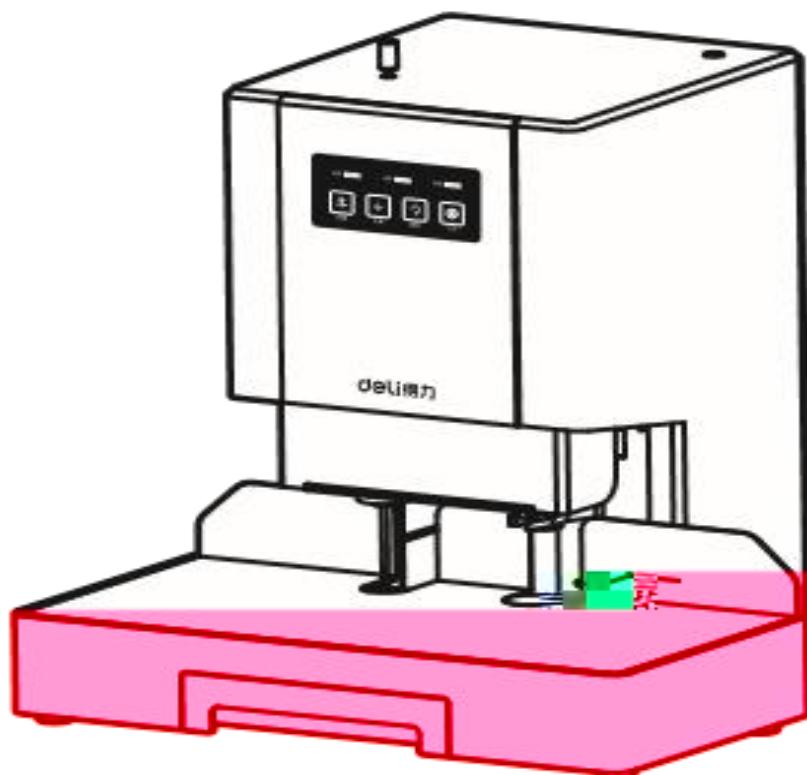


deli得力

使用说明书

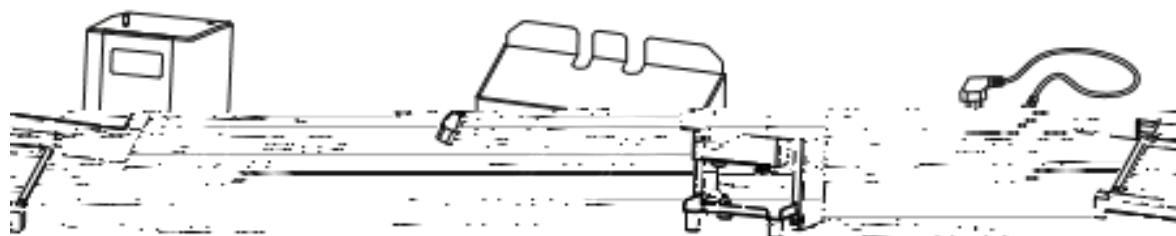
财务装订机 No.14601



得力集团有限公司

1 装箱清单

拆开包装箱后,请检查产品外观是否完好无损,清点所有配件。如有缺损,请与经销商联系!



台板及纸屑盒 —————— 一根电源线 —————— 一台装订机 —————— 一套工作



麦订铆管

一本使用说明书、
保修卡及合格证

一套工具

一包

口钳 / 两颗工作台板螺栓 / 一把磨刃器
或橡胶带 / 五颗公分长的铆钉

工具包含: 一把T型扳手 / 一把斜口
剪刀 / 一个保险丝 / 两个垫片

2 性能特点

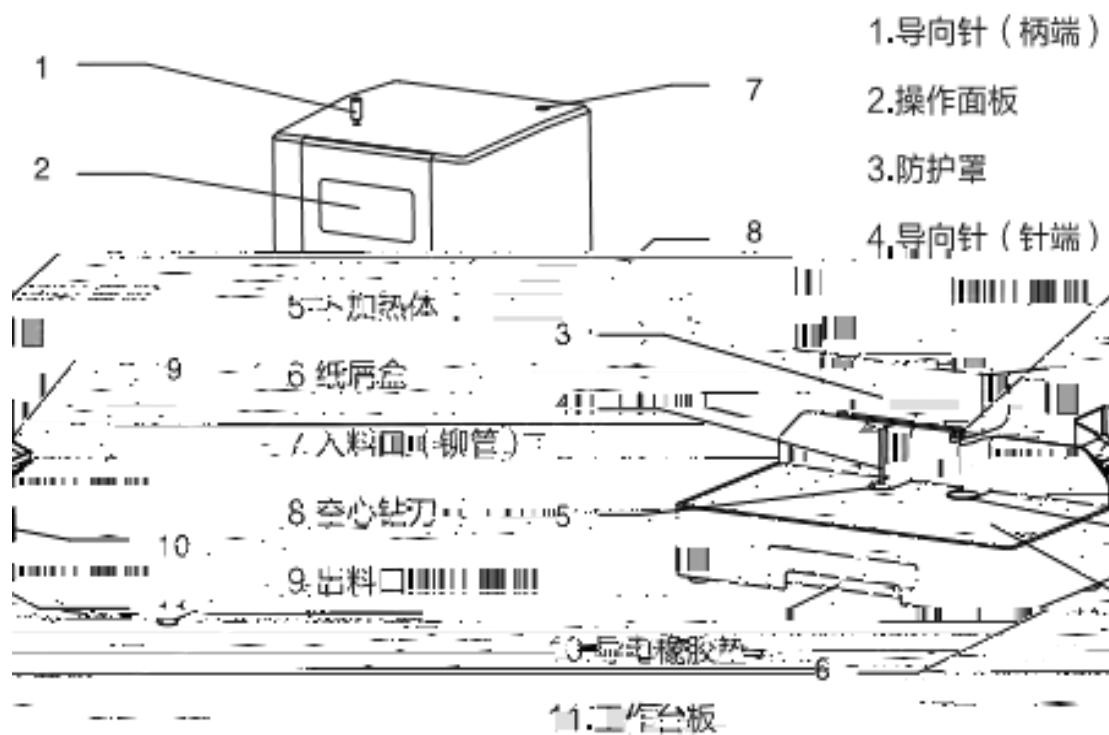
下资料。

- 电动打孔, 电动压铆, 装订50mm以下资料。
- 状态指示灯工作状态实时提示。
- 切边整齐, 装订效果美观。
- 采用红外激光定位。
- 触摸式按键
- 语音提示

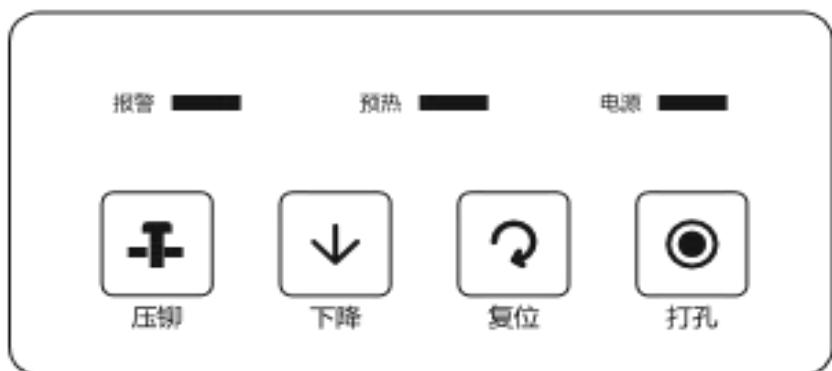
3 技术参数规格

工作电源	AC220V/50Hz
钻刀规格	Φ 6mm x 50mm
装订铆管规格	Φ 5.2mm x 500mm
装订方法	铆管加热高温铆订
装订能力	1mm-50mm厚度 (70g/m ² 纸张)
功率消耗	工作状态P≤150W 非工作状态P≤30W
预热时间	2分钟-4分钟
工作台尺寸	405mm x 206mm x 137mm
产品尺寸	405mm x 354mm x 450mm
外箱尺寸	500mm x 335mm x 566mm
毛重	20.7kg

4 部件名称



5 面板功能说明



压铆 按动[压铆]键，本机将自动进行压铆动作，待完成后自动复位。

下降 按动[下降]键，钻刀下降；松开[下降]键，钻刀停止下降；当钻刀

接触导电块或被物料卡住时，此键同时闪烁报警提示。注意：使用此键时，必须保证钻刀不旋转，以免发生意外事故。当钻刀接触导电块或被物料卡住时，此键同时闪烁报警提示。

复位到顶部位置时。当出现报警和提示信息时，报警指示灯
闪亮或者连续闪烁，排除报警后，按此键返回工作模式。
当门灯自动熄灭，工作车箱出现异常情况，按此键可使门灯复
位到顶部位置。（当钻刀停在顶部位置时，长按“复位”键2秒，
即可开启进气阀门提示功能）。

打孔 按动[钻孔]键，钻刀逆时针向下降动，直到被装订物与钻刀接触。
当钻刀接触时，自动归位到顶部位置，同时长按“复位”键2秒，
使钻刀停止。

预热 在未预热时，此灯不发光。预热完成时，此灯点亮，表示机器内部电路已
有工作电源。
电源 当机器接通电源后，指示灯亮，表示机器内部电路已
有工作电源。
报警 在此状态下，请参考“1.3 故障现象及说明”。

6 产品安装

在一个合适的工作平台上将装订机平稳地放在工作平台上。

1. 首先将装订机平稳放置



2. 如图所示小心地将装订机底座的两个调节螺栓向右旋紧，使机器与工作台板固定。



3. 将纸盒盒对准工作台板正面缺口，向里推至与工作台板齐平。

7 注意事项

1. 装订前应将柳管插到入料口中；

此时红角电源指示灯亮，预热。2. 接通220V/50Hz电源，按下机身后面电源开关，待电源指示灯亮或三绿两红灯亮时即可装订。3. 根据被装订物的厚度选择合适的装订刀片，将刀片装入刀片槽内，使刀片与刀片槽上刻划的刀口线对齐，以免损坏刀片。

4. 装订时请勿用力过猛，以免损坏刀片。

5. 请勿易

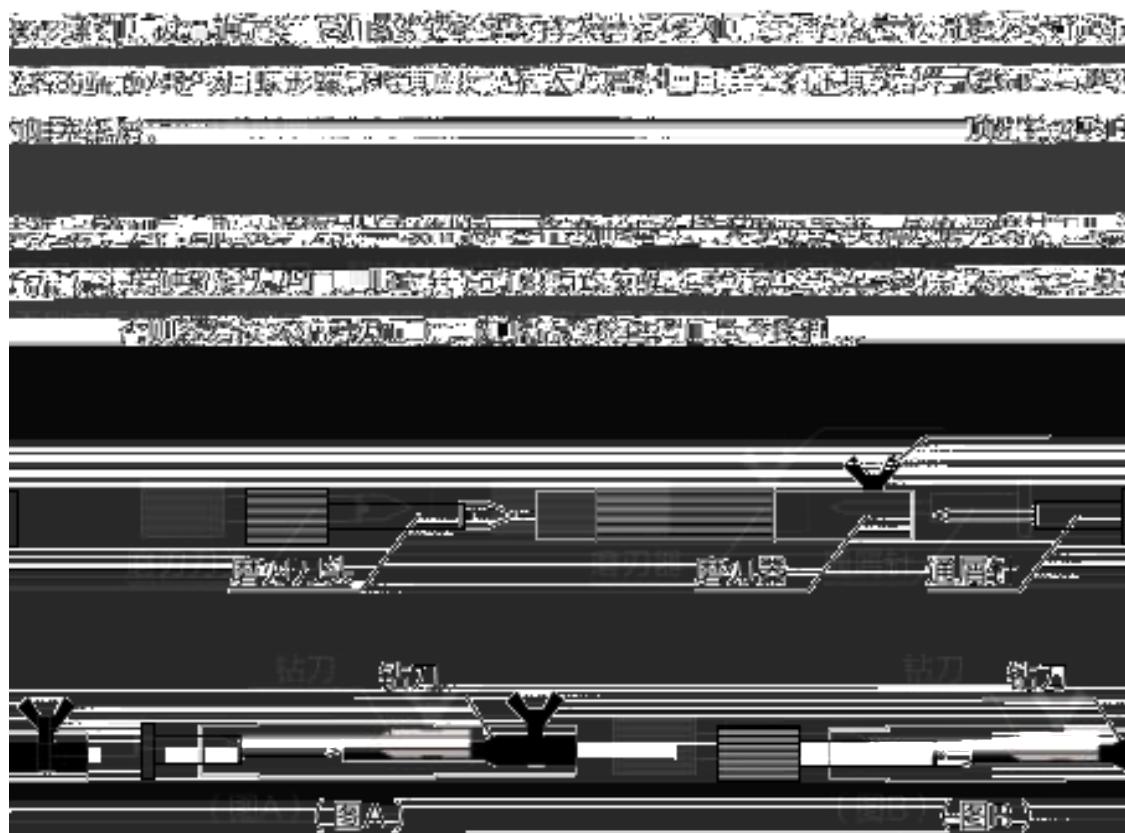
操作本操作

8 基本

感谢您购买我们的产品，我们一直致力于为您提供最好的服务。如果您有任何问题或建议，请随时与我们联系，我们将竭诚为您服务。

9 钻刀的清理、磨刃及更换

卸下钻刀，按动[下降]键，使钻刀离下运动约30mm左右，在钻刀下方工作台板上垫松一张纸，将待清理的钻刀放在纸上，用U型板套住钻刀，将钻刀定位螺丝三颗一一旋松（建议使用完钻孔操作后拆卸钻头时不要直接敲打钻头以免损伤钻头）。



10 导向杆与电液控制系统的更换

卸下导向杆，按动[下降]键，使钻刀离下运动约30mm左右，在钻刀下方工作台板上垫松一张纸，将待更换的导向杆放在纸上，用U型板套住导向杆，将导向杆定位螺丝三颗一一旋松（建议使用完钻孔操作后拆卸钻头时不要直接敲打钻头以免损伤钻头）。



11 铆管的使用

铆管的使用：装订机用的铆管应水平或垂直放置，避免铆管弯曲变形。如有弯曲变形的现象，应当校直后使用。（如下图所示）



12 纸屑的清理

纸屑的清理：打孔产生的纸屑，通过钻刀内孔→钻孔电机座→弹簧管，最终掉落在纸屑盒内，该通道应保持通畅，纸屑盒内的纸屑应及时清理。
如纸屑通道堵塞应做如下处理：

1. 清理纸屑盒内的纸屑；
2. 卸下钻刀（如下图所示），清理钻刀内纸屑
(详情参考“9 钻刀的清理、磨刃及更换”)；
3. 卸下钻刀电机座上的透明观察孔窗，用T型扳手清理纸屑；



13 故障现象及说明

现象	检查要点	措施
报警位黄灯连续闪烁	钻刀内腔是否堵有纸屑	打开防护罩，拆下钻刀，清理钻刀内腔及钻套内纸屑
	纸张中是否混有金属物	检查纸张中是否混有订书钉、回形针或其他金属物，并除去
	是否使用过于频繁，导致钻刀发热	暂停使用
	钻刀是否变钝	磨刃钻刀（详见“9 钻刀的清理、磨刃及更换”）
	钻刀上部出屑是否畅通	按[下降]键使钻孔电机下行2cm~3cm，打开钻刀上部观察窗口，清理窗内纸屑
铆管偏长	最后一段铆管能否装订	用工具包中的斜口钳截取需要的长度 (比装订物厚度高8mm~12mm)

特别申明：

此说明书已经过严格仔细的检查和审核，但仍不排除有文字撰写及技术的疏忽和错

误。本公司保留对本说明书进行修改的权利，恕不另行通知。

本公司对本说明书的其它解释权归本公司所有。

执行标准：Q/NDL 48

得力集团有限公司
DELI GROUP CO., LTD.

地址：浙江宁波得力工业园

客服电话：400-885-0555

<http://www.hbdeli.com>

MADE IN CHINA

保留备用

版本：1.0

日期：2016年