

deli得力

使用说明

财务装订机 No.3884S



1 装箱清单

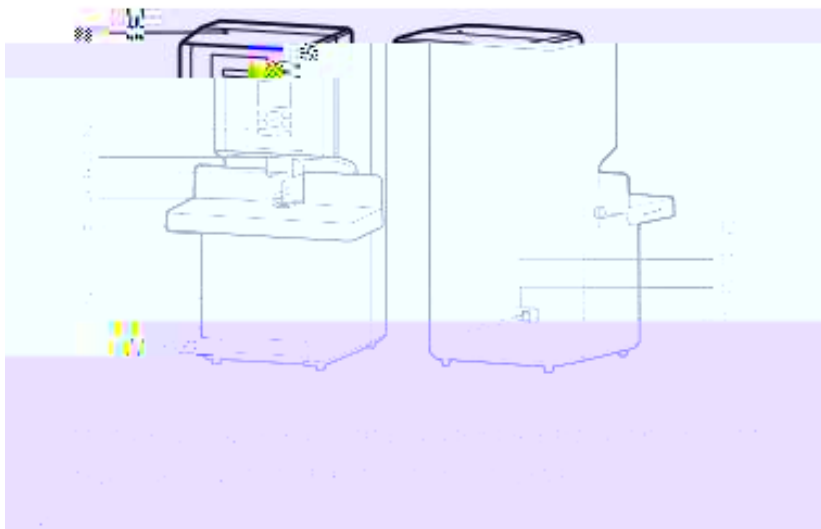


3 技术参数规格

| | |
|--------|---------------------------------|
| 工作电源 | AC220V/50Hz/0.8A |
| 钻刀规格 | φ7mm x 60mm |
| 前后可靠边距 | ≤23mm |
| 工作环境温度 | 0~40℃ |
| 装订钢管规格 | φ5.8 x 500mm |
| 装订方法 | 钢管加热高温铆订 |
| 装订能力 | ≤60mm厚度 (70g/m ² 纸张) |
| 额定功率 | 180W |
| 预热时间 | ≥2.5min (常温) |
| 产品尺寸 | 402mm x 385mm x 640mm |

温馨提示：低温环境下，预热提示完成后可适当延长预热时间，以免影响铆压效果。

4 部件名称



5 面板功能说明

功能 按此键进入第二界面，可点击顶针、通刀、排管任一功能完成动作。

设置 按此键进入第二界面，可设置界面亮度和声音、完成恢复出厂设置等操作。

模式 按此键可设定本机为打孔模式或装订模式。

刀垫 按此键刀垫位置自动旋转，避免长时间在一个位置打孔，延长刀垫使用寿命。

换刀 按此键钻刀上升至合适换刀位置；继续点按此键将微调锁刀螺钉位置以方便更换钻刀。

换垫 如需换垫，按此键调节至合适位置，可使用钎子撬出刀垫，安装新刀垫。

顶针 若顶针和铆头上留有剩余碎管及废料时，按此键升高顶针，将顶针顶出，

下，如遇钻刀堵纸，按此键即可卸纸屑。

管不足或残余碎管时，可按此键将器内部全部卸管。

和提示信息时，点按此键可返回主界面。

可执行当前设定好的模式。



← 功能

顶针 剩余碎管

通刀 在打孔模式即可通刀

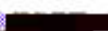
排管 当机器内此键排出

复位 当出现报错返回待机

启动 按下此键

服務

按此



7 钻刀的更换

卸下钻刀：按动[换刀]键，使钻刀自动上升至合适换刀位置，继续点按[换刀]键，将微调钻刀螺钉位置，将螺钉调整至正面；用内六角扳手松开一颗钻刀定位螺丝，钻刀松脱后，即可取出钻刀（若刚执行完打孔动作请稍后操作避免因钻刀温度过高而烫伤）。



安装钻刀：将钻刀装入钻套的钻刀口，将钻刀装至底部后，使用内六角扳手锁紧钻刀螺钉后，按[复位]键即可。

8 导电橡胶垫的更换

更换胶垫：导电橡胶垫是装订机中的易耗品，导电垫的每一位置，一般使用60次左右，当次数达到后，胶垫会自动旋转一个位置，直至旋转6个位置共计360次后，请按[换垫]键更换新胶垫，旧刀垫不可重复使用，避免损坏钻刀。

注：请用三角头钎子在缺口处将胶垫撬起更换。



9 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）



10 去除废铆管

- 如遇铆压失败，顶针上留有剩余废铆管或铆钉后的废料管时，请先移除装订部位所有物品，再按[顶针]键，顶针上升至铆压位置，然后按[复位]键。

12 注意事项

1. 装订前应将脚踏插入料口中；
2. 按下机身背部电源开关，此时电源指示灯亮，预热2-5分钟后即可装订；
3. 请勿将非纸质物品进行钻孔和热铆，以免机器发生故障；
4. 根据激光准心位置，前后移动装订文本，确定钻孔位置，以满足钻孔与装订机边缘的尺寸要求。确定位置后，拧紧旋钮将工作台面固定。（警告：接通电源后，切勿将手或肢体其他部位伸入防护罩内，钻头是运动部件，其动作会导致人体伤害）；
5. 仔细检查被装订文件的钻孔处，避免有金属物或者其他异物，被装订文件必须整齐平整否则易损坏钻头；
6. 当胶垫在一个位置打孔60次后会自动旋转胶垫，直至使用六个位置共计360次后即要更换胶垫；如打孔过程中胶垫磨损严重，可手动按[换垫]或[刀垫]键，进行更换或旋转胶垫。

13 有毒有害物质或元素表

| 组件名称 | 有毒有害物质或元素 | | | | | |
|-------|-----------|-------|-------|-------------|-----------|-------------|
| | 铅(Pb) | 汞(Hg) | 镉(Cd) | 六价铬(Cr(VI)) | 多氯联苯(PBB) | 多溴二苯醚(PBDE) |
| 电子线路板 | × | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 电线 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 五金零件 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 电焊零件 | ○ | ○ | ○ | × | ○ | ○ |
| 塑胶零件 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 包装零件 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

本表格依据SJ/T 11364 的规定编制。

○：表示该有害物质在该部件所有均质材料中的含量均在GB/T 26572规定的限量要求以下。

×：表示该有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出GB/T 26572规定的限量要求。

由于自然损耗，国内行业检测技术水平达不到等因索，装订机产品的少数零件中存在使用有害物质，产品在开保使用期限内，消费者使用过程中不会引起有害物质超标污染或者健康的问题，可以放心使用。*产品的环保使用期限为15年，请标好回收标志。



14 故障现象及说明

| 显示故障 | 检查要点 | 措施 |
|-------------------|-----------------|----------------------------|
| 铆管已用完 放入新的铆管 | 装订机中的铆管是否已经用完 | 放入新铆管 |
| 纸屑已满 请清理纸屑 | 检查纸屑盒内纸屑是否已满 | 清理纸屑 |
| 胶垫磨损 | 导电橡胶垫磨损 | 请及时更换新胶垫 |
| 故障代码 ER25或ER26 | 钻刀空腔内是否堵有纸屑 | 拆下钻刀，清理钻刀空腔及钻套内纸屑 |
| | 纸张中是否混有金属制品 | 检查纸张中是否混有订书针、回形针或其他金属异物并去除 |
| | 是否使用过于频繁，导致钻刀发热 | 暂停使用待冷却后继续 |
| | 钻刀刀刃磨损 | 请及时更换新钻刀 |
| | 钻刀下部出屑是否通畅 | 清理纸屑 |
| 故障代码 ER61 | 钻刀掉纸 | 清理纸屑 按[复位]键重新装订 |
| | 孔未打通 | 钻刀刀刃磨损，更换新钻刀 |
| | 装订失败，检查顶针上是否有余管 | 按[顶针]与[复位]键或水口钳清除余管 |
| | 激光灯消失 | 用三角头钎子插进上漏斗内纸屑 |

产品

感谢您购买本公司的产品，为确保用户利益，凡购买本公司产品的用户，如果产品因质量问题发生故障，可以凭发票和保修卡与当地的经销商或特约维修站联系。

故障维修：

1. 自用户购买之日起一年内，在正常使用的情况下故障时，由本公司根据故障情况提供免费保修、零部件更换等服务；
2. 此保修卡与购机发票是本公司向客户提供售后服务的凭证，此卡详细填写下列表格，并经经销商加盖公章后方可有效；
3. 属于下列情况之一的，不实行免费保修服务，需要收费维修：
 - (1) 超过保修有效期限的；
 - (2) 未按产品使用说明书的要求使用、维护或保管不当而造成损坏的；
 - (3) 未经本公司允许，擅自对产品进行拆卸、修理、改装而造成故障、损伤；
 - (4) 因不可抗力造成的机器故障或损伤；
 - (5) 易损件及磨损配件。

本卡随商品一同发放，一机一卡，为保证您能充分享有本公司提供的免费保修服务之权利，

服务热线：400-185-0555

购货日期：_____年__月__日

| | | | | |
|------|-------|--|------|--|
| 产品信息 | 商品名称 | | 出厂编号 | |
| | 商品型号 | | 生产日期 | |
| 客户信息 | 单位名称 | | 联系人 | |
| | 地址 | | 联系电话 | |
| 销售信息 | 经销商名称 | | 联系人 | |
| | 地址 | | 联系电话 | |
| | 销售日期 | | 发票号码 | |

| | 故障状况 | 维修结果 | 客户签字 | 维修人签字 | 日期 |
|------|------|------|------|-------|----|
| 维修记录 | | | | | |
| | | | | | |

此联沿虚线剪下，由经销商保管

| | | | | |
|------|-------|--|------|--|
| 产品信息 | 商品名称 | | 出厂编号 | |
| | 商品型号 | | 生产日期 | |
| 客户信息 | 单位名称 | | 联系人 | |
| | 地址 | | 联系电话 | |
| 销售信息 | 经销商名称 | | 联系人 | |
| | 地址 | | 联系电话 | |
| | 销售日期 | | 发票号码 | |

| | 故障状况 | 维修结果 | 客户签字 | 维修人签字 | 日期 |
|------|------|------|------|-------|----|
| 维修记录 | | | | | |
| | | | | | |

特别申明：

此说明书已经过严格仔细的检查和审核，但仍不排除有文字拼写及技术的疏忽和错误。对于此类疏忽和错误将于新版说明书中修正且不另行通知。此说明书版权归本公司所有，任何其他单位和个人不得修改。

执行标准：Q/NDL 78

合格证

检验员：_____

生产日期：_____

得力集团有限公司

DELI GROUP CO., LTD.

地址：浙江省宁波市宁海县得力工业园

全国服务热线：400-185-0555

Http://www.nbdell.com

MADE IN CHINA



保留备用

版本：1.0