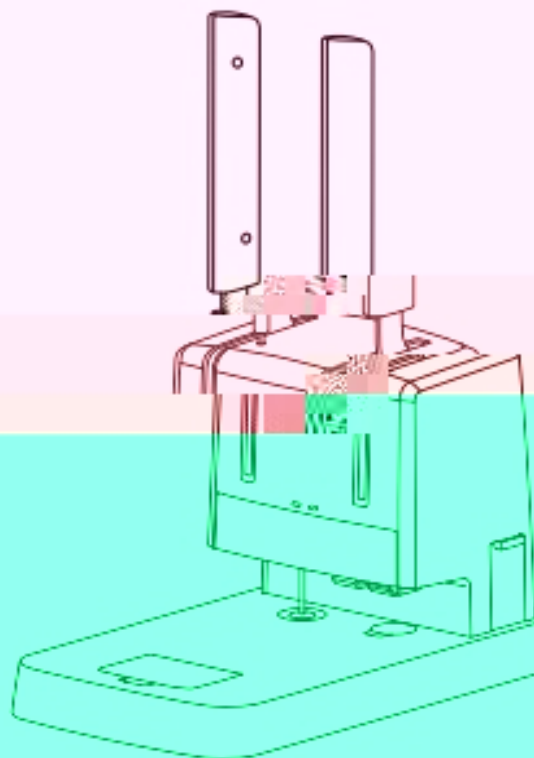


得力 **deli**

使用说明书

财务装订机

No.3881/No.T503



敬爱的客户

更佳的装订效果，请您仔细阅读本说明书，能给您带来方便、快捷和正确的操作程序。否则，个小小的失误或不规范的操作，可能会给您带来不必要的麻烦。

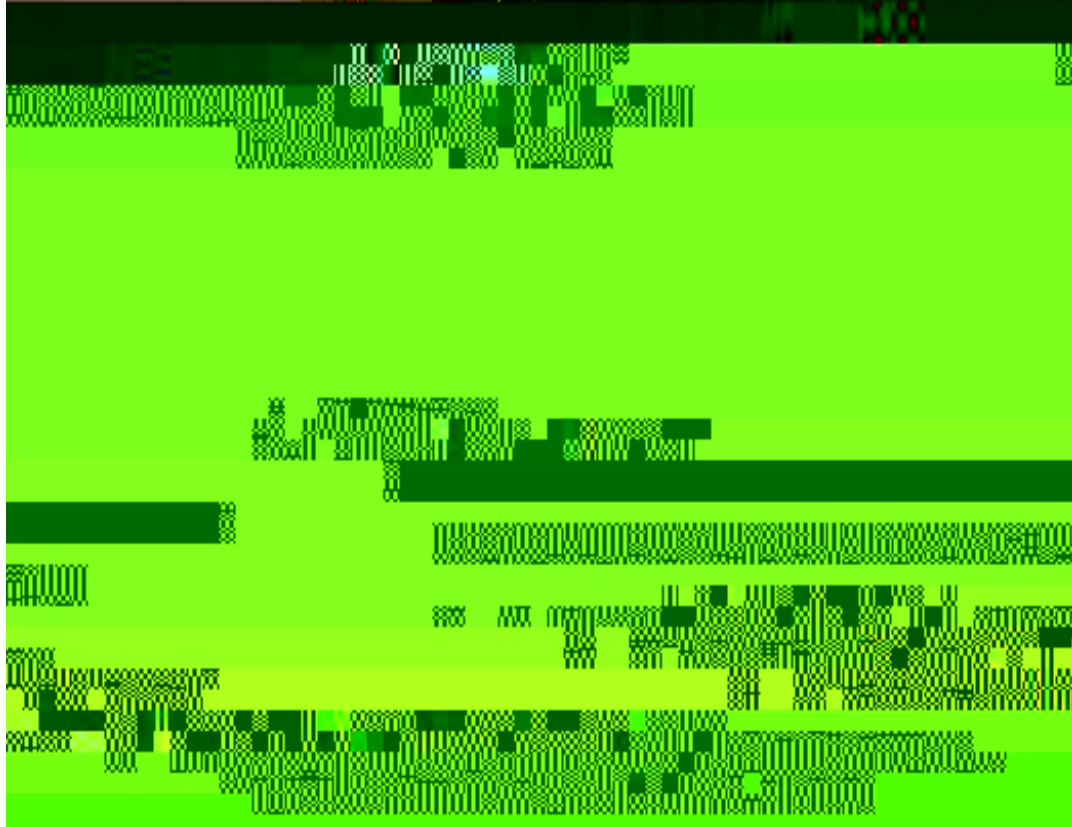
本产品是一款适用于单位财务室、办公室的财务装订机，适合对档案、资料、文件、账页、票据进行装订。

目 录

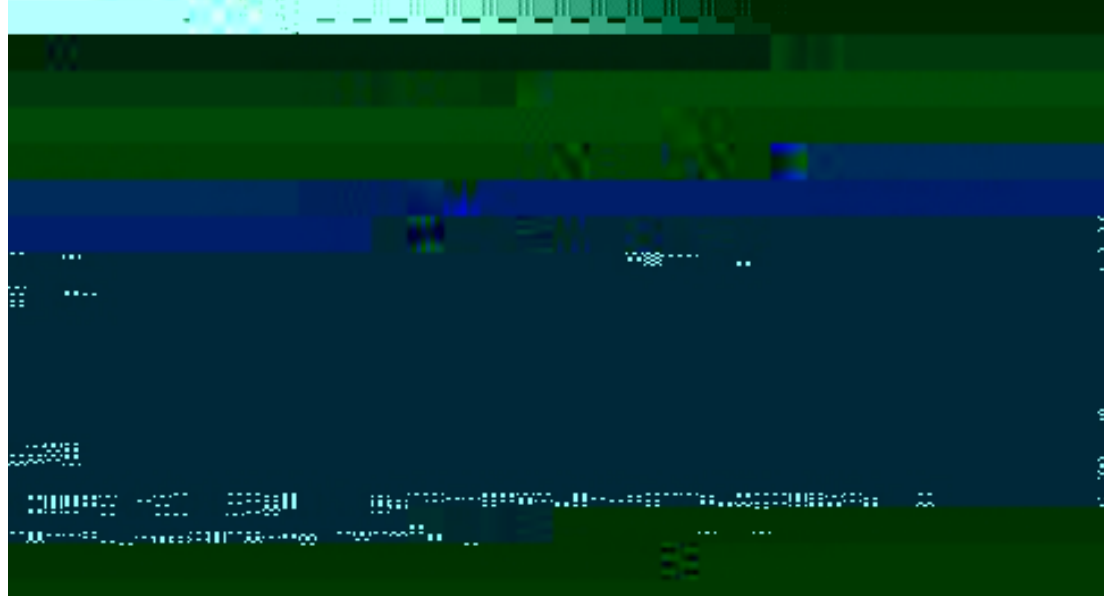
1 性能特点	1
2 设计概念	1
3 机器拆封	1
4 部件介绍	1
5 技术术语	1
6 操作功能	1
7 附件与配件	1
8 售后服务	1
9 安全警告	1
10 故障排除	1
11 附录	1

1 性能特点

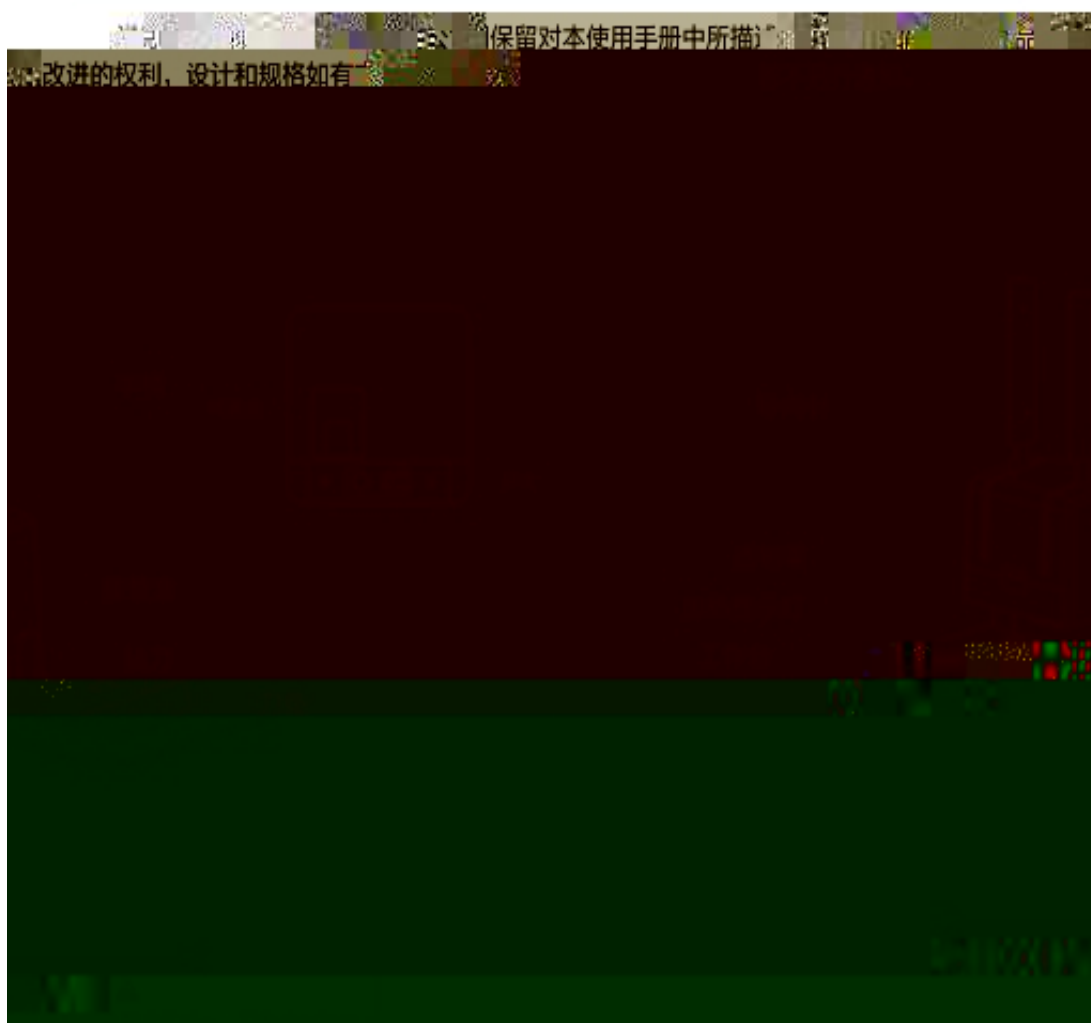
1. 装订效果美观牢固，性能稳定
2. 双手柄设计，采用



2 拆封器拆封



4 部件介绍


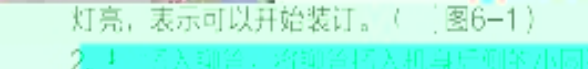



5 技术参数

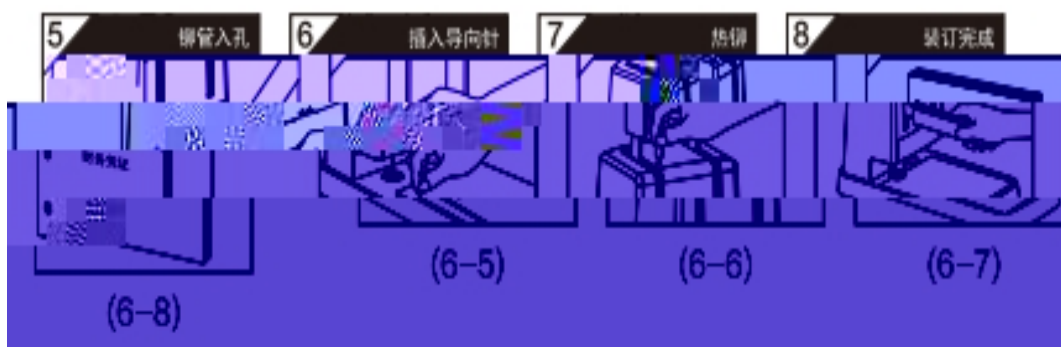
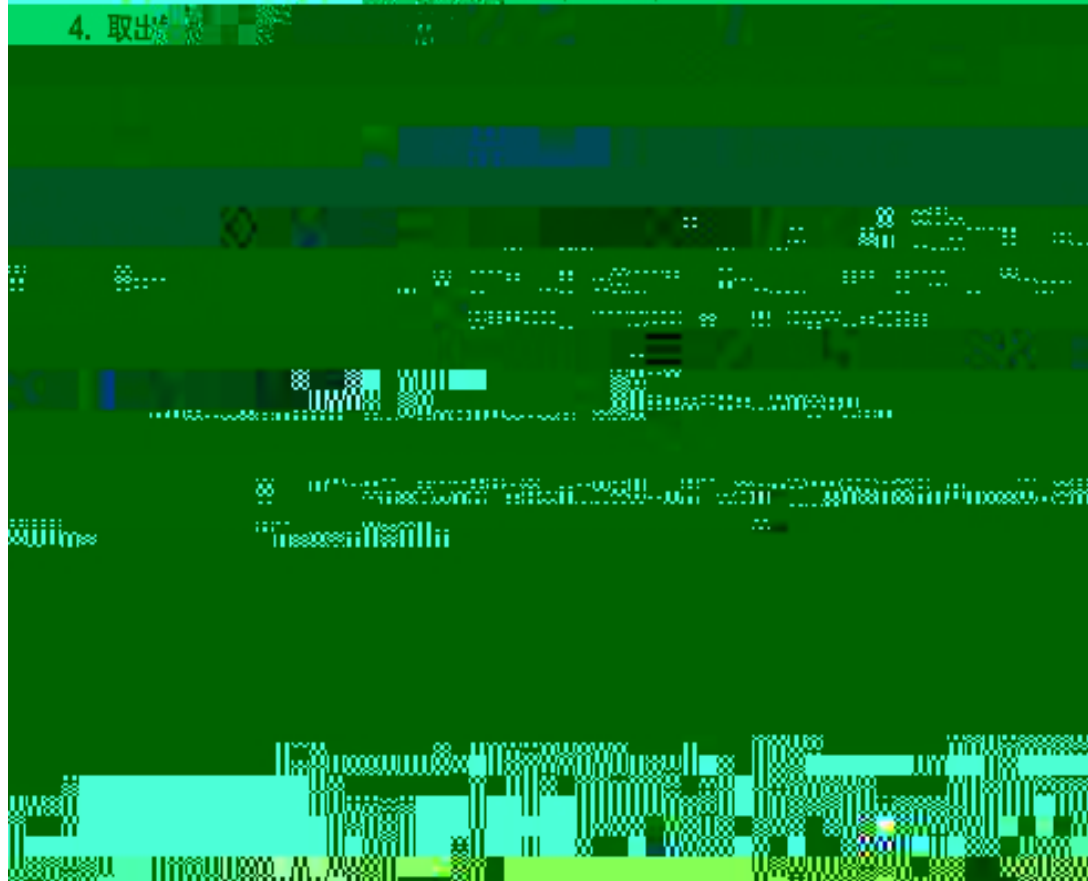
电 流:	0.3A
电 压:	220V/50Hz
净 重:	~3.9kg
额定功率:	66W
打孔直径:	φ5

装订材料:	纸张制品
装订耗材:	3847装订铆管和3849空心钻刀
外形尺寸:	326mm × 186mm × 420mm
打孔厚度:	30mm以下任意厚度

6 操作指南

1. 插上电源，按下**电源按钮**，指示灯亮（），机器开始工作。约3分钟后，红灯灭，绿灯亮，表示可以开始装订。（图6-1）
2. 将**书脊**放入**书脊槽**，将**书脊**插入机身右侧的小圆孔内，并**推入**，直至**书脊**插入**书脊槽**的接管盒。（图6-2）

4. 取出**书脊**，按下**电源按钮**。（图6-3）



7 附件更换说明（请勿带电操作）

1. 更换刀垫

- (1) 用尖头硬物从开槽处取出旧刀垫。
- (2) 换上新刀垫，放回原位，操作完成。



2. 更换钻刀

- (1) 用手在透明罩底部用力抬起，取下透明罩；
- (2) 压下手柄，按下换刀零件弹片；
- (3) 从装刀处取出换刀零件（包含钻刀），

更换新



8 附件装订铆管的方法

1. 钻刀存放

- (1) 钻刀必须存放在通风干燥的地方。
- (2) 使用前不得随意打开包装或用手触摸钻刀，以免钻刀表面生锈。
- (3) 已经使用过的钻刀若长时间闲置，请用3#机油将其内外壁浸润后放在包

2. 装订铆管存放

- (1) 装订铆管要成把扎牢，平放在包装箱内。
- (2) 包装箱及装订铆管要放在干燥、通风、无腐蚀性气体的地方。
- (3) 长期不使用时，请将它们存放在干燥、通风、无腐蚀性气体的地方，并做防锈处理。
- (4) 已拆开包装的铆管

9 注意事项

1. 使用前认真检查

(1) 打孔前先检查装订机的材料中有没有订书钉等余件。

(2) 检查装订机表面有没有油污或水迹，如果没有油污，因为涂过防锈油，所以防锈油也会影响刀的寿命。

如果材料不齐，如果材料不齐，造成打孔时

材料不齐，如果材料不齐，造成打孔时

材料不齐，如果材料不齐，造成打孔时

2. 检查废纸中是否有半月形的小纸片，应避免任何不圆的形状。如果有非圆形纸片(图9-1) (图9-1)，原因可能是：

(1) 装订时，文件没有完全订好，出现漏订的情况；

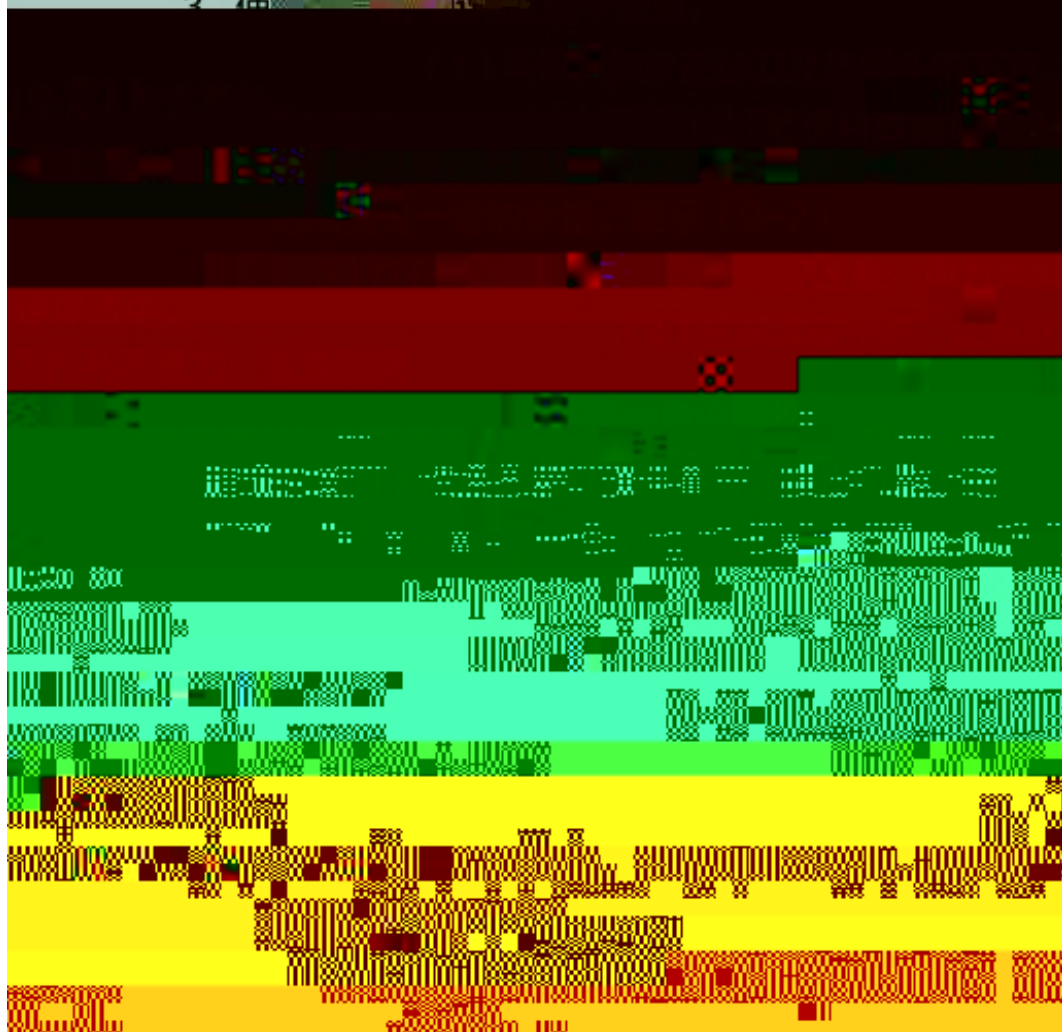
(2) 装订时，文件没有完全订好，出现漏订的情况；

(3) 装订时，文件没有完全订好，出现漏订的情况；

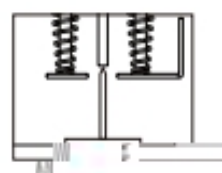
(4) 装订时，文件没有完全订好，出现漏订的情况。

9 注意技巧、窍门

3. 使



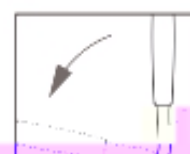
(9-1) 打孔纸屑



(9-3-1) 放入通针



(9-2) 打孔周围余量



(9-3-2) 压下压手

柄)

10 故障检查与排除

故障		原因		排除方法	
打不上孔	打不上孔	钻刀未装紧	拧紧钻刀	钻刀没装紧	拧紧钻刀
		钻刀钝了	更换新的钻刀	钻刀钝了	更换新的钻刀
		钻刀与纸张不匹配	更换新的钻刀	钻刀与纸张不匹配	更换新的钻刀
打孔的质量不好	打不上孔	钻刀钝了	更换新的钻刀	钻刀钝了	更换新的钻刀
		钻刀与纸张不匹配	更换新的钻刀	钻刀与纸张不匹配	更换新的钻刀
		钻刀没装紧	拧紧钻刀	钻刀没装紧	拧紧钻刀
打孔不成功	纸屑太多	检查纸屑是否太多	检查纸屑是否太多	检查纸屑是否太多	检查纸屑是否太多
	钻头情况	清除钻头纸屑	清除钻头纸屑	检查钻头是否锋利	检查钻头是否锋利
	钻头位置	正确安装刀架	正确安装刀架	检查钻头是否锋利	检查钻头是否锋利
	是否已钝或损坏	更换钻头	更换钻头	打孔不成功	打孔不成功
	钻头位置高低	按正确安装的方式进行	按正确安装的方式进行	打孔不成功	打孔不成功
	使用了与机器打孔厚度不匹配的钻头	建议使用得力3849钻头	建议使用得力3849钻头		
	钻头未装紧				
	钻头未装紧				
	钻头未装紧				
	钻头未装紧				
	钻头未装紧				
	钻头未装紧				
	钻头未装紧				
	钻头未装紧				
进行调整温度	压铆费力	使用了与机器打孔厚度不匹配的装订管	建议使用得力3849		由专业维修人员进行
装订钢管	压铆费力	使用了与机器打孔厚度不匹配的装订管	建议使用得力3849		由专业维修人员进行
进行调整温度	热铆温度过高	热铆温度过高			由专业维修人员
进行调整温度	装订钢管翻幅表面不光滑	使用了与机器厚度不匹配的装订管	使用了与机器厚度不匹配的装订管		
进行调整温度	装订钢管翻幅表面不光滑	使用了与机器厚度不匹配的装订管	使用了与机器厚度不匹配的装订管		
进行调整温度	装订钢管翻幅表面不光滑	使用了与机器厚度不匹配的装订管	使用了与机器厚度不匹配的装订管		

特别申明

此说明书已经过严格仔细的检查 and 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

得力集团有限公司

DELI GROUP CO., LTD.

浙江宁海得力工业园
服务热线：400-185-0555
www.nbdeli.com

版本：2.0

日期：2017年7月

地址：浙江宁海
全国服务热线
Http://www.nbdeli.com
MADE IN CHINA