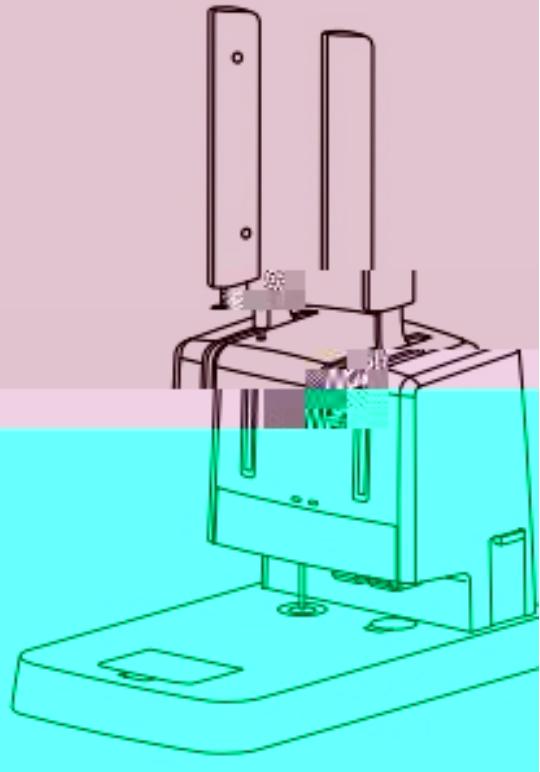


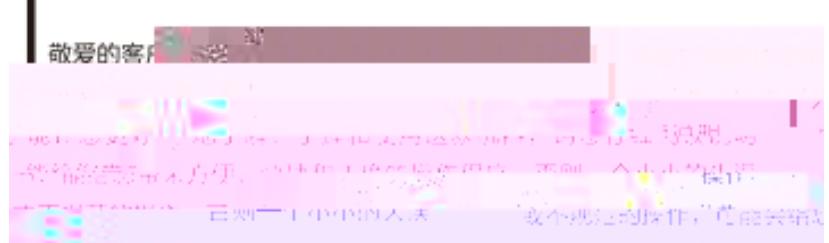
dooli得力

# 使用说明书

## 财务装订机

No.3881/No.T503





本产品是款适用于单位财务室、办公室的撕  
机，适合对档案、资料、文件、账页、票据进行装  
订。

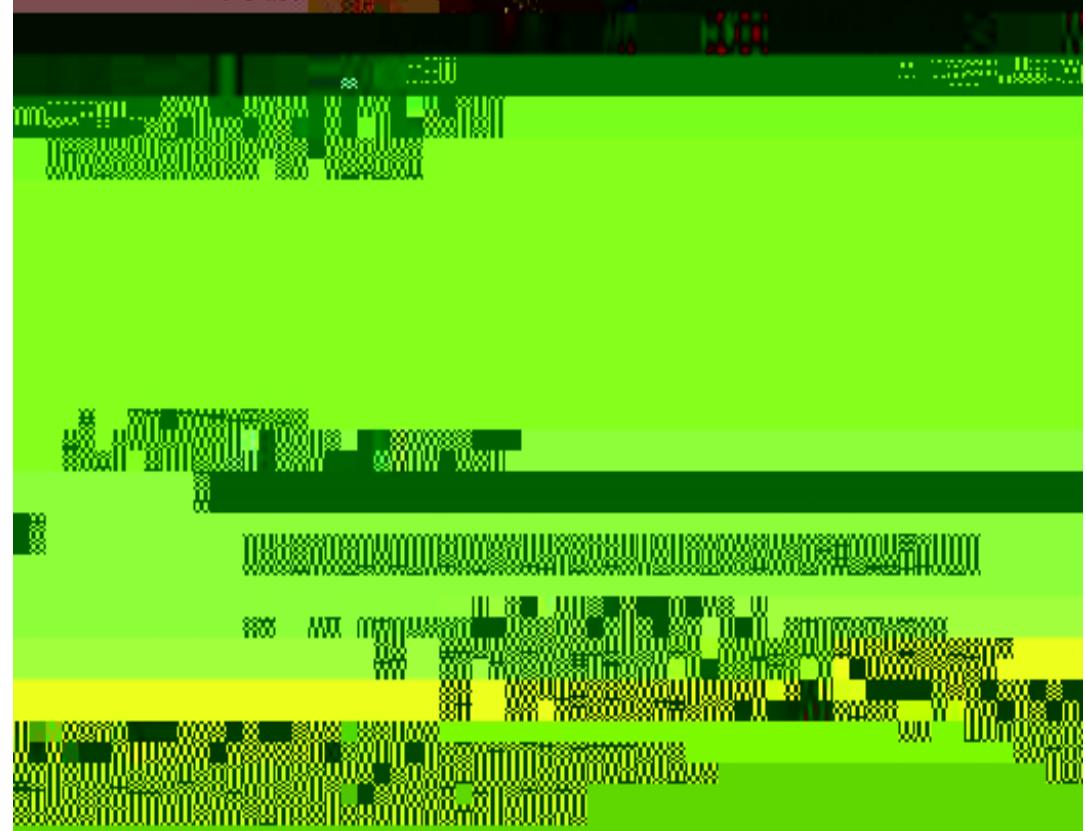
## 目 录

1 性能特点 .....	1
2 拆封、更换刀片概念 .....	
1 机器拆封 .....	
1 部件介绍 .....	
2 2 .....	2
3 3 机器拆封 .....	
4 4 部件介绍 .....	
5 5 技术参数 .....	
6 6 操作指南 .....	
7 7 配件更换说明（请勿带入） .....	
8 8 钻刀及装订针 .....	
9 9 注意事项 .....	
10 10 故障检查 .....	
11 11 常见故障排除 .....	4
12 12 常见故障排除 .....	5
13 13 常见故障排除 .....	7

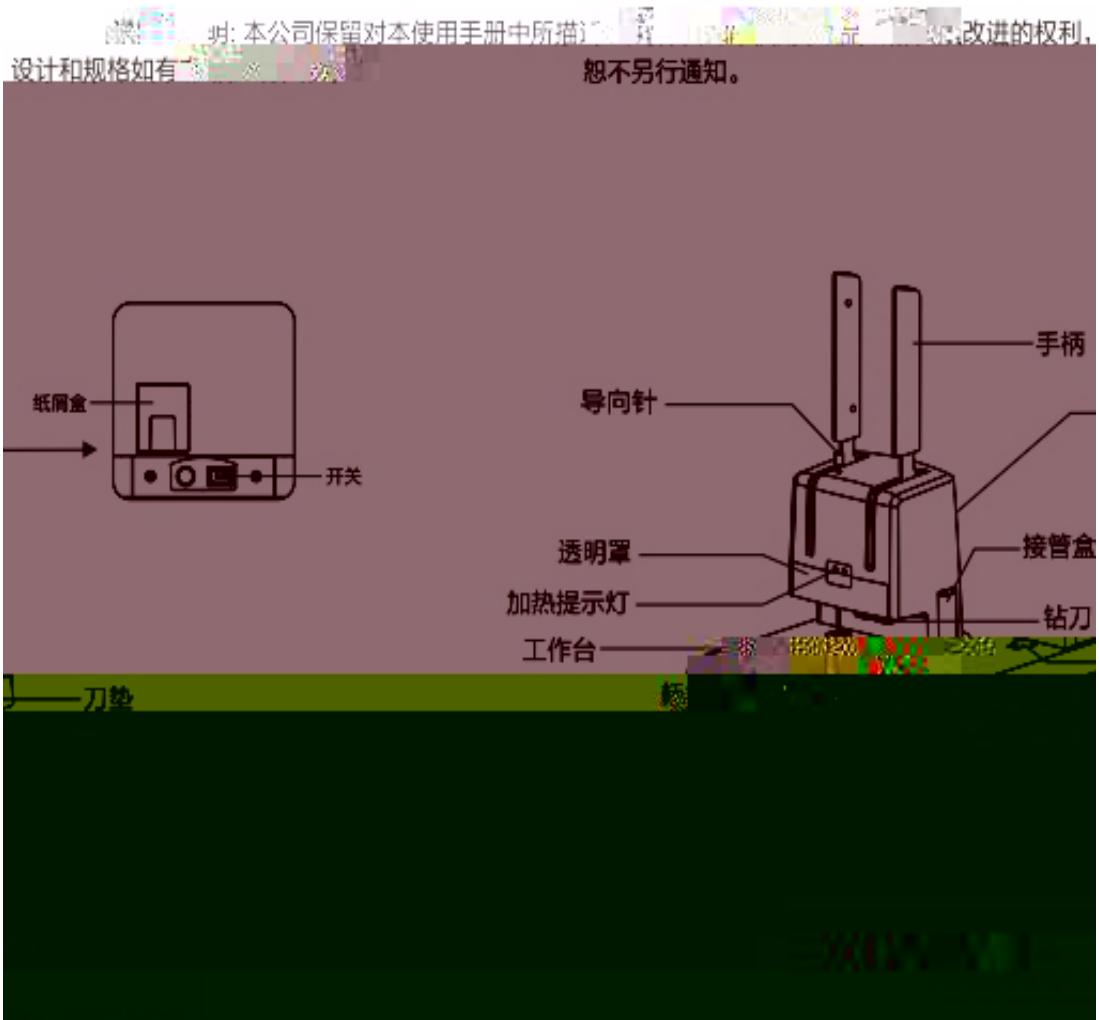
## 1 性能特点

1. 装订效果美观，牢固，性能稳定

2. 双手柄设计，操作简单，安全可靠



## 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:	Φ 5 mm
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、切边厚度:	30mm以下任意厚度

## 6 操作指南

1. 插上电源，按下电源开关，指示灯亮（ ），机器开始预热。约3分钟后，红灯灭，绿灯亮，表示可以开始装订。（图6-1）



2. 将文件放入装订机中，压下左下方的装订按钮，将文件装订成册。（图6-2）



3. 取出装订好的文件：取出装订好的文件，将装订好的文件从右侧取出。（图6-3）



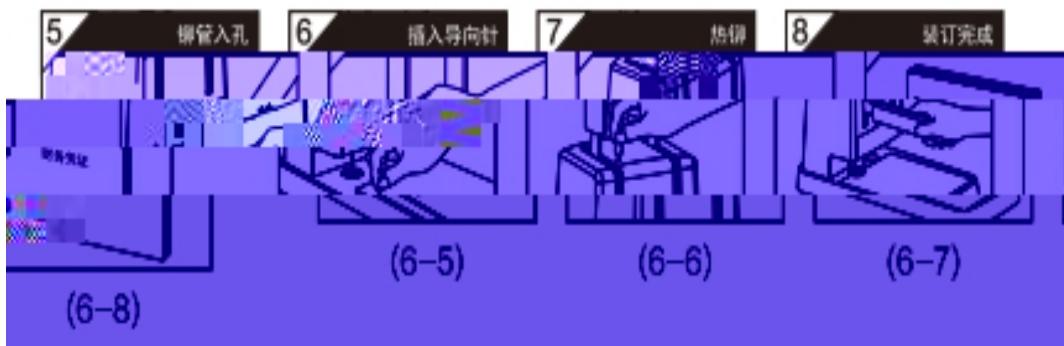
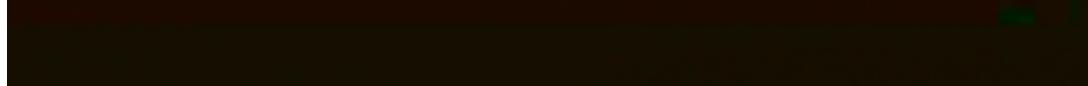
4. 取出导向针：取出导向针，将导向针插入装订孔中装订。（图6-4）



5. 铜管入孔：将截取出来的铜管插入孔中。

6. 插入导向针：将文件装订至机器左侧的装订孔中，装订好后，将导向针插入装订孔中，并将导向针插入装订孔中。

7. 热铆：压下左下方的装订按钮，将文件装订成册。（图6-5）



## 7 配件更换说明(请勿市九操作)

### 1. 更换刀垫

(1) 用尖头硬物从开槽处取出旧刀垫；

(2) 嵌上新刀垫，放回原位。



### 2. 更换钻刀

(1) 用手在透明罩底部用力抬起；

(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)，更换新钻刀。



## 8 上下锯条及包装方法

- (1) 锯条使用后，要立即用锯条清洁器清洁锯条，以免锯条生锈，影响锯切效果。锯条清洁器应定期用温水清洗，以免锈蚀。
- 要成把扎牢，平放在包装箱内。  
及装订钢带，锯条平放，其上方不得放置重物，以防变形，影响使  
用。
- (3) 装订钢带应放于阴凉、通风、干燥处，禁止放置于高温环境下，以防钢带  
受热弯曲变形。
- (4) 已开封使用的钢带若长时间不使用，请将其放回原处，并做密封处理。
- (2) 包装

## 9 注意事项

### 1. 使用前认真检查

(1) 打孔前先检查装订的材料中有没有订书钉等金属件。

(2) 检查装订材料背面是否沾有没干透的胶水，因为涂过糊或水胶的资料，胶水硬化后会影响刀的寿命。

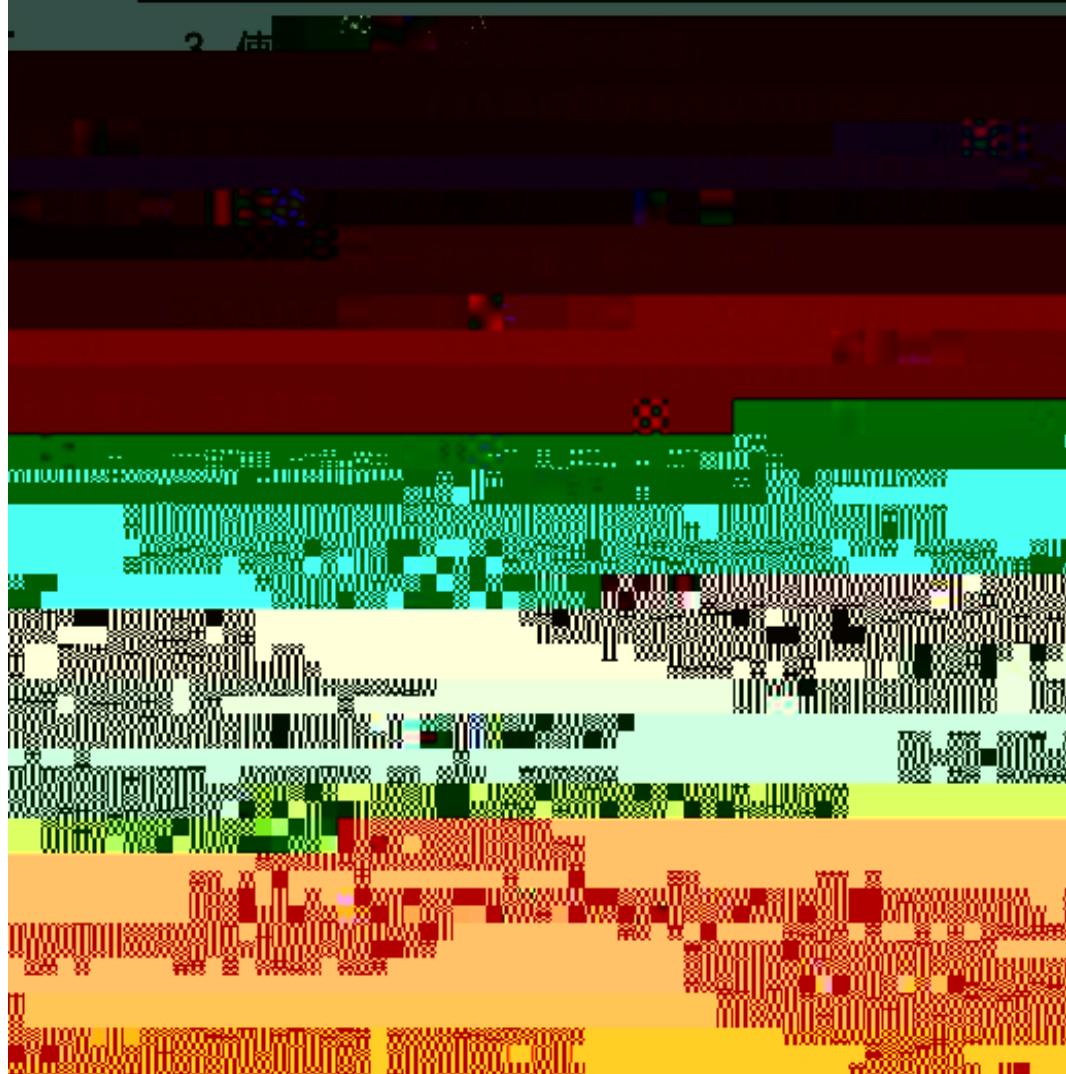
水会粘在锯刀上，影响刀的寿命。

齐，如果资料不整齐，造成打孔时

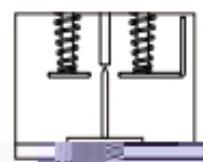
锯刀会卡住，造成锯刀损坏。

锯刀损坏后，必须更换新锯刀，以免锯刀损坏。

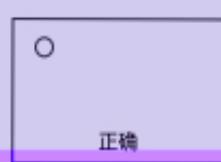
## 9 注意事项、常见



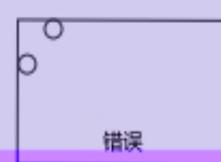
(9-1 打孔纸屑)



(9-3-1 放入通针)

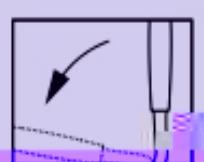


正确



错误

(9-2 打孔周围余量)



(9-3-2 下压手柄)

柄)

## 10 故障检查与排除

故障	原因	排除方法
机器不进料	电源插头未插好 电源开关未打开	插好电源插头 打开电源开关
打孔后，在取管口无截取下的装订柳管	柳管未插入导管底部 柳管过于弯曲	将柳管插入导管底部 更换直的柳管
切管刀损坏	切管刀损坏	更换新柳管
柳管口取	柳管即将用完，从打孔后...裁取的装订等与被装订物厚度不匹配（或长或短）	由专业维修人员进行调整
重新打穿密装订	重新打穿密装订	重新打穿密装订
否有堵刀情况	清除堵刀纸屑	清除堵刀纸屑
刀座位置偏低	刀座位置偏低	按图示钻刀的方式进行调整
使用的与机器打孔厚度不匹配的钻头	建议使用得力3349钻刀	建议使用得力3349钻刀
运行调整温度	运行调整温度	由专业维修人员进行调整
G4不装订柳管	压偏用力	使用的与机器打孔厚度不匹配的钻头
柳管打孔后断裂	柳管打孔后断裂	建议使用得力3349钻刀

特别申明

此说明书是本公司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。此说明书的所有权归本公司所有，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.

中国·浙江·诸暨市·浙江得力文具有限公司·邮编:311800

全国服务热线: 400-188-

66661888

E-mail: [www.deli.com](http://www.deli.com)

Office@Deli

版本: 2.0

日期: 2007年7月