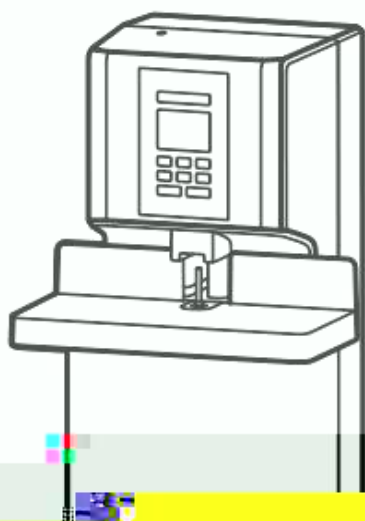


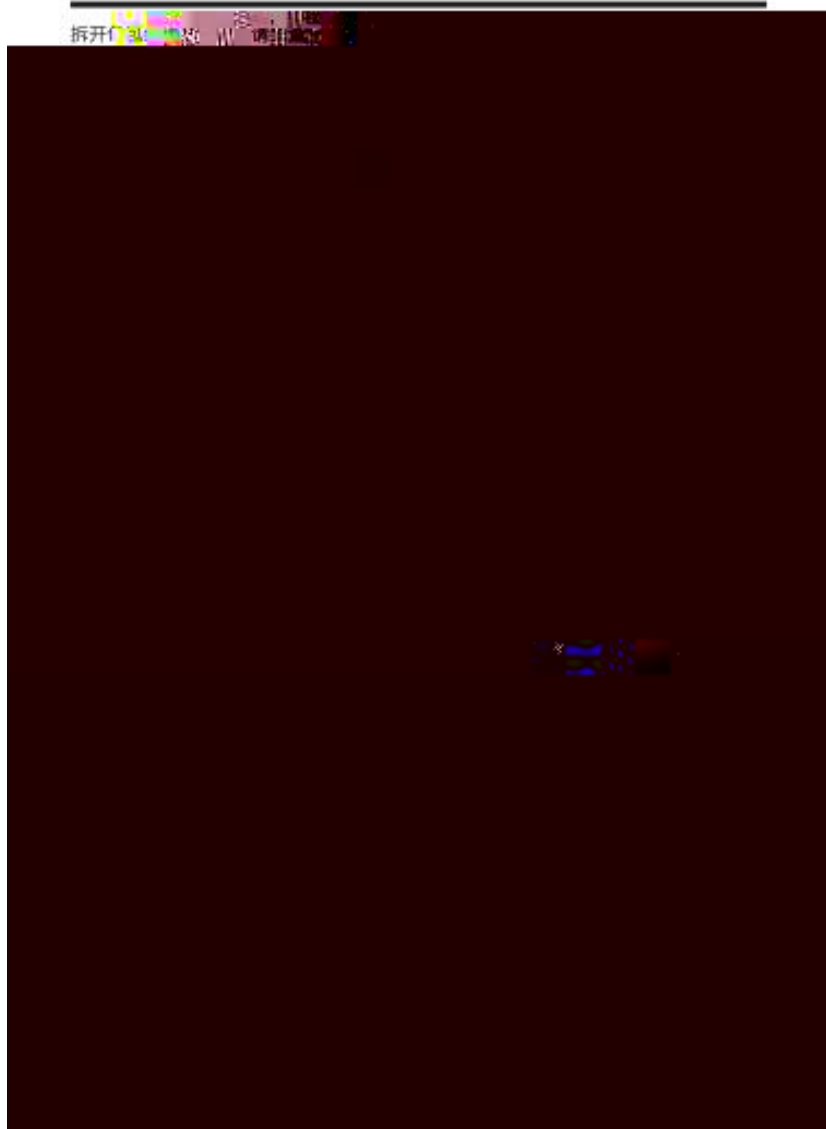
deli得力

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键行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 若顶针和锁头上留有剩余碎屑及异物时，按此键升高顶针，以便清理。

下，如遇钻刀堵纸，按此键清理纸屑。

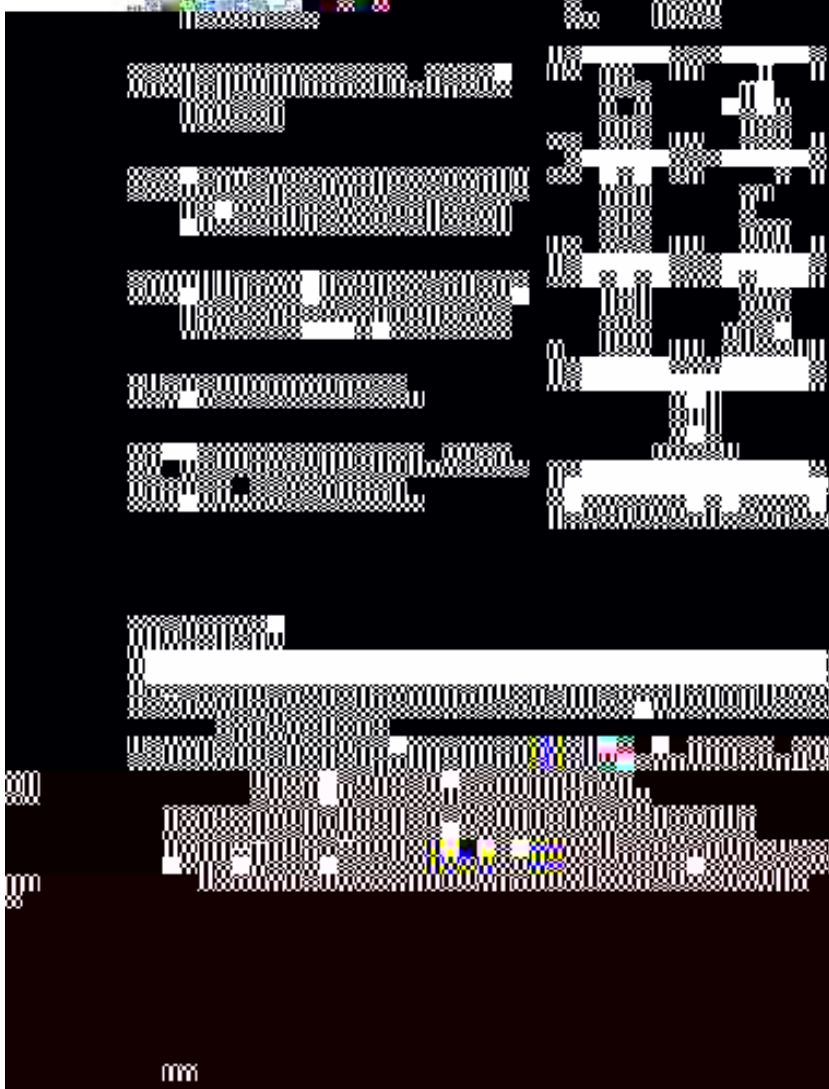
管不足或纸余留管时，可按此键内部全部留管。

和提示信息时，按此键可返回。

可执行当前设定好的模式。



- 清除碎屑
- 剩余碎屑
- 通刀 在打孔模式即可通刀
- 排管 当机器内此键排出
- 复位 当出现报警可待机
- 启动 按下此键



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，将微调锁刀螺钉位置，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，导电橡胶垫的每一位置，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。



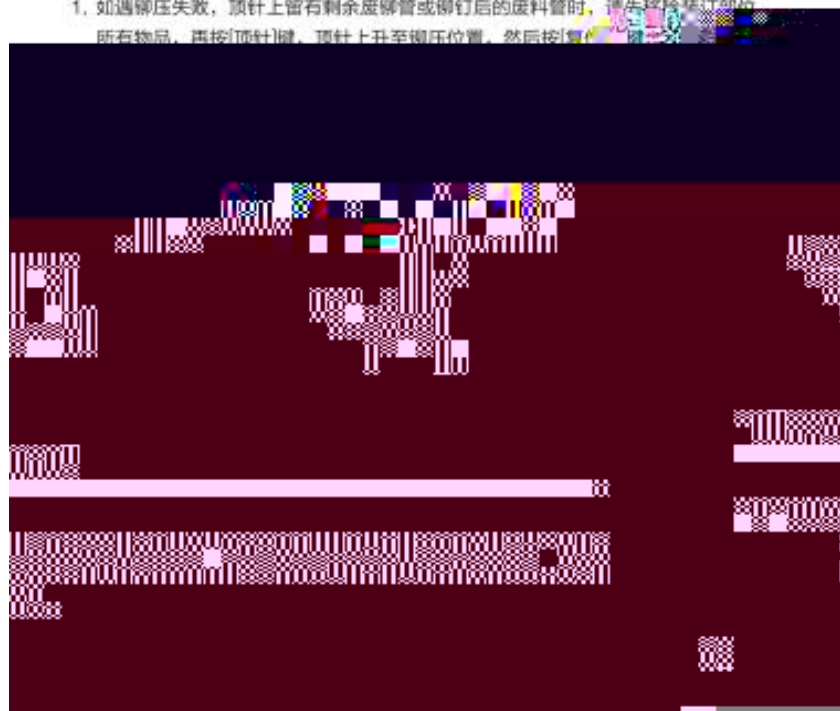
9 铆管的使用

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，应当校正后使用。（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[清除]键，清除废料管。



12 注意事项

1. 装订前应将铆管插入料口中；
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，钻刀是运动部件，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刀；
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

零件名称	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	○	○	○	○	○	○
电键零件	○	○	○	×	○	○
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。

由于自然原因，国内行业现阶段技术水平达不到该要求，装订产品的少数零件中可能存在有害物质，产品在环保使用期限内，消费者使用过程中不会因有害物质超标而影响身体健康的问题，可以放心使用。“产品的环保使用期限为10年，用标加号加号表示”



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	用三角头钎子捅通上漏斗内纸屑

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：

- 自用户购买之日起一年内，在正常使用情况下故障时，由本公司根据故障情况提供免费保修、零部件更换等服务；
- 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；
- 属于下列情况之一的，不实行免费保修服务，需要收费维修：
 - 超过保修有效期限的；
 - 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；
 - 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；
 - 因不可抗力造成的机器故障或损伤；
 - 易损件及磨损配件。

本卡随商品一同发放，一机一卡，为保证能充分享受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	
用户信息	单位名称		联系人	
	地址		联系电话	
经销商信息	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	
用户信息	单位名称		联系人	
	地址		联系电话	
经销商信息	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