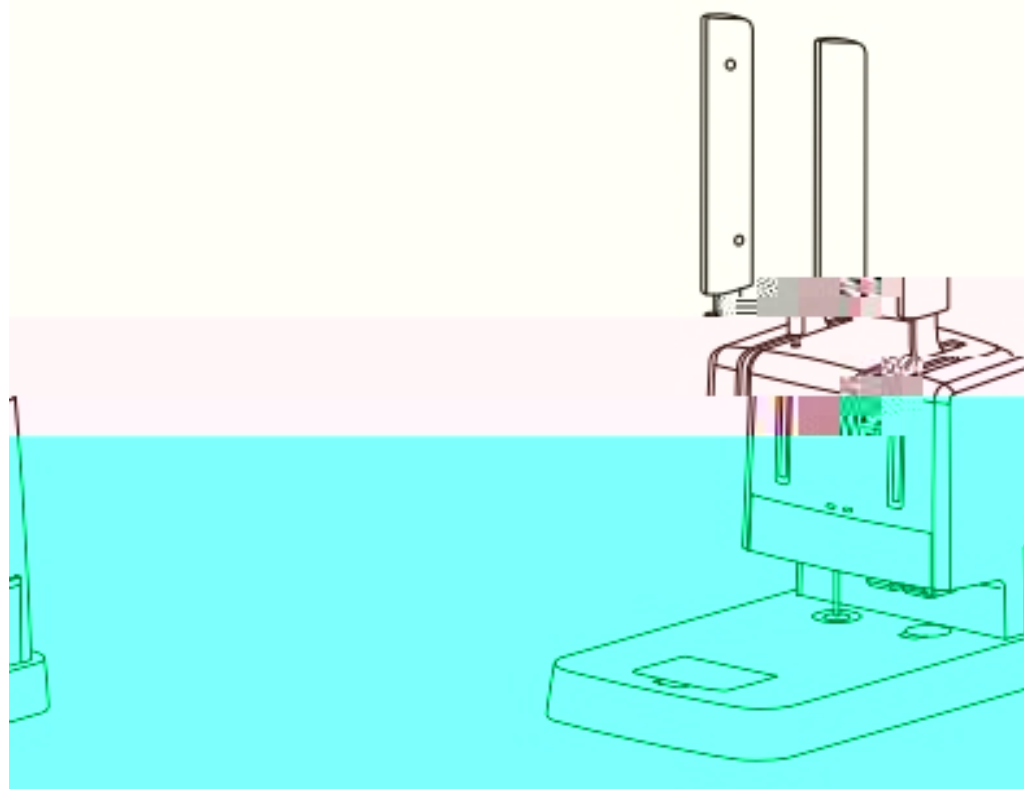


得力 **deli**

使用说明书

财务装订机

No.3881/No.T503





敬爱的客户

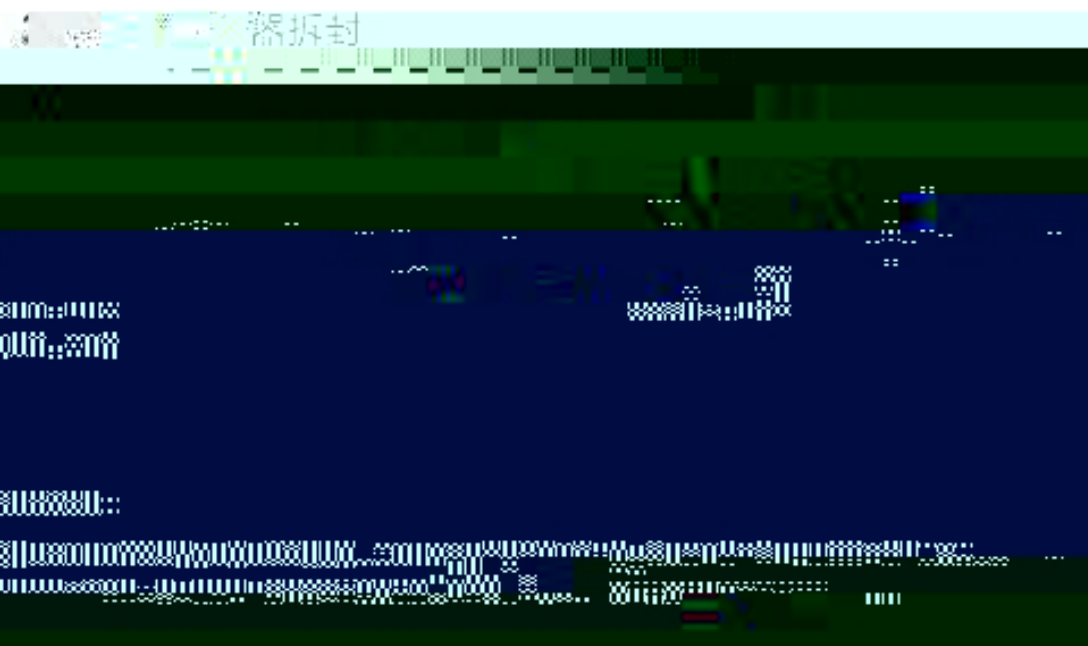
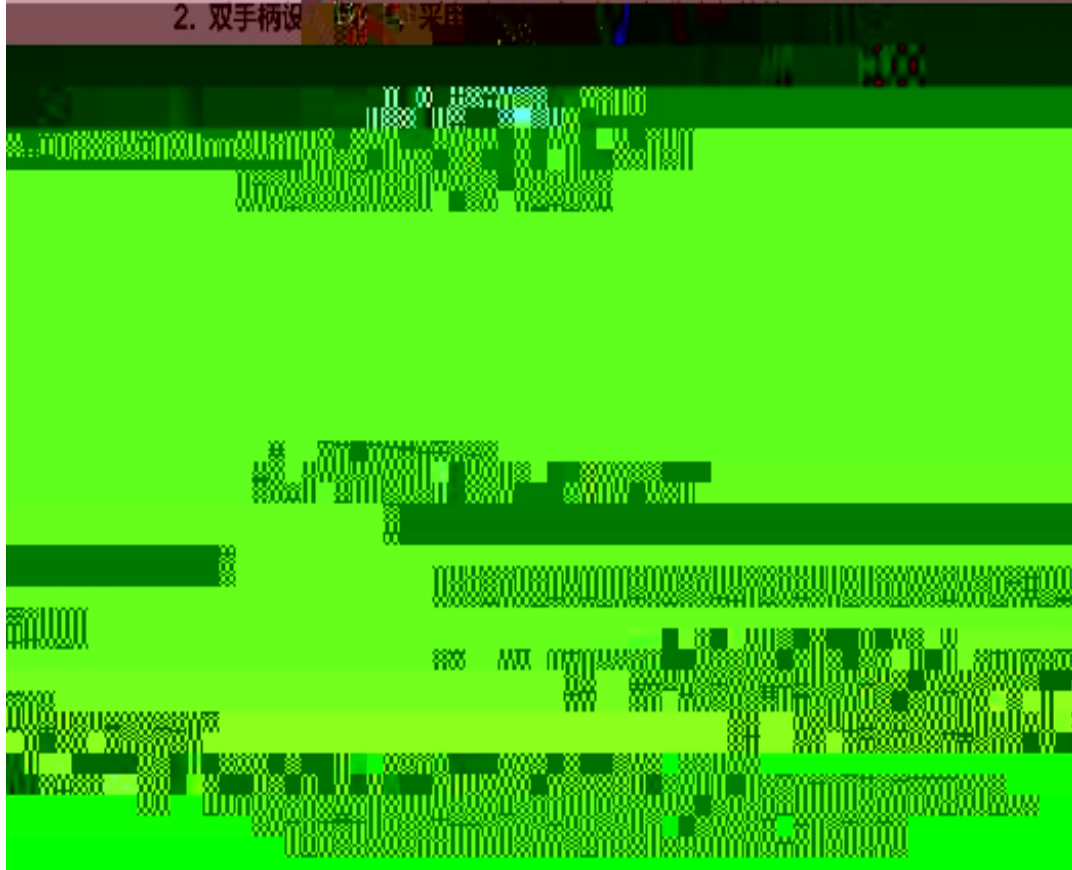
本产品是一款适用于单位财务室、办公室的装订机，适合对档案、资料、文件、账页、票据进行装订。

目 录

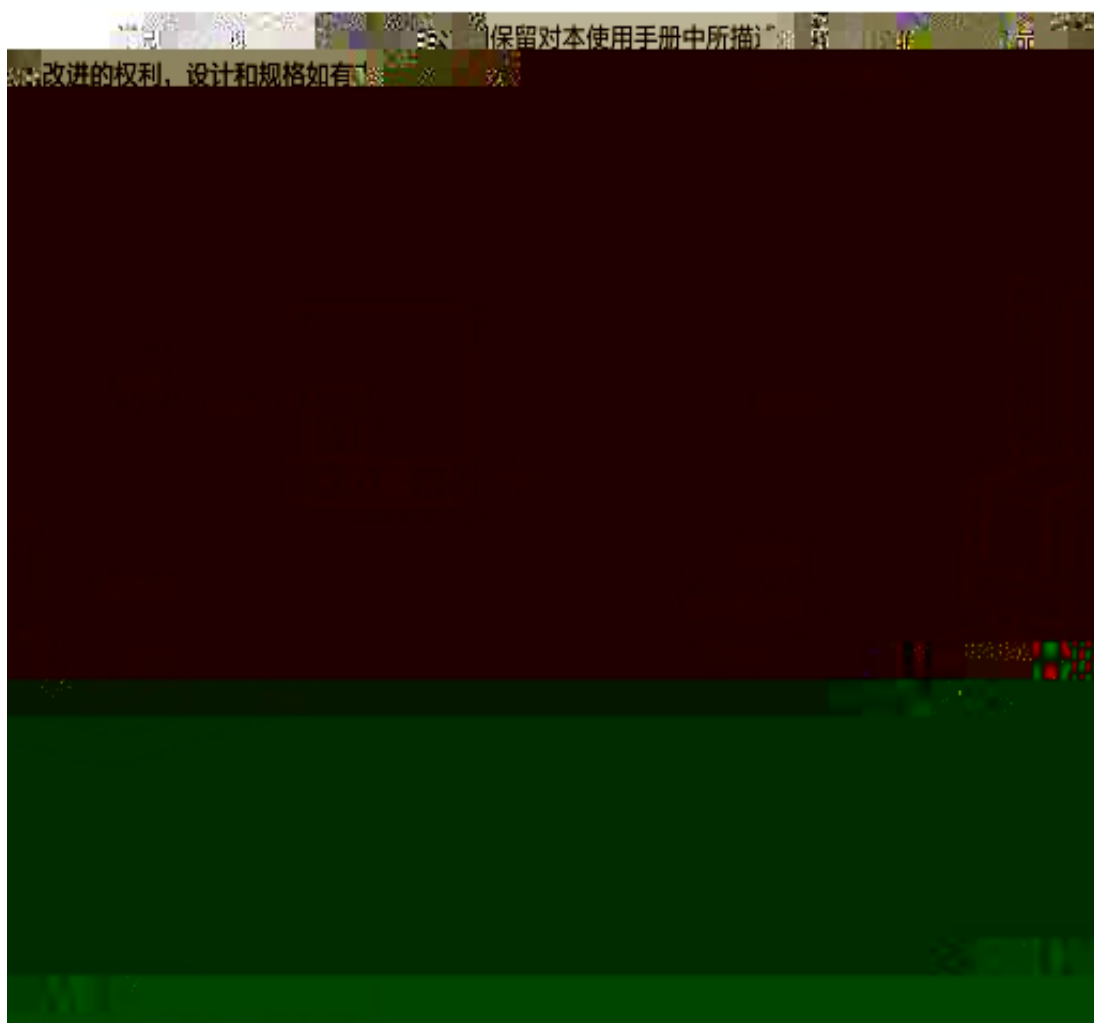
1 性能特点	1
2 设计概念	1
3 机器拆封	1
4 部件介绍	2
5 技术参数	2
6 操作指南	3
7 配件更换说明（请勿带电）	3
8 钻刀及装订针的存放方法	4
9 注意事项	5
10 故障检查与排除	7

1. 性能特点

1. 装订效果美观牢固，性能稳定
2. 双手柄设计，采用



4 部件介绍



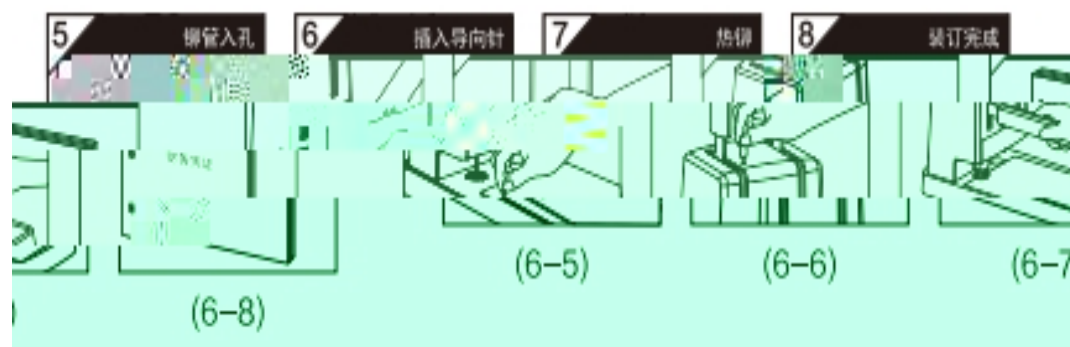
5 技术参数

电 流: 0.3A
电 压: 220V/50Hz
净 重: 3.9kg
额定功率: 66W
打孔直径: $\phi 5$

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、度: 30mm以下任意厚度

6 操作指南

1. 插上电源，按下**电源**指示灯亮（红色），机器开始预热。约3分钟后，红灯熄灭，绿灯亮，表示可以开始装订。（见图6-1）
2. **插入铆管**：将铆管插入机身后侧的小圆孔内，插入**铆管**的接管盒。（见图6-2）
3. **打孔**：将文件放置在工作台面上，放在所需装订的位置，按下**打孔**手柄进行打孔。注意文件要订穿，且手柄**不要**放在钻刀下方。（见图6-3）
4. **取出文件**：将文件从机器中取出，即可看到装订好的文件。（见图6-4）



7 附件更换说明（请勿用力操作）

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；



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

8 钻刀及装订铆管存放

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，以防钻刀表面生

(3) 已经使用过的钻刀若长时间闲置，请用35#机油将其内外显

润后放在包

2. 装订铆管存放

9. 注意事项

1. 使用前认真检查

(1) 打孔前先检查装订好的材料中有没有订书钉等余留物件。

(2) 检查装订材料有没有油污或水迹，有没有不平的地方，因为涂过胶水的资料，胶水硬化后会影响刀的寿命，而没有干的胶水，打孔后胶水会粘在钻刀上，使钻刀打孔不顺畅，极易造成断刀。

(3) 检查资料是否整齐，如果资料不齐，会造成打孔时

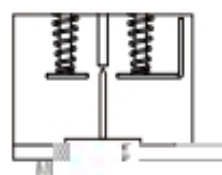
2. 检查废纸是否有半月形的小纸片，应避免任何不圆的形状。如果有非圆形纸屑产生（图9-1），原

9 注意技巧

3. 使



(9-1) 打孔纸屑



(9-3-1) 放入通针



正确



错误



(9-2) 打
9-3 下压手柄

10 故障检查与排除

故障		原因	排除方法
		停电	正常供电继续使用
机器不通电		电源插头未插好	插好电源插头
		电源开关未打开	打开电源开关
打孔后, 在取管口无截取下的装订铆管		铆管未插入导管底部	将铆管插入导管底部
		铆管过于弯曲	更换更直的铆管
		切管刀	切管刀
更换新的线			将管脚的电流, 从脚上取出并拿掉一头
更换管脚		铆管与管脚的规格不相配(铆管太长或短)	切管管脚需要重新切割
由专业维修人员进行更换			需装订的资料没有打穿
重新打穿资料			
堵刀情况	清除钻刀纸屑		检查纸屑是否
堵刀	更换刀体		检查刀体是否
打孔钻刀是否已钝或损坏	更换打洞器		打洞器是否

特别申明

此说明书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

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.deli.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.deli.com
MADE IN CHINA