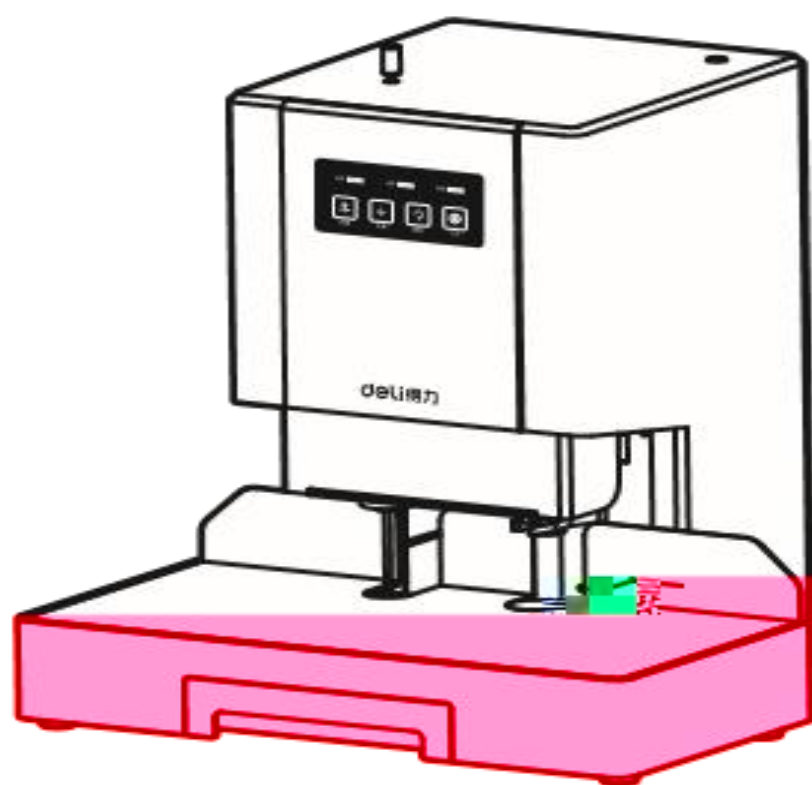


deli 得力

# 使用说明书

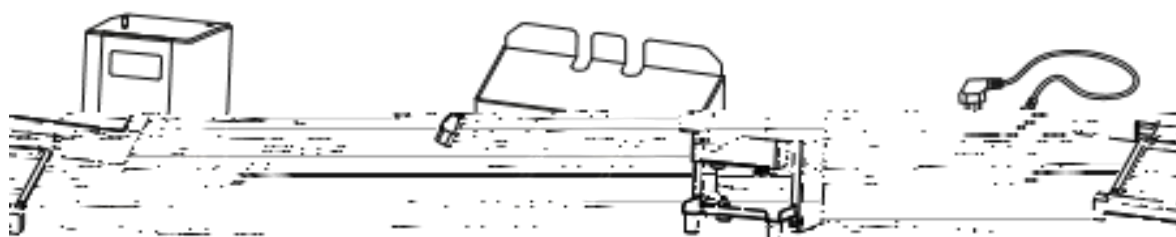
财务装订机 No.14601



得力集团有限公司

## 1 装箱清单

拆开包装箱后，请检查产品外观是否完好无损，清点所有配件。如有缺损，请与经销商联系！



工作台板及纸屑盒 一根电源线 一台装订机 一套工作



装订铆管 一本使用说明书、  
保修卡及合格证 一套工具 一包

口钳 / 两颗工作台板螺栓 / 一把磨刃器 工具包含：一把T型扳手 / 一把斜口  
钳 / 一把剥线钳 / 一把尖嘴钳 / 一把平口钳 / 一把螺丝刀 / 一把六角扳手 / 一把内六角扳手 / 一把

## 2 性能特点

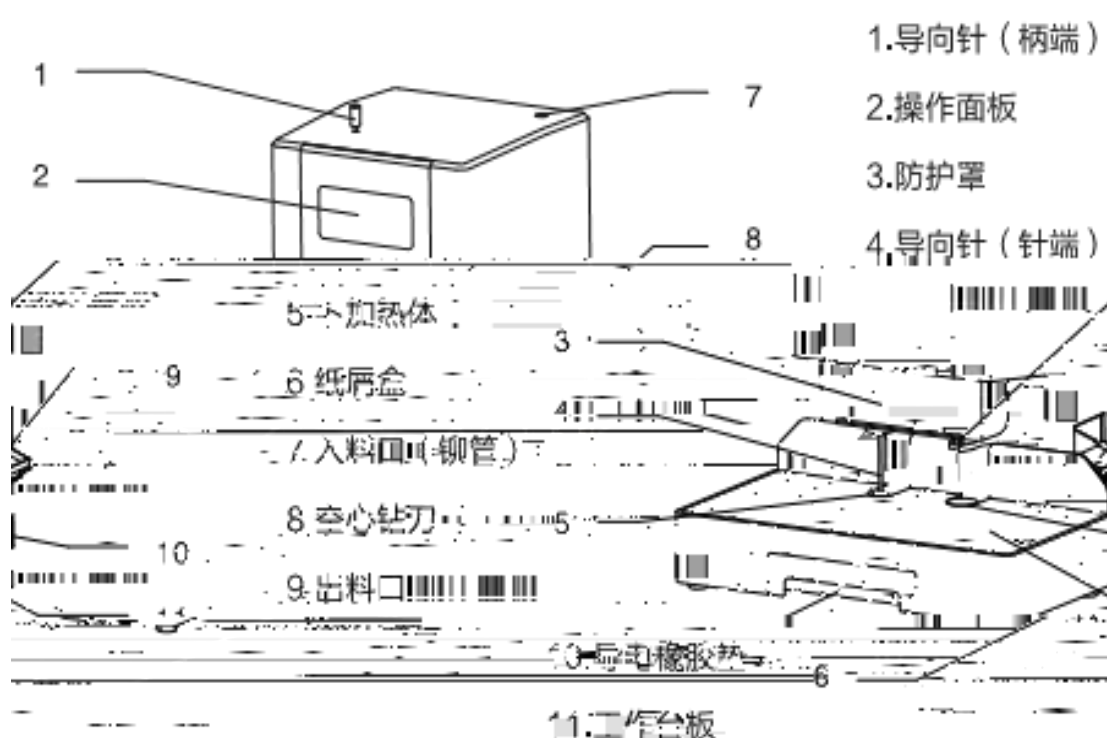
下资料。

- 电动打孔，电动压铆，装订50mm以下资料。
- 状态指示灯工作状态实时提示。
- 切边整齐，装订效果美观。
- 采用红外激光定位。
- 触摸式按键
- 语音提示

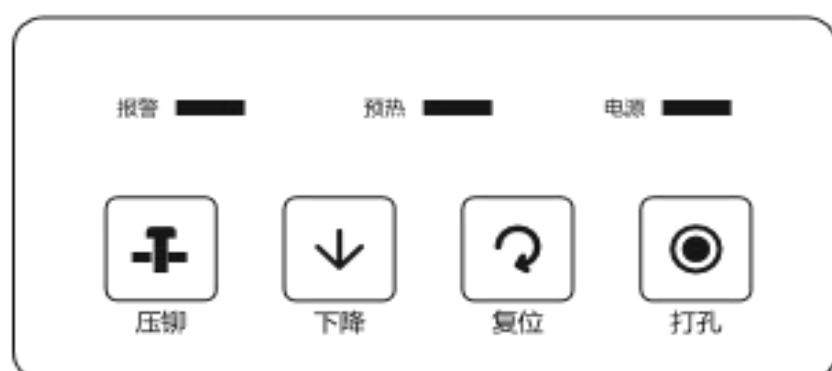
### 3 技术参数规格

工作电源	AC220V/50Hz
钻刀规格	φ6mm x 50mm
装订铆管规格	φ5.2mm x 500mm
装订方法	铆管加热高温铆订
装订能力	1mm-50mm厚度 (70g/m <sup>2</sup> 纸张)
功率消耗	工作状态P≤150W 非工作状态P≤30W
预热时间	2分钟-4分钟
工作台尺寸	405mm x 206mm x 137mm
产品尺寸	405mm x 354mm x 450mm
外箱尺寸	500mm x 335mm x 566mm
毛重	20.7kg

### 4 部件名称



## 5 面板功能说明



**压铆** 按动[压铆]键，本机将自动进行压铆动作，待完成后自动复位。

**下降** 按动[下降]键，钻刀下降；松开[下降]键，钻刀停止下降；当钻刀接触导电材料时，钻刀向上退回至顶部位置并停止。注意：当钻刀下降时，请勿将手放在钻刀下方，以免发生危险。当钻刀接触导电材料时，应立即松开[下降]键，否则可能导致钻刀过热或损坏。

当钻刀接触导电材料时，钻刀会自动退回至顶部位置。当出现报警和提示时，报警灯（FD）将会点亮或者连续闪烁，清除报警后，按此键返回工作模式，LED灯自动熄灭。工作过程中出现异常情况，按此键可使钻刀复位到顶部位置。（当钻刀接触顶部位置时，长按“复位”键2秒，即可开启或关闭语音提示功能）。

**打孔** 按动[打孔]键，钻刀旋转并向下运动，当钻刀接触导电材料时，自动回位至顶部位置并停止，并启动一段合适长度的冷却时间。当冷却时间结束后，钻刀会自动退回至顶部位置。

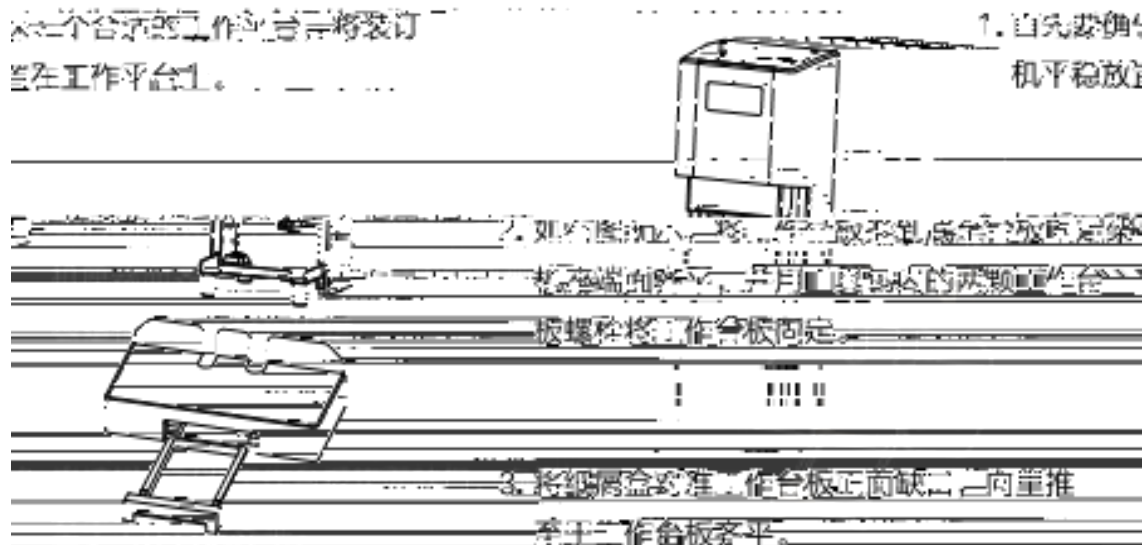
**预热** 按下预热键，钻刀开始预热。当预热灯亮起时，表示钻刀已达到预热温度。

**电源** 当机器接通电源后，指示灯亮，表示机器内部电路已接通。

**报警** 当出现报警时，请参考“4.3 故障现象及说明”。

## 6 产品安装

将三个各示的工作平台将装订  
在工作平台上。



## 7 注意事项

1. 装订前应将铆管插到入料口中；

此时红色电源指示灯亮，预热。2. 接通220V/50Hz电源，按下机身后面电源开关  
按钮，当开关灯亮时，预热完成，绿色指示灯亮，即可装订。装订时，  
装订前将移动的工作板，对准铆管，使铆管对准工作板上的孔，与铆管对齐。  
3. 根据纸张厚度，将工作板移动到合适位置，将工作板固定。  
4. 装订时，将纸张放入入料口，按动装订按钮，即可装订。  
5. 装订完成后，按动出料按钮，即可取出装订好的文件。

操作 基本操作

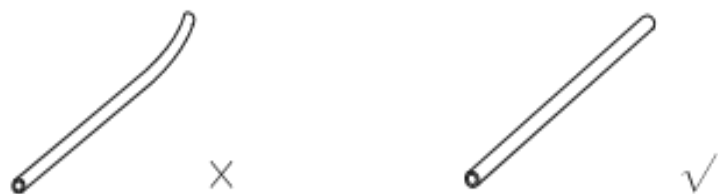
8 基本

装订前将文件的装订位置移动到合适位置，按动装订按钮，即可装订。  
装订完成后，按动出料按钮，即可取出装订好的文件。  
装订时，将纸张放入入料口，按动装订按钮，即可装订。  
装订完成后，按动出料按钮，即可取出装订好的文件。



## 11 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）



## 12 纸屑的清理

纸屑的清理：打孔产生的纸屑，通过钻刀内孔→钻孔电机座→弹簧管，最终掉落在纸屑盒内，该通道应保持通畅，纸屑盒内的纸屑应及时清理。

如纸屑通道堵塞应做如下处理：

1. 清理纸屑盒内的纸屑；
2. 卸下钻刀（如下图所示），清理钻刀内纸屑（详情参考“9 钻刀的清理、磨刃及更换”）；
3. 卸下钻刀电机座上的透明观察孔窗，用T型扳手清理纸屑；



## 13 故障现象及说明

现象	检查要点	措施
报警位黄灯连续闪烁	钻刀内腔是否堵有纸屑	打开防护罩，拆下钻刀，清理钻刀内腔及钻套内纸屑
	纸张中是否混有金属物	检查纸张中是否混有订书钉、回形针或其他金属物，并除去
	是否使用过于频繁，导致钻刀发热	暂停使用
	钻刀是否变钝	磨刃钻刀（详见“9 钻刀的清理、磨刃及更换”）
	钻刀上部出屑是否畅通	按[下降]键使钻孔电机下行2cm-3cm，打开钻刀上部观察窗口，清理窗内纸屑
铆管偏长	最后一段铆管能否装订	用工具包中的斜口钳截取需要的长度（比装订物厚度高8mm-12mm）

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,本说明书如有任何错误或遗漏,恕不另行通知,本公司保留对说明书进行修改

的权利,恕不另行通知,恕不另行通知,恕不另行通知,恕不另行通知,恕不另行通知

本公司保留对说明书进行修改的权利,恕不另行通知,恕不另行通知,恕不另行通知

标准号: Q/NDL 48

力集团有限公司

ELL GROUP CO., LTD

地址:浙江宁海得力工业园

全国服务热线: 400-185-0555

<http://www.nbdell.com>

MADE IN CHINA

保留备用

版本: 1.0

日期: 2016年