

U

人民币鉴别仪(点验钞机)

使用手册

USER'S MANUAL



JBYD 3903 (C)

- 全面兼容
- 多重鉴别
- 数字化处理
- 智能化系统

感谢您选购我们公司电子产品

www.malindang.com

此为A级产品，在生活环境中，可能会造成无线电干扰。
在这种情况下，需要用户对其干扰采取切实可行的措施。

目 录

安全注意事项与保养	1
仪器拆封	1
技术指标	2
后部结构介绍	2
操作指南	3
└─ 正确的点钞操作方法	3
机器外部构造	4
功能使用说明	4
常见故障分析及排除	6
└─ 进钞台调整方法	6
└─ 故障自诊断	7
└─ 简单的故障检查与排除	8
└─ 易损件更换方法	9
产品保修卡	10

技术指标

- 整机重量：5.1kg
- 电源：AC220V(1±10)% 50Hz
- 电流：0.3A
- 功率：≤80W
- 保险管电流：2A
- 环境温度：0°C~40°C
- 外形尺寸：280×240×155mm
- 点钞速度：≥900张/分
- 点钞尺寸：长度110~175mm，宽度50~110mm
- 票额厚度：0.075~0.15mm
- 进钞容量：15mm
- 接钞容量：30mm
- 计数显示屏范围：1~999张

■ 1. 将电源线插入点钞器后盖的电源插座中，另一头插到市电（交流220V）电源座上，如选购了外接显示器，将外显示器插到点钞机后盖的显示器插座上。打开电源开关，计数器显示“000000”。

后盖电源插座中，另一头插到市电（交流220V）电源座上，如选购了外接显示器，将外显示器插到点钞机后盖的显示器插座上。打开电源开关，计数器显示“000000”。

将同一叠纸币捻成一定斜度，平放在滑钞板上，机器即自动完成点钞工作，待滑钞板上在钞票全部输送完毕，机器停止计数，此时计数器显示的数字是该叠钞票的数量。取出按钞架钞票。每次清点钞票时显示器上显示的数值自动控制将清零后重新计数。

■ 正确

的点钞操作方法

点钞时先将钞票进行整理，按不同的面值分开，将钞票上的纸纤维弄松，再将钞票均匀地分成小堆，成捆钞票应先拆捆再扇开，放入滑钞板进口处。

如图示，图一为正确操作，图二、三为错误操作。图二中操作者斜方向错误，图三中操作者未把纸币捻成一定斜度。



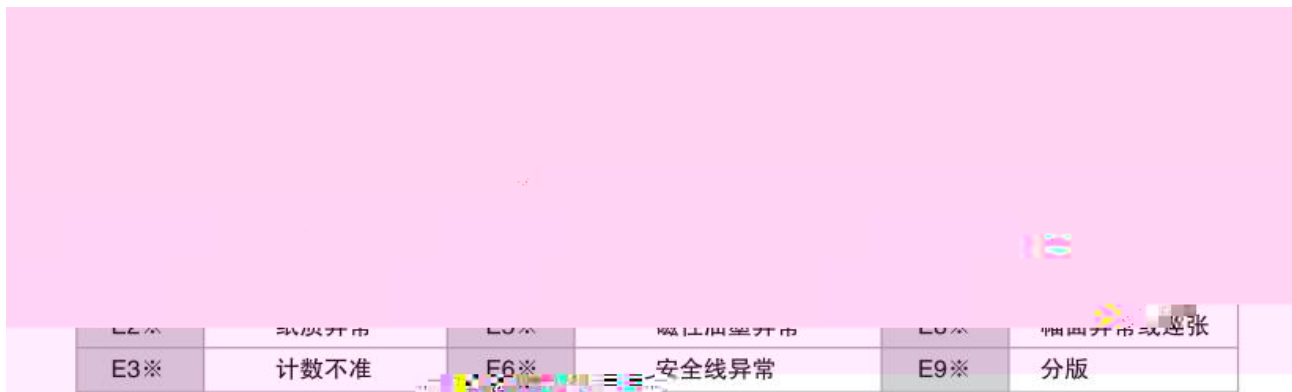
机器外部构造

- | | |
|---------------------|-----------|
| 1 “智能” 键 | 8 送钞传感器 |
| 2 显示屏 ²¹ | 9 “合计” 键 |
| 3 接钞轮 | 10 “分版” 键 |
| 4 接钞传感器 | 11 “复位” 键 |
| 5 挡钞板 | 12 “计数” 键 |



功能使用说明

- **计数：**具有荧光鉴伪功能，可混合清点不同版本和不同面值的纸市人民币，特别适用于清点低面值纸币人民币和票据。
- **预置：**点按“预置”键，显示屏上相应预置灯亮，小数码管显示100。在收钞口无纸币情况下用“+10”和“+1”键可重新设定预置张数。在点钞计数到预置数值时，机器发出一声报警音并自动停止，从收钞口取走纸币可直接下次进钞点数。取消直接点按“预置”键退出。
- **累加：**点按“累加”键进入累加状态，每次清点完毕取走收钞台上纸币，其清点数与上次的累加数值在显示屏计数窗口显示，再点按“累加”键退出累加方式。
- **复位：**在电机停止运转及不报警的任何状况下可清零当前数值，且启动电机。报警状态下点按“复位”键退出报警状态。

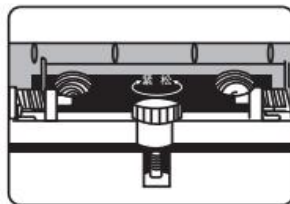


常见故障分析及排除

■ 进钞台调整方法

当出现进钞不畅或点数不准时，可通过调节喂钞台调节螺丝，调整阻力片与捻钞轮之间的间隙，然后手持一张钞票放入捻钞轮与阻力片之间，感到有拉力（约0.5KG拉力）即可（顺时针方向收紧，逆时针方向放松）。

喂钞台调节螺丝 ▶



常见故障分析及排除

■ 故障自诊断

机器开机时，将会进行自动诊断。如有异常



常见故障分析及排除

■ 简单的故障检查与排除

在要求维修之前，请先自行检查下列各点：

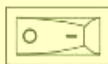
机器停止工作

(插好电源插头)



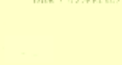
1. 电源插头两端是否分别插入插座和机器?

(开启电源)



2. 是否停电或没开开关?

(请维修人员更换电压
超出下的保险丝)



3. 保险丝是否已被烧断?

(调整电压)

AC220V±10%

4. 使用电源电压是否过低?

启停方式失灵

(清扫进纱传感器)



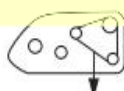
1. 进纱传感器是否积尘?

(穿好导线)



2. 接纱传感器与主电路板连线是否中断?

(更换输送带)



3. 主输送带是否断裂?



4. 机器是否卡纱? (清除卡纱并调节螺杆)

计数不够准确

调整送纱台位置



1. 进纱台位置是否已调试好?

(清扫左、右计数管)



2. 计数传感器是否积尘?

(更换橡胶配件)



3. 阻力皮、捻纱轮是否严重磨损?

(按正确的捻纱方法操作)

见按正确的放纱示意图(第三页)

4. 放纱是否正确?

识伪不准

重新选择您需要的功能键

1. 功能是否选择正确?

更换



2. 宽度槽形光耦是否失效?

调整



3. 磁性传感器间隙是否不对?

更换即可



4. 荧光管是否老化?

常见故障分析及排除

■ 易损件更换方法

1. 当阻力片严重磨损时，需更换阻力片。抽出喂钞台托钞板，用手按下滑钞板，拿出已被磨损的阻力片，换上新的阻力片后再按原样复原即可。
2. 当捡钞轮磨平时，会造成运钞不畅和计数不准，需更换捡钞轮。抽出托钞板，卸下左右塑料侧盖板，然后用手换下已被磨损的齿轮胶圈，换上新的后再按原样复原即可。
3. 更换红外灯管：首先打开机盖盖，卸下灯管盒，换上新的红外灯管后再按原样复原即可。



此联沿虚

保修卡

的用户，如产品因质量问题

凡购买本公司产品由

或特约维修站联系。

公司根据故障情况提供免费

发生故障时，由本

详细填写下列表格，并经经

务的凭证，此卡须详

收费维修：

保管不当而造成损

不同的：

证您能充分享有本

公司提供的免费保修服务之

年 月 日

到货日期：_____

年 月 日

出厂编号	系人
生产日期	联系电话
	联系人
	联系电话
	联系电话
	联系号码
	发票号
	维修人签字
	日期

客户签字	

出厂编号	人
生产日期	联系电话
	联系电话
	联系电话
	联系电话
	联系号码
	发票号
	维修人签字
	日期

客户签字	

虚线剪下，由经销商保管

虚

行业标准 GB 16000-2010

得力集团有限公司

DELI GROUP CO., LTD.

地址：浙江宁海得力工业园

全国服务热线：400-818-5555



生产许可

全国工业产品生产许可证
XK09-001-0007

保留备用

