

deli得力

人民币鉴别仪(点验钞机)
使用手册



YD 2008 (0.01)





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

安全注意事项与保养

1. 本机所连接的电源插座须有良好的接地，并且使用的电压应在规定的范围之内。
2. 本机适用在0°C—40°C的温度中工作，如在0°C以下或40°C以上会使机器难以正常工作。
3. 使用本机时，应避免可能对电网产生强干扰的用电电器(如手机、电钻、电焊机等)，应避免强光直射和强磁场干扰，以免造成鉴伪失灵。
4. 应定期清除机内积尘，清尘时务必关闭电源，拔掉电源插座。
5. 长时间不使用或操作人员离开时，务必切断电源。
6. 当发生下列情况时，应切断电源。

技术指标

- 整机重量：4.6kg
- 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：298x245x196mm
- 点钞速度：≥900张/秒
- 点钞尺寸：长度65mm，宽度50~110mm
 - 票额厚度：0.075~0.15mm
 - 进钞容量：15mm
 - 接钞容量：25mm
 - 计数显示屏范围：1~999张
 - 预置数显示屏范围：1~100张

后部结构介绍

- 1 滑钞板
- 2 调节螺杆
- 3 电源开关
- 4 电源插座



点钞机后盖电源插座中，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外显插座上。打开电源开关，计数器显示“00000000”。

- 1. 将电源线插入点钞机后盖电源插座中，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外显插座上。

点钞前，点钞前应作下列纸币剔除：

- A、有缺口的纸币
- B、经过洗涤的纸币
- C、有严重折痕的纸币
- D、破损，裂口的纸币

点钞

清点张数而不需鉴伪时，开启电源开关，按“计数”键调至“计数”档，然后将同面额的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就是该叠钞票的数量。取出接钞架钞票。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。

点钞操作方法

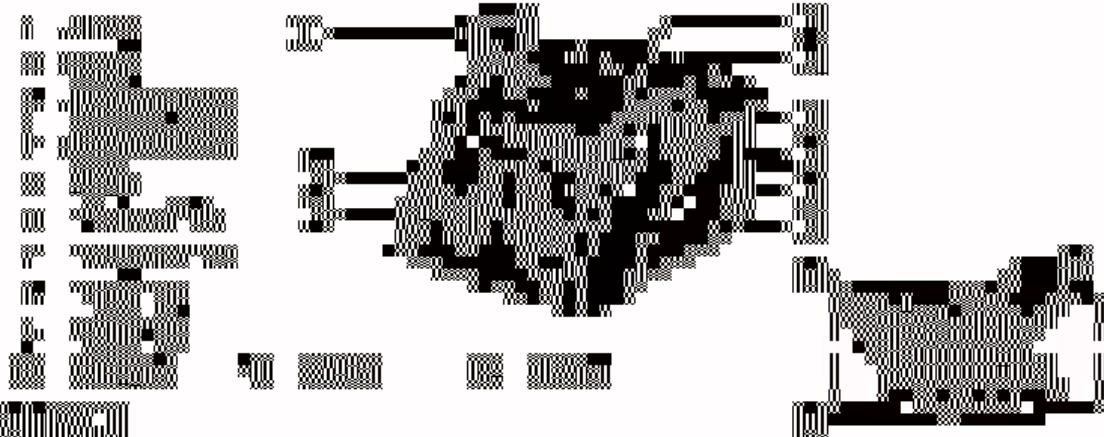
点钞时先将钞票进行整理，按不同的面值仓位，将钞票上的纸折帖及污损部分剪掉，再将钞票均匀地捻成一定斜度，成捆钞票应先拆捆再扇开，放入滑钞板进口处。

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



■ 正确

并清



2.1 系统组成

系统由服务器、网络交换机、路由器、存储设备、客户端等组成。服务器负责提供计算和存储服务，网络交换机和路由器负责网络通信，存储设备负责数据存储，客户端负责用户交互。系统还支持多种协议和接口，能够实现高效的数据传输和处理。

功能使用说明

分版（闪）：能清分出第五套人民币不同面值的夹张币。

分版：能清分出第五套人民币不同面值的夹张币，同时具有识别伪钞的能力。

计数：可混合清点不同版本和不同面值的人民币，并能清点低面值纸币人民币和票据。

■ 模式

按下“模式”键，报警状态、“累加状态”显示屏上和指示灯亮，说明已处于相应的功能状态。

预置方式：点按1次“模式”键，显示屏上显示“预置”，显示屏下方显示100。在收钞口无纸币情况下用10和“复位/1”键可重新设定预置张数。在点钞计数到预置数值时，机器自动停止，从收钞口取走纸币或按“复位”键可直接进行下次进钞点钞。取消预置方式：点按1次“模式”键即可退出。

累加方式：点按2次“模式”键，显示屏上相应的“累加”灯亮，即已打开累加方式。每次清点完毕取走收到纸币，清点头当前点钞的张数及张数累计张数窗口显示。取消累加方式，再按“模式”键，“累加”字样消失。

■ 清零

在电机停止运转及不报警的任何状况下可清零当前数值，报警状态下点按“清零”键可退出报警状态。

■ 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。

■ 语音报警

开机出现欢迎语，点钞报警时，语音提示伪钞结果；按住“复位”键开机，开启或关闭语音功能。

功能使用说明

■ 报警提示

在清点过程中，发现假币、重张(连张)、裂张(半张)时，机器自动停止，收钞口下面第一张就是假币或疑币报警灯亮，同时发出三声报警信号。

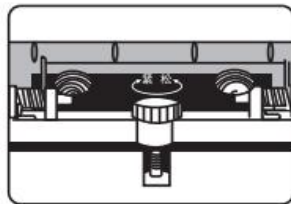
代码	内容	代码	内容	代码	内容
E1※	紫外异常	E4※	半张或残币	E7※	红外异常
E2※	纸质异常	E5※	磁性异常	E8※	幅面异常或连张
E3※	计数不准	E6※	安全线异常	E9※	分版

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


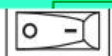



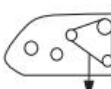




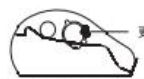


机器开机时，将会进行自动诊断，如有异常，将在显示屏显示故障代码，具体如下：

显示屏显示	故障原因	排除方法	显示屏显示	故障原因	排除方法
CE1	左计数对管电路故障	检查线路或更换对管	CEA	紫光电路故障	检查线路或更换传感器
CE2	右计数对管电路故障	检查线路或更换对管	CEB	大磁头电路故障	检查线路或更换大磁头
CE3	宽度检出槽型光耦电路故障	检查线路或更换传感器			
CE4	喂钞台进钞光电传感器故障	检查线路或更换传感器			
CE5	收钞光电对管电路故障	检查线路或更换对管			

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：

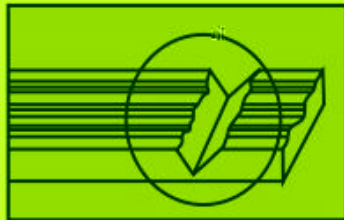
	机	(插好电源插头)	(开启电源)	(请维修人员更换保险管座内的保险丝)	(请维修人员)		
器停止工作		1. 电源线插头是否插入插座?		2. 是否停电或没开开关?		3. 保险丝是否已被烧断? AC220V±10%	4. 使用电源电压是否过低?
启停方式失灵	 (清扫进钞传感器)	1. 进钞传感器是否积尘?	 (接好连线)	2. 接钞传感器与主电路板连线是否中断?	 (更换传送带)	3. 主传送带是否断裂?	 调节螺杆 4. 机器是否卡钞? (清除卡钞并调节螺杆)
计数不够准确	调整送钞台位置 	1. 进钞台位置是否已调试好?	 (请扫左、右计数管) 发射接收	2. 计数传感器是否积尘?	 (更换橡胶配件)	3. 阻力皮、捻钞轮是否严重磨损?	(按正确的放钞方法操作) 见按正确的放钞示意图(第三页) 4. 放钞是否正确?
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

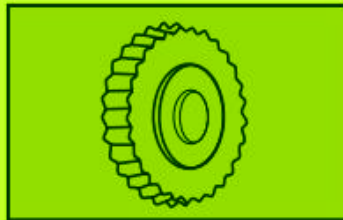
■ 易损件更换方法

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. 当捻钞轮磨损时，会造成达钞不顺和计数不准，需更换捻钞轮。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. 更换荧光灯管。首先打开机顶盖，卸下荧光灯管，换上新的荧光灯管后再按原样复原即可。

阻力片 ▶



捻钞轮 ▶



荧光灯 ▶



此联沿边

保修卡

的用户，如果产品因质量问题

凡购买本公司产品由

公司根据故障情况提供免费

发生故障时，由本公司

详细填写下列表格，并经经

务的凭证，此卡须详

不的：

收费维修：
保管不当而造成损坏

公司提供的免费保修服务之

年 月 日

证您能充分享有本

到货日期：_____

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

线剪下，由经销商保管

※

行业标准 GB 16999-2010

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：400-185-055
Http://www.nbdeli.com
MADE IN CHINA

保留备用



全国工业产品生产许可证
XK09-001-00077