

deli得力

人民币鉴别仪(点验钞机)

使用手册

USER'S MANUAL



JBYD 3911 (B)

■ 全面兼容 ■ 多重鉴别 ■ 数字化处理 ■ 智能化系统



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
产品界面介绍	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必须有良好的接地，并且使用电压值应在规定的范围以内。
2. 本机适用于在0°C-40°C的温度中工作。如在0°C以下

- A. 液体洒到机器上时
- B. 机器严重摔坏时
- C. 机器性能有异常变化时
- D. 按说明书正确操作，仍不能正常工作时

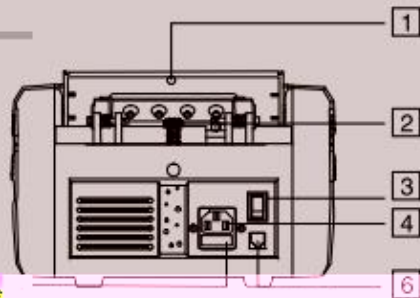
仪器 维护

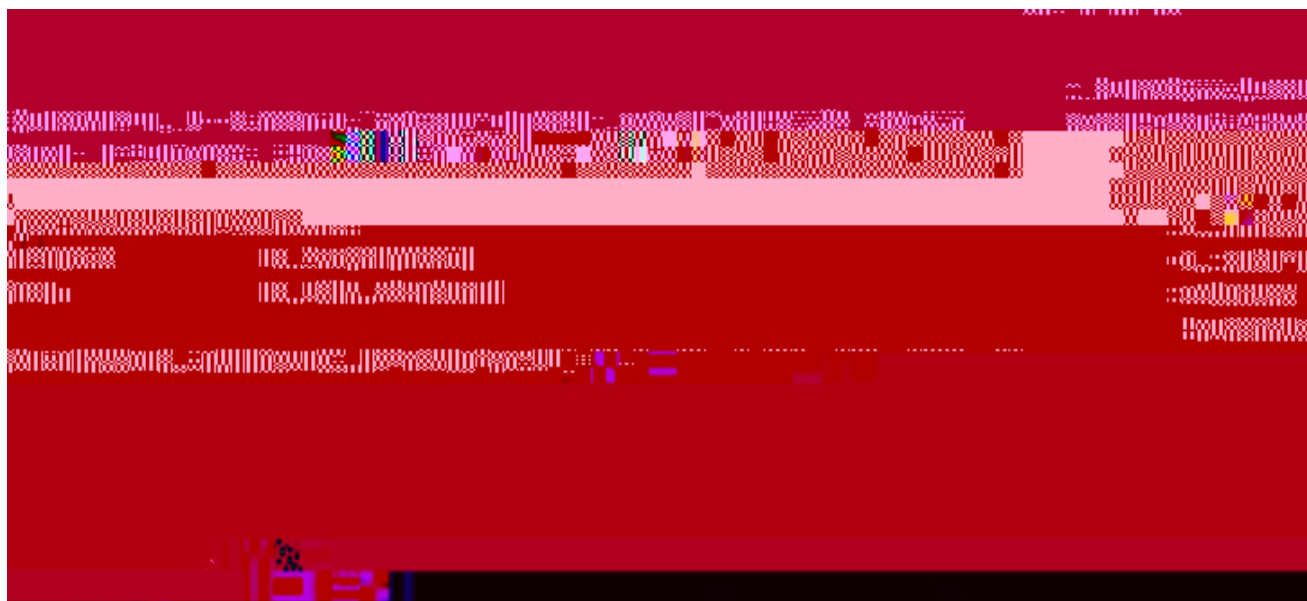
技术指标

- 整机重量: 5.9kg
- 电源: AC220V(1±10)% 50Hz
- 电流: 0.4A
- 功率: ≤80W
- 保险管电流: 2A
- 环境温度: 0°C~40°C
- 外形尺寸: 300x245x165mm
- 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
- 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
- 5 2A保险丝(内置)
- 6 外接显示器插座





再将扇叶，放入清钞板进口处。

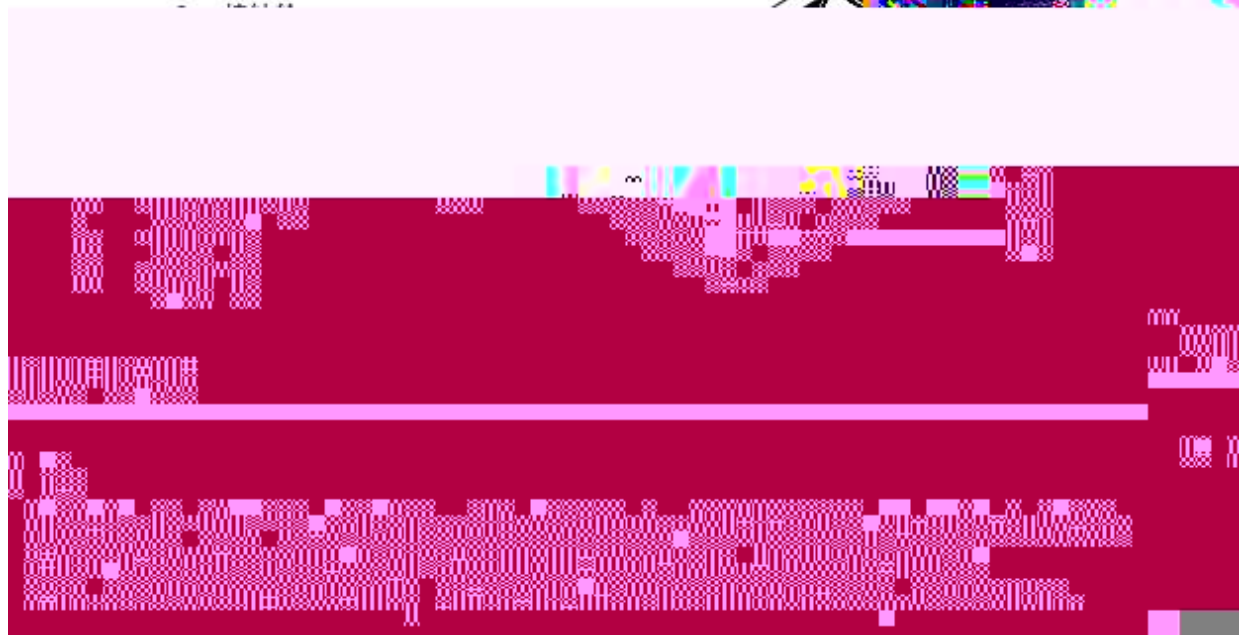
如图示，图一为正确操作，图二、三为错误操作。图二中操作者捻抄纸币斜方向错误，图三中操作者未把纸币捻成一定斜度。



机器外部构造

1 显示窗

2 读数据窗



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，同时具有极强的鉴伪能力。

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币人民币，特别适用于清点低面值纸币人民币和票据。

■ 模式

按下“模式”键切换“预置”状态或“累加”状态。显示屏上相应指示灯亮，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，按“清除”键和“复位/开”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，从收钞口取走纸币可直接进行下次进钞点数。取消预置方式：点按1次“模式”键即可。

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钞台上的纸币，其清点数与上次的累加数值在显示屏下方显示。取消累加方式，再按“模式”键，“累加”字样消失。

机器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。

机器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。

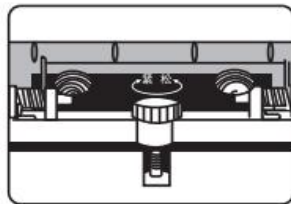


常见故障分析及排除

■ 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，将会在显示窗显示故障代码，具体如下：

显示窗显示	故障原因	排除方法	显示窗显示	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	CEF	长磁头电路故障	检查线路或更换长磁头
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：

(检查插头)




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?

(请检修人员更换电源
到以下故障排除)



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?

(清扫磁粉传感器)



1. 进粉传感器是否积尘?

(接好连线)



2. 磁粉传感器与主电路板连线是否中断?

(更换传感器)



3. 主传送带是否断裂?

调节螺杆



4. 机器是否卡粉? (清除卡粉并调节螺杆)

调整磁粉仓位置



1. 进粉仓位置是否已调整好?

(请扫去、右计数臂)

计数接收



2. 计数传感器是否积尘?

(更换接收臂)



3. 驱动力、磁粉轮是否严重磨损?

(按正确的磁粉方法操作)

见该正确的磁粉示意图(第三页)

4. 磁粉是否正确?

重新选择您需要的功能键


1. 功能是否选择正确?

更换



2. 宽度槽形光栅是否失效?

调整



3. 磁柱传感器间距是否不对?

更换即可



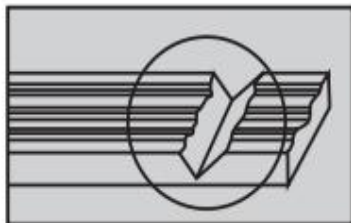
4. 荧光管是否老化?

常见故障分析及排除

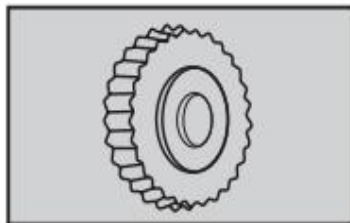
■ 易损件更换方法

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. 当捻钞轮磨平时，会造成送钞不顺和计数不准，需更换捻钞轮。抽出托钞板，卸下左右塑料侧盖板，然后用手换上已被磨损的齿轮胶圈，换上新的后再按原样复原即可。
3. 更换紫外灯管，首先打开机顶盖，卸下荧光盒，换上新的紫光灯管后再按原样复原即可。

阻力片 ▶



捻钞轮 ▶



荧光灯 ▶



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

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

不收： 保修

保修不当而造成损

公司提供的免费保修服务之

证您能充分享有本

年 月 日

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	

虚线剪下，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：400-185-0555
Http://www.nbdeli.com
MADE IN CHINA

保留备用



版本：1.0

日期：2015年1月



全国工业产品生产许可证
XK09-001-00077