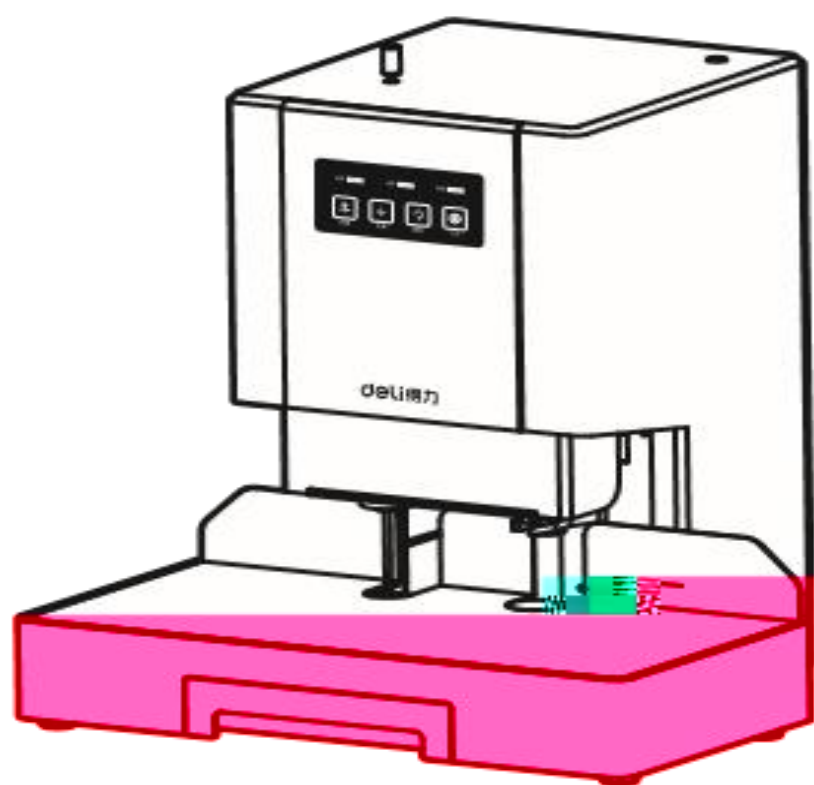


deli 得力

使用说明书

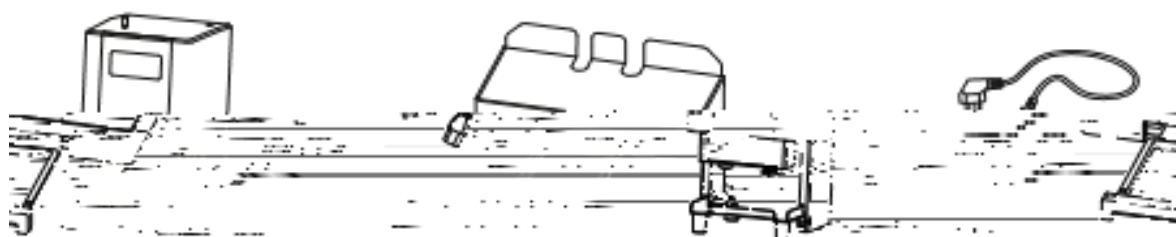
财务装订机 No.14601



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！



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

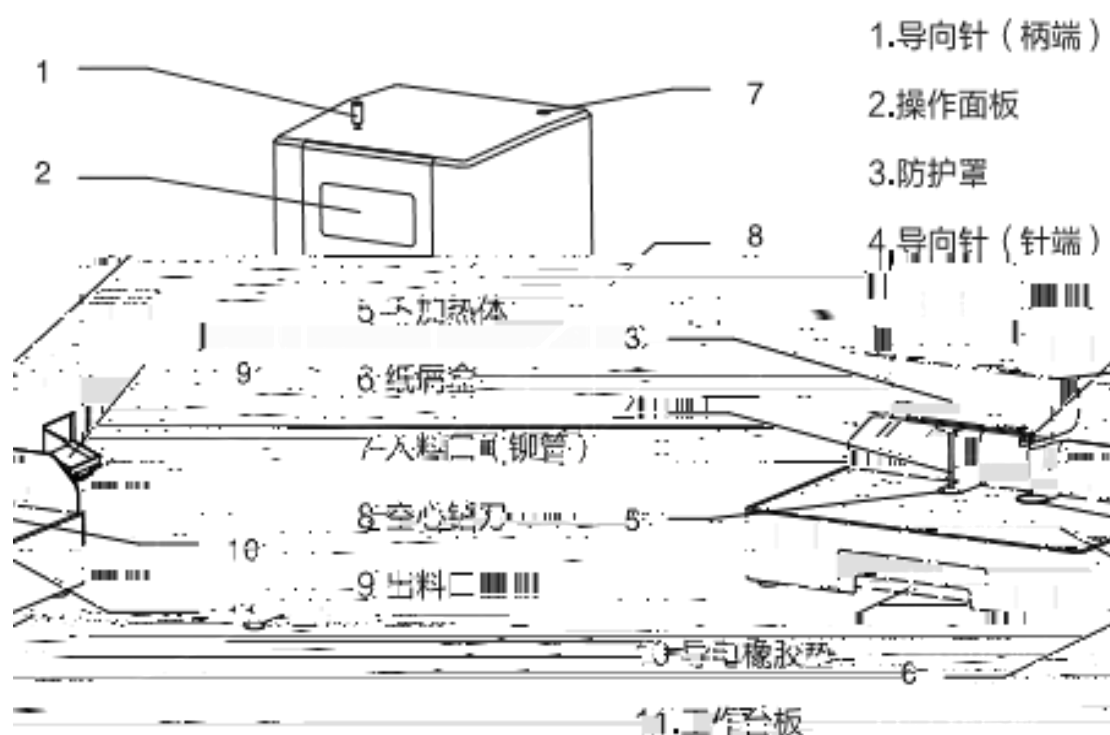
2 性能特点

- 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

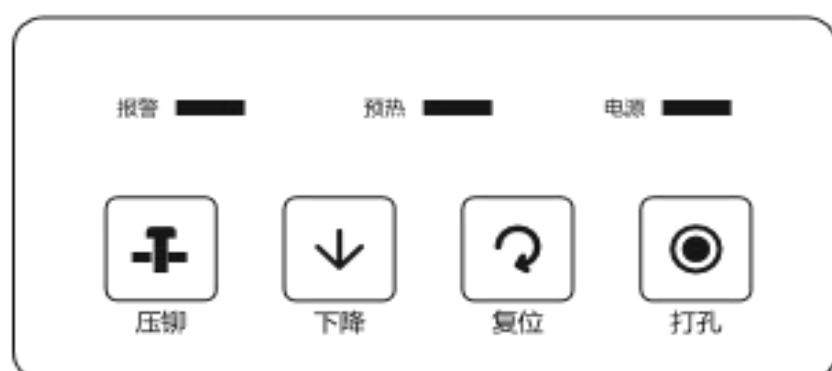
3 技术参数规格

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 ² 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；当钻刀接触导电橡胶垫时，钻刀自动退回至顶部位置并停止。注意：使用[下降]键下降时，钻刀不旋转。若使钻刀接触装订物上下降时容易损坏钻刀。

复位 当钻刀不在顶部位置时，连续按动一次[复位]键，钻刀会自动回到顶部位置并停止。当出现报警和提示灯亮时，报警位LED灯会常亮或者连续闪烁，排除问题后，按此键返回工作模式。LED灯闪烁熄灭，工作中若出现异常情况，按此键可使钻刀回到顶部位置。（当钻刀停在顶部位置时，长按“复位”键2秒即可开启/关闭语音提示功能）

打孔 按动[打孔]键，钻刀旋转并向下滑动，打穿被装订物，当钻刀接触导电橡胶垫时，自动退回至顶部位置并停止，并切下一段合适长度的“复孔垫”层。连续按动此键可连续打孔。

预热 机器预热时，此灯会连续闪烁。预热完成，此灯熄灭。

电源 当机器接通电源时，指示灯亮，表示机器内部电路已有电。

报警 若此灯亮，详情参考“13 故障现象及说明”。

6 产品安装

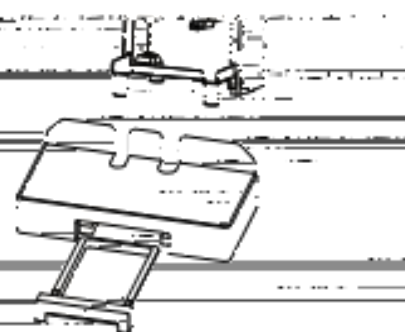


1. 首先要确保一个合适的工作平台，将装订机平稳放置在工作平台上。

2. 如何拆卸脚轮，将工作台面拆到底座上放置固定架与一体机座端面齐平，并用包装包内的两颗工作台面螺螺栓将工作台面固定。



3. 将纸屑盒对准工作台面缺口，向里推至于工作台面齐平。



7 注意事项

1. 装订前应将柳管插到入料口中；
2. 接通220V/50Hz电源，按下机身后面电源开关，此时红色电源指示灯点亮，预热30秒后即可使用；
3. 调整打印深度时，先取出打印纸，将打印头移动到打印位置，按下打印头深度调节按钮，转动深度调节轮，直到打印头与打印纸的间隙符合要求；
4. 打印时，请保持打印纸与打印头接触良好，避免出现打印模糊的情况；
5. 打印完成后，请及时取出打印纸，以免发生卡纸现象；
6. 打印时，请勿将手指伸入打印头，以免发生夹伤事故；
7. 打印时，请勿将物品靠近打印头，以免发生烫伤事故；
8. 打印时，请勿将液体洒到打印头上，以免发生短路事故；
9. 打印时，请勿将打印纸长时间放置在打印头上，以免发生变形事故；
10. 打印时，请勿将打印纸长时间放置在打印头上，以免发生变形事故；
11. 打印时，请勿将打印纸长时间放置在打印头上，以免发生变形事故；
12. 打印时，请勿将打印纸长时间放置在打印头上，以免发生变形事故；
13. 打印时，请勿将打印纸长时间放置在打印头上，以免发生变形事故；
14. 打印时，请勿将打印纸长时间放置在打印头上，以免发生变形事故；
15. 打印时，请勿将打印纸长时间放置在打印头上，以免发生变形事故；
16. 打印时，请勿将打印纸长时间放置在打印头上，以免发生变形事故；
17. 打印时，请勿将打印纸长时间放置在打印头上，以免发生变形事故；
18. 打印时，请勿将打印纸长时间放置在打印头上，以免发生变形事故；
19. 打印时，请勿将打印纸长时间放置在打印头上，以免发生变形事故；
20. 打印时，请勿将打印纸长时间放置在打印头上，以免发生变形事故；

8 基本操作

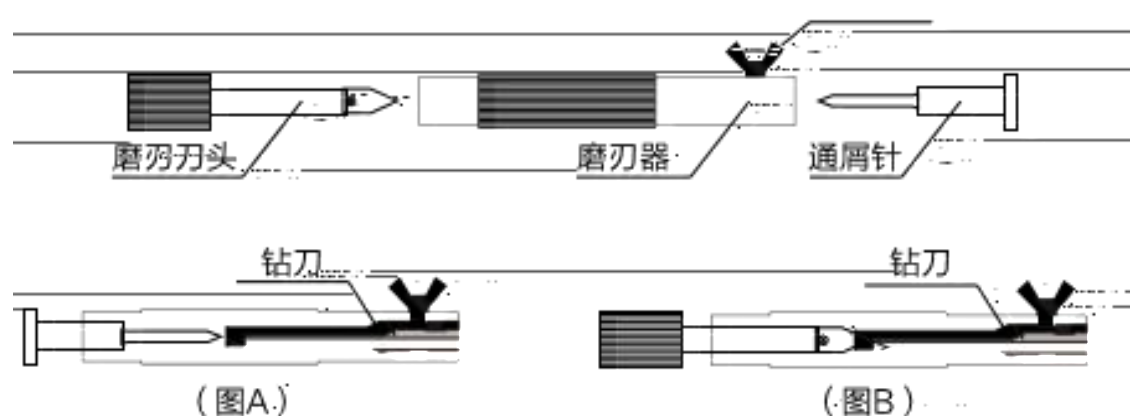
1. 打印：调整好被装订文件的位置，按动“打印”键，钻刀自动完成打孔并复位。
2. 打印：调整好被装订文件的位置，按动“打印”键，钻刀自动完成打孔并复位。
3. 打印：调整好被装订文件的位置，按动“打印”键，钻刀自动完成打孔并复位。
4. 打印：调整好被装订文件的位置，按动“打印”键，钻刀自动完成打孔并复位。
5. 打印：调整好被装订文件的位置，按动“打印”键，钻刀自动完成打孔并复位。
6. 打印：调整好被装订文件的位置，按动“打印”键，钻刀自动完成打孔并复位。
7. 打印：调整好被装订文件的位置，按动“打印”键，钻刀自动完成打孔并复位。
8. 打印：调整好被装订文件的位置，按动“打印”键，钻刀自动完成打孔并复位。
9. 打印：调整好被装订文件的位置，按动“打印”键，钻刀自动完成打孔并复位。
10. 打印：调整好被装订文件的位置，按动“打印”键，钻刀自动完成打孔并复位。
11. 打印：调整好被装订文件的位置，按动“打印”键，钻刀自动完成打孔并复位。
12. 打印：调整好被装订文件的位置，按动“打印”键，钻刀自动完成打孔并复位。
13. 打印：调整好被装订文件的位置，按动“打印”键，钻刀自动完成打孔并复位。
14. 打印：调整好被装订文件的位置，按动“打印”键，钻刀自动完成打孔并复位。
15. 打印：调整好被装订文件的位置，按动“打印”键，钻刀自动完成打孔并复位。
16. 打印：调整好被装订文件的位置，按动“打印”键，钻刀自动完成打孔并复位。
17. 打印：调整好被装订文件的位置，按动“打印”键，钻刀自动完成打孔并复位。
18. 打印：调整好被装订文件的位置，按动“打印”键，钻刀自动完成打孔并复位。
19. 打印：调整好被装订文件的位置，按动“打印”键，钻刀自动完成打孔并复位。
20. 打印：调整好被装订文件的位置，按动“打印”键，钻刀自动完成打孔并复位。

9 钻刀的清理、磨刃及更换

卸下钻头后，按动下降按钮，使钻头向下运动约20mm左右。在钻头高度下降台板上垫一张松软的纸，以缓冲钻头取卡时纸屑落入。纸止下用口型板压松的两颗钻头固定螺丝，并脱开钻头固定打刺动作，将后板在脱钩时与钻头要脱钩而脱钩。

卸下钻头后，按动下降按钮，使钻头向下运动约20mm左右。在钻头高度下降台板上垫一张松软的纸，以缓冲钻头取卡时纸屑落入。纸止下用口型板压松的两颗钻头固定螺丝，并脱开钻头固定打刺动作，将后板在脱钩时与钻头要脱钩而脱钩。

卸下钻头后，按动下降按钮，使钻头向下运动约20mm左右。在钻头高度下降台板上垫一张松软的纸，以缓冲钻头取卡时纸屑落入。纸止下用口型板压松的两颗钻头固定螺丝，并脱开钻头固定打刺动作，将后板在脱钩时与钻头要脱钩而脱钩。



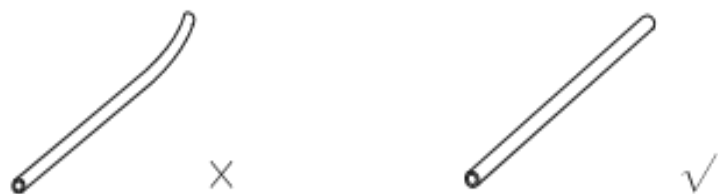
10. 导电橡胶垫的更换

导电橡胶垫一层导电橡胶垫是用于导电的消耗件，导电橡胶垫的使用寿命一般为50小时左右。导电橡胶垫的使用寿命一般为50小时左右。导电橡胶垫的使用寿命一般为50小时左右。导电橡胶垫的使用寿命一般为50小时左右。



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。如本说明书此类疏忽和错误将于新版说明书修正时另行通知。此说明书根本不作修改。

执行标准：GB10114.18

得力集团有限公司

DELL GROUP CO., LTD.

地址：浙江宁海得力工业园

全国服务热线：400-8185-0555

http://www.nbdel.com

MADE IN CHINA

保留备用

版本：1.0

日期：2016年