

deli得力

人民币鉴别仪(点验钞机)  
使用手册

USER'S MANUAL



- 多量鉴别
- 数字化处理
- 智能化系统

■ 全面兼容

感谢你选购我们公司产品



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

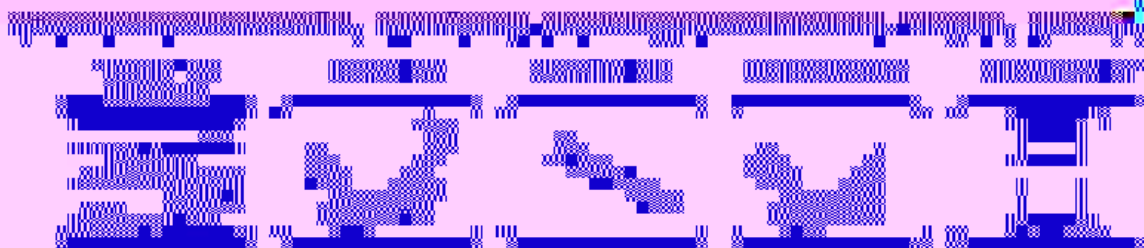
安全注意事项与保养	1
仪器拆封	1
技术指标	2
后部结构介绍	2
操作指南	3
└─ 正确的点钞操作方法	3
机器外部构造	4
功能使用说明	4
常见故障分析及排除	6
└─ 进钞台调整方法	6
└─ 故障自诊断	7
└─ 简单的故障检查与排除	8
└─ 易损件更换方法	9
产品保修卡	10

## 安全注意事项与保养

1. 本机所连接的电源插座必须有良好的接地，并且使用的电压值应在规定的范围以内。

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
- 点钞速度： $\geq 900$ 张/秒
- 电源：AC220V(1 $\pm$ 10)% 50Hz
- 点钞尺寸：长度 $150\sim 190$ mm，宽度50~110mm
- 电流：0.3A
- 票额厚度：0.075~0.15mm
- 功率： $\leq 80$ W
- 进钞容量：15mm
- 保险管电流：2A
- 接钞容量：25mm
- 环境温度：0 $^{\circ}$ C~40 $^{\circ}$ C
- 计数显示屏范围：1~999张
- 外形尺寸：298x245x196mm
- 预置数显示屏范围：1~100张

## 后部结构示意图

- 1 滑钞板
- 2 调节螺杆
- 3 电源开关
- 4 电源插座





将同面额的一叠纸币捻成一定斜度，平放于滑钞板上，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。

#### ■ 正确

### 的点钞操作方法

点钞时先将钞票进行整理，按不同的面值分类，将钞票上的纸钞粘层清理干净，再将钞票均匀扇开成小斜度状；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斜方向错误，图三中操作者未把纸币捻成一定斜度。



## 外部构造

- 1 显示窗
- 2 接钞轮
- 3 收钞光电传感器
- 4 进钞光电传感器
- 5 喂钞台
- 6 “复位/+1”键
- 7 “清零/+10”键
- 8 “模式”键
- 9 “功能”键
- 10 功能指示



- 11 预置窗
- 12 计数窗



## 使用说明

## 功能

根据需要，按“功能”键，选择智能、混点合计、分版（闪）、分版和计数功能，显示屏显示相应字样，且显示屏上显示“IR”字样，说明本机器在此功能状态下具有红外鉴伪能力。

**智能：**可清点第五套5元以上人民币，清分出不同面值的夹张币，具有极强的鉴伪能力。

**混点合计：**在混点点检第五套人民币时，显示窗实时显示所点人民币的合计总金额，并具有鉴别功能。

## 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，尚具有极强的鉴别能力。

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

### ■ 模式

按下“模式”键，进入“预置状态”、“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10。在收钞口无纸币情况下用“清零/+”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，从收钞口取出纸币或按“复位”键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钞口纸币，其清点数与上次的累加数依次在显示屏计数窗口显示。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。

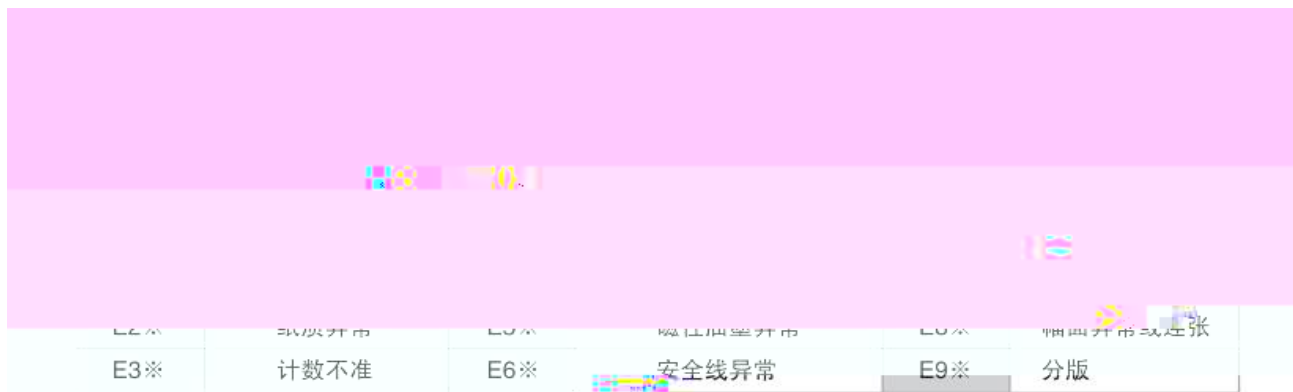
### ■ 复位

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。



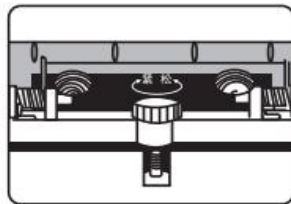


## 常见故障分析及排除

### ■ 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


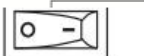





机器开机时，将会进行自动诊断，如有异常，将在显示屏显示故障代码，具体如下：

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	左磁头电路故障	检查线路或更换左磁头
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	检查线路或更换传感器			
	左磁头电路故障	检查线路或更换左磁头			
	右磁头电路故障	检查线路或更换右磁头			

## 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：

<p>机 器 停 止 工 作</p>	<p>(插好电源插头)</p>  <p>1. 电源线插头是否插入插座？</p>	<p>(开启电源)</p>  <p>2. 是否停电或没开开关？</p>	<p>(请维修人员更改保险管座内的保险丝)</p>  <p>3. 保险丝是否已被烧断？</p>	<p>(请维修人员)</p> <p>AC220V±10%</p> <p>4. 使用电源电压是否过低？</p>
<p>启 停 方 式 失 灵</p>	<p>(请扫进钞传感器)</p>  <p>1. 进钞传感器是否积尘？</p>	<p>(接好连线)</p>  <p>2. 接钞传感器与主电路板连线是否中断？</p>	<p>(更换传送带)</p>  <p>3. 主传送带是否断裂？</p>	<p>调节螺杆</p>  <p>4. 机器是否卡钞？(清除卡钞并调节螺杆)</p>
<p>计 数 不 够 准 确</p>	<p>调整送钞台位置</p>  <p>1. 进钞台位置是否已调试好？</p>	<p>(请扫左、右计数器)</p>  <p>发射接收</p> <p>2. 计数传感器是否积尘？</p>	<p>(更换橡胶配件)</p>  <p>3. 阻力皮、捻钞轮是否严重磨损？</p>	<p>(按正确的放钞方法操作)</p> <p>见按正确的放钞示意图(第三页)</p> <p>4. 放钞是否正确？</p>
<p>识 伪 不 准</p>	<p>重新选择您需要的功能键</p> <p>1. 功能是否选择正确？</p>	<p>更换</p>  <p>2. 宽度槽形光栅是否失效？</p>	<p>调整</p>  <p>3. 磁性传感器间隙是否不对？</p>	<p>更换即可</p>  <p>4. 荧光管是否老化？</p>

## 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. 当给钞轮磨损时，会造成送钞不顺和计数不准，需更换给钞轮。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. 更换紫外灯管：首先打开机顶盖，卸下荧光盒，换上新的紫外灯管。

此联沿虚线剪下，

此联沿虚线剪下，

# 保修卡

凡购买本公司产品的用户，如产品因质量问题

或特约维修站联系。

请根据实际情况提供免收费

发生故障时，由本公司根据故障列表格，并经

务的凭证，此卡须详细填写下

收费维修：

不的：

保修不当而造成损坏

免费保修服务之

公司提供的

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	
联系电话	
联系电话	
发票号码	
维修人	
客户签字	

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

图

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](http://www.nbdeli.com)

MADE IN CHINA

保留备用



生产许可

全国工业产品生产许可证  
XK09-001-00077