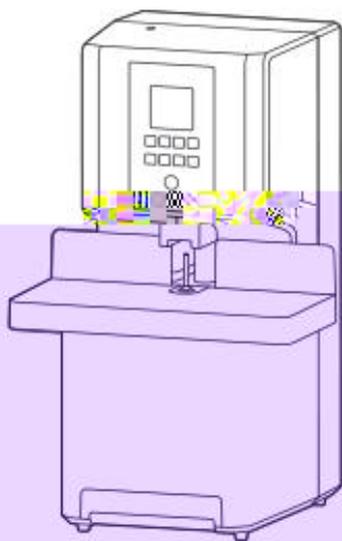


deli得力

# 使用说明书

财务装订机 No.14660S



## 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！



一台装订机



一根电源线



一个工具袋



一包装订铆管



一本使用说明书

装订机 1台 × 电源线 1根 × 工具袋 1个 × 装订铆管 1包 × 使用说明书 1本

## 2 性能特点

---

- 全新铝压铸结构，机芯强劲；
- 自动检测铆管并排除余管，方便快捷；
  - 点激光设计，打孔位置准确；
  - 一键自动旋转胶垫；
  - 纸屑检测，实时提示纸屑状态；
  - 语音提示，操控便捷，更具人性化；
  - 隐藏式钻头，从下往上打孔安全可靠。

### 3 技术参数规格

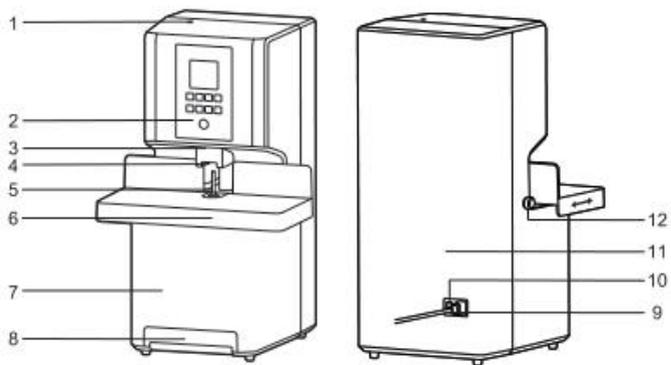
工作电源	AC220V/50Hz/0.8A
钻刀规格	φ7mm x 60mm
前后可调边距	≤23mm
工作环境温度	0~40℃
装订铆管规格	φ5.8 × 500mm
装订方法	铆管加热高温铆订
装订能力	≤50mm厚度 (70g/m <sup>2</sup> 纸张)

预热时间 ≥2.5min (常温)

产品尺寸 402mm x 385mm x 640mm

温馨提示：低温环境下，预热提示完成后可适当延长预热时间，以免影响铆压效果。

### 4 部件名称



- 1.铝管(入料口) 2.操作面板 3.防护罩 4.导电橡胶垫 5.钻刀 6.工作台面 7.前壳  
8.纸屑盒 9.电源线 10.电源开关 11.后壳 12.台面固定旋钮

## 5 面板功能说明

**换刀** 按此键钻刀上升云，透换刀位置；继续点按此键将微锁锁刀螺钉位置以便更换钻刀。

**顶针** 若顶针和铆头上留有剩余铆管及废料时，按此键升高顶针，可用水口钳除去顶针及铆头上

的废料。

**排屑** 当出料区铆管不足或剩余铆管时，可按此键让机器内部全部排屑。

**声音** 按此键即可打开/关闭语音提示功能。

**换枪** 当刀架换枪更加耗时，按此键刀架会自动调节至合适位置，可使用订书枪击刀架，安装新刀架。

**刀架** 按此键刀架会自动旋转，避免长时间在一个位置打孔，新式刀架使用更方便。

deli得力



**复位** 当钻刀不在底部位置时，请按此键钻刀自动下降恢复到底部位置且停止；当出现报警和提示信息时，可按此键可返回待机界面。

**模式** 按此键可设定本机为打孔模式或装订模式。

**启动** 按下此键，可执行当前设定好的模式。

## 6 基本操作

**打孔模式：**调整好被装订文件的位置，按[模式]键选择打孔模式，按[开始]键，钻刀自动完成打孔并复位。

**装订模式：**调整好被装订文件位置，按[模式]键选择装订模式，按[开始]键，自动打孔并装订，待装订完成后，即可取出被装订文件。

**检管报警：**当状态栏检管区域出现报警闪烁时，请及时插入新铆管。

**纸屑清理：**当状态栏纸屑区域出现报警闪烁时，请及时清理纸屑盒里的纸屑。

## 7 钻刀的更换

卸下钻刀：按动[换刀]键，使钻刀自动上升至合适换刀位置，继续点按[换刀]键，将微调锁刀螺钉位置，将螺钉调整至正面；用内六角扳手松开一颗钻刀定位螺丝，钻刀松脱后，即可取出钻刀（若刚执行完打孔动作请稍后操作避免因钻刀温度过高而烫伤）。

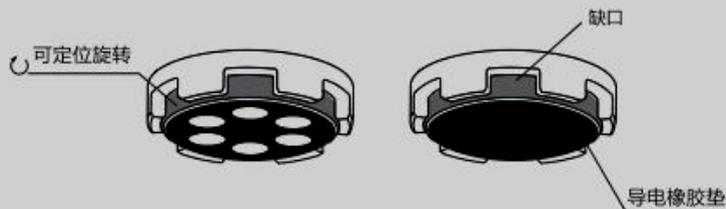


安装钻刀：将钻刀装入钻套的钻刀口，将钻刀装至底部后，使用内六角扳手锁紧钻刀螺钉后，按[复位]键即可

## 8 导电橡胶垫的更换

更换胶垫：导电橡胶垫是装订机中的易耗品。导电橡胶垫的每一位置，一般使用60次左右；当次数达到后，胶垫会自动旋转一个位置，直至旋转6个位置共计360次后，请按[换垫]键更换新胶垫，旧刀垫不可重复使用，避免损坏钻刀。

注：请用三角头钎子在缺口处将胶垫翘起更换。



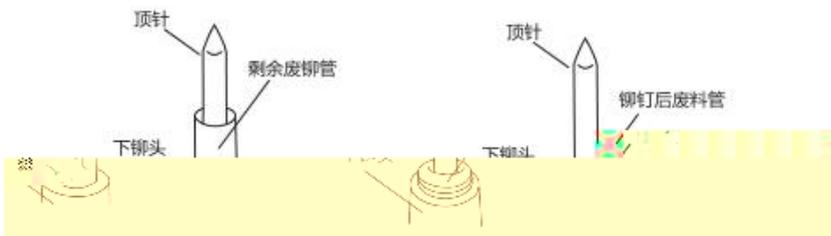
## 9 铆管的使用

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）



## 10 去除废铆管

- 如遇铆压失败，顶针上留有剩余废铆管或铆钉后的废料管时，请先移除装订部位所有物品，再按[顶针]键，顶针上升至铆压位置，然后按[复位]键，夹管臂实现废料夹除功能。
- 若夹管臂夹废管功能失效，请用水口钳去除剩余废铆管或铆钉后的废料管。



## 11 纸屑的清理

纸屑的清理：产生的纸屑，通过犁刀内孔→打孔电机座→纸屑筒→底座→纸屑盒，最终掉落在纸屑盒内，该通道应保持畅通，纸屑盒内的纸屑应及时清理。

## 12 注意事项

1. 装订前应将铆管插入入料口中；

2. 按**说明书**中规定的方法由进给器打穿，穿孔余量5分钟后再打穿孔；

3. 不要将手和物品进行钻孔和挤压，以免机器发生故障；

4. 在孔钻完中心位置，前后移动装订文本，确定钻子位置，以满足穿孔与装订机边缘的设计要求，确定位置后，用脚踏将工作台固定（上锁）；接通电源后，切勿将手或身体其他部位伸入防护罩内。钻刀是运动部件，其动作会导致人体伤害！；

5. 仔细检查钻盘，**切勿**有**任何**金属屑、碎屑、金属物或者其他异物，被装订文件必须压平平整否则易损坏钻刀；

6. 当胶垫在一个位置打孔60次后会自动旋转胶垫，直至使用六个位置共计360次后要更换胶垫；如打孔过程中胶垫磨损严重，可手动按[换垫]或[刀垫]键，进行更换或旋转胶垫。

## 13 有毒有害物质或元素表

\*：表示该有害物质至少在透明件的某一均质材料中的含量超出GB/T 26572规定的限量要求。

由于材料复杂，我们仅由数据得出材料中存在的物质。我们产品的有害物质含量并不影响。产品在正常使用过程中不会对人体造成伤害。如有疑问，请咨询制造商。

10

- 06 -



## 产品保修卡

感谢您购买本公司的产品，为确保用户利益，凡购买本公司产品的用户，如果产品因质量问题发生故障，可以凭发票和保修卡与当地的经销商或特约维修站联系。

### 保修须知：

1. 自用户购买之日起一年内，在正常使用的情况下故障时，由本公司根据故障情况提供免费保修、零部件更换等服务；
2. 此保修卡与购机发票是本公司向客户提供**售后保障**，此卡须详细填写下列表格，并经经销商加盖公章后方有效；
3. 属于下列情况之一的，不实行免费保修服务，需要收费维修：
  - (1) 超过保修有效期限的；
  - (2) 未按产品使用说明书的要求使用、维护或保管不当而造成损坏的；
  - (3) 未经本公司允许，擅自对产品进行拆卸、修理、改装而造成故障、损伤；
  - (4) 因不可抗力造成的机器故障或损伤；
  - (5) 易损件及随机配件。

本卡随商品一同发放，一机一卡，为保证您能充分享有本公司提供的免费保修服务之权利，请妥善保管此卡，遗失不补。

全国服务热线：400-185-0555

商品	商品名称	出厂编号
信息	商品型号	生产日期

此联沿虚线剪下，由经销商保管

商品 信息	商品名称	出厂编号	
	商品型号	生产日期	
客户 信息	单位名称	联系人	
	地 址	联系电话	
销售 信息	销售商名称	联系人	
	地 址	联系电话	
	销售日期	发	

维 修 记 录	故障状况	维修结果	客户签字	维修人签字	日期

特别申明:

此说明书已经过严格仔细的检查和审核,但仍不排除有文字拼写及技术的疏忽和错误。对于此类疏忽和错误将于新版说明书中修正且不另行通知。此说明书版权归本公司所有,任何其他单位和个人不得修改。

执行标准: Q/NDL 78

## 合格证

检验员: \_\_\_\_\_

生产日期: \_\_\_\_\_

得力集团有限公司

DELI GROUP CO., LTD.

地址:浙江省宁波市宁海县得力工业园

全国服务热线: 400-185-0555

Http://www.nbdeli.com

MADE IN CHINA



保留备用

版本: 1.0