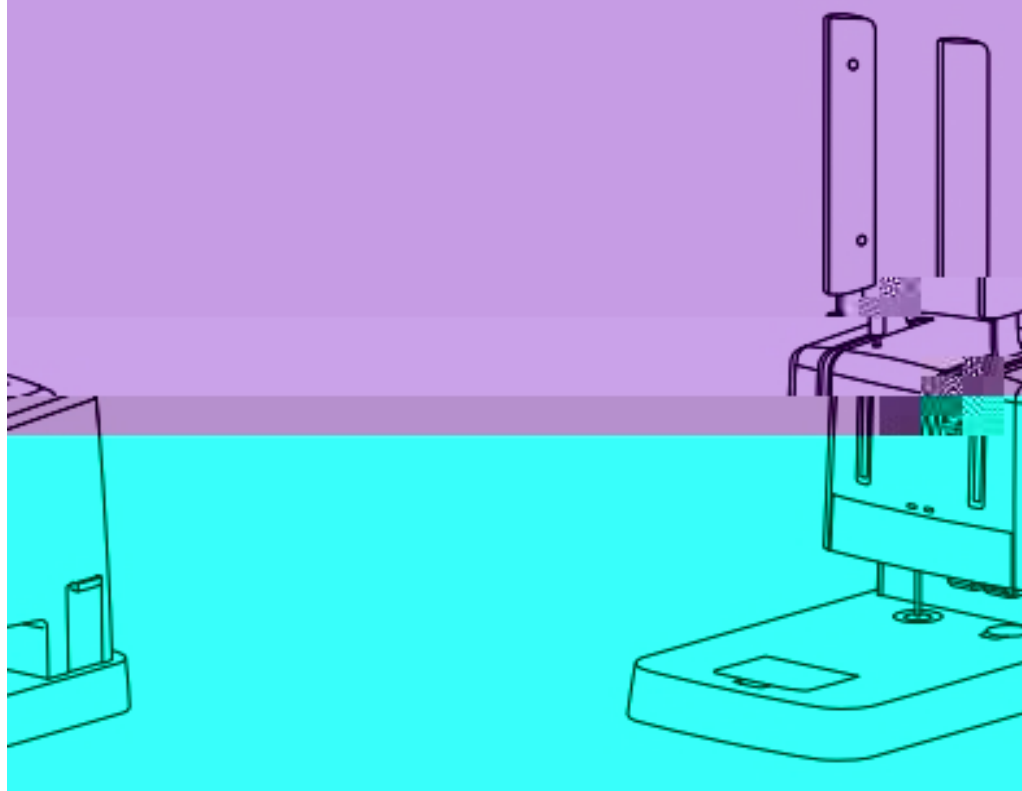


得力 **deli**

# 使用说明书

财务装订机

No.3881/No.T503



敬爱的客

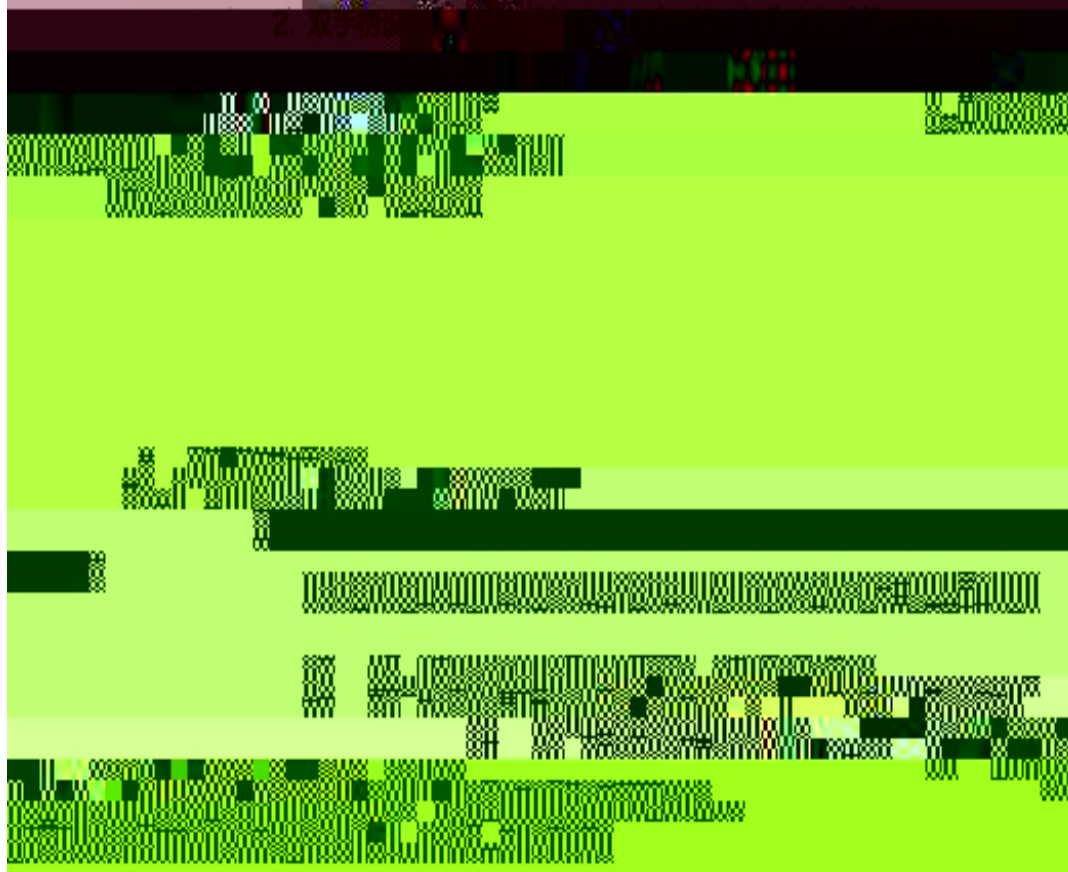
本产品是一款适用于单位财务室、办公室的册页财务装订机，适合对档案、资料、文件、账页、票据进行装订。

## 目 录

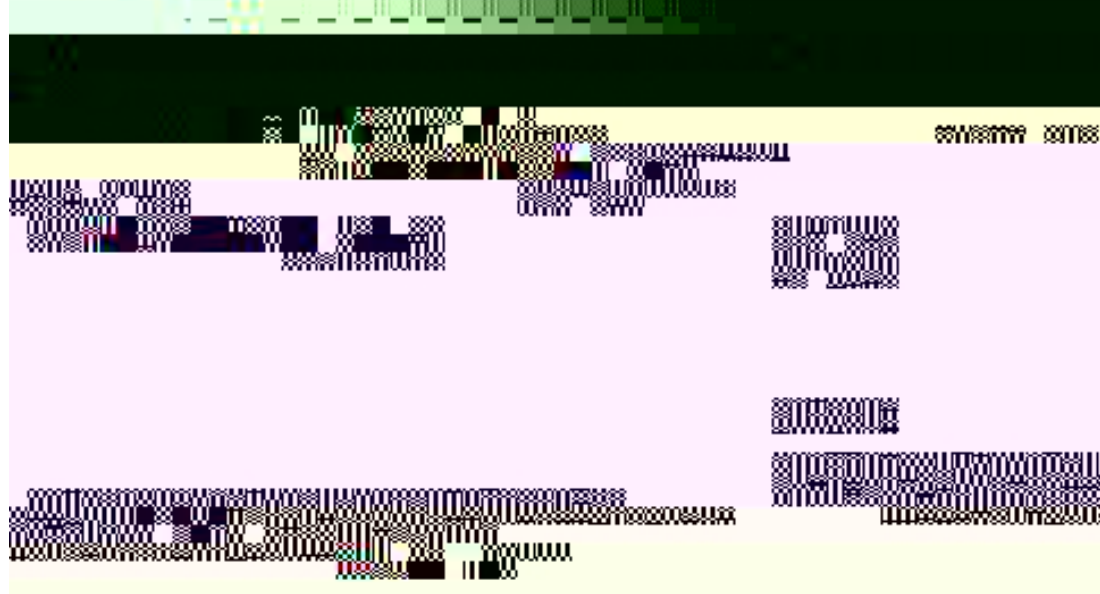
1 性能特点 .....	1	5 技术参数 .....	
2 设计概念 .....	1	6 操作指南 .....	
3 机器拆封 .....	1	7 配件更换说明（请勿带	
4 部件介绍 .....	2	8 钻刀及装订铆管	
..... 2		9 注意事项 ..	
..... 3		10 故障检查与排	
存放方法 .....	4		
..... 5			
除 .....	7		

## 1. 性能特点

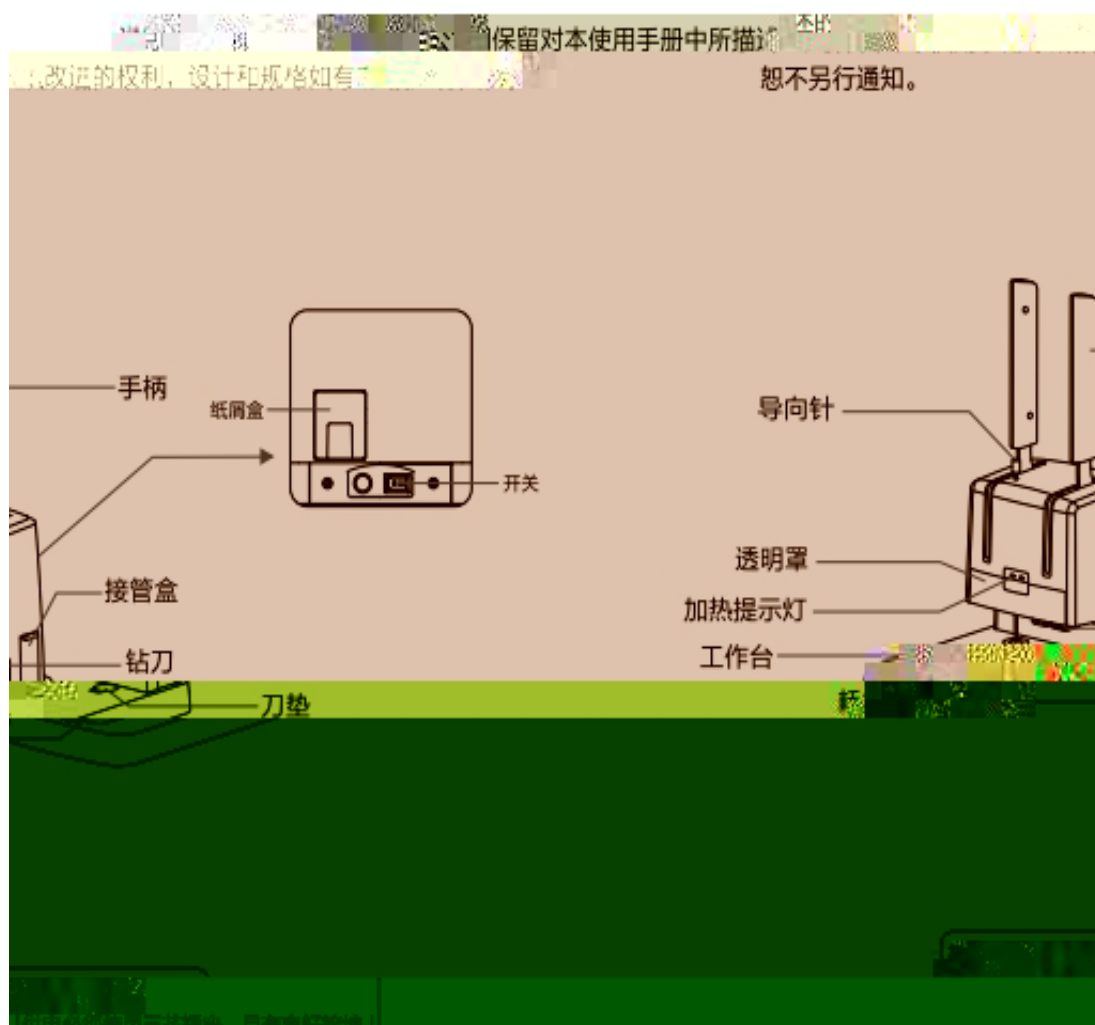
### 1. 装订效果美观



### 2. 拆封方便



## 4 部件介绍





## 5 技术参数

电 流： 0.3A  
电 压： 220V/50Hz  
净 重： 3.9kg  
额定功率： 66W  
打孔直径：  $\phi 5$

装订材料： 纸张制品  
装订耗材： 3847装订铆管和3849空心钻刀  
外形尺寸： 326mm × 186mm × 420mm  
打孔、装订厚度： 30mm以下任意厚度

## 6 操作指南


1. 插上电源，按下**电源按钮**，**指示灯亮**（），机器开始加热。约3分钟后，红灯灭，**绿灯亮**，表示可以开始装订。（，图6-1）

2. **取出脚踏**（）（**注意**：将脚踏插入机身后侧的小孔内，），并取出**脚踏对应的接管盒**。（，图6-2）

3. 取出**脚踏**，将脚踏**放入接管盒**，并**按下**。（，图6-3）

4. 取出**脚踏**，将脚踏**放入接管盒**，并**按下**。（，图6-3）

5. 取出**脚踏**，将脚踏**放入接管盒**，并**按下**。（，图6-3）

6. 取出**脚踏**，将脚踏**放入接管盒**，并**按下**。（，图6-3）

7. 取出**脚踏**，将脚踏**放入接管盒**，并**按下**。（，图6-3）

8. 取出**脚踏**，将脚踏**放入接管盒**，并**按下**。（，图6-3）

9. 取出**脚踏**，将脚踏**放入接管盒**，并**按下**。（，图6-3）

10. 取出**脚踏**，将脚踏**放入接管盒**，并**按下**。（，图6-3）

11. 取出**脚踏**，将脚踏**放入接管盒**，并**按下**。（，图6-3）

12. 取出**脚踏**，将脚踏**放入接管盒**，并**按下**。（，图6-3）

13. 取出**脚踏**，将脚踏**放入接管盒**，并**按下**。（，图6-3）

14. 取出**脚踏**，将脚踏**放入接管盒**，并**按下**。（，图6-3）

15. 取出**脚踏**，将脚踏**放入接管盒**，并**按下**。（，图6-3）

16. 取出**脚踏**，将脚踏**放入接管盒**，并**按下**。（，图6-3）

17. 取出**脚踏**，将脚踏**放入接管盒**，并**按下**。（，图6-3）

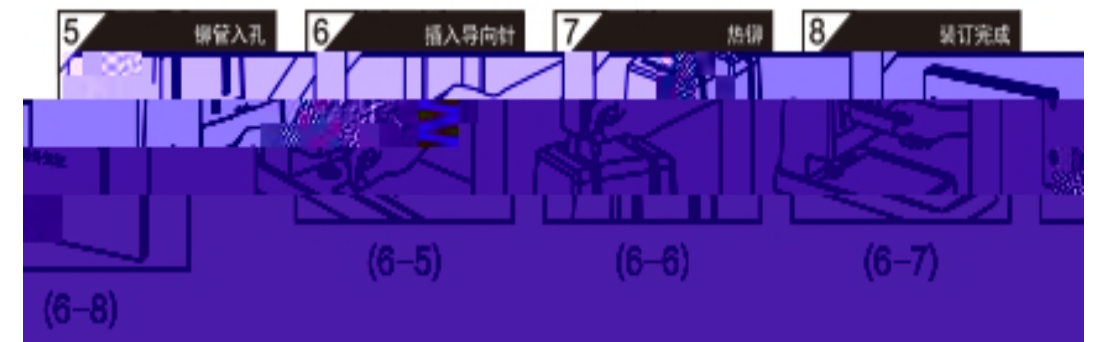
18. 取出**脚踏**，将脚踏**放入接管盒**，并**按下**。（，图6-3）

19. 取出**脚踏**，将脚踏**放入接管盒**，并**按下**。（，图6-3）

20. 取出**脚踏**，将脚踏**放入接管盒**，并**按下**。（，图6-3）

21. 取出**脚踏**，将脚踏**放入接管盒**，并**按下**。（，图6-3）

22. 取出**脚踏**，将脚踏**放入接管盒**，并**按下**。（，图6-3）



## 7 配件更换说明（请勿带电操作）

### 1. 更换刀垫

- (1) 用尖头硬物从开槽处取出旧刀垫；
- (2) 换上新刀垫，放回原位，操作完成。



### 2. 更换钻刀

- (1) 用手在透明罩底部用力抬起，取下透明罩；
- (2) 压下手柄，按下换刀零件弹片；
- (3) 从装刀处取出换刀零件（包含钻刀），

更换新



## 8 钻刀及装订柳钉的存放

### 1. 钻刀存放

- (1) 钻刀必须存放在通风干燥的地方。
- (2) 使用前不得随意打开包装或用手触摸钻刀，以免钻刀生锈。
- (3) 已经使用过的钻刀若长时间闲置，请用35#机油将其外壁浸润后放在包装袋内密封存放。

性锈。

外壁浸润后放在包

管要成把扎牢，平放在包装箱内。

### (2) 包装箱及装订柳钉

- (4) 已拆开包装的柳钉若长时间不使用，请放回原处，并作密封处理。

## 9 注意事项

### 1. 使用前认真检查

(1) 打孔前先检查装订的材料中有没有订书钉等余件。

(2) 检查装订材料表面材料有无胶水痕迹，因为涂过胶水的资料，胶水硬化后会影响刀的寿命，而没有涂胶水的资料，打孔后胶水会粘在钻刀上，钻刀打孔不顺畅，极易造成断刀。

(3) 检查资料

钻刀受力不均匀，容易折断。

(4) 检查资料中有没有其他非纸张材料，如：塑料片、纸板等，这些材料会影响钻刀的使用寿命。

(5) 检查钻刀，用一张纸测试以钻刀刚好能把一张纸打穿为适合（机器出厂时已经调到正常状态）。

2. 检查废片是否有半月形的小纸片，应避免任何不规则的形状。如果有非圆形纸屑产生（图9-1），原因可能是：

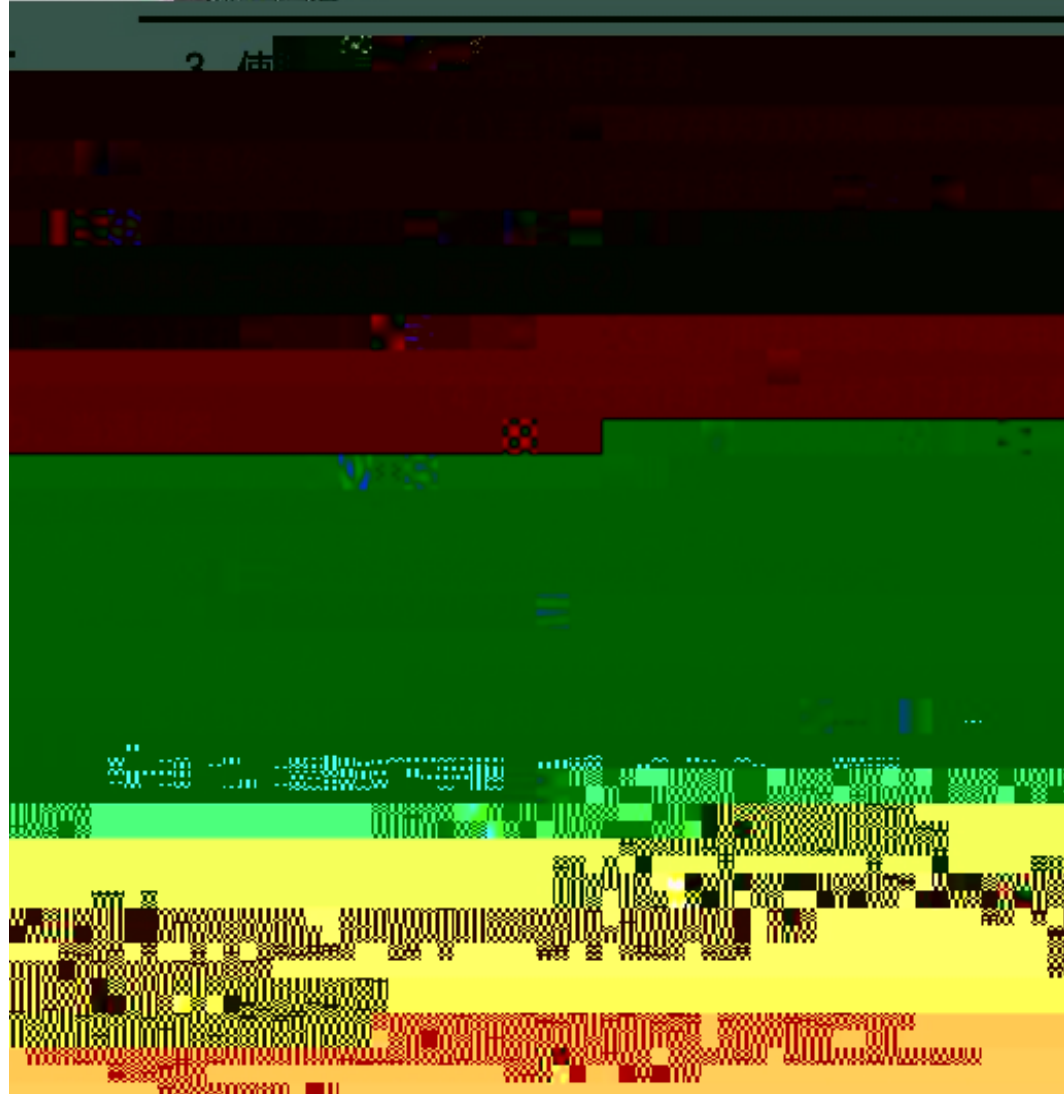
(1) 装订时，文件没有对齐，出现漏订的情况；

(2) 装订工作在纸张段线的中间；

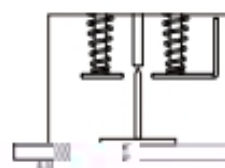
(3) 装订在已装订或完成了一半工作的表面上；

(4) 装订在太靠近折叠的纸缝合线。

## 9 注意事项



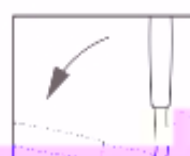
(9-1) 打孔纸屑



(9-3-1) 放入通针



(9-2) 打孔时周围余量



(9-3-2) 通针



## 10 故障检查与排除

		故障	原因	排除方法
384	部	机器不通电	电源插头未插好	插好电源插头
			电源开关未打开	打开电源开关
		打孔后,在取管口无截取下的装订钢管	钢管未插入导管底部	将钢管插入导管底部
			钢管过于弯曲	更换直的钢管
		切管刀		
		更换新的切管刀		
用完,从取管口截取余料头	更换新钢管	打孔后,截取的装订管与被装订物厚度不匹配(或长或短)	钢管压出的	
置需要重新调整	由专业维修人员进行调整		切管时	
的资料没有打穿	重新打穿需装订的资料		需装订	
面是否有堵刀情况	清除钻刀纸屑		检查生	
进刀是否过慢	更换钻刀	检查产		
孔钻刀是否已钝或损坏	更换打孔钻刀	打孔不顺畅或打孔不透 截管不断		
刀垫位置偏低	按测试钻刀的方式进行			
	使用了与机器打孔厚度不匹配的钻刀	建议使用得力3849钻刀		
			由专业维修人员	
行调整温度	压铆费力	使用了与机器打孔厚度不匹配的装订管	建议使用得力384	
装订钢管				
		热铆温度过高	由专业维修人	
进行调整温度	装订钢管翻幅表面不光滑	使用了与机器匹配的装订管		

特别申明:

此说明书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。此说明书版权归得力集团有限公司所有,任何其他单位和个人不得修改。

执行标准: Q/NDL 78

得力集团有限公司

DELI GROUP CO., LTD.

办公用品

版本: 2.0

日期: 2017年7月

地址: 浙江宁波得力  
全国服务热线: 400-185  
Http://www.nbdeli.com  
MADE IN CHINA

0555

