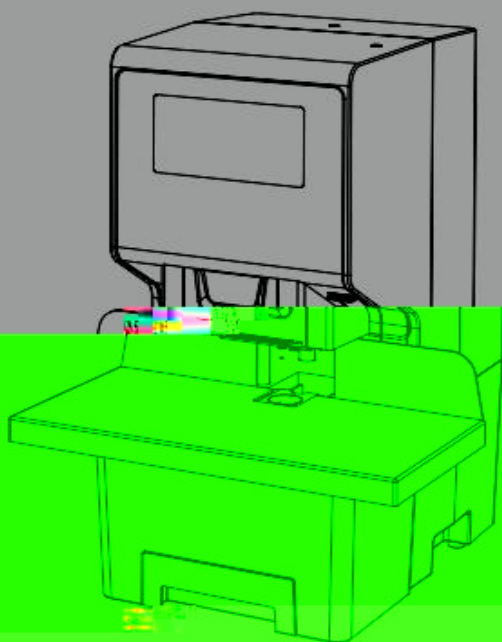


deli得力

使用说明书

财务装订机 No.GB777



1 装箱清单

拆开包装箱后，请检查产品外观是否完好无损，清点配件。如有缺损，请与经销商联系！



一台装订机



一个工作台板



一根电源线



一包装订铆管



一本使用说明书

工具包含：

工具包，剪管钳，通刀器，镊子，六角扳手，保险丝，刀垫×2，固定螺丝×2，工作台固定螺母×2

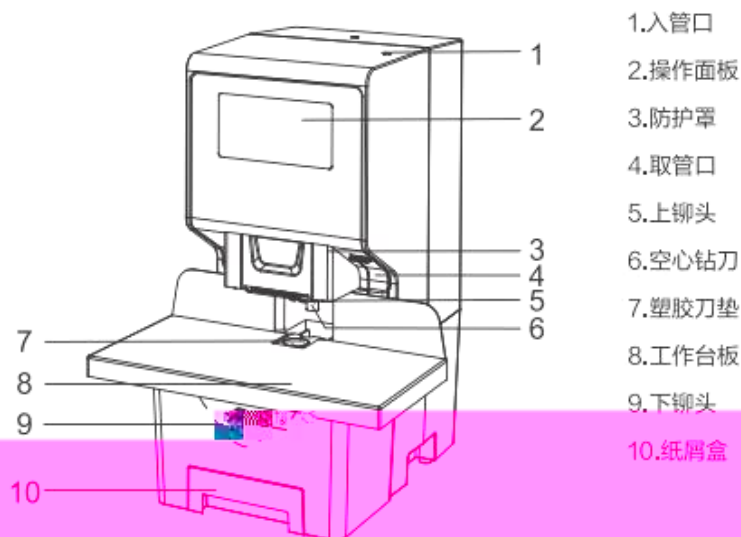
2 性能特点

- 电动打孔，电动压铆，装订60mm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
- 实时检管，提示铆管状态

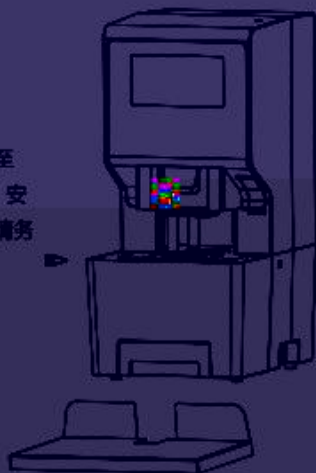
3 技术参数规格

| | |
|--------|------------------------------------|
| 工作电源 | AC220V/50Hz/1.2A |
| 钻刀规格 | φ6.2mm × 60mm |
| 装订铆管规格 | φ5.8mm |
| 装订方法 | 铆管加热高温铆订 |
| 装订能力 | 1mm—60mm厚度 (70g/m ² 纸张) |
| 额定功率 | 180W |
| 预热时间 | 3分钟—5分钟 |
| 产品尺寸 | 400mm × 425mm × 560mm |
| 外箱尺寸 | 490mm × 430mm × 720mm |

4 部件名称



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. 如右图所示，将工作台板安装到机器上，推至底部。取出附件包中的2颗工作台固定螺母，安装于两侧用于固定工作台板。注：在装订前请务必锁紧工作台固定螺丝。



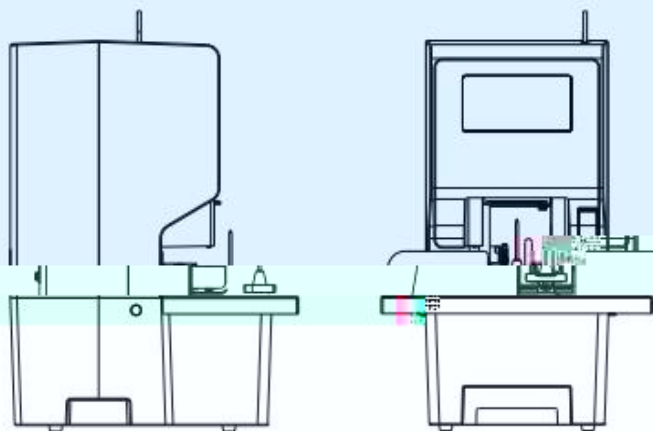
7 注意事项

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，此时面板蓝色指示灯依次闪烁起，等待2-4分钟后预热完成后，4颗指示灯常亮，即可装订；
3. 根据激光准心位置前后移动装订文本，确定钻孔位置，在装订前请务必锁紧工作台固定螺丝。仔细检查被装订文件的钻孔处，避免有金属物或者其他异物，装订前请将文件整齐平整，否则易损坏钻头；
4. 本机长时间不使用，将进入待机状态，按任意键可唤醒；
5. 机器工作时，请勿将手伸入机器内部，防止出现意外。

8 钻刀通刀

- 1.按[通刀]键，压纸台会下降到预设位置；
 - 2.打开防护罩，取出配件包里的通道器安装到压纸板的滑槽中，并检查是否安装到位；
 - 3.关闭防护罩，此时压纸台会缓缓上升，把堵塞的钻刀慢慢导通，之后回位到预设位置；
- 通刀完毕后，打开防护罩，取出通刀器，关闭防护罩，压纸台自动回位到初始位置，完成一次通刀。

注：如在通刀过程中，打开防护罩，导致操作未完成，通刀器无法取出时，请关机重启，连续点击[语音]键5次，压纸台会自动下降，此时打开防护罩，取出通刀器，关闭防护罩，压纸台自动回位到初始位置。



9 钻刀的更换

卸下钻刀：按动[换刀]键，使钻刀自动下降至合适换刀位置，继续点按（换刀）键，将微调锁刀螺钉位置，将螺钉调整至正面；（在钻刀下方工作台板上垫一张纸，以备钻刀取下时纸屑落在纸上）用换刀扳手松开一颗钻刀定位螺丝，钻刀松脱（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）。



10 刀垫的更换

更换刀垫：刀垫是装订中的易耗品。刀垫的每一位置，一般使用60次左右，用手拿住刀垫按顺时针方向旋转大约60度即可。一块刀垫有6个位置可供使用（见下图左）6个位置用完后请及时将新的刀垫装入钻头下方的刀垫定位座内（见下图右），不可重复使用，避免损坏钻头。

注：请回收物将刀垫及时更换。



11 铆管的使用

铆管的使用：装订机用的铆管为水平或垂直放置，避免铆管弯曲变形。如有弯曲变形的现象，应当核直后使用。（如下图所示）



12 故障现象及说明

| 现象 | 检查要点 | 措施 |
|----------|----------------|------------------------|
| 机器停止工作 | 防护罩是否关闭 | 关闭防护罩 |
| | 机器内部是否有铆管 | 放入铆管 |
| 纸打不穿 | 钻刀是否变钝 | 更换钻刀 |
| | 刀垫是否达到使用寿命 | 旋转刀垫或者更换刀垫 |
| 打孔后不掉落铆管 | 铆管过于弯曲或没有插到底部 | 校直铆管或者更换新铆管，同时将铆管插入到底部 |
| 压铆效果不理想 | 请检查铆头上是否有异物 | 清除铆头上的异物 |
| | 压铆时被装订物可能发生了移动 | 装订过程中，请勿移动被装订物 |

| 部件名称 | 有毒有害物质或元素 | | | | | |
|-------|-----------|-------|-------|-------------|-----------|-------------|
| | 铅(Pb) | 汞(Hg) | 镉(Cd) | 六价铬(Cr(VI)) | 多溴联苯(PBB) | 多溴二苯醚(PBDE) |
| 电子线路板 | × | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 电线 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 五金零件 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 电镀零件 | ○ | ○ | ○ | × | ○ | ○ |
| 塑胶零件 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 包装零件 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

本表格依据SJ/T 11364 的规定编制。

○：表示该有害物质在该部件所有均质材料中的含量均在GB/T 26572规定的限量要求以下。

×：表示该有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出GB/T 26572规定的限量要求。

由于目前国际、国内行业配套技术水平达不到等因素，装订机产品的少数部件中还存在限用物质。产品在环保使用期限内，消费者使用过程中不会出现限用物质影响消费者健康的问题，可以放心使用。*产品的环保使用期限为10年，其标识如右图所示。



产品保修卡

感谢您选购本公司产品，为保护您的利益，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：

- 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零部件更换等服务；
- 此保修卡与购机发票是本公司向客户提供售后服务的凭证，此卡须详细填写下列表格，经销商加盖公章后方可有效；
- 属于下列情况之一的，不实行免费保修服务，需要收费维修；
 - 超过保修有效期限的；
 - 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；
 - 未经本公司允许，擅自对产品进行拆卸、修理、改装而造成的故障、损伤；
 - 因不可抗力造成的机器故障或损伤；
 - 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便利，请妥善保管此卡，遗失不补。

购货日期：_____年__月__日

全国服务热线：400-185-0555

| | | | | | |
|------|-------|------|------|-------|---|
| 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 | | | 发票号码 | |
| 维修记录 | 故障状况 | 维修结果 | 客户签字 | 维修人签字 | 日 |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

此联沿虚线剪下，由经销商

| | | | | | |
|------|-------|------|------|-------|---|
| 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 | | | 发票号码 | |
| 维修记录 | 故障状况 | 维修结果 | 客户签字 | 维修人签字 | 日 |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

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.

保留备用

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.nbde.com



版本: 1.0

日期: 2022年8月