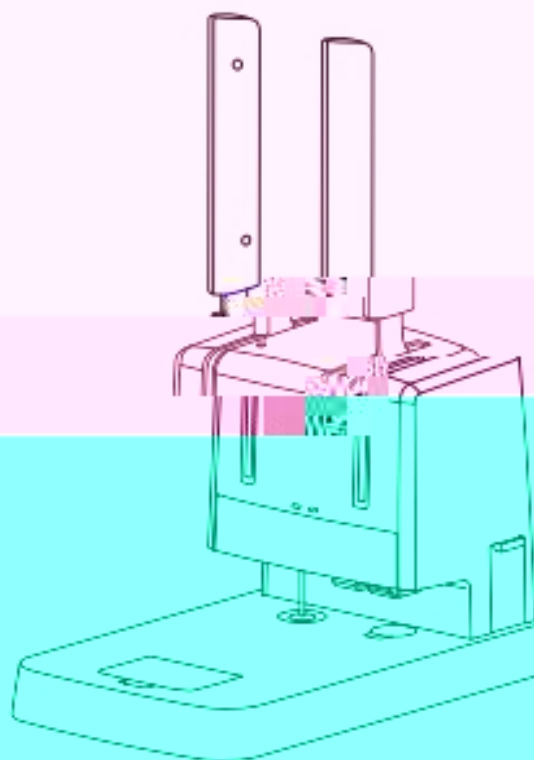


得力 **deli**

使用说明书

财务装订机

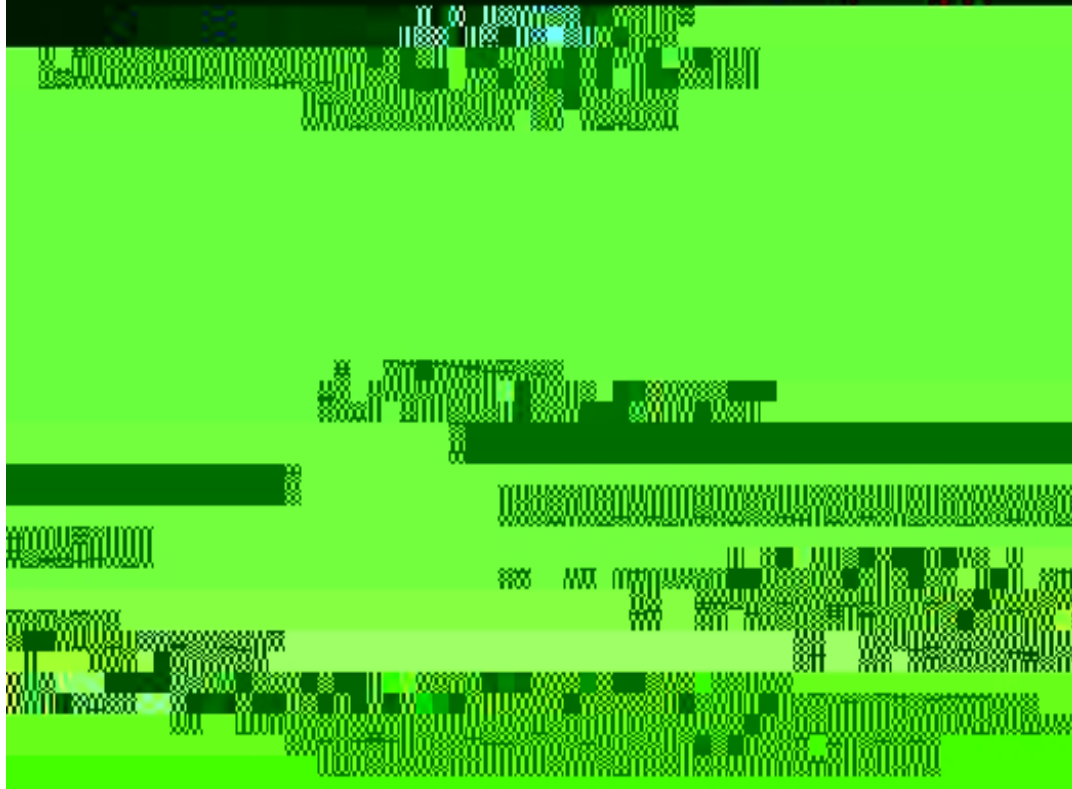
No.3881/No.T503



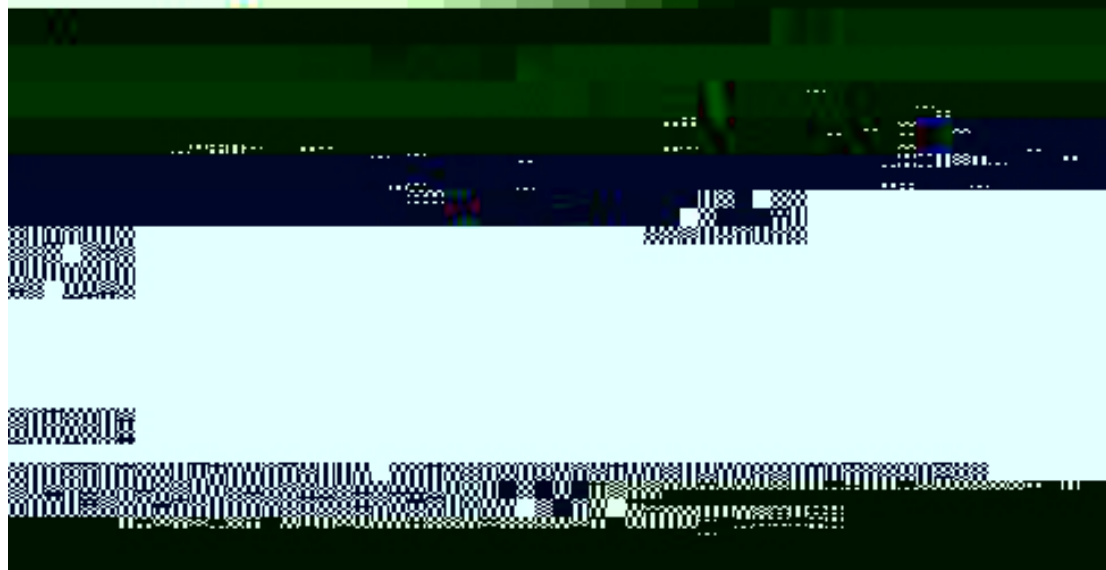
1. 性能特点

1. 装订效果美观

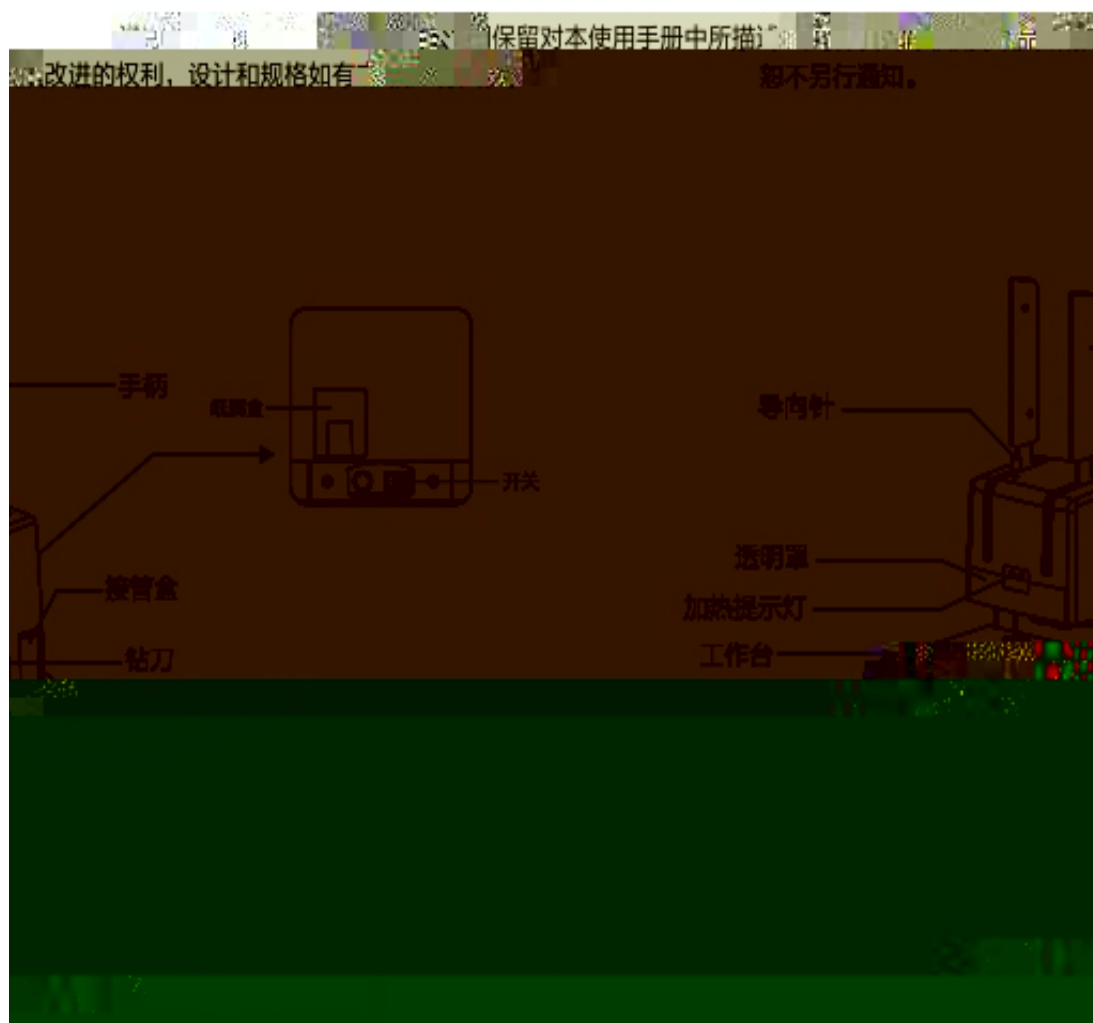
2. 双手操作



2. 拆封利器



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:	φ5

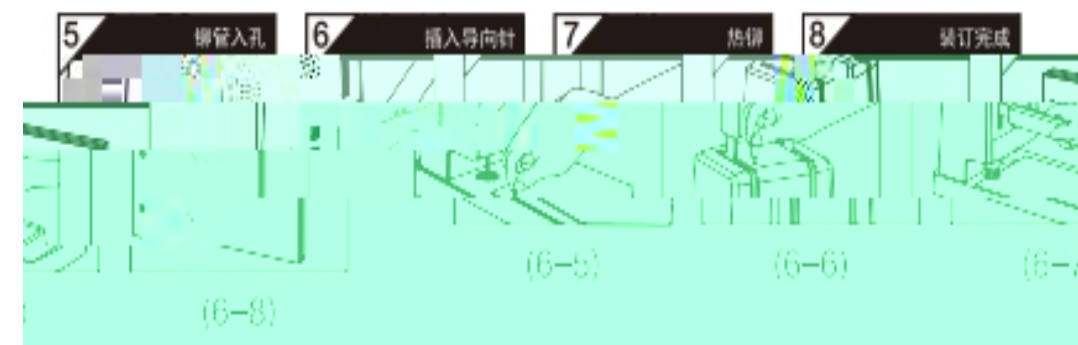
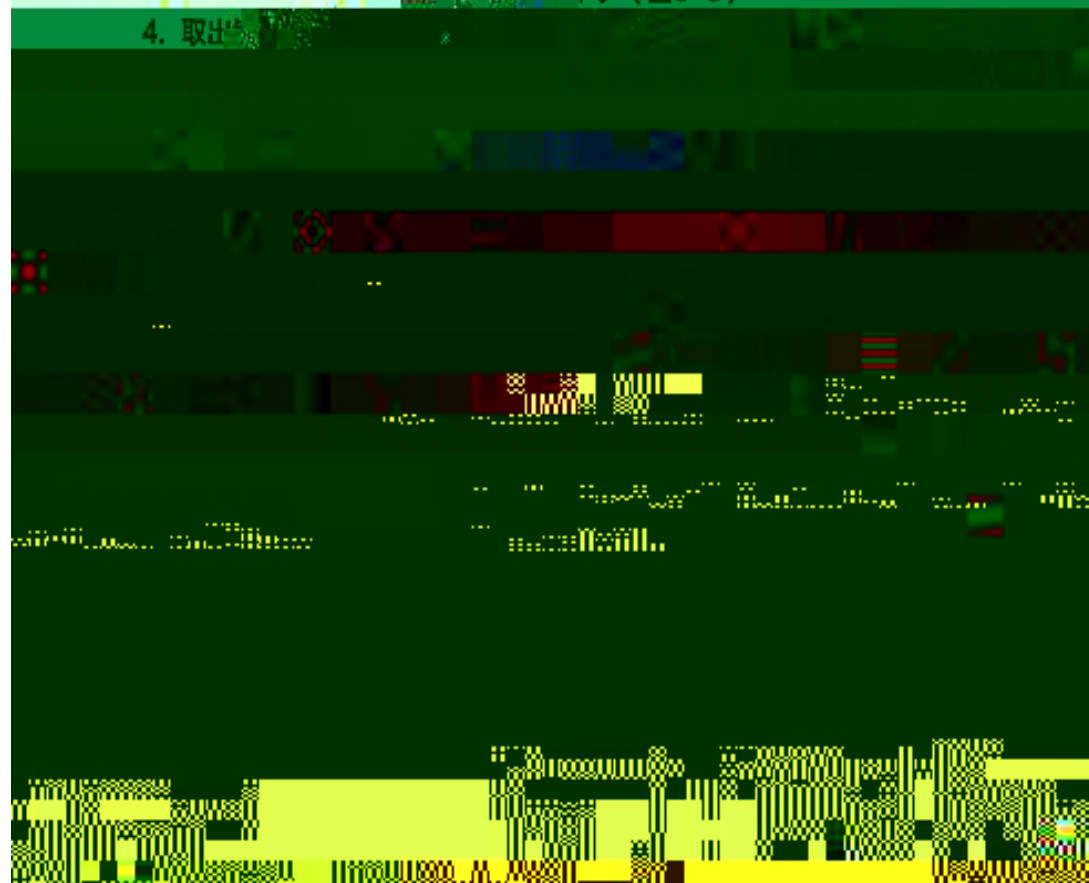
装订材料:	纸张制品
装订耗材:	3847装订铆管和3849空心钻刀
外形尺寸:	326mm × 186mm × 420mm
打孔厚度:	30mm以下任意厚度

6 操作指南

1. 插上电源，按下  指示灯亮（），机本开始工作。约3分钟后，红灯亮（），绿灯亮（），表示可以开始装订。（图6-1）

2. 取出 （绑管：将绑管插入机身后侧的小孔内， 插入对应的接管盒。（图6-2）

3. 取出  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；

(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）；

(4) 将换刀零件连同钻刀装回原位；

(5) 先将透明罩插入罩壳内固定，再装好透明罩，操作完成。

，更换新

原位；

定，再装好透明罩，操作完成。



8 钻刀及装订铆管的存放方法

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，以防钻刀表面

锈。

管浸润后放在包

(3) 已经使用过的钻刀若长时间闲置，请用35#机油将其内外

2. 装订铆管存放

(1) 装订铆管要成把扎牢，平放在

装箱中。

(2) 包装箱及装订铆管

平放，其上方不得放置重物，以防变形，影响使

用。

(3) 装订铆管应放于

阴凉、通风、干燥处，禁止放置于高温环境下，以防铆管

受热弯曲变形。

(4) 已拆开的包

长时不用时，请将钻刀放回原包装箱密封，并做防锈处理。

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物，以免损坏钻头和文件。

(2) 检查装订材料有没有石膏水或水过黄，在设有石膏水的部分，因为涂过石膏水或水过黄的材料，胶水硬化后会影响刀的寿命。而且，如果材料没有干的胶水，打孔后胶水会粘在钻刀上，造成钻刀打滑，钻刀打孔不顺畅，容易造成断刀。

(3) 检查装订材料是否整齐，如果装订材料不整齐，造成打孔时

2. 检查废纸中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)的情况，原因可能是：

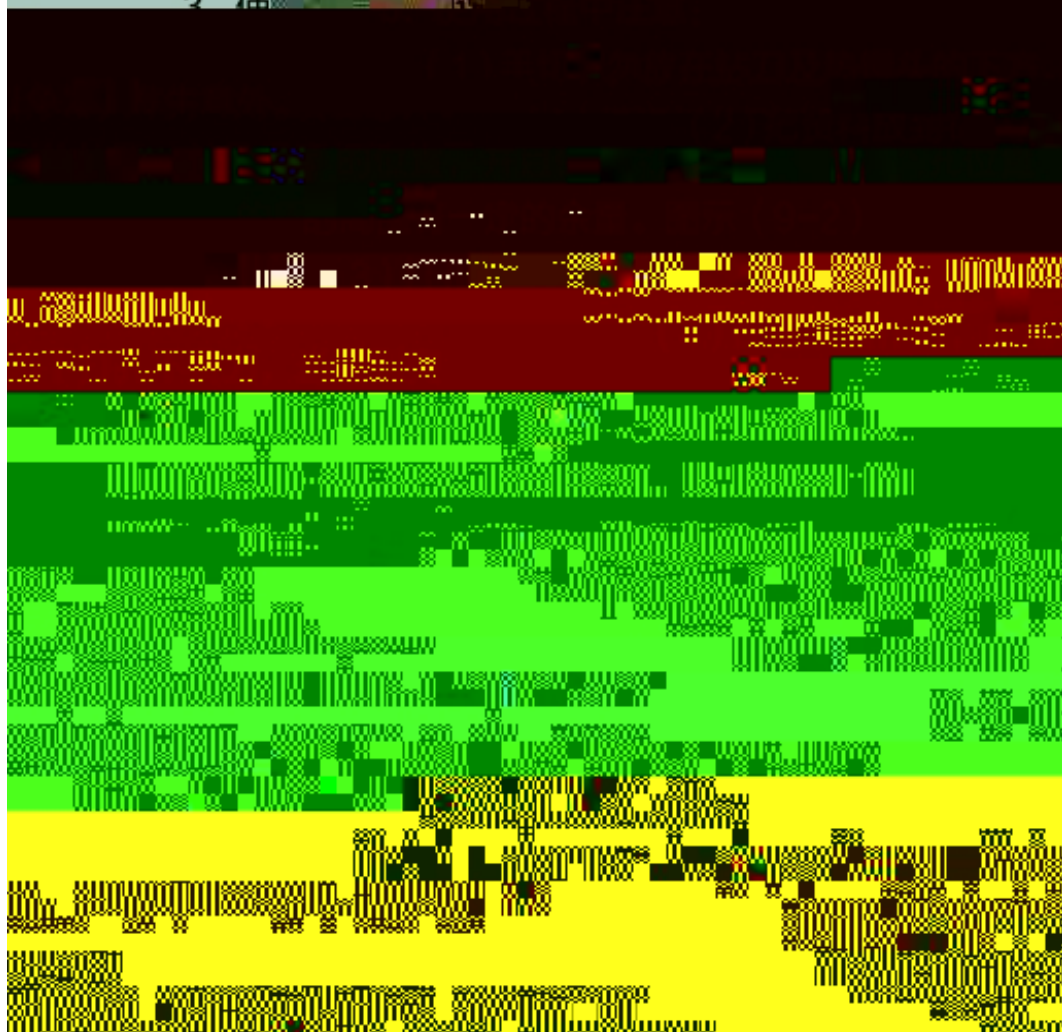
(1) 装订时，文件没有完全对齐；

(2) 装订在已装订或完成了一半工作的表面上；

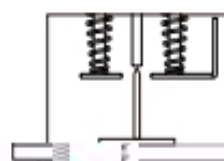
(3) 装订在太紧或折叠的纸缝合线。

9 注意技巧

3 使用技巧



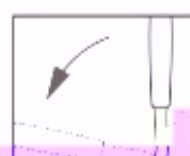
(9-1) 打孔纸屑



(9-3-1) 放入通针



(9-2) 打孔周围余量



(9-3-2) 下压手柄

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。此说明书版权归本公司所有，任何其他单位和个人不得擅自修改。

执行标准：Q/NDL 78

得力集团有限公司