

全国联保, 免费客服电话: 800-8574-008

deli 得力

U 财务凭证装订机 使用手册 USER'S MANUAL



No.3875

DELI GROUP

前言

尊敬的用户:

欢迎使用得力3875财务凭证装订机!

该产品是得力集团有限公司全新开发的一款适用于所有单位财务使用的高性价比的铆管装订机。该机设计新颖,造型美观,重量轻,简便省力,能快速将30毫米以下厚度的资料打孔并铆装成册;配套耗材为装订铆管,经济实惠。

为了让您更全面地了解、掌握该机的性能,请您在使用前仔细阅读本手册;使用时请按照相关的步骤操作,以便您更好的操作。

目录

一、性能特点	01
二、产品设计理念	02
三、机器拆封	02
四、部件介绍	03
五、操作指南	03
六、技术参数	04
七、配件更换说明	04
八、钻刀及装订铆管的存放方法	05
九、注意事项	05
十、故障检查与排除	07

一、性能特点

- 1.高性价比: 装订效果美观牢固,经济实惠,性能稳定。
- 2.时尚精巧的外观设计,独特的双手柄外形,操作方便快捷省力,且装订边距可调节。
- 3.安全系数高: 低能耗变频加热,智能控温省电节能,30分钟不使用自行断电。
- 4.10秒钟闪电装订,快速将30mm以下资料装订成册,满足不同行业需求。

- 5.人性化操控面板，提示加温或热解，自由选择排装或单独打孔。
- 6.智能刀垫感应设计，确保文件打穿及时提示。
- 7.专用钻头锋利耐用，切边整齐。

二、产品设计理念

财务装订机从使用者角度出发，切实做到：高效、安全、美观、耐用。

高效：财务装订机使用简便省力，10秒闪电完成装订，装订速度更优于全自动财务装订机的装订速度。

美观：财务装订机使用钢管装订，装订效果美观，并且财务装订机的外观设计更是达到了行业顶级水平。

耐用：财务装订机采用手动装订，不但节约购买成本和使用成本，而且手动装订机全部采用机械工艺，保证产品的稳定性高，不易损坏，免除用户的使用烦恼。

打孔提醒：当文件被打透后，机器会发出提示音，提醒您打孔已完成。

三、机器拆封

请您检查机器外观是否完好无损，清点所有物件。

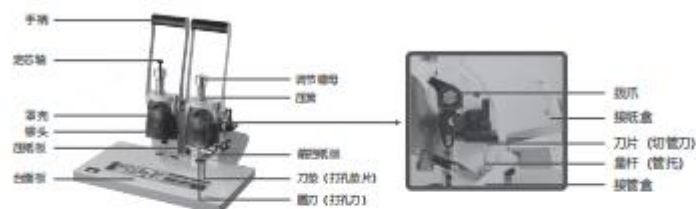
包装箱内物件清单：

3875装订机1台 刀垫：5个 25cm钢管：5根 保险丝：2个 3mm内六角扳手：1个
电源线：1根 说明书：1本 合格证：1张 脚垫：4个 保修卡：1张

特别说明：

随机3846空心钻头（已装机），3847尼龙钢管及得力专用刀垫属于易损耗材，不在保修之列；为确保机器性能和装订效果，敬请选用原装正品！

四、部件介绍



说明：本公司保留对本使用手册中所描述的产品进行改进的权利，设计和规格如有变化，恕不另行通知。

五、操作指南

1. 打开电源，并按下前面板上的开关按钮。“加温”指示灯亮，机器处于预热状态。大约2分钟后，“加温”指示灯灭，“热解”指示灯亮。机器可以开始热解（预热时不影响机器的打孔）。
2. 插入钢管：将钢管插入机身右侧的切刀座孔里面。
3. 调整边距：旋转机器背面的边距调节螺母，将前挡纸板调整所需位置。
4. 打孔：将文件放置在前面板上所需装订位置，压右边手柄进行打孔。同时必须保证压纸板受力均匀。（打孔时特别注意：请勿打硬物材料，用力均匀，速度适中，当遇到突然打孔变得费力，立即停止操作，检查钻头是否堵刀，且手切勿放在钻头下面。）
5. 钢管入孔：打孔时，机器会根据打孔材料的厚度自动切出相应长度的钢管段，将其插入刚打好的装订孔中。
6. 插入定芯轴：将文件移至机器左侧热解头下，再将定芯轴插入装有钢管的装订孔中，并插入到位。
7. 热解：压左边手柄，停留片刻。（此时解头温度较高，手勿靠近）

8. 装订完成: 拔定芯轴, 取出文件, 装订完成。

9. 倒纸筒: 取下接纸盒, 将纸筒倒掉后装入。

附: 如需多孔装订可重复上述步骤, 但孔位之间的距离不可太近, 孔位周围要留适当的余量。



六、技术参数

装订材料: 纸张制品 装订耗材: 3847装订钢管和3846空心钻刀 打孔、装订厚度: 30mm以下任意厚度 打孔直径: 5mm
前后调边距: 6-24mm 外形尺寸: 380x290x385mm (260mm手柄按下后高度) 毛重: 7KG 功率: 启动300W/恒温60W
电压: 220V/50Hz 电流: 0.3A

七、配件更换说明 (请勿带电操作)

1. 更换刀垫 (图7-1)

(1) 用扁形硬物取出旧刀垫。

04

(2) 换上新刀垫, 放回原位, 操作完成。

2. 更换钻刀 (图7-2)

(1) 拧开螺丝卸下罩壳

(2) 卸下钻刀

(3) 装上新刀, 将钻刀插入轴套的内孔。

推到顶用手固定, 并用内六角扳手拧紧螺丝。

(4) 装上罩壳拧紧螺丝, 操作完成。



八、钻刀及装订钢管的存放方法

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, 以防钻刀表面生锈。

(3) 已经使用过的钻刀若长时间闲置, 请用35#机油将其内外壁浸润后放在包装盒内存放。

2. 装订钢管存放

(1) 装订钢管要成把扎牢, 平放在包装箱内。

(2) 包装箱及装订管必须平放, 其上方不得放置重物, 以防变形, 影响使用。

(3) 装订管应放于阴凉、通风、干燥处, 禁止放置于高温环境下, 以防钢管受热弯曲变形。

(4) 已拆开包装的钢管若长时间不使用, 请将其放回原处, 并做密封处理。

九、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金属件。

(2) 检查装订材料有无胶水尤其注意有没有干的胶水, 因为涂过胶水的资料, 胶水硬化后会影响刀的寿命, 而没有干的胶水, 打孔后胶水会粘在打孔刀上, 使打孔刀打不顺畅, 极易造成断刀。

05

- (3) 检查资料是否整齐，如果资料不整齐，造成打孔时打孔刀受力不均匀，容易折断。
- (4) 检查资料中是否有其他非纸张材料，如：塑料片、硬纸板等，这些材料会影响刀的使用寿命。
- (5) 用一张纸试打以粘刀刚好能把一张纸打穿为合适。（机器出厂时都已调到正常状态）如果不能打透或打过头（打进刀垫里）则要调节压条轴上的调节螺母，以刚好打穿一张纸为准，如图（9-1）反旋 为刀调低，正旋 为刀调高。注：在调节螺母之前，先用六角扳手拧开调节螺母顶上的固定螺丝，如图（9-1-1）
- 2、检查废纸中是否有半月形的小纸片，应避免任何不圆的形状。如果有非圆形纸屑产生，如图示（9-2），原因可能是：
- (1) 装订时，文件没有放整齐，出现漏订的情况；
- (2) 装订工作在纸张线长的中间；
- (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底缝合线。
- 3、使用过程中注意：
- (1) 手切勿放在粘刀以及热铆头的下方，以免发生意外。
- (2) 把资料放到粘刀能打到的位置，并且保证打孔位置周围有一定的余量，图示（9-3）
- (3) 打孔时特别注意：用力均匀，速度适中。
- (4) 在连续操作时，正常情况下打孔不费力，当遇到突然打孔变得费力，立即停止操作（这是纸屑出不去造成的堵刀）然后把装订资料拿开，拔出机器上的铆管，拿4~5张70g的复印纸打孔，一般打5~6下就能将堵在刀里的纸屑退出，当感觉不费力时可继续操作；（或者卸下粘刀，清除粘刀里的纸屑，再将粘刀装回原位，即可继续操作）
- (5) 在经常使用到一定程度后刀口会钝掉，请与代理商联系。
- (6) 长时间不用的机器请先清空刀内纸屑，并在刀口加润滑油。
- (7) 注意要经常调整刀垫位置。



(9-1)

(9-1-1)



(9-2) 打孔纸屑



(9-3) 打孔周围余量

十、故障检查与排除

故障	原因	排除方法
机器不通电	停电	正常供电再使用
	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，在取管口无截取的装订铆管	装订管未插入导管底部	将装订管插入导管底部
	铆管过于弯曲	更换直的装订管
	切管刀钝掉，铆管被卡住	更换新的切管刀
打孔后，截取的装订管与被装订物厚度不匹配（过长或短）	装订管即将用完，从取管口取出的是剩余料头	更换新铆管
	切管装置需要重新调整	由专业维修人员进行调整
	需装订的资料没有打穿	重新打穿需装订的资料
打孔不顺或打孔不透 截管不断	检查纸屑是否有堵刀情况	清除粘刀纸屑
	检查刀垫是否已损坏	更换刀垫
	打孔粘刀是否已钝或损坏	更换打孔粘刀
	检查打孔轴上方的旋钮是否旋得太紧	按测试粘刀的方式进行调整
	使用了与机器打孔厚度不匹配的粘刀	使用原厂3846专用粘刀
压铆无力	热铆温度过低	由专业维修人员进行调整温度
	使用了与机器打孔厚度不匹配的装订管	使用原厂3847专用装订铆管
装订铆管铆帽表面不光滑	热铆温度过高	由专业维修人员进行调整温度
	使用了与机器设定温度不匹配的装订管	使用原厂3847专用装订铆管
底面铆管未铆好	定芯轴未插入下热铆头中心	将定芯轴插入下热铆头中心
	底面有纸屑，使铆管未跟烫头充分接触	移除阻隔的纸张