

## 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。如有疑问, 请与经销商联系!



一台装订机



一套工作平台及纸屑盒



一根电源线



一套工具



一包装订钢钉



一本使用说明书、保修卡及合格证

工具包含: 一把T型扳手 / 两个导电橡胶垫

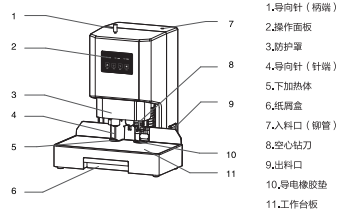
## 2 性能特点

- 电动打孔, 电动压脚, 装订35mm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。
- 触摸式按键。

## 3 技术参数规格

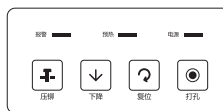
工作电源	AC220V/50Hz/1.0A
额定功率	220W
钻刀规格	φ6mm x 40mm
装订钢钉规格	φ5.2mm x 500mm
装订方法	钢钉加热高温铆订
装订能力	1mm~35mm厚度 (70g/m <sup>2</sup> 纸张)
预热时间	2分钟~4分钟
工作台面尺寸	400mm x 196mm x 133mm
产品尺寸	400mm x 355mm x 495mm
外箱尺寸	475mm x 310mm x 550mm

## 4 部件名称



1. 导向针 (柄端)
2. 操作面板
3. 防护罩
4. 导向针 (针端)
5. 下加热体
6. 纸屑盒
7. 入料口 (钢钉)
8. 空心钻刀
9. 出料口
10. 导电橡胶垫
11. 工作台面

## 5 面板功能说明



**压脚** 按动压脚键, 本机将自动进行压脚动作, 待完成后自动复位。

**下降** 按动下降键, 钻刀下降; 松开下降键, 钻刀停止下降; 当钻刀接触导电橡胶垫时, 钻刀向上返回至顶部位置且停止。注意: 使用下降键时, 钻刀不旋转, 若使钻刀抵在装订物上下降, 则容易造成损坏钻刀。

**复位** 当钻刀不在顶部位置时, 请按动一次[复位]键, 钻刀自动上升回到顶部位置且停止。当出现报警和提示信息时, 按复位LED灯会亮或者蜂鸣器响, 自脉冲响后, 按此键返回工作模式, LED灯自动熄灭, 工作中若出现异常情况, 按此键可使钻刀复位到顶部位置。

**打孔** 按动打孔键, 钻刀旋转并向下运动, 打穿被装订物, 当钻刀接触导电橡胶垫时, 自动回位至顶部位置且停止, 并切下一段合适长度的钢钉, 从出料口取出以供压脚。

**预热** 机器预热时, 此灯连续闪烁。预热完成, 此灯常亮。

**电源** 当机器接通电源后, 指示灯亮, 表示机器内部电路已有工作电源。

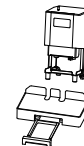
**报警** 若此灯亮, 详情参考“13 故障现象及说明”。

## 6 产品安装

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, 将工作台面推到底至台面固定架与机座碰面齐平。

3. 将纸屑盒对准工作台面正缺口, 向里推至于工作台面齐平。



## 7 注意事项

1. 装机前应将钢钉插入到料口中;
2. 接通220V/50Hz电源, 按下机身后面电源开关, 此时红色电源指示灯常亮, 预热红色指示灯闪烁; 2分钟~4分钟后预热完成, 预热绿色指示灯常亮, 即可装订;
3. 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, 被装订文件整齐平整否则易损坏钻刀。

## 8 基本操作

**打孔:** 调整好被装订文件的位置, 按动“打孔”键, 钻刀自动完成打孔并复位。  
**装订:** 打孔动作完成后, 本机将自动截取一段长度适合的钢钉, 落入出料口, 此时将出料口中截取的钢钉插入之前打好的孔中, 并将被装订文件移动到工作台面左部的装订位置, 调整导向针对准钢钉内孔, 将导向针插到底部, 按动“压脚”键, 本机将自动完成压脚动作, 待完成后抽出导向针并取出被装订文件。

## 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

得力集团有限公司  
DELI GROUP CO., LTD.  
地址: 浙江宁海得力工业园  
全国服务热线: 400-185-0555  
http://www.deli.com  
MADE IN CHINA



## 保留备用

版本: 2.0  
日期: 2017年11月

## 9 钻刀的清理、磨刃及更换

卸下钻刀: 按动[下降]键, 使钻刀向下运动约3cm左右。(在钻刀下方工作台上垫一张纸, 以备钻刀取下时纸屑落在纸上) 用T型扳手松开两颗钻刀定位螺丝, 钻刀松动(若刚执行完打孔动作请稍后操作避免因钻刀速度过高而受伤);

安装钻刀: 将钻刀插入钻套, 当听见钻刀顶部接触到钻套内止口发出的金属碰撞声时(即钻刀安装到位), 扶紧钻刀用T型扳手拧紧钻刀定位螺丝即可。

## 10 导电橡胶垫的更换

更换胶垫: 导电橡胶垫是装订中的易耗品。导电橡胶垫的每一位置, 一般使用80次左右, 用手拿住导电橡胶垫按取时方向旋转大约60度即可。一块导电橡胶垫有6个位置可供使用(见下面左) 6个位置用完后请及时将新的导电橡胶垫装入钻刀下方的胶垫定位座内(见下面右), 不可重复使用, 避免损坏钻刀。



## 11 钢钉的使用

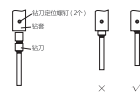
钢钉的使用, 装订机用的钢钉应水平或垂直放置, 避免钢钉弯曲变形。如有弯曲变形的现象, 应当丢弃后使用。(如下图所示)



## 12 纸屑的清理

纸屑的清理: 打孔产生的纸屑, 通过钻刀内孔→钻刀机座→弹簧管, 最终掉落在纸屑盒内, 该通道应保持通畅, 纸屑盒内的纸屑应及时清理。如纸屑通道堵塞应做如下处理:

1. 清理纸屑盒内的纸屑;
2. 卸下钻刀(如下图所示), 清理钻刀内纸屑(详情参考“9 钻刀的清理、磨刃及更换”);
3. 卸下钻刀电机座上的透明观察孔盖, 用T型扳手清理纸屑;



## 13 故障现象及说明

现象	检查要点	措施
报警位指示灯连续闪烁	钻刀内腔是否堵有纸屑	打开防护罩, 卸下钻刀, 清理钻刀内腔及钻套内纸屑
	纸张中是否混有金属物	检查纸张中是否混有订书钉、回形针或其他金属物, 并除去
	是否使用过于频繁, 导致钻刀发热	暂停使用
钢钉是否变钝	磨刃钻刀(详见“9 钻刀的清理、磨刃及更换”)	
	钻刀上部出屑是否畅通	卸下弹簧管使钻刀机座下行2cm~3cm, 打开钻刀上部观察窗口, 清理腔内纸屑
钢钉偏长	最后一段钢钉能否装订	用工具包中的斜口钳截取需要的长度(比装订物厚度高8mm~12mm)

deli得力

# 使用说明书

财务装订机

No.14608、No.33888

