

货号

14600

货名

财务凭证装订机

零件名称

说明书

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

得力集团有限公司  
DELI GROUP CO., LTD.  
地址：浙江宁海得力工业园  
Zhejiang Province, China  
Add: Deli Industry Zone, Ninghai County,  
全国服务热线：400-188-0555  
传真(Fax): 0574-69273860  
HQP/www.delic.com  
MADE IN CHINA

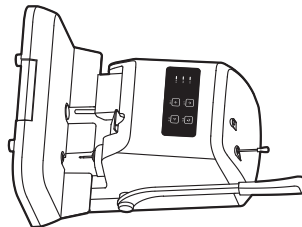


版本：1.0  
日期：2015.08

deli得力

财务凭证装订机  
使用手册  
SER'S MANUAL

No.14600



1/4

规格

170x120mm

材质及要求

128克铜版纸

印刷颜色

黑色

版次

第1.0版

备注

文件编号

批准

审核

校对

设计

英昌猛

日期

2015.8.20

DELL GROUP

九、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30mm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型扳手松开顶钻刀定位螺钉，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）；

清理钻刀：松开磨刃器上的蝶形螺钉，拔出通磨针（如图A）将钻刀插入磨刃器内，使钻刀与磨刃器的端面对齐，用蝶形螺钉将其固定，插入通磨针，用手掌拍压其头部，顶出钻刀内的阻塞纸屑。

刃磨钻刀：清理完钻刀后，取出通磨针（如图B），将磨刃刀头插入磨刃器内，使磨刃刀头接触到钻刀刃口，顺时针方向用力均匀转动磨刃刀头5-6次（不可过于用力否则容易损坏钻刀刃口）。卸下钻刀检查刃口是否锋利。

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（即钻柄完全落入），扶紧钻刀用T型扳手拧紧钻刀定位螺钉即可。

07

DELL GROUP

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，详情参考第11页“十三、故障现象及说明”。

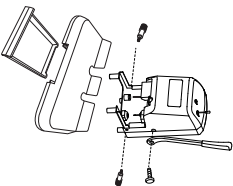
六、产品安装

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. 打开附件箱，取出其中的工作台面，如右图所示，将工作台面挂到底至台面固定架与机器端面齐平，并用工具包内的两只工作台面螺栓将工作台面固定。

3. 将纸屑盒对准工作台面正面缺口，向里推至于工作台面齐平。

4. 将附件箱内压铆把手取出，用把手底部孔位置套入机器右侧定位柱然后用把手螺栓固定。



05

DELL GROUP

五、面板功能说明



上升 按动【上升】键，钻刀上升；松开【上升】键，钻刀停止上升；持续按动【上升】键，钻刀继续上升，直至顶部位置停止。

下降 按动【下降】键，钻刀下降；松开【下降】键，钻刀停止下降；当钻刀接触到电触胶垫时，钻刀向上返回至顶部位置自停止。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，则容易损坏钻刀。

启动 按动【启动】键，钻刀旋转并向下运动，打穿被装订物，当钻刀接触到电触胶垫时，自动回位至顶部位置自停止，并切下一段合适长度的铆管，从出料口取出以供压铆。

复位 当钻刀不在顶部位置时，请按动一次【复位】键，钻刀自动上升到顶部位置自停止。当出现报警和提示信息时，报警位LED灯会常亮或者连续闪烁，排除问题后，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。（在复位状态下再按一次【复位】键，即可开启/关闭激光定位功能）

04

DELL GROUP

七、注意事项

1. 装订前应将铆管插到入料口中；

2. 接通220V/50Hz电源，按下机身左侧电源开关，此时红色电源指示灯常亮，预热绿色指示灯闪烁；2-4min后预热完成，绿色指示灯常亮，即可装订；

3. 根据激光定位位置前后移动工作台面，确定钻孔位置，以满足钻孔与装订机边缘的尺寸要求，确定位置后用工作台面螺栓将工作台面固定；

4. 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。

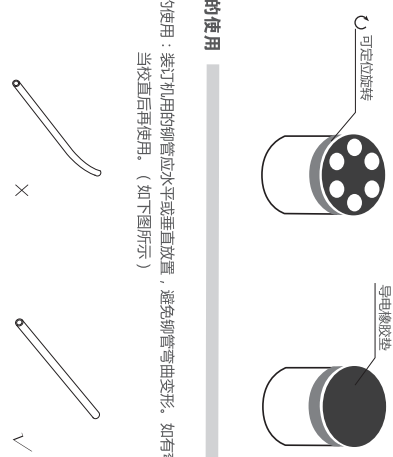
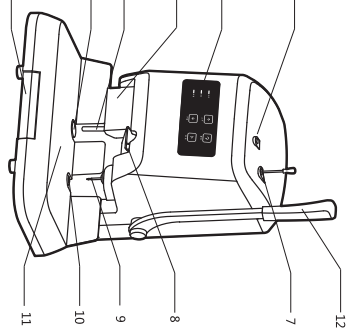
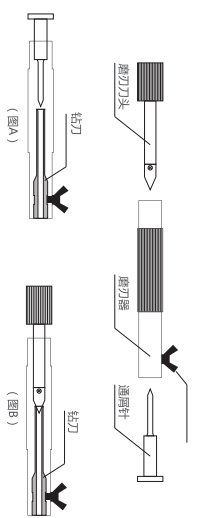
八、基本操作

打孔：调整好被装订文件的位置，按动“启动”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合适长度的铆管，落入出料口。此时将出料口中截取的铆管插入之前打好的孔中，并将被装订文件移动到工作台面右侧的装订位置，调整导向针对准铆管穿孔，将导向针插到底部，然后下压压铆把手，停留片刻。待完成后抽出导向针并取出被装订文件。

06

规格	170x120mm	材质及要求	128克铜版纸	版次	第1.0版
印刷颜色	黑色			文件编号	
备注				日期	2015.8.20
批准	审核	校对	设计	英昌猛	

<p style="text-align: right;">DELL GROUP</p>  <p>可定位旋转 导电橡胶垫</p> <p><b>十一、铆管的使用</b></p> <p>铆管的使用：装订机用的铆管应水平或垂直放置，避免铆管弯曲变形，如有弯曲变形的现象，应当校正后再使用。（如下图所示）</p> <p>09</p>	<p style="text-align: right;">DELL GROUP</p> <p>4. 电动打孔，手动压铆，装订50mm以下资料。 5. 切边整齐。</p> <p><b>三、技术参数规格</b></p> <table border="0"> <tr> <td>工作电源</td> <td>AC220V/50Hz</td> </tr> <tr> <td>铆钉规格</td> <td>φ6 × 50mm</td> </tr> <tr> <td>装订规格</td> <td>φ5.2 × 500mm</td> </tr> <tr> <td>装订方法</td> <td>铆管加热热熔铆订</td> </tr> <tr> <td>装订能力</td> <td>1-50mm厚度（70g/㎡纸张）</td> </tr> <tr> <td>功率消耗</td> <td>工作状态P ≤ 160W 非工作状态P ≤ 30W</td> </tr> <tr> <td>预热时间</td> <td>2-4min</td> </tr> <tr> <td>工作台尺寸</td> <td>480 × 220 × 180 mm</td> </tr> <tr> <td>产品尺寸</td> <td>480 × 375 × 660 mm</td> </tr> <tr> <td>外箱尺寸</td> <td>550 × 365 × 570 mm</td> </tr> <tr> <td>毛重</td> <td>18.5kg</td> </tr> </table> <p>02</p>	工作电源	AC220V/50Hz	铆钉规格	φ6 × 50mm	装订规格	φ5.2 × 500mm	装订方法	铆管加热热熔铆订	装订能力	1-50mm厚度（70g/㎡纸张）	功率消耗	工作状态P ≤ 160W 非工作状态P ≤ 30W	预热时间	2-4min	工作台尺寸	480 × 220 × 180 mm	产品尺寸	480 × 375 × 660 mm	外箱尺寸	550 × 365 × 570 mm	毛重	18.5kg
工作电源	AC220V/50Hz																						
铆钉规格	φ6 × 50mm																						
装订规格	φ5.2 × 500mm																						
装订方法	铆管加热热熔铆订																						
装订能力	1-50mm厚度（70g/㎡纸张）																						
功率消耗	工作状态P ≤ 160W 非工作状态P ≤ 30W																						
预热时间	2-4min																						
工作台尺寸	480 × 220 × 180 mm																						
产品尺寸	480 × 375 × 660 mm																						
外箱尺寸	550 × 365 × 570 mm																						
毛重	18.5kg																						
<p style="text-align: right;">DELL GROUP</p> <p><b>四、部件名称</b></p>  <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 入管口（铆管）</li> <li>2. 控制面板</li> <li>3. 防护罩</li> <li>4. 空心钻头</li> <li>5. 导电橡胶垫</li> <li>6. 纸屑盘</li> <li>7. 导向针（柄端）</li> <li>8. 出料口</li> <li>9. 导向针（针端）</li> <li>10. 下加热体</li> <li>11. 工作台板</li> <li>12. 把手</li> </ol> <p>03</p>	<p style="text-align: right;">DELL GROUP</p> <p><b>十、导电橡胶垫的更换</b></p>  <p>更换胶垫：导电橡胶垫是装订机中的消耗件，导电橡胶垫的每一位置，一般使用80次左右后，用手拿住导电橡胶垫按顺时针方向旋转大约60度即可。一块导电橡胶垫有6个位置可供使用（见下图左）6个位置用完后请及时将新的导电橡胶垫装入钻头下方的胶垫定位座内（见下图右），不可重复使用，避免损坏钻头。</p> <p>08</p>																						

规格	170x120mm	材质及要求	128克铜版纸	版次	第1.0版
印刷颜色	黑色			文件编号	
备注				日期	2015.8.20
批准	审核	校对	设计	英昌猛	

DELL GROUP		DELL GROUP	
<b>十三、故障现象及说明</b>			
现象	检查要点	措施	
钻刀内腔是否堵有纸屑	纸张中是否有金属物	打开物护罩，拆下钻刀，清理钻刀内腔及钻套内纸屑	
报警位置灯闪烁闪烁	是否使用过于频繁，导致钻刀发热	检查纸张中是否有订书针、回形针或其他金属物，并除去 暂停使用	
钻刀是否变形	钻刀上是否有异物	磨刀钻刀（详见第7页钻刀的清理、磨刀及更换）	
铆管偏长	最后一枚铆管能否装订	按下键清除钻刀电机下行之3cm，打开钻刀上部观察窗口，清理腔内纸屑 用工具袋中的斜口钳截取需要的长度（比装订物厚度高8-12mm）	
11			
DELL GROUP		DELL GROUP	
<b>十二、纸屑的清理</b>			
<p>纸屑的清理：打孔产生的纸屑，通过钻刀内孔—“钻孔电机座—弹簧管”最终堵塞在纸屑盘内，该通道应保持畅通，纸屑盘内的纸屑应及时清理。</p> <p>如纸屑通道堵塞应做如下处理：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 清理纸屑盘内的纸屑；</li> <li>2. 卸下钻刀（如下图所示），清理钻刀内纸屑（详情参考第7页 钻刀的清理、磨刀及更换）；</li> <li>3. 卸下钻刀电机座上的透明观察孔窗，用T型扳手清除纸屑；</li> </ol>			
01			
10			
<b>目录</b>			
装箱清单	01	性能特点	01
技术参数规格	02	部件说明	03
面板功能说明	04	产品安装	05
注意事项	06	基本操作	06
钻刀的清理、磨刀及更换	07	导电橡胶垫的更换	08
铆管的使用	09	纸屑的清理	10
故障现象及说明	11		

规格	170x120mm	材质及要求	128克铜版纸	版次	第1.0版
印刷颜色	黑色			文件编号	
备注				日期	2015.8.20
批准	审核	校对	设计	英昌猛	