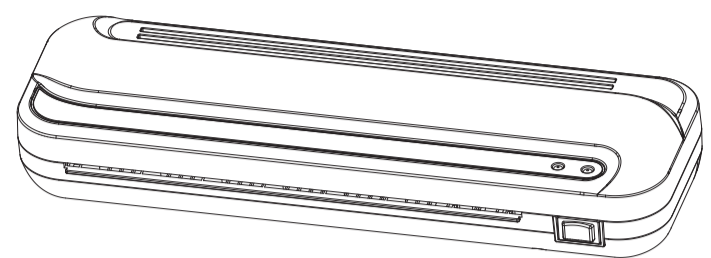


使用说明书

过塑机
No.2132、No.33939



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.nddeli.com
MADE IN CHINA

保留备用

版本: 1.0
日期: 2018年4月

产品有害物质或者元素的名称及含量

部件名称	有害物质					
	铅 (Pb)	汞 (Hg)	镉 (Cd)	六价铬 (Cr)	多溴联苯 (PBB)	多溴二苯醚 (PBDE)
外壳	○	○	○	○	○	○
电机	○	○	○	○	○	○
机芯	○	○	○	○	○	○
线材	×	○	×	○	○	○
电路板	×	○	×	○	○	○
印刷品	○	○	○	○	○	○
包装材料	○	○	○	○	○	○

本表格依据SJ/T11364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 标准规定的限量要求。(由于技术或经济的原因暂时无法实现替代和减量)



目录

使用时注意事项	1
安全使用说明	2
过塑方法	3
产品结构及外形名称	3
塑封操作说明	4
保养与维护	4
装箱清单	4
技术参数	5
简易故障处理	6
保修及售后服务	6
回收	6
产品有害物质或者元素的名称及含量	7

使用产品前请仔细阅读本使用说明书

感谢您购买得力公司生产的过塑机。同时敬请使用本公司的护卡膜(商标名为 deli)。它将纸张照片过塑后,表面光洁、外观漂亮,而且抗水耐磨。但是一旦塑封后将难以开封,故请务必注意。

为了正确使用该产品,并防止给您及他人带来危害和财产损失,请仔细阅读本手册。

使用时注意事项

警告

- 危险,请勿让儿童使用。
※ 以免造成伤害。
- 危险,请勿在机器工作时,用手触摸机器进膜口。
※ 以免造成意外受伤。
- 危险,请勿在机器工作时,用手触摸机器表面。
※ 以免造成意外受伤。
- 危险,请勿在操作中将领带、项链等容易卷入机内的服饰靠近机器进膜口。
※ 以免造成意外受伤。
- 危险,请勿在操作中将头发等接近进膜口。
※ 以免造成意外受伤。
- 危险,机器在工作时,注意机器表面高温。
※ 以免造成意外受伤。
- 危险,请勿以任何方式自行分解改造修理机器。
※ 以免造成触电或意外受伤。万一出现物品卷入机内等故障时,请按下电源插头,然后联系销售网点或售后服务中心,并听从其指示行事。
- 危险,切勿向本机泼水。
※ 以免造成火灾或触电。
- 危险,请勿湿手操作本机器。
※ 以免造成触电或意外受伤。
- 危险,请勿损伤或加工电源线,勿在电线上放置重物。
※ 以免引起火灾或触电。

简易故障处理

异常现象	常见原因	处理方法
过塑件出现白雾状或在护卡膜中间出现纵向波纹上翘或撕开不粘胶。	机器温度过低或护卡膜厚度超出最大范围 塑封物件受潮	机器再加热2-3分钟后过膜;更换护卡膜(厚度在要求的范围内) 将塑封件干燥后再进行塑封
塑封件产生起皱(波纹)或气泡	开机时间过长,导致温度偏高	改用纸卡或作废的塑封件过一次,即可正常使用
机器不工作,电源指示灯不亮	电源插头与插座接触不良 超温保护器或保险管熔断 电源开关未打开	检查电源插头与插座是否接触不良 此时须联系售后服务中心或专业电工解决 打开电源开关
电源指示灯(红色)、工作指示灯(绿色)长亮,进膜口不会自动吸入护卡膜。	过塑件未插到位 内部传动已损坏	过塑件插入碰到胶棍为止 此时须联系售后服务中心或专业电工解决
塑封件从入口进去未从出口出来	塑封件卷入机内 内部传动已损坏	马上按下退膜按钮,并用手拉出塑封件 此时须联系售后服务中心或专业电工解决
绿灯一直不亮	绿灯已损坏 机器内加热装置已烧坏	此时须联系售后服务中心或专业电工解决

保修及售后服务

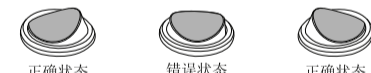
保修期内,如属正常使用情况下出现的故障,请通知当地代理店。但是由于过塑操作失误所引起的故障则不属于保修范围之内。

回收

请务必将废旧的电子产品及包装材料送到专门的回收点,这样可以防止废弃物处理不受控制并帮助推动材料回收。

型号	技术参数	
	No.2132	No.33939
最大过塑高度	230mm (A4幅面)	230mm (A4幅面)
功率	265W	265W
电压	AC220V~240V 50Hz	AC220V~240V 50Hz
最大过塑厚度	≤0.5mm (包括护卡膜厚度)	≤0.5mm (包括护卡膜厚度)
过塑速度	220mm/min	220mm/min
温度范围	85°C~145°C	85°C~145°C
加热方式	外部加热	外部加热
噪音	≤55dB	≤55dB
预热时间	约5min	约5min
产品尺寸	330mm×106mm×60mm	330mm×106mm×60mm
产品净重	1.0kg	1.0kg

- 万一发生冒烟或有异常状况时,请立即切断电源,中止使用。
※ 以免引起火灾或触电。
- 万一在使用过程中发生停电状况时,请在短时间内匀速抽出过塑件,并拔掉电源插头。
※ 以免引起火灾或触电。
- 移动机器时,请务必按下电源插头。
- 若机器本体或电源线有任何破绽,请勿使用。
※ 以免引起火灾或触电。
- 操作电源开关时,请确认电源开关是否接触良好,否则将造成机器的损坏。(开关接触良好时会有清脆的“啪”声)



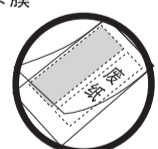
安全使用说明(为保证使用安全,请务必遵守下列注意事项)

- 安放场所**
- 请勿放在潮湿及靠近空调排风口的地方,以免电线绝缘失灵出现漏电等危险事故。
 - 请将机器安放平稳。并在塑封机出膜口一侧,留有足够的空间。
 - 请勿在机器上放置物品。
 - 请务必使用AC220V~240V电源。

- 护卡膜**
- 建议使用本公司的护卡膜,如使用其它规格或其它不良护卡膜,有可能会被卷入机内。
 - 建议使用比塑封物大5~6mm的护卡膜。过大或过小都会影响塑封效果。如无大小合适的护卡膜,也可使用较大的护卡膜。按照下图(A)图示使用,夹入合适纸张,待塑封后再将其裁去。

过塑物品 过塑是通过加热、加压进行的,因操作失误,可能会出现护卡膜卷入机内的情况。为此,请勿塑封下列物品:

- 易燃及加热后易熔化的物品(如塑料袋等);
- 只有一张的重要物品;
- 包括护卡膜在内,厚度在0.5mm以上的物品;
- 感热纸及用铅笔绘制的图案等加热后会变色、变质的物品;

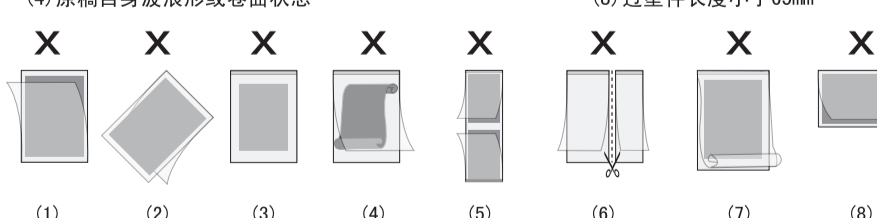


当护卡膜大小不合适时 图(A)

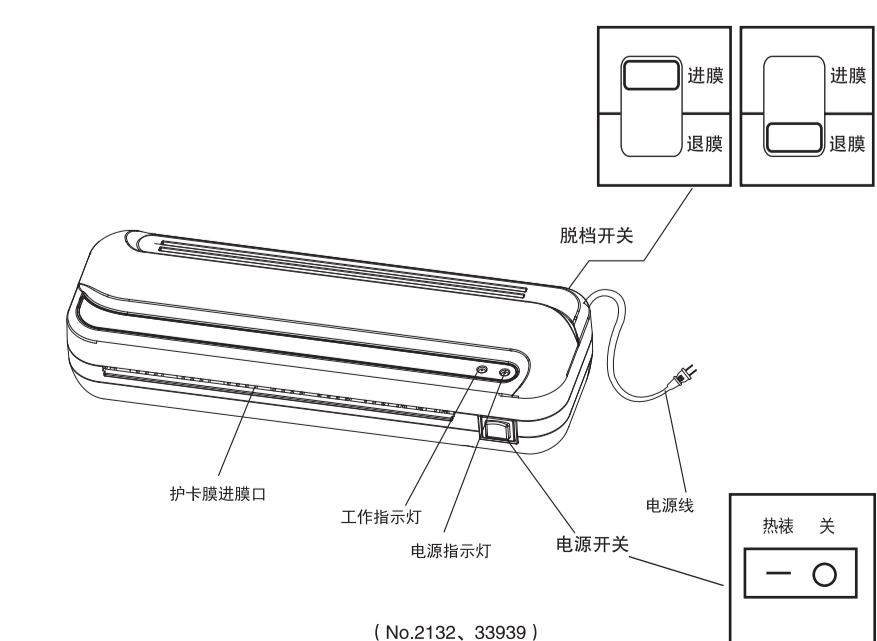
过塑方法

请勿用以下过塑方法:

- 从护卡膜的开口侧放入使用
- 将护卡膜斜放入使用
- 原稿跟膜规格不符,护卡膜空余部分太多
- 原稿自身波浪形或卷曲状态
- 前后膜连接使用
- 把膜剪开使用
- 用已变形的护卡膜进行过塑
- 过塑件长度小于65mm



产品结构及外形名称



塑封操作说明

货号	2132	33939
开机	接通电源线	接通电源线
	打开电源开关,电源指示灯亮红色,此时机器处于预热状态	打开电源开关,电源指示灯亮红色,此时机器处于预热状态
过热提醒	采用热塑封的护卡膜(70~100mic) 机器预热5min左右,当绿灯长亮时,可正常过膜	采用热塑封的护卡膜(70~100mic) 机器预热5min左右,当绿灯长亮时,可正常过膜
	如需将过塑件退出或裁掉,卡件时,可关闭电源,按下脱档开关用手拉出过塑件	如需将过塑件退出或裁掉,卡件时,可关闭电源,按下脱档开关用手拉出过塑件
关机	过塑完成后把电源开关调节到“关”位置,按下电源插头	过塑完成后把电源开关调节到“关”位置,按下电源插头

保养与维护

- 脱膜清洁:过塑机长期使用后,胶辊上会粘上熔融的塑料残渣,易导致护卡膜卷入机器内,而且这些塑料残渣一旦凝固会很难清除,因此请仔细清除。
清洁步骤:请将日历、商品目录等中等厚的纸张夹入护卡膜,用热键档位过塑数次即可。
- 过塑机清洁:清洗前请拔掉电源插头,用少量水分的湿布擦拭,不允许用汽油、酒精、稀料清洗,更不允许用金属刷子和工具刷。刷子敲打胶棍,以免划伤胶棍。
- 机器长时间停机不用时,请用合适的刷子将整机罩住以防灰尘。

装箱清单

序号	名称	数量	备注
1	过塑机	1台	
2	使用说明书	1份	
3	产品保修卡	1份	
4	产品合格证	1份	