包装设计图稿

得力集团

货号	3877	货名	财务凭证装订机	零件名称	说明书

得力集团有限公司
DELI GROUP CO., LTD.

地址(Add)：浙江 宁海县黄坛镇车站西路128号
No.128, Bus Stop West Road, Huangtan Town, Ninghai County, Zhejiang
电话(Tel)：0574-65278888 | 传真(Fax)：0574-65273660
Http://www.deli-stationery.com MADE IN CHINA

全国联保，免费客服电话：800-8574-008

deli | 得力集团有限公司 DELI GROUP CO.,LTD

财务凭证装订机 使用手册

USER'S MANUAL

No.3877

前言

尊敬的用户:
欢迎使用得力3877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38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。
为了让您台面地了解、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.....02
二、机器拆封.....02
三、部件介绍.....02
四、操作指南.....03
五、技术参数.....04
六、钻刀安装与维护.....04
七、钻刀及装订铆管存放方法...05
八、注意事项.....05
九、故障及排除.....06

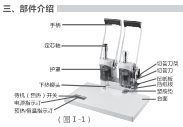
一、性能特点

1. 快速预热：采用高效稳定的加热方式，预热速度快。
2. 性价比高：装订效果美观牢固，经济实惠，性能稳定。
3. 安全系数高：采用微电脑安全控制，超30分钟不使用自行断电。
4. 稳定性高：采用高精度机械加工，品质可靠，不易损坏免维护。
5. 设计新颖、双手柄外形独特、美观；操作方便快捷、省时省力。
6. 15秒闪电装订，可快速地将38毫米以下厚度的资料打孔并铆装成册。
7. 进口专用钻刀，刀口锋利，切边整齐，经过万次以上打孔测试。

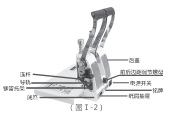
二、机器拆封

请您检查机器外观是否完好无损，清点所有附件。
包装箱内物件清单：
3877装订机1台　使用手册1份　保修卡1份　3mm内六角扳手1支　电源线1条
十字螺丝刀1把　斜嘴钳1把　3877专用胶垫5片　3877专用铆管10根

三、部件介绍



（图Ⅰ-1）



（图Ⅰ-2）

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。

四、操作指南

1、将本机的电源线插头插入AC220V的电源上（如图Ⅱ-1；注：必须使用有良好的可靠接地的三孔插座）。打开机后背面电源开关，开关面板上Power红色指示灯亮（如图Ⅱ-2）。
2、按下开关面板上的-ON按键，Stand-by红灯亮，机器进入预热状态（如图Ⅱ-3）；Stand-by变为绿灯，机器进入恒温状态，机器可以开始铆装。
3、插入铆管，将铆管插入机身右后的装铆的小孔内，并垂直落至底管台面正中的孔内（如图Ⅱ-4；注：必须使用笔直完好无损的专用铆管，否则会影响装订效果）。
4、调整前后边距：调整前后边距时手柄停，调整边距后合适的打孔位置（如第Ⅱ-5）。
5、打孔：将文件放置在工作台右侧打孔钻刀下方，按压所需装订位置，用力将右手柄下压至拉近行打孔（如图Ⅱ-6，注：机器预热时可同步打孔操作）。
6、铆管入孔：打孔时，机器会根据打孔的现时自动可出相应长度的铆管段，将其插入先打孔的装订孔中（如图Ⅱ-7）。
7、插入定芯轴：将文件释放松散左右热铆头位置，并将定芯轴插入满存铆管的装订孔中（如图Ⅱ-8）。
8、热铆：将左手柄下压，与文本接触，约5秒钟即刻起发出"嘀、嘀"提示声后（提示原子）即松开手柄（如图Ⅱ-9；注：严禁用手触摸四周铆头，以防烫伤！）。
9、装订完成：拔定芯轴，取出文件，装订完成（如图Ⅱ-10）。
10、操作示意图

11、其他事项提示：
A、根据需要可重复上述步骤进行多次装订，但注意孔位之间的距离不可小于5。

B、铆机：在多次打孔后，应取下纸屑抽屉，将纸屑倒掉后装入。
C、按下开关面板上的-OFF按键或自动铆电（机器设定超30分钟不使用自行断电），Stand-by灯指示灯熄灭，即巴止加热；关闭电源开关，开关面板上指示灯立即熄灭。
D、机器在出厂前，已调整至最佳使用状态，切勿随意调整两侧边条上方的银色旋钮，以免出现打孔不透、戴管不断或戴管歪歪形等情况；如出现此类情况，请以按照以下要求钻刀的方式进行调整。

五、技术参数

1、技术指标
装订材料：纸张制品　　装订耗材：高分子记龙铆管　　打孔。装订厚度：≤38mm　　打孔直径：4.5.2mm　　打孔钻刀：3877装订机专用
前后纸边距：15mm-30mm　　外型尺寸：398mm×320mm×438mm　　净重10.8kg　　电源：220V/50Hz　　功率：启动500W/恒温30W

2、使用环境：
请将装订机放置于适宜日常工作的位置，应注意：
1、装订机不可直接再靠在冷气或暖气口；　2、不得将装订机放置在不平整的表面；
3、工作环境温度：在0℃-40℃范围之内；　4、工作环境湿度：30%-85%，避免放置于潮珠易结露的地点。

六、钻刀安装与维护

1、拆卸钻刀
（1）将黑色螺丝逆时针旋转，取下黑色螺丝和黑色外壳。
（2）用内六角扳手插入银色螺丝内，顺时针旋转将银色螺丝旋松，取下钻刀。

2、安装钻刀
（1）将钻刀柄插入钻刀轴套的内孔，按到顶用手固定。
（2）用内六角扳手的刚度时针旋紧银色螺丝。

3、测试钻刀
（1）将右侧手柄压到底，顺时针旋转银色旋钮，直到锁紧，用一张纸试试，松到最舒服的好打孔。
（2）按照（1）如果不能打透一张纸，则逆时针以1/4圈调节银色旋钮螺母，直到能的好打透一张纸为止。
（3）钻刀刚试完完之后，将外壳装好，用黑色螺丝旋紧固定。

4、钻刀的维护
（1）打孔时，如遇到突然打孔费力，立即停止操作，检查打孔钻刀。此时有可能是因为钻刀被纸屑堆住了，此时可以用一到两张纸试打一下，将装订机的打孔手柄压到底，快速反弹，快速的反弹回力可以帮助纸屑跳到纸屑盒内，多试几次，再进行打孔。
（2）如果按照（1）还不能顺利打孔，则要将钻刀取下，将钻刀石桌子上磨几下，用内六角扳手插入钻刀内，将刀内的纸屑擦干净，再安装好钻刀即可。

七、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#机油将其内外层充润后放在包装盒内存放。

2、装订铆管存放
（1）装订铆管要成把扎牢，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，以防铆管受热弯曲变形。
（4）已拆开包装的铆管若长时间不使用，请将其放回原处，并做密封处理

八、注意事项

（1）装订物必须于纸张，打孔机仅对装订纸进行仔细检查，易脆夹杂不纸张中的大头针、曲别针、订书钉、胶带、塑料片、硬纸板等其它非纸张材料，否则将损坏钻刀。
（2）检查资料是否整齐，资料不整齐，会造成打孔力受力不均；应调免不已钻孔或已装订的位置上再次打孔，否则将导致堵塞。
（3）打孔时要均匀用力，速度适中，切勿用力过猛。钻刀用久之后特别必使用不当损坏，应陶更换新钻刀。用一张纸试验以打孔刀是否能把一张纸打穿为合适；（机器出厂时都已经调到正常状态）如果不能打穿或打过头（打透到地外里）则要调节伺服轴上的双节螺母；以进行打穿一张纸为准。
（4）装订时请保证装订资料整齐不滑动；装订孔间距不能过小，否则需将装订管横已应变。打孔后，如果装订物纸张孔有挑起纸屑，应手以清除，然后方可放入装订管进行压铆。
（5）印双打孔后，务必从取管口取出装订管，以免与下一次打孔叠取的装订管滑脱，影响装订质量。若要后一段装订管长度不够时，请更换新的装订管。必须使用笔直完好无损的专用铆管，否则会影响装订效果！
（6）注意及时清理机器底部的纸屑抽屉，以免纸屑堆积导致机器故障！
（7）留意检查垫纸筒，如有非固形纸筒产生，应注意以下情况：
A、打孔时，文件没有放整齐，出现错订；
B、打孔应纸张段的中间；
C、订孔右次裁纸形成的纸粗合张；
D、装订在已装订或完成了一半的工作的表面上。
（8）注意要经常调整打孔应扣的位置，旋转离一旧后，请更换专用胶垫。
更换方法：用实物从开槽处撬起专用胶垫或从抽屉孔内用手指从底部顶出刀扑，然后更换新胶扑，并检查是否安放妥当。

九、故障及排除

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，在取管口无法取下的装订铆管	装订管未插入导管底部	将装订管插入导管底部
	铆管过于平滑	更换新的装订管
	切管刀钝掉，铆管被卡住	更换新的切管刀
打孔后，卸取的装订管与铆装订物厚度不匹配（过长或过短）	装订管即将用完，从取管口取出的是彩条头	更换新铆管
	切管装置需要重新行程	由专业维修人员进行行程
	装装订的资料没有打穿	重新打穿需装订的资料
打孔不能锋成打孔不透裁管不断	检查纸屑是否有堆力情况	清除钻刀纸屑
	检查原配热片是否已损坏	更换原配垫片
	打孔钻刀是否已转或损坏	更换打孔钻刀
	检查是否打孔座座上方的旋钮是否旋得太紧	按测试钻刀的方式进行调整
	使用了与机器打孔型度不匹配的钻刀	使用原厂3821专用钻刀
压铆费力	热铆温度过低	由专业维修人员进行行整温度
	使用了与机器设定温度不匹配的装订管	使用原厂3821专用钻刀
装订铆管翻箱要固不光滑	热铆温度过高	专业维修人员压缩温度
	使用了与机器设定温度不匹配的装订管	使用原厂3832专用装订铆管
底面铆管未铆好	定位轴未插入下热铆头中心	将定位轴插入下热铆头中心
	底面有纸屑在，使铆管未挤压头充分接触	移除纸屑的纸张

警告
1.必须按照本机规定的电源要求并使用有良好可靠接地的三孔插座，以防意外！
2.下雨时或长时间不使用本机时，请务必拔掉电源插头或关闭电源开关，否则造成的任何后果由使用者自负！
3.严禁触摸上、下热铆头及导向杆，以免烫伤！严禁将手放在打孔刀以及加热铆头的下方与旁边，以防意外！

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	张锦锋	日 期	