

得力  得力

# 使用说明书

财务装订机

No.3381/No.T533





敬爱的客户

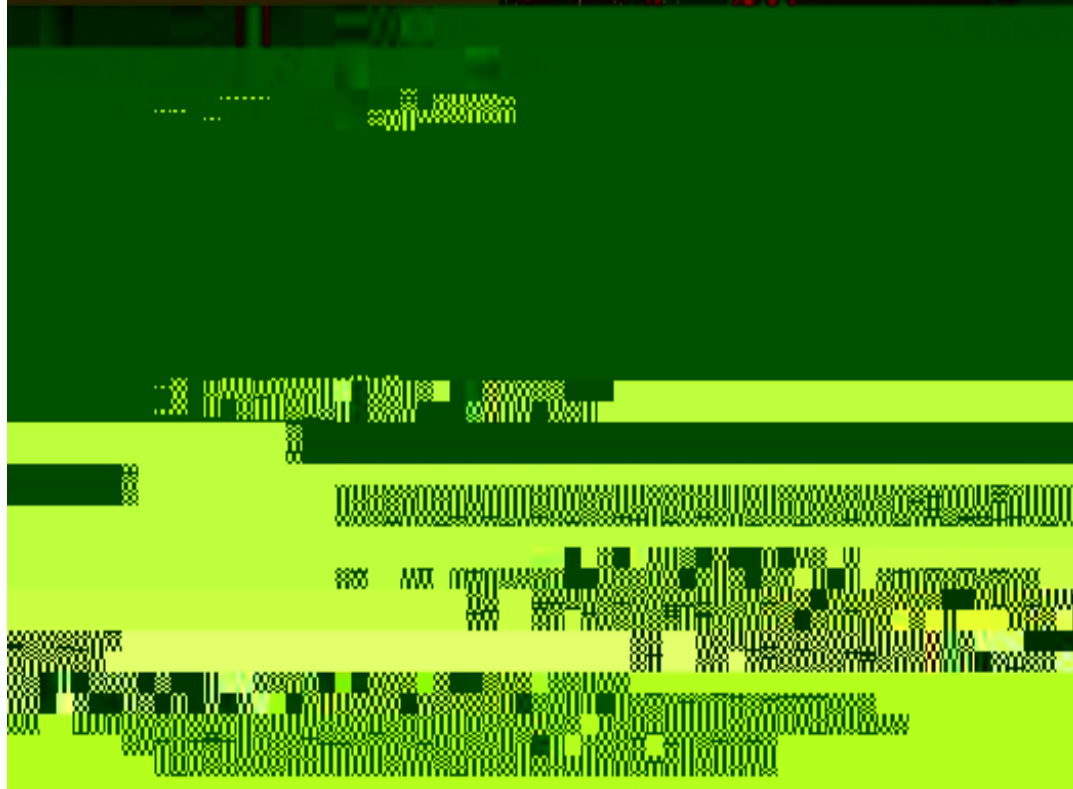
本产品是一款适用于单位财务室、办公室的财务装订机，适合对档案、资料、文件、账页、票据进行装订。

## 目 录

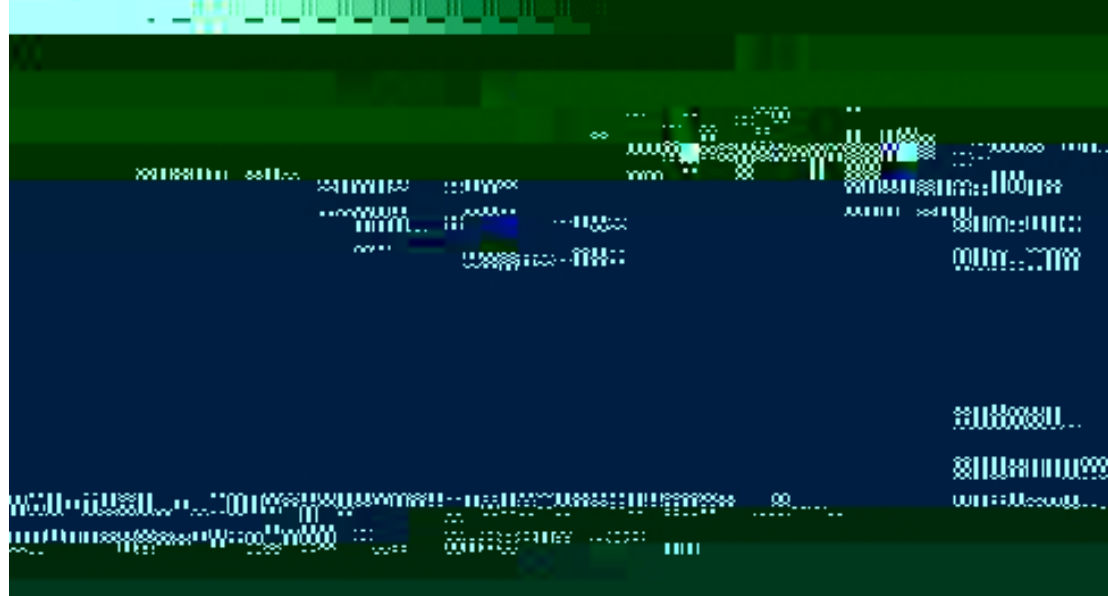
1	性能特点	1
2	设计理念	1
3	机器拆封	1
4	部件介绍	1
2	5 技术参数	2
2	6 操作指南	3
3	7 配件更换说明（请勿带	3
	8 刮刀及装订铆钉的	4
	9 注意事项	5
	10 故障检查与排	7

## 1 性能特点

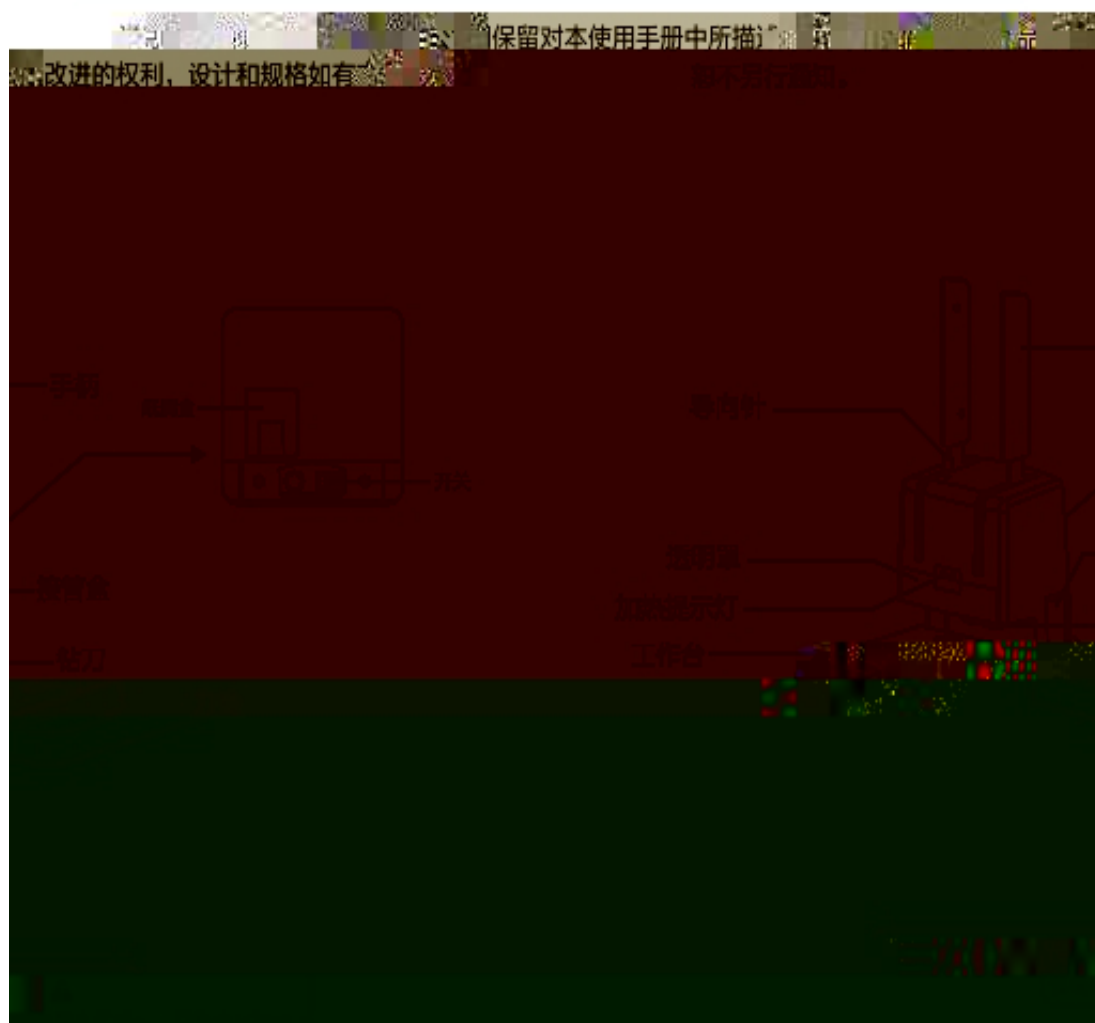
1. 装订效果美观牢固，性能稳定
2. 双手柄设计，采用进口材料，自动压脚，操作方便快捷
3. 指示灯，显示工作状态



## 3 拆封器拆封



## 4 部件介绍




## 5 技术参数

电 流： 0.3A  
电 压： 220V/50Hz  
净 重： 3.9kg  
额定功率： 66W  
打孔直径：  $\phi 5$

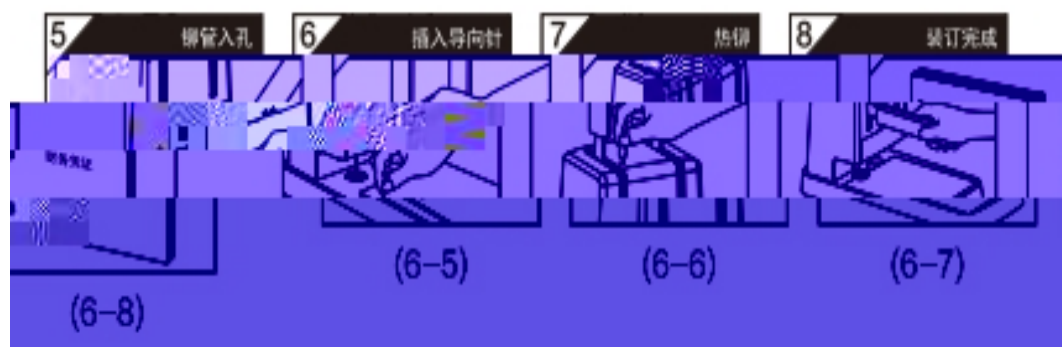
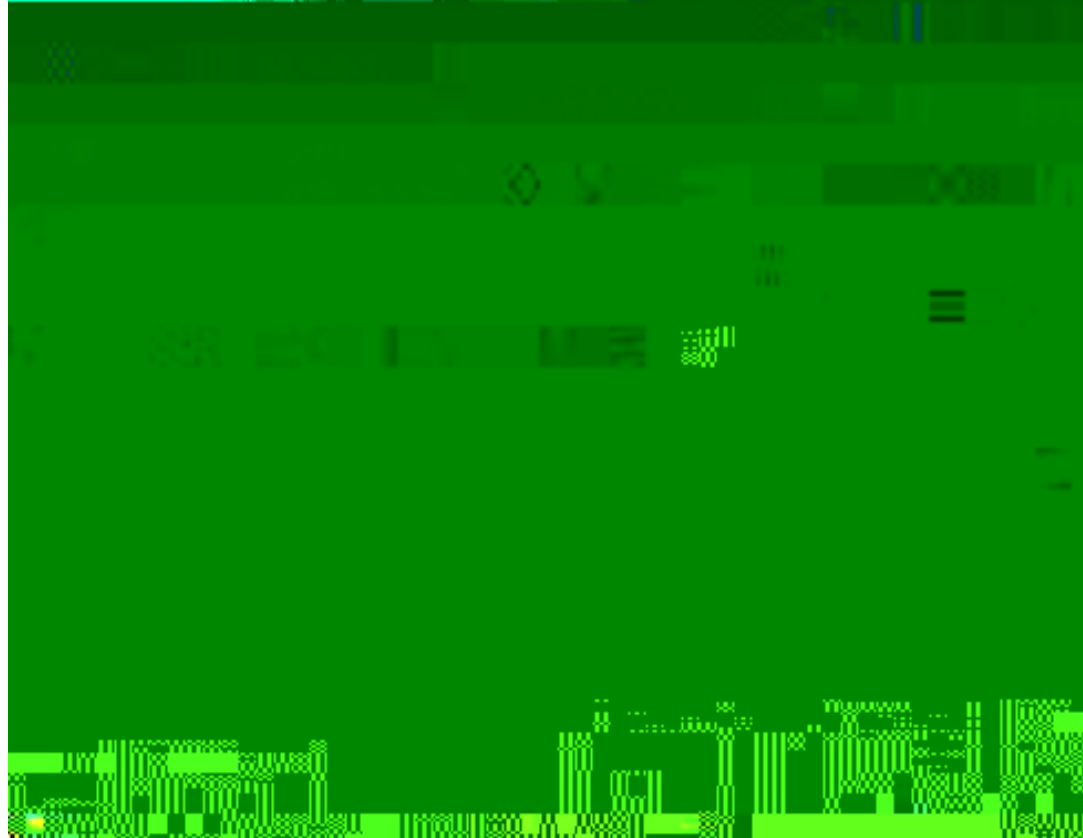
装订材料： 纸张制品  
装订耗材： 3847装订铆管和3849空心钻刀  
外形尺寸： 326mm × 186mm × 420mm  
打孔、装订厚度： 30mm以下任意厚度

## 6 操作指南

1. 插上电源，按下**指示灯亮**（），机头开始加热。约3分钟后，红灯灭，绿灯亮，表示可以开始装订。（图6-1）



4. 取出**取出**（），取出**取出**（）。



## 7 配件更换说明（请勿带电操作）

### 1. 更换刀垫

- (1) 用尖头硬物从开槽处取出旧刀垫；
- (2) 换上新刀垫，放回原位，操作完成。



### 2. 更换钻刀

- (1) 用手在透明罩底部用力抬起，取下透明罩；
- (2) 压下手柄，按下换刀零件弹片；
- (3) 从装刀处取出换刀零件（包含钻刀），

更换新

## 8 钻刀及装订柳管的存放方法

### 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#机油将其内外腔浸润后放在包装袋内。

### 2. 装订柳管存放

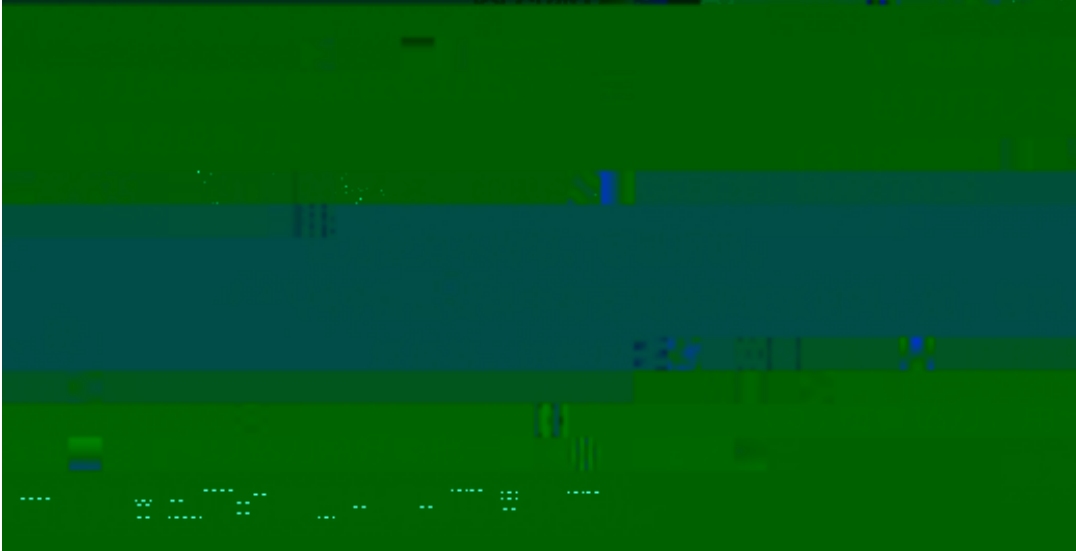
- (1)

## 9 注意事项

### 1. 使用前认真检查

(1) 打孔前先检查装订材料中有没有订书钉等余物。

(2) 检查装订材料有没有破洞或孔穴，注意纸的收缩，因为涂胶。

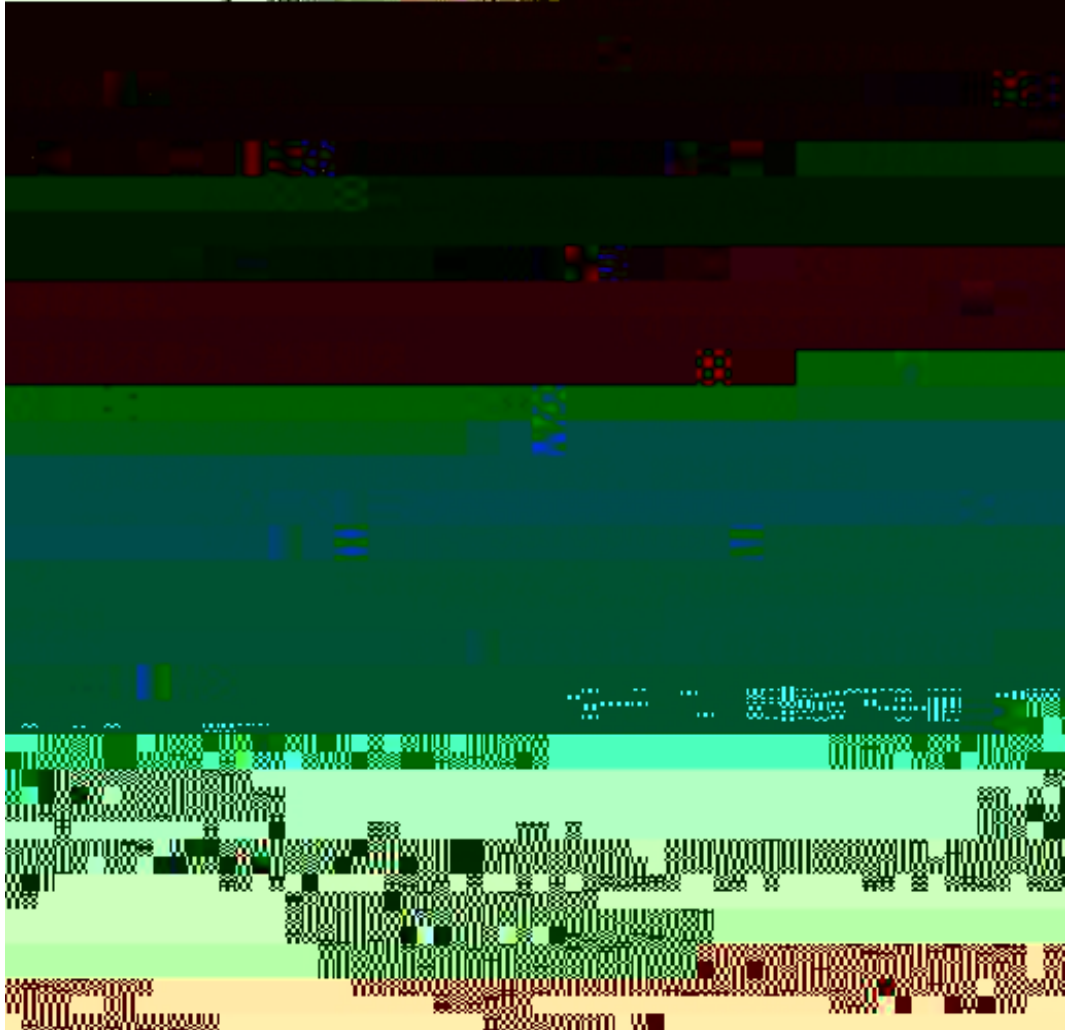


2. 检查废纸中是否有半月形的小纸片，应避免任何不圆的形状。如果有非圆形纸片(图9-1)产生(图9-1)，原因可能是：

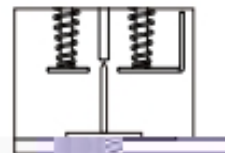
- (1) 装订时，文件没有对齐，出现漏订的情况；
- (2) 装订工作在纸张段线的中间；
- (3) 装订在芯表订或完成了一半工作的表面上；
- (4) 装订在太厚或重叠的纸缝合线。

# 9 注意技巧

## 3. 使



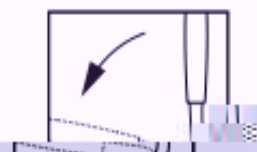
(9-1) 打孔纸屑



(9-3-1) 放入通针



(9-2) 打孔周围余量



(9-3)



## 10 故障检查与排除

故障		原因	排除方法
		停电	正常供电后再使用
	机器不通电	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, 在取管口无截取下下的装订铆管	铆管未插入导管底部	将铆管插入导管底部
		铆管过于弯曲	更换直的铆管
		切管刀	
管口取	更换新铆管	打孔后, 截取的装订管与被装订物厚度不匹配 (或长或短)	铆管即将用完, 从出的是剩余料头 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		
否有钝刀情况	维修钝刀纸脚		检查纸脚
是否堵塞	清理刀头		检查刀头
刀是否已钝或损坏	更换刀片	刀片不够锋利或钝	打孔不透 截管不断
垫位置偏低	按测试钻刀的方式进行		
	使用了与机器打孔厚度不匹配的钻刀	建议使用得力3849钻刀	
			由专业维修人员进行
烫温度	压铆费力	使用了与机器打孔厚度不匹配的装订管	建议使用得力3847装
铆管			
		热铆温度过高	由专业维修人员进
行调整温度	装订铆管翻板表面不光滑	使用了与机器厚度不匹配的装订管	
行调整温度			

特别申明

此说明书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