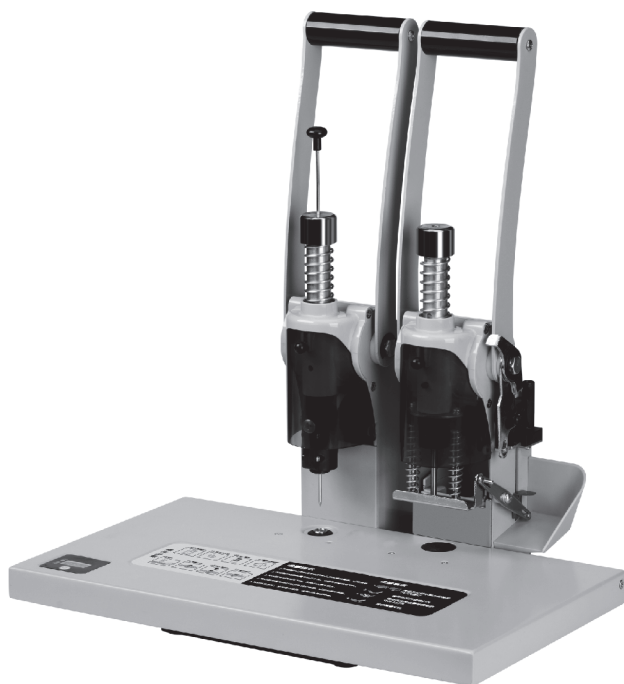


User Manual

Financial Binding Machine No.3885



DELI GROUP CO., LTD.

Dear customer,

Thank you for choosing the Deli 3885 Financial Binding Machine.

In order to better understand and operate this product, please read this manual carefully. This manual explains how to conveniently and correctly operate this machine. Not following the instructions could lead to the incorrect operation of this machine and result in unnecessary inconvenience.

1 Functions And Features

- (1).Great binding effect and stable performance
- (2).Easy and quick operation with double handle design, manual punching and manual riveting
- (3).Safe to use: Low-energy consumption - the machine automatically switches off if left idle for 30 minutes.
- (4).Thickness of the binding document is up to 38mm
- (5).User-friendly control panel which prompts when warming up or heating the riveting tube; allows you to choose between binding with a rivet or punching individual holes.
- (6).Intelligent, responsive shim design ensures the user is immediately prompted when the document has been punched through.
- (7).Special sharp drill blades used, creating a flat and neat edge

2 Design Concept

Conceptualized with the user in mind, the design of this product incorporates: high-efficiency, safety, aestheticism and durability.

High-efficiency: This Financial Binding Machine is easy to use;binding can be completed in just 15 seconds.

Aestheticism : The Financial Binding Machine uses riveting tubes which produce aesthetic results.

Durability : The Financial Binding Machine is manually operated; this not only reduces costs associated with purchasing and operating, but through fully-mechanical processes also ensures the stability and durability of the product.

Reminder when punching holes: After the document has been punched, the machine will emit a sound indicating completion.

3 Unpacking The Machine

Please inspect the machine to make sure it is intact and take inventory of all the items.

List of items included:

Shim x5

3885 Financial binding machine x1

25cm Riveting tube x10

3mm Allen key x1

Allen key bolts x2

Power Cord x1

User manual x1

Product Certificate x1

Warranty card x1

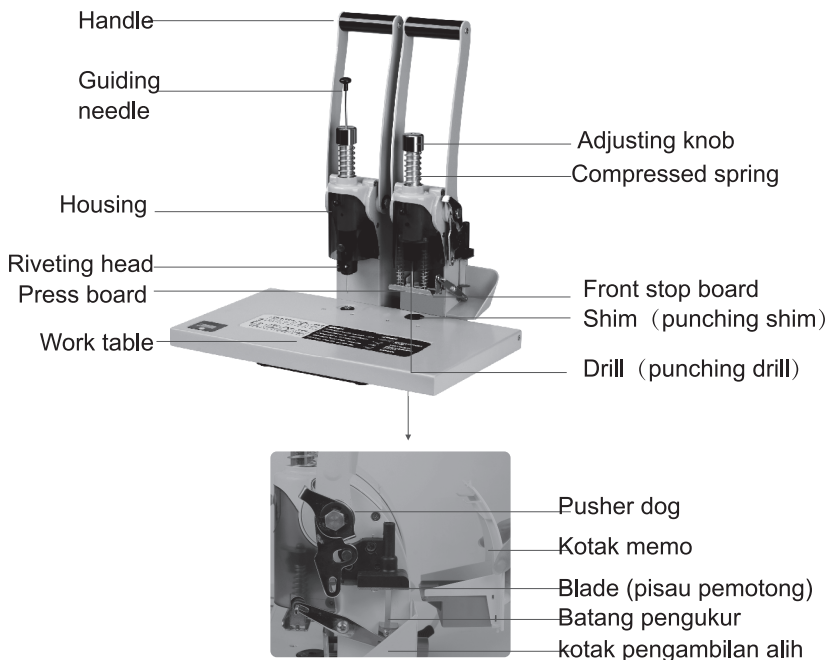
Clearing needle x1

Important Note:

As the 3821 hollow drill (already installed), the 3847 nylon riveting pipe and shim are susceptible to wear and tear, they are not included in the warranty. In order to ensure the machine's functionality and effectiveness, please use genuine certified products.

4 Components

Instructions: the company reserves the right to improve the products described in this manual. The design and specifications are subject to change without prior notice



5 Technical Specifications

Current;0.3A

Voltage: 220~240V/50Hz

N.W:7.3KG

Rated power:66W

Hole diameter:5.2mm

Binding materials: Paper products

Binding consumables:3847 binding riveting pipe and 3821 hollow drill

Adjust the front and back margin:9mm-29mm

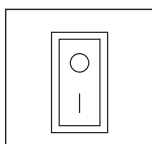
Product dimensions:435mmx330mmx470mm

Binding thickness:below 38mm in thickness

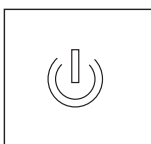
6. Operating Guide

- (1). Turn on the power source and push the power button located on the work table, then "Upper/lower rivet head" indicator light will turn red. Preheating of the machine will take around 3 minutes, after which time the indicator light will turn green and emit a sound. This means that the machine is ready for riveting. Insert the riveting tube into the hole of the riveting tube cutter on the right side of the machine.
- (2). Insert the riveting tube into the small hole on the back side of the body of the machine and open the receptacle of the right side
- (3). Adjust the margin: Rotate the margin adjusting knob on the back of the machine to adjust the front stop board to the required position.
- (4). Punch: Tempatkan dokumen pada posisi mengikat yang diinginkan di atas meja dan tekan pegangan kanan untuk memencet. Pada saat yang sama, harus dipastikan bahwa pelat ditekan secara merata. (Perhatian khusus ketika meninju: Jangan mengenai material keras, gunakan kekuatan yang merata, kecepatan sedang, ketika tiba-tiba sulit untuk meninju, segera hentikan operasi, periksa apakah bor terhambat, dan tangan tidak boleh diletakkan di bawah bor .)
- (5). Pipa memukau ke dalam lubang: Saat meninju, mesin akan secara otomatis memotong panjang tabung memukau sesuai dengan ketebalan bahan meninju, dan memasukkannya ke dalam lubang pengikat yang baru dilubangi.
- (6). Masukkan pin pemandu: Pindahkan dokumen di bawah kepala paku keling panas di sisi kiri mesin, lalu masukkan pin pemandu ke dalam lubang pengikat dengan tabung paku keling dan masukkan ke tempatnya.
- (7). Hot riveting: Tekan pegangan kiri dan tinggal sebentar. (Pada saat ini, suhu kepala keling tinggi dan
- (8). Once the guiding needle has been removed from the document, binding is complete
- (9). Lastly, remove the scrap box, dispose of the scrap paper and load the box back into the machine.

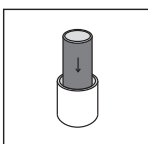
If you require more holes, simply repeat the steps above. Please note, however, that the holes should not be too close together and a suitable margin should be left around each hole.



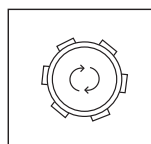
01 Turn on the power switch



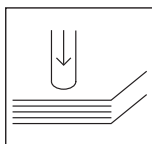
02 Press the (⏻) button



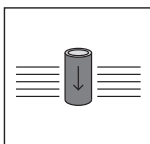
03 Insert the riveting tube



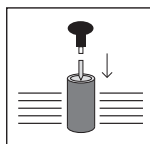
04 Adjust the front and back margin



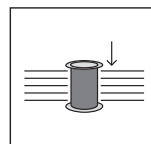
05 Pouch Holes



06 Insert the riveting tube into the hole



07 Insert the guiding needle



08 Binding with hot rivet

Step-by-step Instructions

7. Instructions for replacements (do not carry out if the machine is connected to power supply)

(1). Replacing the shim (Fig 7-1)

- ①. Remove the old shim with a hard, flat object.
- ②. Put the new shim in place; replacement is complete.



(Fig 7-1)

(2). Replacing the drill (Fig 7-2)

- ①. Unscrew the housing.
- ②. Remove the drill.
- ③. Take the new drill and insert it into the drill shaft. Pull it to the end and hold by hand, then tighten the screws with an Allen key.
- ④. Place the housing back into place and tighten the screws.



(Fig 7-2)

8. How to store the drill and riveting tube

(1). Storing the drill

- ①. The drill must be stored in a dry, well-ventilated place.
- ②. In order to prevent the surface of the drill from rusting, do not touch the drill by hand before use and only open the packaging when ready to use.
- ③. If the drill won't be used for a long time, soak its inner and outer walls with Polyoxyl 35 Castor Oil and place it back into the packaging box for storage.

(2). Storing the riveting tube

- ①. The riveting tube should be fastened and placed flat inside the packaging box.
- ②. Both the packaging box and the riveting tube must be set on a flat surface, no objects should be placed on top of them in order to prevent deformation and impacting future use.
- ③. The riveting tube should be placed in a cool, dry, well-ventilated place, Exposing the riveting tube to high temperatures may result in bending and deformation during use.
- ④. If the riveting tube won't be used for a long period of time, please place it back into the packing box and seal it.

9. Attention

(1).During Using the Machine

- ①.Check whether there are any staples or other metal parts in the materials that are to be bound.
- ②.Check whether there is glue in or on the materials that are to be bound (particularly whether or not there is dry glue). Materials coated with glue will affect the lifespan of the drill piece, while glue that has not yet dried will stick to the drill piece, causing it to become dull and also making it more susceptible to breakage.
- ③.Check whether the materials are neatly organized. If the materials are not set neatly, it will cause uneven force on the drill which could lead to breakage.
- ④.Check for other non-paper materials inside those that are to be bound, such as plas.
- ⑤.The drill should be set so it can pierce through a single piece of paper (the machine is pre-set to this before it leaves the factory). If the drill is unable to pierce through a single piece of paper (or pierces into the shim), adjust the knob on the shaft of the drill so that it set to pierce through a single piece of paper (see Fig 9-1: rotating the knob anti-clockwise ↺ lowers the drill, while rotating clockwise ↻ raises the drill).Remarks: Before adjusting the knob, unscrew the screws at the top of the knob. (see Fig 9-1-1)

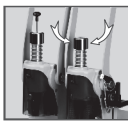
(2). When checking the scraps of paper, they should be circular rather than crescent-shaped. If the scraps of paper produced are not circular (Fig. 9-2), the reason may be that:

- ①.When binding, the documents were not squared-up, resulting in a misaligned binding hole;
- ②.Binding has taken place in between segments of paper;
- ③.Binding has taken place on a surface with already completed or half completed work;
- ④.Binding was done too close to the seams of folder paper.

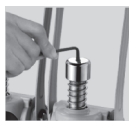
9. Attention

(3). Before Using The Machine:

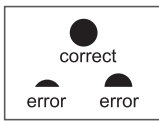
- ①.To avoid accidents, do not put your hand underneath the drill or the heated rivet head.
- ②.Put the materials in place so that the drill is positioned to pierce through them and ensure there is a sufficient margin around the drilling position.(Fig 9-3)
- ③.When punching holes, pay special attention to ensure that the force on the materials is even and a moderate speed is maintained.
- ④.When the machine is being continuously operated, it should not require force to punch holes. If punching holes becomes difficult, stop operating the machine immediately (this will likely be caused by a buildup of scrap paper). Remove the materials to be bound, take the riveting tube out from the machine, place 4 to 5 sheets of 70g/m² printer paper into the machine and punch holes through them. Usually after 5 or 6 punches this will clear the buildup of paper scraps. Once the machine no longer requires excessive effort to operate, the machine should be ready for use (alternatively, place the clearing needle under the drill (as shown in Fig. 9-4-1) and slowly press down on the handle (as shown in Fig. 9-4-2) until the paper scraps have been cleared from inside the drill).
- ⑤.After a certain period of regular use, the drill will become blunt.
- ⑥.If the drill needs replacing, please contact the merchant.
If the machine has not been used for an extended period of time, please first clear the scrap paper from the inside the drill and apply lubricant to the drill.
- ⑦.Be aware that the position of the shim should be frequently adjusted.



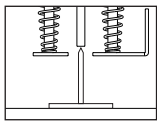
(9-1)



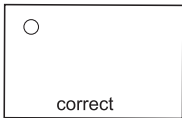
(9-1-1)



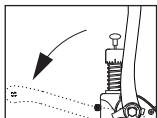
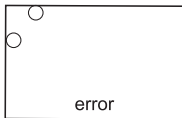
(9-2 Punched-out paper scraps)



(9-4-1 Place the clearing needle)



(9-3 Margin around the drilling position)



(9-4-2 Press down the lever)

10 Troubleshooting

Problem	Potential Cause	Solution
There is no power to the machine	Power failure	Try the machine again once the power is restored
	The power plug is not inserted properly into the power source	Insert the power plug properly into the power source
	The power switch is not turned on	Turn on the power switch
The binding rivet was not produced after punching holes	The riveting tube is not inserted all the way to the bottom of the tube-guiding conduit	Insert the riveting tube all the way to the bottom of the tube-guiding conduit
	The riveting tube is too crooked	Replace with a straight riveting tube
	The tube-cutting blade has become blunt and the riveting tube has become stuck	Replace the tube-cutting blade
The binding tube produced is inconsistent with the thickness of the material being bound (either too long or too short)	The riveting tube has almost run out; the section produced is scrap material	Replace with a new riveting tube
	The tube-cutting device needs to be readjusted	Have it adjusted by a professional maintenance technician
	The materials to be bound have not been punched all the way through	Re-punch the materials
The holes are not being punched smoothly or not going all the way through; The riveting tube cannot be cut off	Check whether the drill is blocked	Clean the paper scraps made by the drill
	Check whether the shim is damaged	Replace the shim
	Check whether the drill is blunt or damaged	Replace the drill
	Check whether the knob above the drill shaft is too tight	Check the drill and test it with a piece of paper; it should pierce through one piece of paper
	A drill was used that does not match the punching thickness of the machine	Recommend using the Deli 3821 drill
Pushing the riveting tube down requires effort	The temperature of the riveting tube is too low	Have a professional maintenance technician adjust the temperature
	A binding tube was used that does not match the punching thickness of the machine	Recommend using the Deli 3847 riveting tube
The surface of the binding rivet's cap is not smooth	The temperature for heating the rivet is too high	Have a professional maintenance technician adjust the temperature
	A binding tube was used that doesn't match the temperature set for the machine	Recommend using the Deli 3847 riveting tube
The bottom of the riveting tube has not been properly riveted	The guiding needle did not insert into the center of the heated lower rivet head	Insert the guiding needle into the center of the heated lower rivet head
	The bottom is covered with paper causing the steel pipe to not be in full contact with the heated riveting head	Remove the obstructing paper

1. Đặc điểm tính năng

- (1). Hiệu quả đóng chứng từ mỹ quan chắc bền, tính năng ổn định.
- (2). Thiết kế tay cầm đôi, đục lỗ thủ công, ép đinh thủ công, thao tác dễ dàng và nhanh chóng
- (3). Hệ số an toàn cao: gia nhiệt biến tần tiêu hao năng lượng thấp, trong 30 phút không sử dụng tự ngắt điện.
- (4). Có thể đục lỗ và tán đinh với kích thước văn bản từ 38mm trở xuống
- (5). Bảng điều khiển dễ sử dụng, nhắc nhở tăng nhiệt độ hoặc tán đinh nóng, tự do lựa chọn tán đinh hoặc đục lỗ riêng biệt.
- (6). Thiết kế cảm biến đệm dao thông minh, đảm bảo dập xuyên qua tài liệu và kịp thời nhắc nhở
- (7). Mũi khoan đặc biệt sắc bén và cắt tia gọn gàng

2. Khái niệm thiết kế sản phẩm

Xuất phát từ vị trí người dùng ,máy đóng chứng từ thiết thực làm được :
hiệu quả cao , an toàn, mỹ quan đẹp, chắc bền.

Hiệu quả cao : máy đóng chứng từ tài chính dễ sử dụng và đỡ vất vả ,
hoàn thành đục lỗ trong 15 giây.

Mỹ quan đẹp : máy đóng chứng từ tài chính đục lỗ bằng ống nhựa tán,
hiệu quả đóng tán mỹ quan.

Chắc bền : máy đóng chứng từ tài chính đóng tán bằng tay , không
những tiết kiệm giá thành mua và giá thành sử dụng mà
còn sử dụng công nghệ máy móc đảm bảo sản phẩm có
tính ổn định cao ,không dễ bị hỏng hóc

Nhắc nhở đục lỗ: sau khi tài liệu được đục lỗ, máy sẽ phát ra âm báo để
nhắc bạn đã hoàn thành xong đục lỗ.

3.Tháo lắp máy

Vui lòng kiểm tra xem bề ngoài của máy có còn nguyên vẹn không
và kiểm tra tất cả các mục.

Danh sách các mục trong hộp

Đệm dao x5

Máy đục lỗ đóng tài liệu 3885 x1

Ống tán (25cm) x10

Cà lê lục giác (3mm) x1

(cờ lê lục giác)Tua vít lục giác x2

Dây điện nguồn x1

Sách hướng dẫn x1

Giấy chứng nhận hợp quy x1

Thẻ bảo hành x1

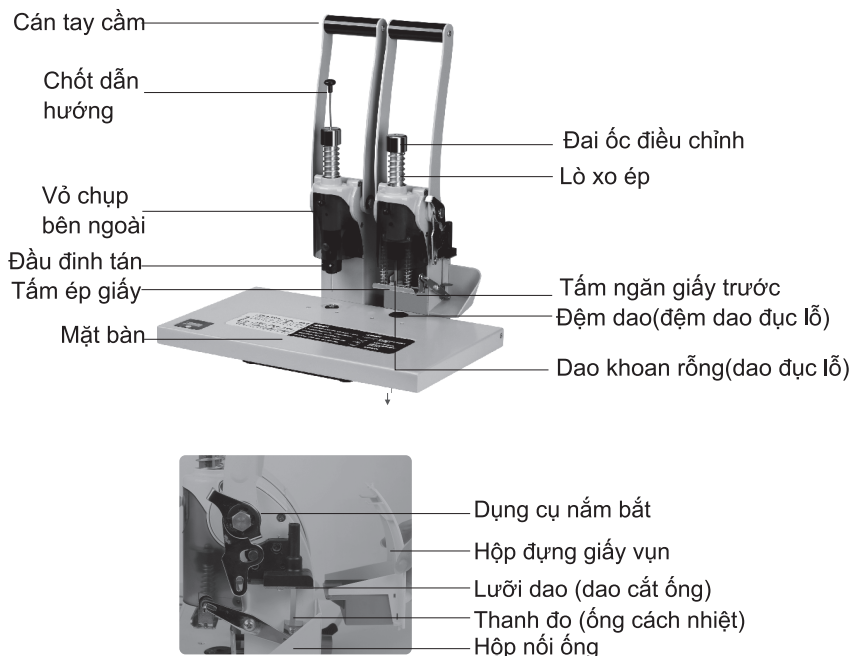
Đinh xuyên x1

Lưu ý đặc biệt:

Dao khoan rỗng ngẫu nhiên 3821 (đã được cài đặt), ống tán đinh nylon 3847
và đệm dao Deli thuộc vật liệu dễ tiêu hao, không nằm trong danh mục bảo
hành; để đảm bảo hiệu suất và hiệu quả đóng đinh của máy, vui lòng chọn
máy chính hãng nguyên kiện.

4. Giới thiệu linh phụ kiện

Thuyết minh: Công ty có quyền cải tiến các sản phẩm được mô tả trong sách hướng dẫn này. Thiết kế và thông số kỹ thuật có thể thay đổi mà không cần thông báo trước.



5. Thông số kỹ thuật

Dòng điện: 0.3A

Điện áp: 220~240V/50Hz

Trọng lượng: 7.3kg

Công suất định mức: 66W

Đường kính lỗ: $\Phi 5.2\text{mm}$

Vật liệu đóng đinh: Các sản phẩm chế phẩm từ giấy

Vật liệu tiêu hao đóng đinh: ống tán đinh 3847 và dao khoan rỗng 3821

Kích thước: 435mm x 330mm x 470mm

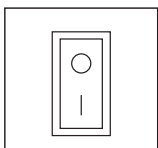
Điều chỉnh khoảng cách phía trước và sau: 9mm-29mm

Độ dày đục lỗ, đóng đinh: độ dày tùy ý dưới 38mm

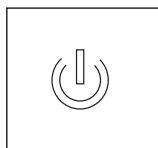
6 Hướng dẫn thao tác

- (1).Bật nguồn và nhấn nút công tắc trên bảng điều khiển. Đèn chỉ thị“Đầu đinh trên, Đầu đinh dưới”hiển thị đèn đỏ, ở trạng thái chuẩn bị nhiệt, saukhoảng 3 phút, đèn báo sẽ chuyển sang màu xanh lục với tiếng bíp, máy có thể bắt đầu gia nhiệt làm nóng. Chèn ống tán vào lỗ cắt ở phía bên phải thân máy.
- (2).Chèn ống tán: Chèn ống tán vào lỗ tròn nhỏ ở mặt sau của thân máy.
- (3).Điều chỉnh lè: Xoay đai ốc điều chỉnh lè ở mặt sau của máy để điều chỉnh vị trí mong muốn của tấm chặn giấy trước.
- (4).Đục lỗ: Đặt tài liệu vào vị trí mong muốn đóng đinh trên mặt bàn và nhấn tay cầm bên phải để đục lỗ. Đồng thời, phải đảm bảo tấm ép giấy được chịu lực đều. (Chú ý đặc biệt khi đục lỗ: Không đục lỗ đối với vật liệu cứng, sử dụng lực đều,tốc độ vừa phải, khi đột nhiên khó đục lỗ, dừng đục lỗ ngay lập tức, kiểm tra xem mũi khoan đục lỗ có bị chặn không và không nên đặt tay dưới mũi khoan .)
- (5).Lỗ tán đinh: Khi đục lỗ, máy sẽ tự động cắt ra chiều dài tương ứng của ống tán theo độ dày của vật liệu đục lỗ và đưa nó vào lỗ liên kết vừa được đục lỗ.
- (6).Chèn chốt dẫn hướng: Di chuyển tài liệu dưới đầu đinh tán nóng ở phía bên trái của máy, sau đó chèn chốt dẫn hướng vào lỗ liên kết với ống đinh tán và lắp vào vị trí.
- (7).Tán đinh nhiệt: Nhấn tay cầm bên trái và dừng lại một lúc. (Tại thời điểm này, nhiệt độ của đầu đinh tán cao và không nên cho tay tiếp xúc.
- (8).Hoàn tất đóng đinh: Rút chốt định hướng, lấy tài liệu ra và hoàn thành đóng đinh.
- (9).Làm sạch các mẫu giấy vụn: Tháo hộp phế liệu, đổ bỏ giấy vụn và lắp vào.

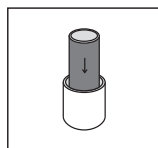
Đinh kèm: Nếu cần đóng đinh nhiều lỗ, lặp lại các bước trên, nhưng khoảng cách giữa các lỗ không được quá gần và để lại một khoảng cách thích hợp xung quanh lỗ.



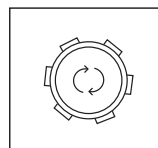
1.Mở công tắc nguồn



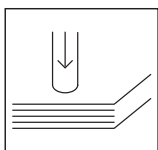
2.Nhấn công tắc



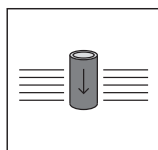
3.Chèn ống tán



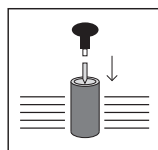
4.Điều chỉnh cự li lè trước sau



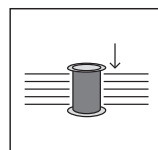
5.đục lỗ



6.ống tán vào lỗ



7.chèn chốt dẫn hướng



8.đóng đinh tán nhiệt

Các bước thao tác

7. Hướng dẫn thay linh phụ kiện (thao tác khi đã tắt nguồn điện)

(1). Thay đệm dao (Hình 7-1)

- ①.Tháo miếng lót dao cũ ra bằng vật cứng dẹt.
- ②.Thay thế miếng dao mới và đặt lại vị trí cũ. Thao tác đã hoàn tất.



(Hình 7-1)

(2).Thay đổi khoan (dao) (Hình 7-2)

- ①.Vặn mở vít tháo vỏ chụp ngoài
- ②.Tháo mũi khoan (dao)
- ③.Lắp đặt khoan mới, nhét khoan (dao) vào lỗ bên trong của trục lót, đẩy nó lên trên cùng để cố định nó bằng tay và siết vít bằng tua vít lục giác.
- ④.Lắp đặt vỏ chụp bên ngoài (nắp) và vặn chặt các vít, hoàn thành thao tác.



(Hình 7-2)

8. Phương pháp bảo quản mũi khoan và ống tán đinh

(1). Bảo quản mũi khoan

- ①.Mũi khoan phải được bảo quản ở nơi khô ráo và thông thoáng.
- ②.Không mở gói hoặc chạm tay vào mũi khoan trước khi sử dụng để tránh bề mặt mũi khoan bị rỉ sét.
- ③.Nếu mũi khoan đã sử dụng không hoạt động trong một thời gian dài, vui lòng ngâm hai mặt bên trong và bên ngoài bằng dầu 35 # và lưu trữ trong hộp.

(2). Lưu trữ ống đinh tán

- ①.Các ống tán đóng đinh phải buộc chặt và đặt ngang trong hộp đóng gói.
- ②.Hộp đóng gói và ống tán đinh phải được đặt phẳng, và không được đặt vật thể lên trên, để tránh biến dạng và ảnh hưởng đến việc sử dụng.
- ③.Ống tán đinh phải được đặt ở nơi mát mẻ, thoáng khí và khô ráo. Cấm đặt trong môi trường nhiệt độ cao để tránh ống tán bị uốn cong và biến dạng do nhiệt.
- ④.Nếu ống đinh tán đã mở hộp mà không được sử dụng trong một thời gian dài, vui lòng đặt lại vào vị trí cũ và xử lý kín

9. Hạng mục cần chú ý

(1). Kiểm tra kỹ trước khi sử dụng

- ① .Kiểm tra xem có bất kỳ bộ phận kim loại nào như kim bấm trong vật liệu bị đóng đinh trước khi đục lỗ.
- ② .Kiểm tra vật liệu đóng đinh có nước keo. Đặc biệt chú ý xem có nước keo khô không. Vì dữ liệu có keo được tráng, sẽ ảnh hưởng đến tuổi thọ của dao sau khi keo bị đông cứng. Nếu không có keo khô, keo sẽ dính vào mũi khoan sau khi đục lỗ. Làm cho mũi khoan đục lỗ không trơn tru, và rất dễ gãy dao.
- ③ .Kiểm tra xem dữ liệu có gọn gàng không, nếu dữ liệu không gọn gàng, mũi khoan sẽ bị căng thẳng không đều khi đục lỗ, và nó sẽ dễ bị hỏng.
- ④ .Kiểm tra xem có các vật liệu không phải giấy khác trong dữ liệu hay không, chẳng hạn như tấm nhựa, bia cứng, v.v., có ảnh hưởng đến tuổi thọ của dao không.
- ⑤ .Dùng một tờ giấy để thử, sao cho lưỡi đục có thể cắt vừa vận trang giấy (trước khi xuất khỏi xưởng, máy đã được điều chỉnh về chế độ bình thường). Nếu không thể cắt, không thể đục sâu vào lưỡi dao thì cần phải chỉnh đai ốc trên trục thanh răng, có thể xuyên qua trang giấy là tốt nhất, tham khảo hình (9-1), vận ngược ↶ để hạ thấp dao, vận theo ↷ kim đồng hồ để nâng độ cao. Chú ý: Trước khi điều chỉnh đai ốc, vận lỏng ốc vít trên đai ốc trước (9-1-1)

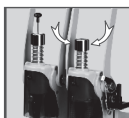
(2). Kiểm tra giấy thải xem có mảnh giấy hình nửa mặt trăng và tránh mọi hình dạng bất thường. Nếu phế liệu giấy không tròn được sản xuất (Hình 9-2), lý do có thể là:

- ① .Tại thời điểm đóng đinh, các tài liệu không được đặt gọn gàng và xuất hiện tình trạng trượt đinh;
- ② .Công tác đóng đinh vào giữa đường đứt trang giấy
- ③ .Đóng đinh trên bề mặt đã bị đóng đinh hoặc hoàn thành một nửa công việc;
- ④ .Đóng ở chỗ quá gần gáy giấy.

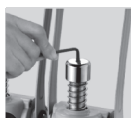
9. Hạng mục cần chú ý

(3). Lưu ý khi sử dụng

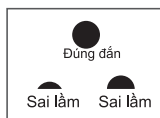
- ① .Không đặt tay dưới mũi khoan và đỉnh tán nóng để tránh tai nạn.
- ② .Đặt dữ liệu vào vị trí có thể khoan bằng mũi khoan và đảm bảo rằng có một lề nhất định xung quanh vị trí đục lỗ. Minh họa (9-3)
- ③ .Đặc biệt chú ý khi đục lỗ: Lực đồng đều và tốc độ vừa phải.
- ④ .Khi hoạt động liên tục, việc đục lỗ ở trạng thái bình thường không tốn nhiều công sức. Khi đục lỗ rất mất sức bất thường, ngay lập tức dừng hoạt động (đây là con dao bị kẹt do giấy vụn). Lấy tài liệu cần đóng ra, và kéo ống tán trên máy ra và lấy 4-5 tờ 70g /m² bản foto để bầm lỗ. Thường thì đục 5-6 lần là có thể khiến các mẫu giấy vụn bị kẹt trong máy khoan rơi ra. Khi cảm thấy dễ dàng, bạn có thể tiếp tục Vận hành; (Hoặc đặt kim xuyên dưới mũi khoan, như hình(9-4-1), bầm từ từ tay cầm xuống, như trong Hình (9-4-2), cho đến khi tháo giấy vụn trong dao).
- ⑤ .Sau một số lần sử dụng thông thường nhất định, lưỡi mũi khoan sẽ trở nên xỉn màu và cần được thay thế , xin liên hệ đại lý gần nhất.
- ⑥ .Đối với các máy không được sử dụng trong một thời gian dài, vui lòng làm sạch các mẫu giấy vụn trong dao và thêm chất bôi trơn vào cạnh dao.
- ⑦ .Cẩn thận điều chỉnh vị trí của miếng dao thường xuyên.



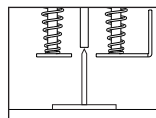
(9-1)



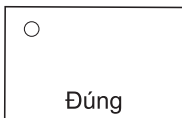
(9-1-1)



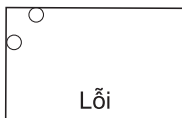
(9-2) giấy vụn khi đục lỗ



(9-4-1) bỏ vào kim xuyên)

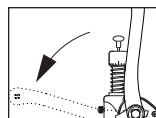


Đúng



Lỗi

(9-3) lề thừa xung quanh lỗ đục)



(9-4-2) nhấn tay cầm xuống)

10. Kiểm tra và loại bỏ sự cố

Sự cố	Nguyên nhân	Phương pháp loại bỏ
Máy không kết nối điện	Mất điện	Cấp điện bình thường lại dùng được
	Không cắm phích cắm	Cắm chặt phích cắm
	Không mở công tắc nguồn	Mở công tắc nguồn
Sau khi đun sôi, không có khúc ống nhựa tán bị cắt xuống	Ống tán không cắm vào phần đáy ống dẫn	Cắm ống tán vào phần đáy ống dẫn
	Ống tán bị cong quá	Đổi ống tán thẳng
	Dao cắt ống bị cùn, ống tán bị kẹt	Đổi ống tán định mới
Sau khi đun sôi, ống tán dính được cắt không khớp với độ dày của vật liệu bị đóng dính (hoặc dài hoặc ngắn)	Ống tán dính sắp được sử dụng hết, và vật liệu còn lại được lấy từ công chọn.	Điều chỉnh bởi nhân viên bảo hành chuyên nghiệp
	Thiết bị ống cắt cần phải được điều chỉnh lại.	Điều chỉnh bởi nhân viên bảo hành chuyên nghiệp
	Đinh không xuyên qua Tài liệu	Đóng lại tài liệu cần đóng đinh
Đun sôi không êm hoặc là không đun xuyên được tài liệu hoặc không cắt đứt được ống nhựa tán	Kiểm tra giấy vụn có làm tắc mũi khoan	Loại bỏ giấy vụn ở mũi khoan
	Kiểm tra xem đệm dao có bị hỏng không	Thay mới đệm dao
	Mũi khoan bị gỉ hoặc hỏng	Thay mới mũi khoan
	Kiểm tra nút vận hướng trục, có vận quá chặt không	Kiểm tra mũi khoan bằng cách đo mũi khoan
	Dùng mũi khoan có độ dày không giống với độ dày lỗ đun máy	Đề nghị sử dụng ống nhựa tán 3821 của Deli
Cắt ống nhựa tán vát và	Nhiệt độ làm nóng ống nhựa tán quá thấp	Điều chỉnh nhiệt độ bởi nhân viên bảo hành chuyên nghiệp
	Sử dụng Ống nhựa tán có độ dày không phù hợp với lỗ đục của máy	Kiến nghị sử dụng Ống nhựa tán 3847 của Deli
Bề mặt bên trong của Ống nhựa tán không mịn	Nhiệt độ làm nóng ống nhựa tán quá cao	Điều chỉnh nhiệt độ bởi nhân viên bảo hành chuyên nghiệp
	Dùng phải ống nhựa tán không khớp với độ dày đục lỗ của thiết bị	Đề nghị sử dụng ống nhựa tán 3847 của Deli
Mặt đáy ống nhựa tán không tán chắc	Kim đinh hướng không cắm vào giữa đầu tán nhiệt	Cắm Kim đinh hướng vào giữa đầu tán nhiệt
	Mặt đáy bị vướng giấy ,ống nhựa tán không tiếp xúc với đầu kim	Bỏ giấy ra

1.Karakteristik Kinerja

- (1).Efek pengikatan nya indah dan tegas dan kinerja stabil
- (2).Desain pegangan ganda , meninju manual, crimping manual , pengoperasian yang mudah dan cepat
- (3).Faktor keamanan: frekuensi daya rendah dipanaskan selama 30 menit tanpa menggunakan kekuatan sendiri.
- (4).Dapat membuat dan mengikat bahan teks dengan ketebalan kurang dari 38mm
- (5).panel kontrol user-friendly yang meminta pemanasan atau mengintai panas, atau memukau pukulan individual secara bebas dipilih.
- (6).Desain penginderaan pisau cerdas untuk memastikan prompt file tepat waktu.
- (7).Bor khusus tajam dan pemangkasan rapi

2.Konsep Dan Desain Product

Mesin penjilid keuangan dari sudut pandang pengguna , lakukan itu : efisiensi tinggi,keamanan,estetika, daya tahan

Efisiensi Tinggi : mesin penjilid keuangan mudah digunakan dan hemat tenaga kerja, penyelesaian selesai dalam 15 detik

Estetika : binding mesin binding keuangan dengan riveters, efek pengikatan nya indah

Daya Tahan : mesin penjilid keuangan menggunakan penjilidan manual , tidak hanya menghemat pembelian dan biaya pengguna , dan pemuatan manual Mesin semua diproses secara mekanis, menjamin stabilitas produk yang

Pengingat punch: Ketika file tersebut ditusuk, mesin akan berbunyi untuk mengingatkan Anda bahwa punch telah selesai.

3. Membongkar Mesin

Silahkan periksa apakah penampilan mesin masih utuh , hitung semua benda daftar item dalam kotak :

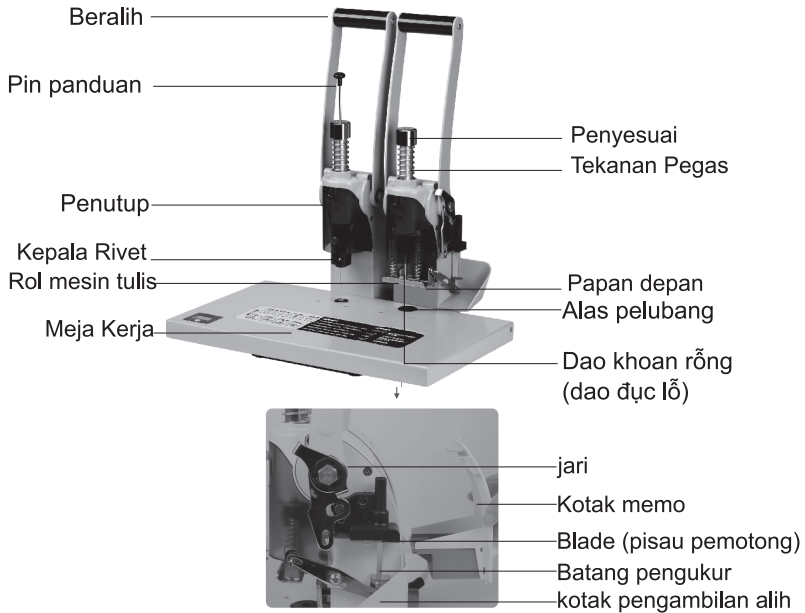
bantalan pisau x5	kabel listrik x1
3885 mengikat mesin x1	Intruksi manual x1
tabung memukau (25 cm) x10	sertifikat x1
Kunci allen (3mm) x1	kartu garansi x1
Sekrup pengunci soket segi enam x2	melalui jarum x1

Catatan khusus :

Acak 3821 bor berlubang (terpasang),3847 tabung nilon memukau dan pisau khusus untuk deli adalah bahan lossy, tidak berkarat Dalam garansi ; untuk memastikan kinerja dan pengikatan alat berat , silahkan pilih yang asli otentik

4. Pengenalan komponen

Catatan : perusahaan berhak untuk melakukan perbaikan pada produk yang di jelaskan dalam buku petunjuk ini, desain dan spesifikasi dapat berubah tanpa pemberitahuan



5. Parameter teknologi

Saat ini : 0.3A

tegangan : 220~240V/50Hz

Berat Bersih: 7.3KG

kekuatan daya: 66W

diameter pukulan: 5.2mm

bahan pengikat : produk kertas

persediaan mengikat : 3847mengikat tabung memukau 3821 bor berongga

Dimensi :435mm x 330mm x 470mm

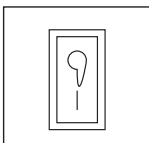
Margin ngarep lan mburi :9mm-29mm

Pukulan , ketebalan mengikat: Ketebalan apapun di bawah 38mm

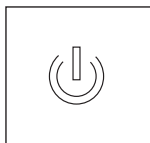
6.Panduan Operasi

- (1).Nyalakan daya dan tekan tombol sakelar pada panel. Indikator "Keling Atas, Keling Bawah" menunjukkan lampu merah.dalam kondisi pemanasan, setelah sekitar 3 menit, lampu indikator berubah hijau dengan bunyi bip, dan mesin dapat memulai willow panas.
- (2).Masukkan tabung memukau:masukkan tabung paku keling ke lubang pemotong di sisi kanan badan pesawat.
- (3).Sesuaikan margin: Putar mur penyesuaian margin di bagian belakang mesin untuk menyesuaikan posisi pemberhentian depan yang diinginkan.
- (4).Punch: Tempatkan dokumen pada posisi mengikat yang diinginkan di atas meja dan tekan pegangan kanan untuk memencet. Pada saat yang sama, harus dipastikan bahwa pelat ditekan secara merata. (Perhatian khusus ketika meninju: Jangan mengenai material keras, gunakan kekuatan yang merata, kecepatan sedang, ketika tiba-tiba sulit untuk meninju, segera hentikan operasi, periksa apakah bor terhambat, dan tangan tidak boleh diletakkan di bawah bor).
- (5).Pipa memukau ke dalam lubang: Saat meninju, mesin akan secara otomatis memotong panjang tabung memukau sesuai dengan ketebalan bahan meninju, dan memasukkannya ke dalam lubang pengikat yang baru dilubangi.
- (6).Masukkan pin pemandu: Pindahkan dokumen di bawah kepala paku keling panas di sisi kiri mesin, lalu masukkan pin pemandu ke dalam lubang pengikat dengan tabung paku keling dan masukkan ke tempatnya.
- (7).Memukau panas : tekan gagang kiri , tahan sebentar ,pada titik ini ,suhu kepala keling tinggi dan tangan tidak boleh dekat
- (8).Binding selesai :tarik pin pemandu ,keluarkan file , ikatan selesai
- (9).Bersihkan sisa kertas : hapus kotak memo,lepaskan sisa kertas dan muatkan.

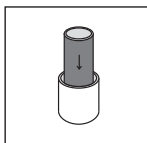
Catatan : ulangi langkah langkah di atas jika anda membutuhkan pengikat berpori, namun jarak antar lubang tidak harus terlalu dekat ,disekitar lubang tinggalkan margin yang sesuai



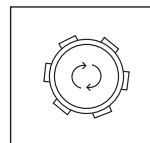
1.Nyalakan saklar daya



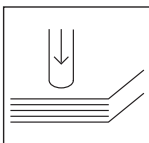
2. Tekan sakelar (b)



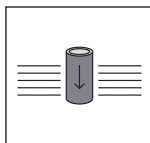
3.Masukkan tabung rivet



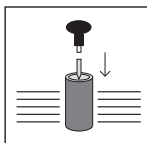
4.Sesuaikan margin depan dan belakang



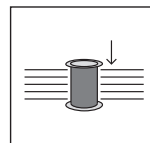
5.meninju



6.tabung memukau lubang



7.memasukkan pin panduan



8.panas willow mengikat

langkah langkah operasi

7. Intruksi Penggantian (jangan beroperasi dengan daya)

(1). Pasang kembali bantalan pisau (Gambar 7-1)

- ①. Lepaskan bantalan pisau tua dengan benda keras yang rata.
- ②. ganti dengan bantalan pisau baru dan letakan kembali pada tempat nya , operasi selesai



(Gambar 7-1)

(2). ubah latihan (Gambar. 7-2)

- ①. tekan sekrup terbuka untuk melepaskan penutup hapus bor.
- ②. pasang pisau baru, masukan pisau kobalt kedalam lubang.
- ③. bushing, dorong ke atas untuk memperbaikinya dengan tangan, dan kencangkan skrup dengan kunci allen.
- ④. pasang penutup dan kencangkan sekrup untuk menyelesaikan operasi.



(Gambar 7-2)

8. pengeboran pisau dan metode penyimpanan tabung mengikat

(1). Penyimpanan bor

- ①. Bor harus di simpan di tempat yang kering dan berventilasi.
- ②. Jangan membuka paket atau menyentuh bor dengan tangan anda sebelum di gunakan , jika permukaan bor berkarat .
- ③. latihan yang telah digunakan tidak digunakan dalam waktu yang lama, silahkan gunakan oli mesin 35# untuk menyusup kedinding bagian dalam dan luar dan menyimpannya di dalam kotak .

(2). Mengikat penyimpanan tabung memukau

- ①. Mengikat pipa memukau , daftar di dalam kotak.
- ②. Kotak kemasan dan tabung paku keling yang mengikat harus diletakan rata , tidak ada benda berat yang di letakan di atas nya , dalam kasus deformasi , ini mempengaruhi pengguna
- ③. Binding retiving tube harus di tempatkan di tepat yang teduh , ventilasi , dan tempat kering , dilarang menempatkan dalam lingkungan yang komersial untuk mencegah tabung memukau menjadi bengkok dan berubah bentuk karena panas
- ④. Jika tabung keling yang telah di bongkar tidak di gunakan dalam waktu yang lama , taruh kembali di tempat yang sama , dan lakukan proses pemeteraian .

9. Tindakan pencegahan

(1). Periksa dengan cermat sebelum di gunakan

- ①.periksa bahan yang terikat untuk bagian logam seperti staples sebelum meninju
- ②.periksa bahan yang mengikat untuk lem,terutama perhatikan apakah ada lem kering , karena terpaku , setelah lem mengeras itu akan mempengaruhi kehidupan pisau , tanpa lem kering , setelah meninju lem akan menempel pada bor , menyebabkan lubang pengeboran tidak mulus, mudah menyebabkan pisau patah.
- ③.periksa apakah data nya rapih , jika informasi nya tidak rapih , menyebabkan kekuatan yang tidak merata pada bor saat meninju , mudah pecah.
- ④.periksa data untuk bahan non-kertas lainnya , seperti : lembaran plastic ,kardus dll , bahan-bahan ini dapat mempengaruhi kehidupan pisau.
- ⑤.Kalibrasi kedalaman bor dengan mengujinya pada selember kertas, (Setting default mesin adalah normal),Jika bor tidak dapat menembus kertas atau bor terlalu dalam, maka harus mengatur mur hingga pas, liat gambar (9-1) Putar lawan arah jam ↺ untuk menurunkan bor, Putar searah jarum jam ↻ untuk menaikkan bor. Perhatikan: sebelum mengatur mur, longgarkan baut yang ada diatas mur. lihat gambar(9-1-1)

(2). Periksa apakah ada selembar kertas berbentuk setengah bulan dikertas bekas, hindari bentuk yang tidak teratur. Jika ada confetti non-bulat (gambar 9-2) , Alasan nya mungkin :

- ①.saar mengikat , file tidak di tempatkan dengan rapih , pesanan tidak ada ;
- ②.binding bekerja di tengah garis ruas kertas;
- ③.dijepit pada permukaan yang telah di jepit atau selesai setengah dari pekerjaan;
- ④.dijepit terlalu dekat dengan jahitan kertas lipat

9. Tindakan pencegahan

(3). Perhatikan saat digunakan :

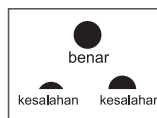
- ①. jangan letakan tangan anda di bawah bor dan paku keling panas, untuk menghindari kecelakaan.
- ②. letakan data di posisi yang dapat di tabrak bor , dan memastikan posisi meninju , ada sejumlah margin tertentu disekitar .ikon (9-3)
- ③. berikan perhatian khusus saat meninju , kekuatan seragam , kecepatan sedang.
- ④. selama operasi terus menerus , meninju dalam kondisi normal tidak mudah , ketika tiba tiba meninju, itu menjadi kelelahan, hentikan operasi segera (ini adalah pisau yang di sebabkan oleh sisa kertas) kemudian lepaskan informasi yang mengikat , tarik tabung memukau pada mesin , ambil 4-5 kertas 70g/m² kertas photo copy untuk di tinju , seperti biasa 5-6 debu kertas yang di colokkan ke bor bisa di keluarkan , ketika itu terasa mudah anda dapat terus beroperasi ; (atau letakkan jarum di bawah bor , lingkaran(9-4-1), perlahan tekan pegangan nya, lingkaran (9-4-2) , sampai sisa kertas di pisau tidak termasuk).
- ⑤. setelah sejumlah penggunaan normal , ujung pisau bor akan menjadi tumpul , perlu di ganti silahkan menghubungi agen.
- ⑥. untuk mesin yang tidak digunakan dalam waktu yang lama , harap kosong kan sisa kertas di pisau terlebih dahulu , dan tambahkan pelumas keujung pisau.
- ⑦. berhati-hatilah untuk sering mengatur posisi bantalan pisau.



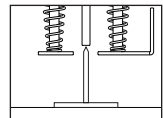
(9-1)



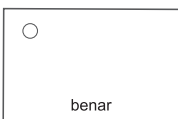
(9-1-1)



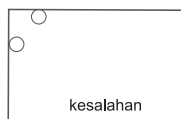
(9-2) Punch confetti



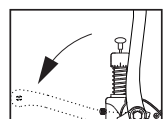
(9-4-1) Masukan kedalam jarum)



(9-3 di sekitar lubang)



kesalahan



(9-4-2 tekan gagang)

10.pemecahan masalah dan masalah

Kesalahan	Penyebab	Solusi
Mesin tidak bertenaga	Pemadaman listrik	Catu daya normal dan di gunakan kembali
	Steaker listrik tidak di colokan	Tancapkan steaker listrik
	Sakelar daya tidak di hidupkan	Hidupkan sakelar listrik
Setelah meninju , tidak ada potongan nozzle Penghapusan mengikat tabungmemukau	Pipa paku keling tidak dimasukkan ke bagian bawah kateter	Masukan tabung paku keling kebagian bawah keteter
	Tabung memukau terlalu melengkung	Ganti tabung memukau lurus
	Pemotongan pipa tumpul dan tabung memukau macet	Ganti pemotong pipa baru
Setelah meninju , tabung staples dicegatTidak cocok dengan ketebala buku yang terikat (panjang atau pendek)	Tabung memukau akan segera habis ,ambil tabung nya Kepala material yang tersisa	Ganti tabung memukau baru
	Perangkat pemotong pipa perlu disesuaikan kembali	Di sesuai kan oleh staf pemeliharaan profesional
	Informasi yang akan diikat tidak rusak	Menusuk kembali informasi yang akan di ikat
Punching tidak mulus atau meninju terus menerus	Periksa apakah sisa kertas tersumbat	Bersihkan duri
	Periksa apakah bantalan pisau rusak	Pasang kembali bantalan pisau
	Apakah bor pengeboran tumpul atau rusak	Ganti bor pengeboran
	Priksa manawa gulungan batang kios kiat banget	Menurut tes latihan penyesuaian
	Menggunakan bor yang tidak sesuai dengan ketebalan pukulan mesin	Dianjurkan untuk menggunakan bor 3821 yang kuat
Memukau	Suhu memukau panas terlalu rendah	Sesuai kan suhu dengan tenaga pemeliharaan yang profesional
	Tabung pengikat yang tidak cocok dengan ketebalan tinju mesin di gunakan	Disarankan untuk menggunakan tabung memukau 3847 mengikat
Binding riveting cap surface tidak mulus	Suhu memukau terlalu panas	Temperature konsultasi oleh tenaga profesional
	Tabung pengikat yang tidak cocok dengan suhu pengaturan mesin di gunakan	Disarankan untuk menggunakan tabung memukau 3847 mengikat
Tabung memukau bawah tidak terpaku	Pin pemandu tidak di masukan ketengah ,paku keling panas yang rendah	Masukan pin pemandu ketengahkeling panas yang lebih rendah
	Bagian bawah ditutupi dengan kertas , sehingga pipa baja tidak kontak penuh dengan panas	Hapus kertas yang di blokir

WARRANTY CARD

Thank you for your purchase of our products. The interests of customers who purchase our products will be protected. Please contact authorized local dealers or service centers with this receipt and the warranty card for any malfunction due to product quality problems.

Warranty terms:

1. For product failures occur under normal operating circumstances, free of charge repair and spare parts replacement service shall be provided by our company within one year commencing from date of purchase.
2. Customers are required to present this warranty card and the original purchase invoice to our company upon request for warranty service. This warranty card shall be valid only after the following form is filled out in details and affixed with official seal of the dealer.
3. No free of charge repair service shall be provided in the event of any of the following circumstances:
 - (1) Expiration of the warranty period;
 - (2) Damages caused by improper use, maintenance or storage not in accordance with the requirements of the user manual;
 - (3) Failure or damage resulting from unauthorized disassembly, repair or modification;
 - (4) Failure or damage caused by force majeure;
 - (5) Wear parts or accessories.

This warranty card is being delivered with the product, one card for one product. Please keep this warranty card in proper condition for free warranty service. There is no replacement if lost.

National service hotline: 400-185-0555

Purchase date: _____ Year ____ Month ____ Day

Product Information	Product Name		Serial Number			
	Product Model Number		Manufacturing Date			
Customer Information	Company Name			Contact		
	Address			Phone		
Sales Information	Dealer Name			Contact		
	Address			Phone		
	Date of Purchase			Invoice No.		
Maintenance Record	Description of Malfunction	Maintenance Results	Customer Signature	Maintenance Technician Signature	Maintenance Date	

This copy shall be cut along the dotted line and kept by the dealer.

Product Information	Product Name		Serial Number			
	Product Model Number		Manufacturing Date			
Customer Information	Company Name			Contact		
	Address			Phone		
Sales Information	Dealer Name			Contact		
	Address			Phone		
	Date of Purchase			Invoice No.		
Maintenance Record	Description of Malfunction	Maintenance Results	Customer Signature	Maintenance Technician Signature	Maintenance Date	

The device is a riveting tube binding machine, ideal for financial department and general office use. It is applicable for binding of archives, materials, documents, accounting records and bills.

Special Disclaimer:

While information of this manual has been rigorously checked and reviewed, we still cannot rule out the possibility of spelling mistakes and technical negligence and/or errors. Such negligence and/or errors will be corrected in the updated version(s) without further notice. The intellectual property of this manual belongs to our company, and no organization or individual is allowed to change the content.

Standard:Q/NDL 78

DELI GROUP CO., LTD.

Address: Deli Industrial Park,

Ninghai, Zhejiang

National service hotline:

400-185-0555

www.deliworld.com

MADE IN CHINA



Keep for future use

Version :

Date: 2019