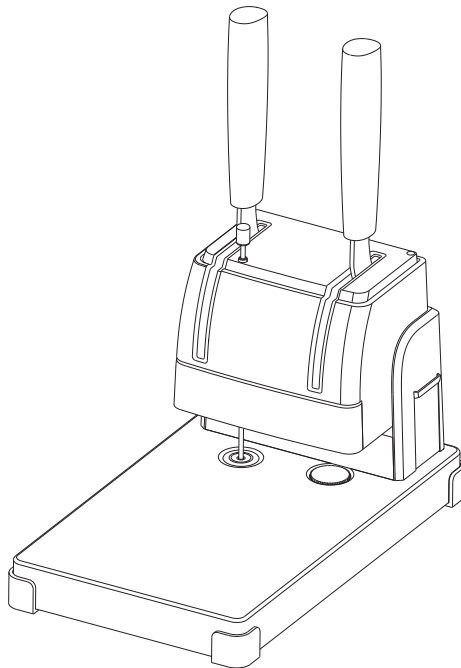


deli

# User Manual

Financial Binding Machine No.3888



DELI GROUP CO., LTD.

Dear customer,

Thank you for choosing the Deli 3888 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).The indicator indicates whether warm-up is in process or complete; allows you to choose between binding with a rivet or punching individual holes.
- (4).Thickness of the binding document is up to 30mm
- (5).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.

## 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:

3888 Financial binding machine x1

User manual x1

25cm Riveting tube x10

Product Certificate x1

3mm Allen key x1

Warranty card x1

Clearing needle x1

Shim x5

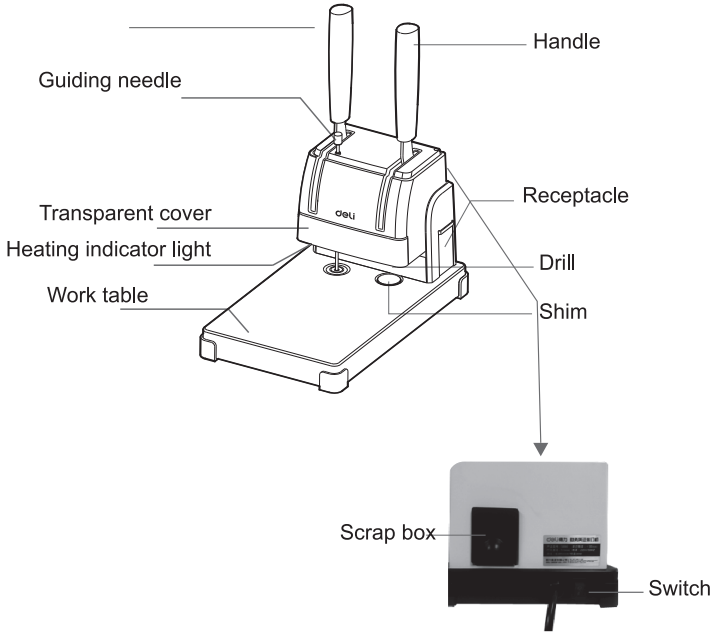
**Important Note:**


As the 3846 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 original 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



Advice for users:   
The power supply must use a 3-pin socket with good grounding

## 5 Technical Specifications

---

Current: 0.3A

Voltage: 220~240V/50Hz

N W: 3.3KG

Rated power: 66W

Hole diameter: 5mm

Binding materials: Paper products

Binding consumables: 3847 binding riveting pipe and 3846 hollow drill

Product dimensions: 186mmx306mmx355mm

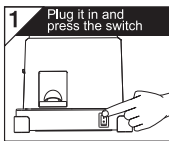
Binding thickness: below 30mm in thickness

## 6. Operating Guide

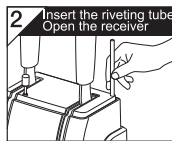
---

- (1). Plug the machine into the power supply and flick the power switch; the indicator light will turn red, which indicates that the machine is heating up. After about 3 minutes the red light turns green: this indicates that the machine is ready for use. (Fig. 6-1)
- (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 (Fig. 6-2)
- (3). Place the document on the work surface and align the drill with the desired binding position. Press down the lever (right side) to punch. Be aware that the drill will pierce the document, so be careful not to place your hand underneath it (Fig. 6-3)
- (4). Retrieve the section of riveting tube from the receptacle (Fig. 6-4);
- (5). Insert the section of riveting tube into the hole that was just punched into the document (Fig. 6-5);
- (6). Position the document under the guiding needle of the rivet binder (left side); Insert the guiding needle through the rivet in the document (Fig. 6-6);
- (7). Push down the lever on the left side and hold in place for a moment. Keep your hands away from the head of the rivet binder at this point as it is very hot (Fig. 6-7);
- (8). Once the guiding needle has been removed from the document, binding is complete (Fig 6-8);
- (9). Lastly, remove the scrap paper and load the box back into the machine.
- (10). Close the receptacle: lift the cover of the receptacle and press it down into the housing once it's vertical

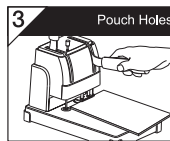
If you require more holes, simply repeat the steps above. Please note, however, that the holes should not be too close together and a suitable margin should be left around each hole.



(6-1)



(6-2)



(6-3)



(6-4)



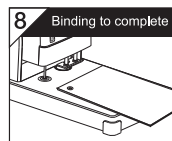
(6-5)



(6-6)



(6-7)



(6-8)

Step-by-step Instructions

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

---

### (1). Replacing the shim

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



### (2). Replacing the drill

- ①. Remove the transparent cover by holding on to the bottom section and pulling outwards;
- ②. Press the handle, loosen and remove the screw using the Allen key; remove the drill;
- ③. Insert the new drill into the clearing needle;
- ④. Put the drill along with the clearing needle to the slot, press the handle and screw into place.
- ⑤. Insert the transparent cover into the housing and complete the installation by fastening the transparent cover.

## 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).Before 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 plastic sheets or cardboard, which may affect the lifespan of the drill.
- ⑤ .Check the drill by testing it with a piece of paper; it should be able to pierce through a single piece of paper (the machine is adjusted to its regular setting before leaving the factory).

(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. 9-1), the reason may be that:

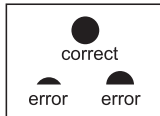
- ① .When binding, the documents were not squared-up, resulting in a misaligned binding hole;
- ② .Binding has taken place in between segments of paper;
- ③ .Binding has taken place on a surface with already completed or half completed work;
- ④ .Binding was done too close to the seams of folder paper.

# 9. Attention

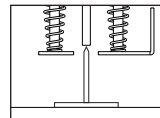
---

## (3). During using the machine:

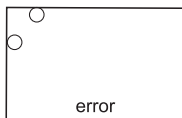
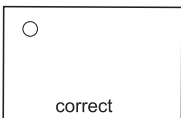
- ①. To avoid accidents, do not put your hand underneath the drill or the heated rivet head.
- ②. Put the materials in place so that the drill is positioned to pierce through them and ensure there is a sufficient margin around the drilling position. (Fig. 9-2)
- ③. When punching holes, pay special attention 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/m<sup>2</sup> 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. 9-3-1) and slowly press down on the handle (as shown in Fig. 9-3-2) until the paper scraps have been cleared from inside the drill).
- ⑤. After a certain period of regular use, the drill will become blunt. If the drill needs replacing, please contact the dealer.
- ⑥. 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 Punched-out paper scraps )



(9-3-1 Place the clearing needle)



(9-2 Margin around the drilling position)



(9-3-2 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
	The position of the shim is too low	Adjust the shim by testing the drill
	A drill was used that does not match the punching thickness of the machine	Recommend using the Deli 3846 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).Đèn báo nhắc nhở làm nóng và làm nóng hoàn thành, tự chọn tán đinh hoặc đục lỗ
- (4).Có thể đóng chứng từ độ dày tối đa 30mm
- (5).Mũi khoan chuyên dụng sắc bén, 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

## 3.Đáp hộp

---

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:

Máy đóng đinh 3888 x1

Sách hướng dẫn x1

Ống tán (25cm) x10

Chứng nhận tiêu chuẩn x1

Cà lê lục giác (3mm) x1

Thẻ bảo hành x1

Đinh xuyên x1

Đệm dao x5

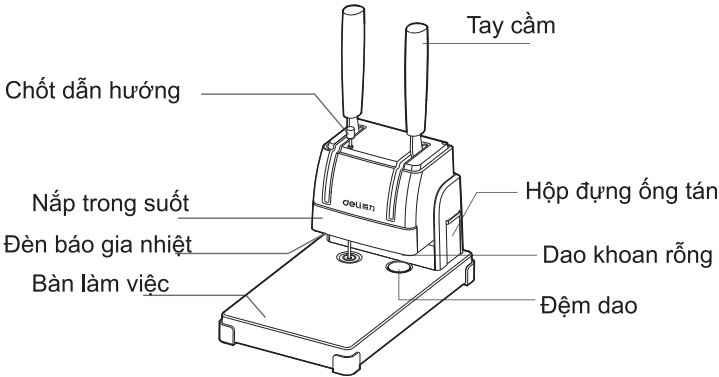
Lưu ý đặc biệt:

Dao khoan rỗng ngẫu nhiên 3846 (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.



Cảnh báo người dùng: ▲

Nguồn điện phải sử dụng ổ cắm ba chân và có tiếp địa tốt

## 5. Thông số kỹ thuật

---

Dòng điện: 0.3A

Điện áp: 220~240V/50Hz

Trọng lượng: 3.3kg

Công suất định mức: 66W

Đường kính lỗ:  $\Phi$ 5mm

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 3846

Kích thước: 186mm x 306mm x 355mm

Độ dày đục lỗ, đóng đinh: độ dày tùy ý dưới 30mm

## 6 Hướng dẫn thao tác

- (1) .Cắm nguồn, nhấn công tắc, đèn báo bật (màu đỏ), máy bắt đầu nóng lên. Sau khoảng 3 phút, đèn xanh bật sáng, cho biết có thể được bắt đầu đóng đinh. (Hình 6-1)
- (2) .Cắm ống nhựa tán: Cắm ống nhựa tán vào lỗ tròn nhỏ của mặt sau thân máy, mở ra hộp đựng tán của bên phải (Hình 6-2)
- (3) .Đục lỗ: để văn bản tài liệu ở vị trí phù hợp trên bàn làm việc ,ép xuống tay cầm phải để đục lỗ . Lưu ý văn bản nên đục ra lỗ không để bàn tay dưới dao khoan rỗng (Hình 6-3)
- (4) .Lấy ra ống nhựa tán : Từ hộp đựng tán lấy ra khúc ống nhựa tán (Hình 6-4)
- (5) .Đặt khúc ống nhựa tán vào lỗ: Cắm khúc ống nhựa tán vào lỗ mới đục để đóng (Hình 6-5)
- (6) .Cắm chốt dẫn hướng : Chuyển văn bản ở dưới chốt đóng tán của bên trái , cắm chốt dẫn hướng vào ống nhựa tán (Hình 6-6)
- (7) .Làm nóng ống nhựa tán : ép xuống tay cầm trái dừng lại mấy giây. Lúc này nhiệt độ của chốt đóng tán cao , cầm tay gần lại. (Hình 6-7)
- (8) .Hoàn thành đóng tán : rút chốt dẫn hướng ra , lấy về văn bản , hoàn thành đóng tán. (Hình 6-8)
- (9) .Dọn dẹp vụn giấy: rút ra hộp đựng vụn giấy , đổ vụn giấy ra rồi để nguyên hộp đựng vụn giấy
- (10) .Đậy nắp hộp đựng khúc ống nhựa tán: nâng nắp lên rồi bấm xuống cho khớp

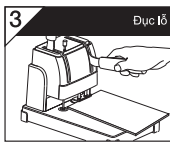
Đính kèm: Nếu cần đóng đinh nhiều lỗ, lặp lại các bước trên, nhưng khoảng cách giữa các lỗ không được quá gần và để lại một khoảng cách thích hợp xung quanh lỗ.



(6-1)



(6-2)



(6-3)



(6-4)



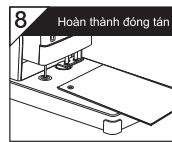
(6-5)



(6-6)



(6-7)



(6-8)

### Các bước thao tác

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

---

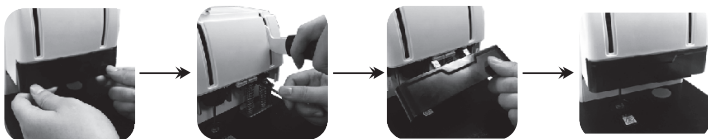
### (1). Thay đệm dao

- ①. Dùng vật nhọn cứng để lấy ra đệm dao cũ
- ②. Thay đệm dao mới để ở vị trí nguyên, hoàn thành thao tác thay đổi đệm dao



### (2). Thay đổi khoan

- ①. Chạm đầu trên của nắp trong suốt bằng tay, kéo nó ra hướng ngoài và tháo nắp trong suốt;
- ②. Kéo tay cầm xuống. Tháo vít bằng cờ lê lục giác và tháo dao khoan;
- ③. Đặt dao khoan vào phụ kiện kim xuyên;
- ④. Để cả dao khoan lẫn kim xuyên ở lỗ đựng dao, ép xuống tay cầm, vặn chặt ốc vít;
- ⑤. Cắm nắp trong suốt vào khung và làm cố định rồi lắp nắp, hoàn thành thao tác.



## 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 nhựa tán

- ①. Ống nhựa tán phải buộc chặt và để ngang trong hộp bao bì.
- ②. Hộp bao bì và ống nhựa tán phải để ngang, không để vật nặng lên trên để tránh tình trạng bị biến dạng, ảnh hưởng hiệu quả sử dụng.
- ③. Ống nhựa tán phải lưu trữ ở nơi mát mẻ, thông thoáng, khô ráo, cấm để ở môi trường nhiệt độ cao để tránh ống nhựa tán chịu nhiệt mà biến dạng bị cong.
- ④. Ống nhựa tán đã đập hộp nếu không sử dụng trong thời gian dài hãy để ở nơi ban đầu và đóng kín.

## 9. Hạng mục cần chú ý

---

### (1). Kiểm tra kỹ trước khi sử dụng

- ①. Trước khi đục lỗ kiểm tra văn bản tài liệu có đồ kim như đinh đập ghim hay không.
- ②. Kiểm tra văn bản tài liệu có hồ nước chưa khô hay không , vì sau khi hồ nước phơi khô bị cứng hóa sẽ ảnh hưởng đến tuổi thọ của dao khoan. Sau khi đục lỗ hồ nước chưa khô sẽ dính lên dao khoan gây dao khoan đục lỗ không êm , rất dễ bị gãy dao.
- ③. Kiểm tra văn bản tài liệu gọn gàng hay không, nếu không gọn gàng , dao khoan rất dễ bị gãy vì chịu lực không đều trong quá trình đục lỗ.
- ④. Kiểm tra trong tài liệu có gì không phải tờ giấy không , như tấm nhựa, tấm cát-tông sẽ ảnh hưởng tuổi thọ sử dụng của dao khoan.
- ⑤. Kiểm tra dao khoan, lấy một tờ giấy nếu dao khoan vừa đục xuyên giấy thì vừa phải (Trước khi thiết bị ra kho đã được điều chỉnh trạng thái bình thường)

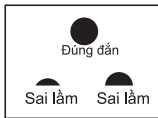
### (2). Kiểm tra trong vụn giấy có hình nửa vàng trắng không, không nên có vụn giấy hình không tròn ,nếu có ( Hình 9-1) có thể vì :

- ①. Lúc đóng tài liệu, văn bản không xếp gọn gàng , có tài liệu bị sót
- 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. Khi đục lỗ và đóng tán quá gần lề giấy.

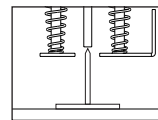
## 9. Hạng mục cần chú ý

### (3). Lưu ý khi sử dụng

- ①. Không đặt tay dưới mũi khoan và đỉnh tán nóng để tránh tai nạn.
- ②. Đặt tài liệu ở vị trí dao khoan có thể đục tới , đảm bảo vị trí đục lỗ cách lề mép có khoảng cách nhất định (9-2)
- 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 /m<sup>2</sup> bản foto để bắm 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, chẳng hạn như vòng (9-3-1), ấn từ từ tay cầm, như trong Hình (9-3-2), 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. Lưu ý phải thường xuyên điều chỉnh vị trí của đệm dao.



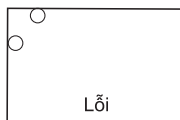
(9-1) giấy vụn khi đục lỗ



(9-3-1) bỏ vào kim xuyên)

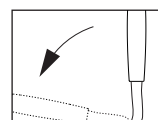


Đúng



Lỗi

(9-2) lề thừa xung quanh lỗ đục)



(9-3-2) 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 định được cắt không khớp với độ dày của vật liệu bị đóng đinh (hoặc dài hoặc ngắn)	Ống tán định 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
	Vị trí Mũi khoan hơi thấp	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 3846 của Deli
Cắt ống nhựa tán vát vâ	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 đun 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 đun lỗ của thiết bị	Đề nghị sử dụng ống nhựa tán 3847 của Deli
Mặt đáy ống nhựa tán không tán chắc	Kim định hướng không cắm vào giữa đầu tán nhiệt	Cắm Kim định hướng vào giữa đầu tán nhiệt
	Mặt đáy bị vướng giấy, ống nhựa tán không tiếp xúc với đầu kim	Bỏ giấy ra



# 1.Fungsi Dan Fitur

---

- (1).Efek Pengikatnya rapi dengan kinerja yang stabil
- (2).Desain pegangan ganda, pelubang manual, crimping manual, pengoperasian yang mudah dan cepat.
- (3).Lampu indikator menunjukkan pemanasan awal atau pemanasan selesai, membiarkan anda memilih antara mengikat dengan klem atau melubangi sendiri
- (4).Ketebalan dokumen saat mengikat sampai dengan 30 mm
- (5).Menggunakan bor khusus yang tajam memberikan hasil yang rata dan rapi.

# 2.Konsep Dan Desain Product

---

Dengan konsep sesuai dengan keinginan pengguna, produk ini di desain dengan penggabungan antara : Efisiensi tinggi, keamanan, estetika dan 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 pengikatannya indah

Daya tahan : mesin penjilid keuangan menggunakan penjilidan manual , tidak hanya menghemat pembelian dan biaya pengguna , dan pemuatan manualMesin semua diproses secara mekanis , menjamin stabilitas produk yang tinggi , tidak mudah rusak

# 3. Membongkar Mesin

---

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

3888mesin jilid x1

Intruksi manual x1

tabung memukau (25 cm) x10

sertifikat x1

Kunci allen (3mm) x1

kartu garansi x1

melalui jarum x1

bantalan pisau x5

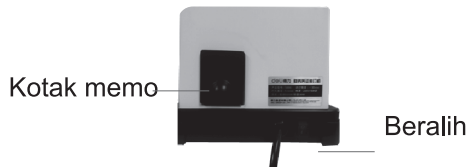
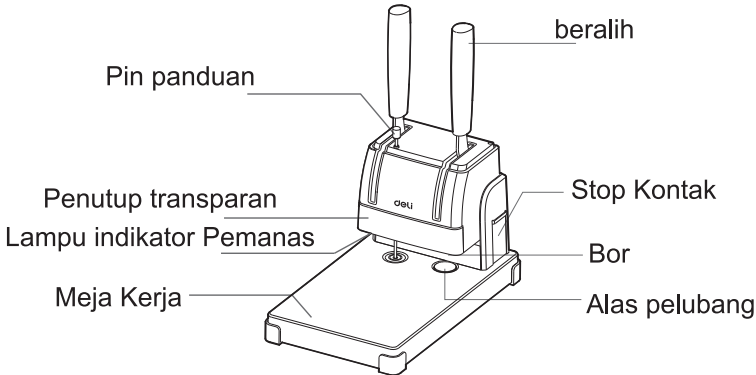
Catatan khusus :

Acak 3846 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



Anjuran pengguna: ▲  
Catu daya harus menggunakan soket tiga pin,  
dan memiliki lann yadasang bagus

## 5. Parameter Teknologi

---

Saat ini : 0.3A

tegangan : 220~240V/50Hz

Berat Bersih: 3.3KG

kekuatan daya: 66W

diameter pukulan: 5mm

bahan pengikat : produk kertas

persediaan mengikat : 3847mengikat tabung memukau 3846 bor berongga

Dimensi :186mm x 306mm x 355mm

Pukulan , ketebalan mengikat: Ketebalan apapun di bawah 30mm

## 6.Panduan Operasi

- (1).Sambungkan daya dan tekan sakelar , lampu menyala ( merah ), mesin mulai memanaskan. Setelah sekitar 3 menit, lampu merah mati, lampu hijau nyala, menunjukkan bahwa penjiilidan dapat di mulai ( gambar 6-1)
- (2).Masukan tabung memukau: masukan tabung paku keling kelubang bundar kecil di sisi belakang badan pesawat, buka kotak penyimpanan di sebelah kanan ( gambar 6-2)
- (3).Punch : tempatkan file di permukaan kerja , ditempatkan di posisi pengikat yang di inginkan , tekan pegangan kanan untuk memukul. catatan Dokumen yang di sengaja harus di pakai, dan jangan letakan tangan anda di bawah bor ( gambar 6-3)
- (4).Lepaskan manifold : keluarkan tabung terpaku di kotak pengambilan ( gambar 6-4)
- (5).Pipa memukau kedalam lubang: masukan tabung terpaku kelubang yang baru saja dilubangi ( gambar 6-5)
- (6).Masukan pin panduan :pindahkan file ke paku keling yang mengikat di sisi kiri mesin , dan masukkan pin panduan ke tabung memukau ( gambar 6-6)
- (7).Memukau panas : tekan gagang kiri, tahan sebentar ,pada titik ini ,suhu kepala keling tinggi dan tangan tidak boleh dekat ( gambar 6-7)
- (8).Binding selesai :tarik pin pemandu ,keluarkan file , ikatan selesai ( gambar 6-8)
- (9).Bersihkan sisa kertas : hapus kotak memo , lepaskan sisa kertas dan muatkan.
- (10).Tutup penutup kotak pengambilan :angkat penutup take up , tekan secara vertikal kedalam enklosur .

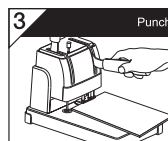
Catatan : ulangi langkah langkah di atas jika anda membutuhkan pengikat berpori ,namun jarak antar lubang tidak harus terlalu dekat ,disekitar lubang tinggalkan margin yang sesuai



(6-1)



(6-2)



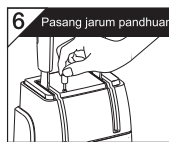
(6-3)



(6-4)



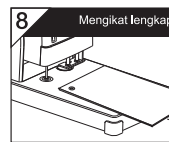
(6-5)



(6-6)



(6-7)



(6-8)

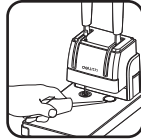
langkah langkah operasi

## 7. Intruksi penggantian ( jangan beroperasi dengan daya )

---

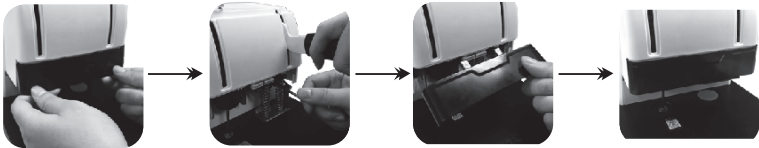
### (1).Pasang kembali bantalan pisau

- ①.lepaskan pad pisau tua dari slot dengan benda keras runcing ;
- ②.ganti dengan bantalan pisau baru dan letakan kembali pada tempat nya , operasi selesai



### (2). Ganti bor

- ①.angkat dengan tangan di bagian bawah penutup transparan , lepaskan penutup transparan :
- ②.tekan gagang , buka sekrup dengan kunci allen , hapus bor :
- ③.tempatkan bor baru pada pin pengiriman ;
- ④.masukan bor kedalam lubang dengan jarum , tekan gagang , kencangkan sekrupnya.
- ⑤.pertama-tama masukkan penutup transparan kedalam penutup dan perbaiki , isi ulang



## 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. periksa latihannya , uji dengan selemba kertas sehingga bor hanya sesuai dengan selemba kertas ( mesin telah disesuaikan dengan keadaan normal saat meninggalkan pabrik )

### (2). Periksa apakah ada selemba kertas berbentuk setengah bulan dikertas bekas , hindari bentuk yang tidak teratur. Jika ada confetti non-bulat ( gambar 9-1 ) , Alasan nya mungkin :

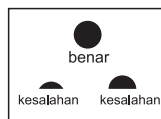
- ①. saat mengikat , file tidak di tempatkan dengan rapih , pesanan tidak ada ;
- ②. binding bekerja di tengah garis ruas kertas ;
- ③. dijepit pada permukaan yang telah di jepit atau selesai setengah dari pekerjaan ;
- ④. dijepit terlalu dekat dengan jahitan kertas lipat.

## 9. Tindakan Pencegahan

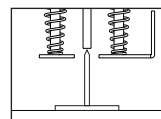
---

### (3). Perhatikan saat digunakan :

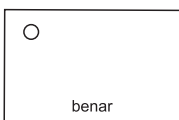
- ①. jangan letakan tangan anda di bawah bor dan paku keling panas, untuk menghindari kecelakaan.
- ②. letakan data di posisi yang dapat di tabrak bor , dan memastikan posisi meninju , ada sejumlah margin tertentu disekitar.ikon (9-2)
- ③. berikan perhatian khusus saat meninju , kekuatan seragam , kecepatan 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/m<sup>2</sup> kertas photo copy untuk di tinju , seperti biasa 5-6 debu kertas yang di colokkan ke bor bisa di dikeluarkan , ketika itu terasa mudah anda dapat terus beroperasi ; ( atau letakkan jarum di bawah bor , lingkaran(9-3-1), perlahan tekan pegangan nya, lingkaran (9-3-2) , 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.



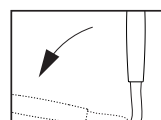
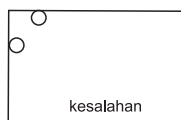
(9-1) Punch confetti



(9-3-1) Masukkan kedalam jarum



(9-2) di sekitar lubang



(9-3-2) 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 keteter	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
	Posisi rendah pad pisau	Menurut tes latihan penyesuaian
	Menggunakan bor yang tidak sesuai dengan ketebalan pukulan mesin	Dianjurkan untuk menggunakan bor 3846 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](http://www.deliworld.com)

MADE IN CHINA



Keep for future use

Version :

Date: 2019