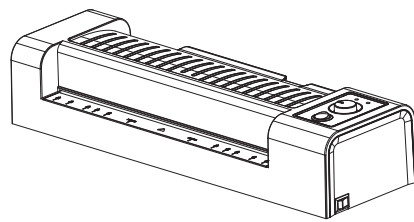


deli得力

使用说明书

过塑机

No.3891、3892、3893、3894、2897、3897



得力集团有限公司
DELI GROUP CO., LTD.
地址: 浙江宁海得力工业园
全国服务热线: 400-185-0555
Http://www.nbdeli.com
MADE IN CHINA



保留备用

版本: 1.0
日期: 2017年7月

目录 CONTENT

使用时注意事项	1
安全使用说明	2
过塑方法	3
产品结构及外形名称	3
塑封操作说明	4
保养与维护	4
装箱清单	
技术参数	5
简易故障处理	6
保修及售后服务	6
回收	6

使用产品前请仔细阅读本使用说明书

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

为了正确使用该产品,并防止给您及他人带来危害和财产损失,请仔细阅读本手册。

使用时注意事项

警告

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

1

DELI GROUP

简易故障处理

异常现象	常见原因	处理方法
过塑件出现白雾状或在护卡膜中间出现纵向皱褶或撕开不粘胶。	机器温度过低(选择的膜厚档位与护卡膜的厚度规格不一致)。 塑封物件受潮	根据护卡膜的厚度规格将膜厚档位调节按钮调到相对应的中间位置(或微调提高温度),待加热指示灯(绿色)停止闪烁后,再把过塑件重新进行过塑。 将塑封件干燥后再进行塑封
塑封件产生起皱(波纹)或气泡	没有选择与护卡膜相对应的温度,导致机器内温度过高	降低设定温度,按护卡膜的厚度把温度调节按钮置于相对应的刻度位置,约待机10分钟后再次塑封
绿灯在闪烁,机器不加热	机器内加热装置已烧坏	此时须联系售后服务中心或专业电工解决
机器不工作,电源指示灯不亮	电源插头与插座接触不良 超温保护器或保险管熔断 电源开关未打开	检查电源插头与插座是否接触不良 此时须联系售后服务中心或专业电工解决 打开电源开关
电源指示灯(红色)、加热指示灯(绿色)长亮,进膜口不会自动吸入护卡膜。	进膜/退膜按键设定在退膜状态 过塑件未插到位 内部传动已损坏 档位开关位于脱档位置	设定到进膜状态 过塑件插入碰到胶棍为止 此时须联系售后服务中心或专业电工解决 拨动档位开关
塑封件从入口进去未从出口出来	内部传动已损坏	此时须联系售后服务中心或专业电工解决
绿灯一直不亮	绿灯已损坏 机器内加热装置已烧坏	此时须联系售后服务中心或专业电工解决 此时须联系售后服务中心或专业电工解决

保修及售后服务

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

回收

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

6

技术参数

货号	No.3891	No.3892	No.3893	No.3894	No.2897	No.3897
最大过塑宽度	236mm(A4横面)	330mm(A3横面)	236mm(A4横面)	330mm(A3横面)	115mm(A5横面)	230mm(A4横面)
功率	310W	410W	200W	410W	160W	360W
电压	AC220V~240V/50Hz					
最大过塑厚度	≤0.6mm(包括护卡膜厚度)					
过塑速度	300mm/min					
温度范围	85°C~145°C					
加热方式	外部加热					
噪音	≤55dB					
预热时间	约7min			约5min	约5min	约3min
产品尺寸	375mm × 145mm × 105mm	465mm × 145mm × 105mm	365mm × 145mm × 90mm	465mm × 145mm × 90mm	225mm × 100mm × 42mm	345mm × 151mm × 65mm
产品重量	2.1kg	2.8kg	1.7kg	2.3kg	0.87kg	1.35kg

进护卡膜误差: 恕不另行通知,规格允许误差±5%

5

DELI GROUP

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



安全使用说明 (为保证使用安全,请务必遵守下列注意事项)

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

- 护卡膜**
- 本机的护卡膜适合厚度规格为50mic~200mic。建议使用本公司的护卡膜,如使用其它规格或其它不良护卡膜,有可能会被卷进机器内。
 - 建议使用比塑封物大5~6mm的护卡膜。过大或过小都会影响塑封效果。如无大小合适的护卡膜,也可使用较大的护卡膜,按照下图(A)图示使用,夹入其它纸张,待塑封后再将其裁去。

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

- 易燃及加热后易熔化的物品(如塑料袋等);
- 只有一张的重要物品;
- 包括护卡膜在内,厚度在0.6mm以上的物品;
- 感热纸及用铅笔绘制的图案等加热后会变色、变质的物品;



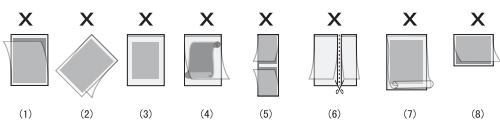
当护卡膜大小不合适时图(A)

2

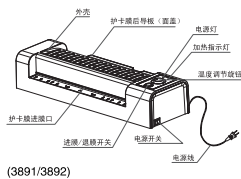
过塑方法

请勿用以下过塑方法：

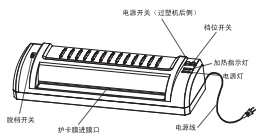
- (1) 从护卡膜的开口侧放入使用
- (2) 将护卡膜斜放入使用
- (3) 原稿跟膜规格不符，护卡膜空余部分太多
- (4) 原稿自身波浪形或卷曲状态
- (5) 不要前后膜连接使用
- (6) 不要把膜剪开使用
- (7) 用已变形的护卡膜进行过塑
- (8) 过塑件长度不得小于65mm



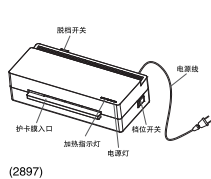
产品结构及外形名称



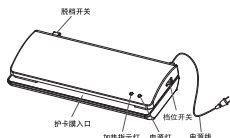
(3891/3892)



(3893/3894)



(2897)



(3897)

塑封操作说明

货号	3891/3892	3893/3894	2897	3897
开机	除通电源线 打开电源开关，电源指示灯亮红色	除通电源线 打开电源开关，电源指示灯亮红色	除通电源线	除通电源线
过热提醒	采用热射封的护卡膜 (80-200mic) 根据所用护卡膜的厚度预热，将机器温度档位调整到和护卡膜厚度相对应的温度档位 机器预热7min左右，当绿灯亮变红，可正常过塑 如需将过塑件烫出或斜放，卡件时，可按下退膜按钮，过塑件将自动从进膜口退出	采用热射封的护卡膜 (80-175mic) 根据所用护卡膜的厚度预热，将机器温度档位调整到和护卡膜厚度相对应的温度档位 机器预热5min左右，当绿灯亮变红，可正常过塑 如需将过塑件烫出或斜放，卡件时，可关闭电源，按动胶粒开关用手拉出过塑件	采用热射封的护卡膜 (80-125mic) 将档位开关拨到“热封”	采用热射封的护卡膜 (80-125mic) 将档位开关拨到“热封”
冷却	采用冷铁膜 开机后需要冷却，把温度档位调节到冷却位置后可直接过塑 如在热封后需冷却，需把温度档位调节到冷却位置后空转10min后方可过塑	采用冷铁膜 开机后需要冷却，把温度档位调节到冷却位置后可直接过塑 如在热封后需冷却，需把温度档位调节到冷却位置后空转10min后方可过塑	采用冷铁膜 开机后需要冷却，把温度档位调节到冷却位置后可直接过塑 如在热封后需冷却，需把温度档位调节到冷却位置后空转10min后方可过塑	采用冷铁膜 开机后需要冷却，把温度档位调节到冷却位置后可直接过塑 如在热封后需冷却，需把温度档位调节到冷却位置后空转10min后方可过塑
关机	过塑完成后把温度档位调节到冷却位置，空转冷却5-10min后，关闭电源开关，按下电源插头	过塑完成后把温度档位调节到80-110mic运行5-10min后，关闭电源开关，按下电源插头 (如已经接到80-110mic档位可直接关闭电源开关，按下电源插头)	过塑完成后把温度档位调节到冷却位置，空转冷却5-10min后，按下电源插头	过塑完成后把温度档位调节到冷却位置，空转冷却5-10min后，按下电源插头

保养与维护

1. 胶粒清洁：过塑机长期使用后，胶粒上会粘上熔化的塑料残渣，易导致护卡膜卷入机器内，而且这些塑料残渣一旦凝固会很难清除，因此请仔细清除。
清洁步骤：请将日历、商品目录等中等厚的纸张不夹护卡膜，用最高档温度过塑数次即可。
2. 过塑机清洁：清洗前请拔掉电源插头，用含少量水分的湿布擦拭，不允许用汽油、酒精、稀释剂清洗，更不允许用金属刷子和工具刷、铲子敲打胶膜，以免划伤胶膜。
3. 机器长时间停机不用时，请用合适的刷子将整机罩住以防灰尘。

装箱清单

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