

CARL

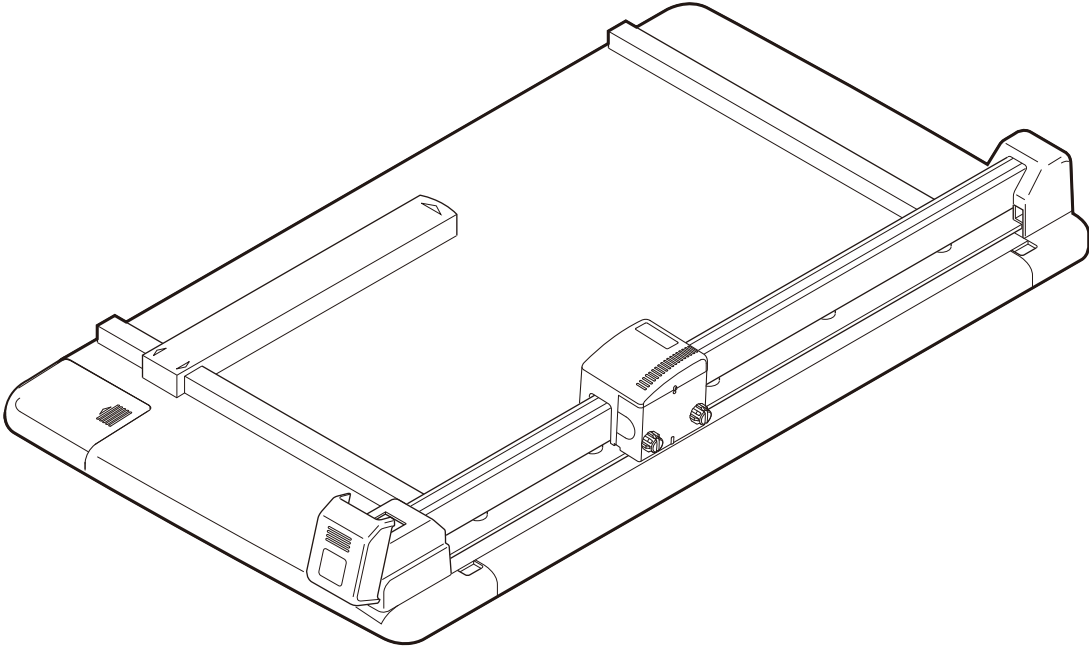
Disk Cutter

INSTRUCTION MANUAL

(日本語 / ENGLISH / 中文)

DC-250

20 sheets



CARL® Disc Cutter ディスクカッター

取扱説明書

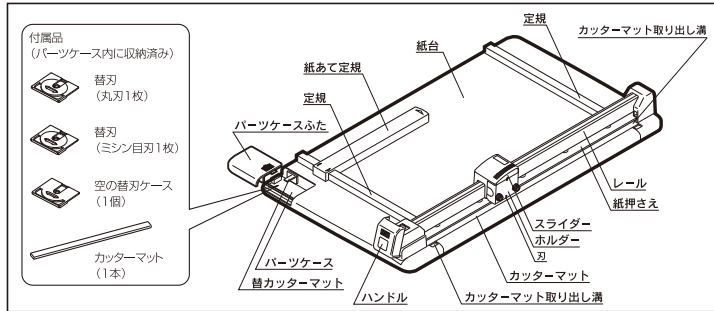
DC-250

このたびは、ディスクカッター DC-250をお買い上げいただき、まことにありがとうございます。
この取扱説明書をよく読みの上正しくご使用ください。なお、取扱説明書は大切に保管し、必要なときにお読みください。

安全上のご注意

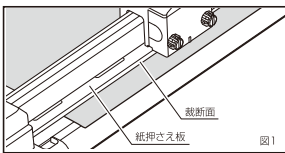
けがをする原因となります。	
レールの下に手を入れないでください。	改造・分解・修理はしないでください。
刃を交換するときは、刃先に触れないでください。	不安定な場所では使用しないでください。
刃の破損や故障の原因となります。	
カッターマットを必ず付けてご使用ください。	改造・分解・修理はしないでください。
ステープラーの針やゼムクリップ等の金属は、必ず取り除いてからご使用ください。	切断能力以上の用紙枚数を切断しないでください。
金属フィルムやガラス繊維入りフィルムなどを切断しないでください。	粘着剤のついた用紙を切断しないでください。

各部のなまえ



裁断方法

- スライダーをハンドルと反対側の端まで移動させた後、ハンドルを上げます。
- 小さな紙を切断するときも、スライダーを端まで移動させてください。(紙押さえ板の破損や故障の原因となります。)
- 紙をセットし、ハンドルを下げてレールをロックします。紙押さえ板の裁断面が明るため、裁断位置が確認できます。(図1参照)
- スライダーを下に押ししながらスライドさせて、紙を切断します。



カッターマットの交換

カッターマットの溝が深くなると、切れ味が悪くなります。そのような場合は、カッターマットを入れ替えるか、新しいものと交換してください。

- カッターマット取り出し溝から、カッターマットの端を持ち上げてはずします。
- カッターマットを入れ替えます。カッターマットは、左右・表裏を入れ替えることで、合計4カ所ご使用できます。
- 4カ所使用した後は、新しいカッターマットに交換します。

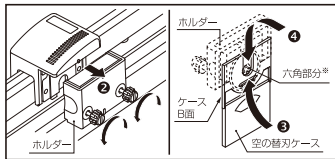


刃の交換

刃が傷んできて切れ味が良くない場合は、刃を交換してください。

- ハンドルを上げます。
- ホルダーが落下しないように押さえながらネジをはずし、ホルダーを取り出します。
- 空の替刃ケースを開き、ケースB面とホルダーの刃を合わせ、刃を取り出します。
- 替刃ケースB面の刃とホルダーの六角部分を合わせ、刃を取り付けます。空になった替刃ケースは、次に刃を交換するときにご使用ください。

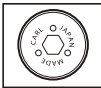
- 刃先に触れないでください。
(けがをする原因となります。)



※ホルダーから取りはずしません。

■刃の取り付け方向について

- 替刃は、「MADE CARL JAPAN」が見えるように取り付けてください。
- 「MADE CARL JAPAN」の表示がない替刃をご使用の場合は、刃を取り付けてから試し切り(約10枚)してください。細かい切りくずが出る場合は、刃の表裏を取り替えてください。



仕様

DC-250	
切断枚数	20枚 (目安: PPC用紙64g/m ² 往復で切断)
	ボール紙(1mmまで)、軟質ビニール(0.8mmまで)、硬質ビニール(0.4mmまで)、PPフィルム(0.4mmまで)
ミシン目刃 ^{※2}	3枚 (PPC用紙64g/m ² /片方向のみで切断 ^{※3})
切断幅	654mm (A2)
外形寸法	W360 X L832 X H80 mm
質量	4.2kg

仕様および外観は、改良のため予告なく変更することがあります。
※1 丸刃で紙以外の柔らかい素材を切断するときは、PPC用紙などを下に敷いてください。
※2 ミシン目刃で切断するときは、カッターマットを未使用の場所、または新しいものと交換するときれいに切断することができます。
※3 ミシン目刃で切断するときに、スライダーを往復させると紙を切り落としてしまいます。

交換部品

傷んでいるカッターマットや刃を使い続けると故障の原因となります。定期的に交換してください。

対応機種	DC-250
カッターマット品番	M-250 (5本入り)
替刃品番	丸刃 K-28 (2枚入り) / ミシン刃 K-29 (2枚入り)

交換部品は、お近くの文具店または文具売場で求めください。交換部品の詳細情報はカルホームページをご覧ください。

- カルが製造、提供する純正品ではない交換部品(消耗品)は設計上または安全上の不備があり、予期しない症状が現れる場合もあります。また、安全面でも問題が生じるおそれがあります。

MyBinding.com
When Image Matters.

mybinding.com
1-800-944-4573

CARL

Disk Cutter

INSTRUCTION MANUAL

ENGLISH

DC-250

Thank you for purchasing CARL Paper Trimmer DC-250. Please carefully read the enclosed manual prior to use. It is advisable to retain this manual for future reference.

CAUTION

Disregarding the following cautions can result in injury

Do not place your hand under the cutting rail.

When replacing the blade, do not touch the sharp edge of the blade.

Do not attempt to modify, disassemble or repair.

Do not use on an unstable surface.

Risk of Blade Damage or Malfunction

A cutting mat must be installed when cutting.

Do not cut staples, paper clips or other metallic objects.

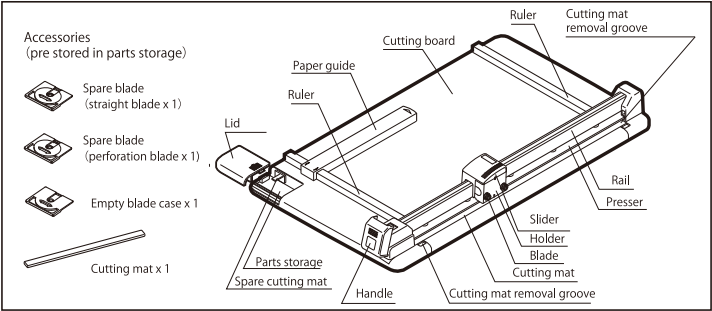
Do not cut metallic or glass impregnated films.

Do not attempt to modify, disassemble or repair.

Do not attempt to cut paper in excess of specification.

Do not cut paper with adhesive when fluorine-coated blade (K-18) is not being used.

PART DIAGRAM



CUTTING

- Raise the handle after moving the slider to the end of the opposite side of the handle.
 - Set materials to be cut in position and handle to LOCK position. Since the edge of the paper holder plate is illuminated, cutting position can be verified. (Refer to Fig. 1)
 - Slide the slider while pressing it down to cut the paper.
- ※1 When cutting with a straight blade, move the slider back and forth.
- ※2 When cutting with a perforation blade, moving the slider back and forth will cut the paper away.
-
- Fig. 1

CARL

Disk Cutter 裁紙機

使用說明書

中文

DC-250

非常感謝您購買卡路裁紙機DC-250。請仔細閱讀本說明書後，正確使用裁紙機。並且，敬請妥善保管好說明書。必要時，請仔細閱讀本說明書。

安全上的注意事項

引起受傷的原因

請不要把手伸入導軌下面。

更換刀片時請不要直接接觸刀口

嚴禁改造、分解、修理本商品。

請不要在不穩定的地方使用本商品。

引起刀破損和機器故障的原因

使用時，必須放上刀墊。

訂書針、回形針等金屬必須除去後，方可使用。

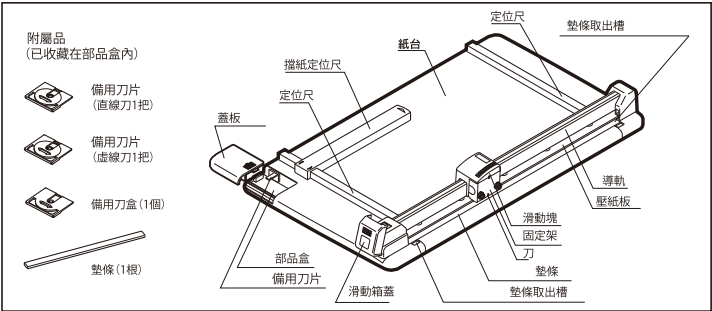
請不要裁切金屬片或含有玻璃纖維的膠片。

嚴禁改造、分解、修理本商品。

請不要裁切超過規定的紙張數量。

請不要使用塗氣刀以外的刀片來裁切有黏性的紙張。

部品名稱



裁切方法

- 把滑動塊移到滑動箱蓋反方向的盡頭位置，然後提起滑動箱蓋。
 - 放入紙張，壓下滑動箱蓋以鎖住導軌。壓紙板面有亮光，由此可確認切斷位置。(參照圖1)
 - 一邊向下壓著滑動塊，一邊滑動進行裁紙。
- ※1 使用直線刀切紙的時候，請來回裁切，直至所有紙張切斷。
- ※2 使用虛線刀切紙的時候，來回裁切，紙張會被切斷。
-
- 圖1

CUTTING MAT REPLACEMENT

- Cutting mat is a replaceable part. When the mat becomes deeply grooved and the cutting performance deteriorates, the mat should be replaced.
- Raise the handle.
 - Remove the used cutting mat by raising the edge of the cutting mat from the cutting mat removal groove.
 - Turn over the cutting mat to switch over sides. By switching over the right and left side of the cutting mat or turning it over, it can be used a total of 4 plcas. After using the cutting mat in 4 places, replace it with a new one.
-
- Labels: Cutting mat, Handle, Removal groove, 180° turn over.

BLADE REPLACEMENT

- Blade is a replaceable part. When the mat becomes deeply grooved and the cutting performance deteriorates, the mat should be replaced.
- Raise the handle.
 - Loosen the screws while holding the holder with your fingers on two sides to make sure it does not drop.
 - Take off the holder from the slider.
 - Attach the empty blade replacement case (without blade), remove the blade while keeping the case attached to the blade, and close the case.
 - Open the case (with blade), align the blade in the case to the hexagonal part of the holder. Keep the empty case for the replacement next time.
- Do not touch blade edge directly. (Risk of injury)
- About Direction of the Blade when Installation
- Attach the blade with "MADE CARL JAPAN" engraved facing outside. When using a blade without the engraving, set the blade and then make a test cut on 10 sheets. If this produces small fragments, change the front and back of the blade.
-
- Labels: Holder, Blade, Blade replacement case.

SPECIFICATION

DC-250	
Cutting Capacity	Straight Blade※1 20 sheets (base on PPC paper, 64g/m2 papers, slide back and forth)
	Perforation Blade※2 3 sheets (base on PPC paper, 64g/m2 papers) Cut in one direction ※2
Cutting Length	654mm (A2)
Unit Size	W360 X L832 X H80 mm
Weight	4.2kg

Specification and appearance are subject to change without notice.

※1 When cutting a soft material other than paper with a straight blade, place a PPC paper beneath the material.

※2 When cutting with a perforation blade, the cut will be cleaner if you use an unused section of cutting mat or replace with a new cutting mat.

REPLACEMENT PART

Continued use of damaged replacement parts (consumables) may cause malfunction. Please replace parts regularly.

Model	DC-250
Cutting Mat	DC250M (2 pcs)
Cutting Blade	Straight Blade K-28 (2 pcs)/Fluorine-coated Straight Blade K-18 (1 pc)/Perforation Blade K-29 (1 pc)

Replacement parts are available at local stationery stores, or stationery section of stores. For details about the replacement parts, please refer to CARL website.

- Replacement parts not manufactured and supplied by CARL might not follow products' specification and proper safety, and could result in improper function or issues with punching quality or safety.

CARL

MFG. CO., LTD.

[Customer Service]

www.carl-officeproducts.com

Email: query@carlimg.com.hk

墊條的更換

墊條切紙槽變深的話，也會影響到切紙效果。在這種情況下，請調換墊條的左右方向、正反面或更換新的墊條

- 拉開滑動箱蓋。
 - 用手指從墊條取出槽把墊條提起取出。
 - 墊條通過變換左右、正反面可以使用4個地方。4個地方全部使用過後，請更換新墊條。
-
- Labels: 墊條, 滑動箱蓋, 墊條取出槽, 180° 翻轉.

刀片的更換

刀口損傷造成切紙效果下降時，請更換刀片。

- 拉起滑動箱蓋。
 - 用手指壓住固定架，鬆開螺母。
 - 從滑動塊上取下固定架。
 - 把空的備用刀片 (沒有刀的) 一邊擰在刀上，一邊取下下刀片，取出後關上備用刀片。
 - 把新的備用刀片 (有刀的) 打開，把刀合在刀架的六角形位置上，裝上刀片。請保存空的備用刀片盒待下次更換刀片時使用。
-
- Labels: 滑動塊, 固定架, 螺母, 刀片, 備用刀片.

- 請不要接觸刀口。(以免引起受傷)

■有關刀片安裝方向

請把備用刀片上的「MADE CARL JAPAN」刻印朝外進行安裝。使用沒有文字刻印的刀片時，安裝刀片後請試著裁切10張紙。如果發現有細小的紙屑出現，請把刀片翻轉過來再裝上。

規格

DC-250	
裁切厚度	圖形刀※1 (直線刀) 20張左右(3.5mm厚, PPC64克紙張, 大約一個來回)
	虛線刀※2 3張左右 (0.27mm厚, PPC64克紙張) 只能單向裁切
裁切寬度	654mm (A2)
外形尺寸	W360 X L832 X H80 mm
重量	4.2kg

為了改善產品規格和外觀，可能在沒有預告的情況下進行變更。

※1 直線刀裁切紙張以外的柔性材料時，請在下面鋪墊PPC紙張等。

※2 使用虛線刀切紙的時候，在未使用墊條的地方或者更換成新墊條的話，所切虛線更漂亮。

更換部品

持續使用損傷的墊條和刀片會引起產品故障，故請定期更換部品。

適用機型	DC-250
墊條品名	DC250M (2根裝)
備用刀片品名	圖形刀 (直線刀) K-28 (2片裝) / 圖形刀 (虛線刀) K-18 (1片裝) / 虛線刀 K-29 (1片裝)

有關消耗品，請直接詢問附近的文具店或文具櫃台。有關詳情，請查閱卡路官方網頁。

- 非網路官方製造和提供的消耗品在設計、或安全上有機會出現不能預計的問題，也有機會影響其打孔能力及出現安全上的問題。