



80-393 **GDAŃSK**
ul. Krynicka 1
tel.: 58 55 43 555
fax: 58 55 43 500

ODDZIAŁ:
02-784 **WARSZAWA**
ul. Janowskiego 9
tel.: 22 648 03 48..49
fax: 22 648 03 50

Instrukcja obsługi *instruction manual*

BINDOWNICA 2 w 1 BINDING MACHINE 2-in-1 **X5**



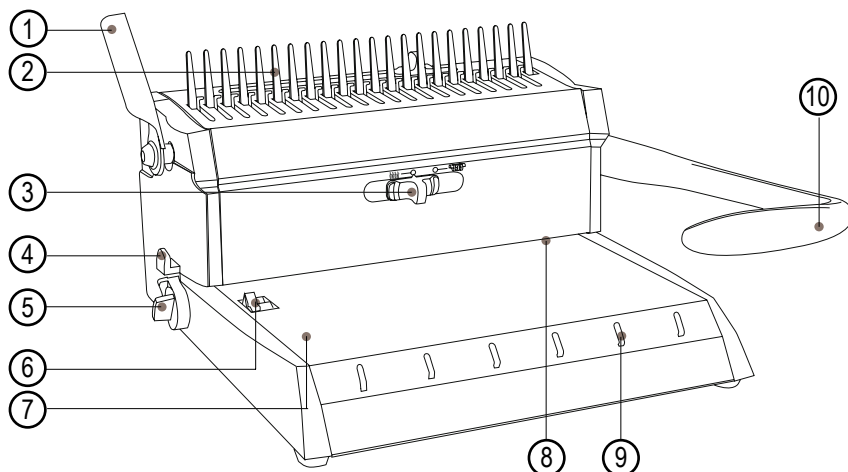
BINDOWNICA X5 2w1 DO OPRAWY PŁASTIKOWEJ I METALOWEJ

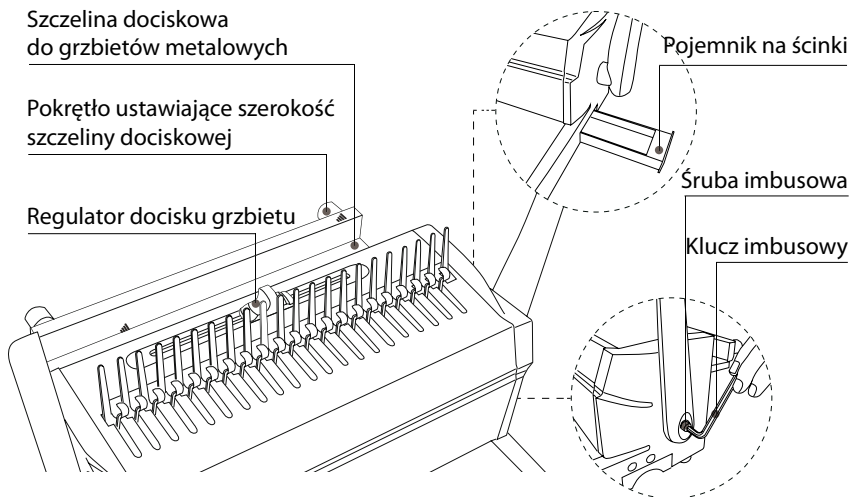
UWAGA !

1. Przed użyciem przeczytaj dokładnie instrukcję obsługi.
2. Trzymaj urządzenie z dala od dzieci.
3. Trzymaj urządzenie z dala od ognia i płynów.
4. Umieść bindownicę w stabilnym i bezpiecznym miejscu w celu zabezpieczenia przed upadkiem lub spowodowaniem uszkodzenia urządzenia lub osoby je obsługującej.
5. Przed standardowym użytkowaniem, przetestuj urządzenie w celu sprawdzenia prawidłowego ułożenia papieru.
6. Przy dziurkowaniu plastikowych okładek sugerujemy umieszczenie ich pomiędzy dwoma kartkami papieru.
7. Urządzenie zostało zaprojektowane do oprawy przy użyciu plastikowych/metalowych grzbietów i plastikowych okładek.

BUDOWA URZĄDZENIA

1. Dźwignia bindująca
2. Mechanizm bindujący do grzbietów plastikowych
3. Przełącznik dziurkowania
4. Regulator szerokości marginesu
5. Ogranicznik do dziurkowania większych formatów papieru
6. Ogranicznik papieru
7. Błat roboczy
8. Szczelina dziurkująca
9. Grzebień / zaczep do zakładania grzbietów metalowych
10. Dźwignia dziurkująca / zamykająca grzbiet metalowy





UWAGA!

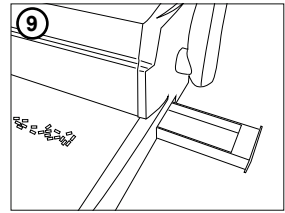
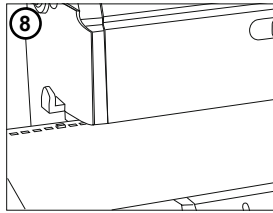
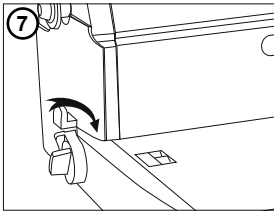
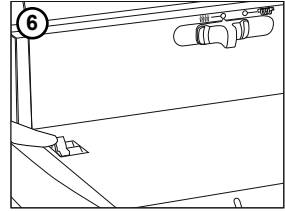
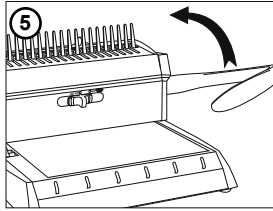
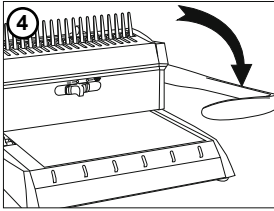
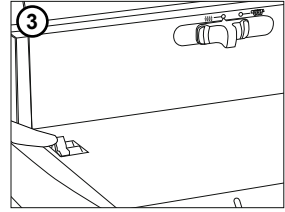
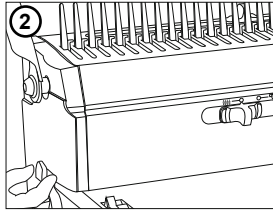
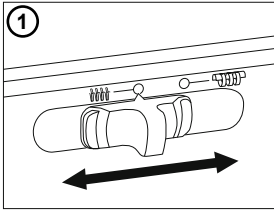
Przymocuj pionowo dźwignię dziurkującą do bindownicy za pomocą dołączonej śruby imbusowej, do przykręcenia śruby użyj dołączonego klucza imbusowego. Przesuwając przełącznik dziurkowania w prawo sprawdź czy dźwignia dziurkująca została przymocowana prawidłowo. Dopiero po prawidłowym przymocowaniu dźwigni dziurkującej i ustawieniu przełącznika do prawej, możesz rozpocząć dziurkowanie.

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Przed użytkowaniem umieść bindownicę w stabilnym i bezpiecznym miejscu.

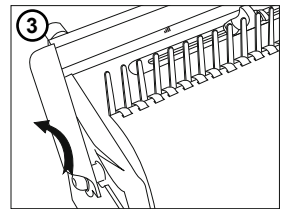
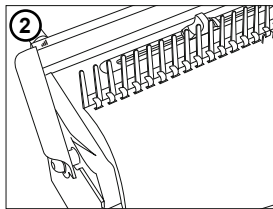
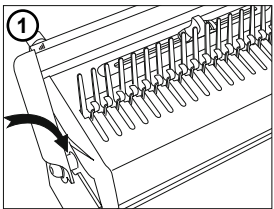
DZIURKOWANIE - GRZBIETY PLASTIKOWE I METALOWE

1. Ustaw przełącznik dziurkowania w pozycji odpowiadającej rodzajowi grzbietu, jakiego będziesz używać.
2. Regulatorem szerokości marginesu wybierz odległość dziurkowania od krawędzi.
3. Dostosuj ogranicznik papieru do formatu oprawianego dokumentu.
4. Włóż papier (max. 20 arkuszy) do szczeliny dziurkującej. Naciśnij dźwignię dziurkującą aby przedziurkować kartki.
5. Zwolnij dźwignię dziurkującą, a następnie wyjmij przedziurkowane kartki.
6. Dziurkowanie większych formatów: ustaw ogranicznik papieru w pozycji równej z białem.
7. Dziurkowanie większych formatów: przekręć ogranicznik do dziurkowania większych formatów wysuwając bolec odpowiedni dla rodzaju stosowanego grzbietu.
8. Dziurkuj dokumenty przesuwając papier od prawej do lewej zaczepiając ostatnią dziurkę w bolcu (odpowiednim dla stosowanego grzbietu). Wkładaj papier równo do szczeliny dziurkującej, w ten sposób przedziurkujesz równo cały dokument.
9. Regularnie opróżniaj pojemnik na ścinki znajdujący się na bocznej ścianie urządzenia.



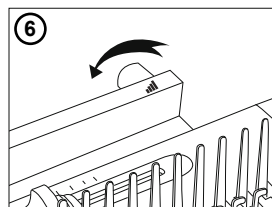
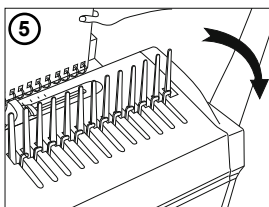
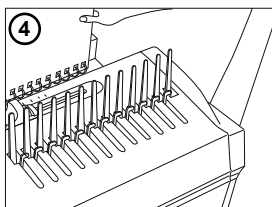
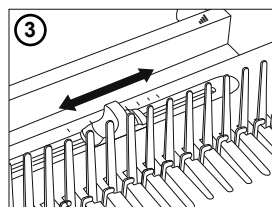
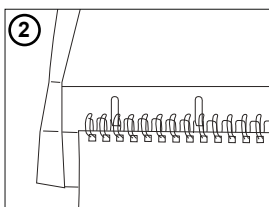
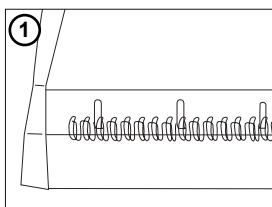
OPRAWA – GRZBIET PŁASTIKOWY

1. Umieść grzbiet plastikowy w mechanizmie bindującym tak, aby otwarcie grzbietu było skierowane do góry. Pociągnij dźwignię bindującą (do siebie), otwierając grzbiet.
2. Umieść przedziurkowane wcześniej okładki i kartki w grzbiecie.
3. Zwolnij dźwignię bindującą do pozycji początkowej. Wyjmij oprawiony dokument.



OPRAWA - GRZBIET METALOWY

1. Umieść grzbiet metalowy na zaczepach znajdujących się z przodu bindownicy.
2. Umieść przedziurkowane wcześniej okładki i kartki w grzbiecie.
3. Dostosuj szerokość szczeliny dociskowej do wielkości grzbietu.
4. Zdejmij dokumenty wraz z grzbieciem z zaczepu i włóż w szczelinę dociskową, otwartą częścią grzbietu do wewnątrz. Upewnij się, że grzbiet dokładnie przylega do dna szczeliny dociskowej.
5. Naciśnij dźwignię zamykającą grzbiet metalowy. Zwolnij dźwignię do pozycji początkowej. Wyjmij oprawiony dokument.
6. Regulatorem siły docisku możesz doprecyzować wielkość otwarcia grzbietu na każdym końcu. Przekręć w prawo, aby docisnąć grzbiet mocniej lub w lewo, aby zmniejszyć siłę docisku.



PARAMETRY TECHNICZNE

Model	Bindownica X5 2w1
Max. ilość dziurkowanych arkuszy papieru	20 kartek (80g)
Max. ilość dziurkowanych okładek	2 okładki
Regulator szerokości marginesu	2-6 mm
Ilość oprawianych kartek / Max. rozmiar grzbietu plastikowego	450 kartek / 51 mm
Ilość oprawianych kartek / Max. rozmiar grzbietu metalowego	115 kartek / 14,3 mm
Ilość noży dziurkujących	21 grzbiet plastikowy / 34 grzbiet metalowy

Ogranicznik papieru	Tak
Waga netto	14,6 kg
Wymiary (WxDxH)	360x440x210 mm

Wybierz odpowiedni rozmiar grzbietu plastikowego lub metalowego w zależności od ilości oprawianych kartek.

TABELA DOBORU GRZBIETÓW PLASTIKOWYCH

Rozmiar grzbietu (mm)	Ilość oprawianych kartek
6	25
8	45
10	65
12	95
14	125
16	145
19	155
22	195
25	220
28	245
32	270
38	320
45	370
51	450

TABELA DOBORU GRZBIETÓW METALOWYCH

Rozmiar grzbietu (mm)	Rozmiar grzbietu (cale)	Ilość oprawianych kartek
4,8	3/16"	2-15
6,4	1/4"	16-40
8	5/16"	41-55
9,5	3/8"	56-65
11	7/16"	66-80
12,7	1/2"	81-100
14,3	9/16"	101-115

ZALECENIA

1. Dziurkowanie maksymalnych ilości kartek dopuszczalnych dla danego modelu nie jest właściwym sposobem użytkowania bindownic. Eksploatacja każdego urządzenia z maksymalnymi wartościami obciążeń prowadzi do zmniejszenia jego żywotności.
2. Nie należy wkładać większych ilości kartek niż maksymalna. Może to bowiem spowodować zablokowanie układów mechanicznych, znacznie zmniejszających trwałość, a nawet prowadzić do jego uszkodzenia.
3. Należy regularnie opróżniać pojemnik na ścinki.

X5 2-IN-1 BINDING MACHINE

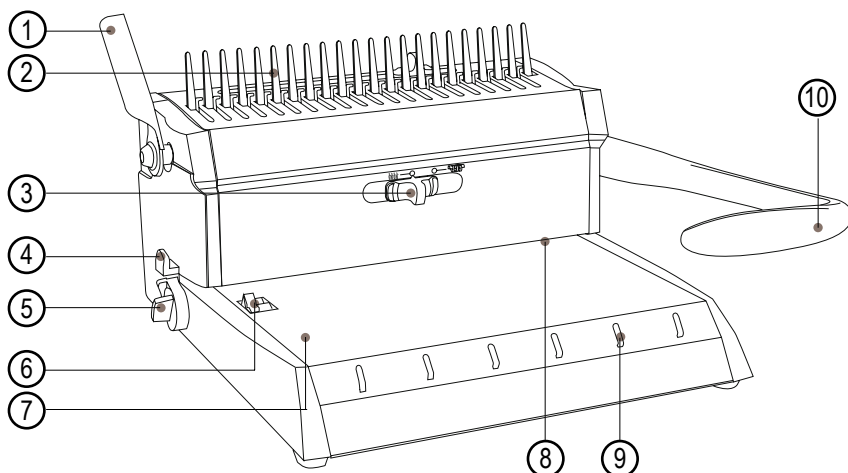


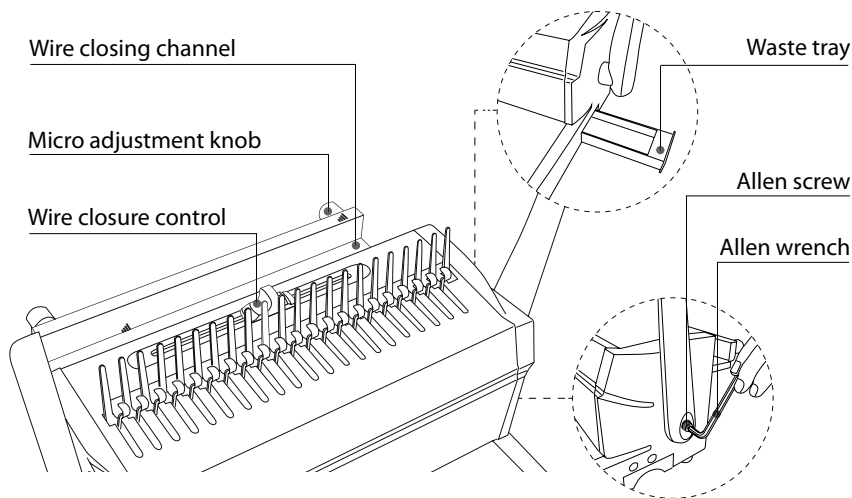
ATTENTION !

1. Read this operation manual carefully before using.
2. Keep the machine away from children.
3. Keep the machine away from fire and liquid.
4. Put the machine on a stable and safe place in order to prevent it from falling or causing any injury to people or the machine itself.
5. Test the machine with some scrap paper before formally punching and binding, to make sure whether the position is correct to punch.
6. When punching plastic covers, we suggest that the covers should be clipped between two pieces of paper.
7. This machine is only designed to use plastic comb rings and covers.

PART NAMES

1. Binding handle
2. Binding mechanism for plastic combs
3. Punching switch
4. Punching margin of control
5. Extra large format punching guide
6. Paper limiter
7. Punching table
8. Paper entry
9. Binding mechanism for wire combs
10. Punching handle / Wire closing handle





NOTE!

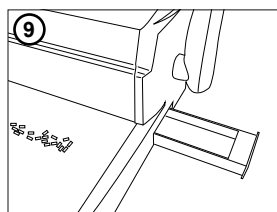
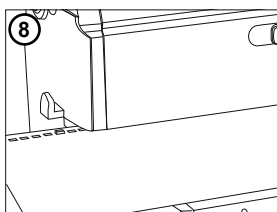
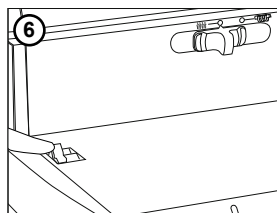
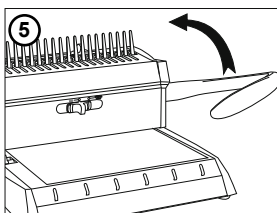
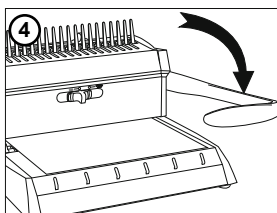
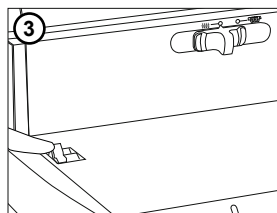
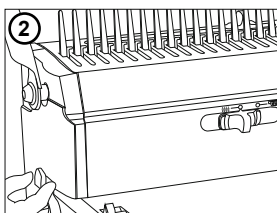
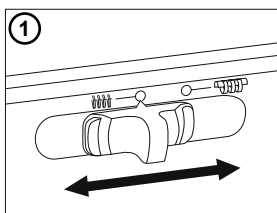
Assemble the punching handle with the provided Allen wrench and Allen screw. Set the punching switch with the punching handle at full upright position. Insert paper for punching only after you finish setting up the punching switch.

OPERATION GUIDE

Place the machine on a stable and safe place before using.

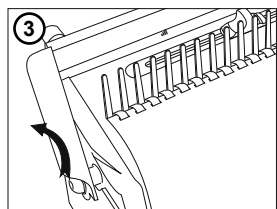
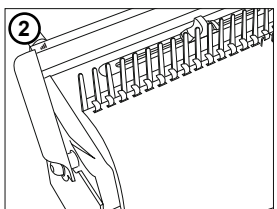
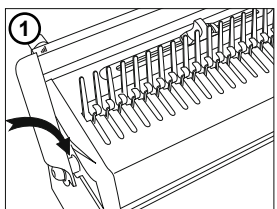
PUNCHING - FOR BOTH PLASTIC COMB BINDING AND WIRE COMB BINDING

1. Set the punching switch for required type of comb.
2. Set the punching margin control at the desired position.
3. Set the paper limiter at the desired position.
4. Push paper (max. 20 sheets) into the paper entry. Pull the punching handle all the way down until it stops to punch completely through.
5. Push back the punching handle to its original upright position. Remove punched sheets.
6. Extra large format punching guide: set the paper limiter along the punching table.
7. Extra large format punching guide: on the extra large format punching guide by pulling the pin adequate to the chosen type of comb.
8. Punch the document by moving the paper from right to left, placing the last hole in the pin (adequate to chosen type of comb). Align the paper into the paper entry properly, it will allow you to do continuous punching accurately.
9. Empty the waste tray at the right side of the machine. Frequent clearance is required.



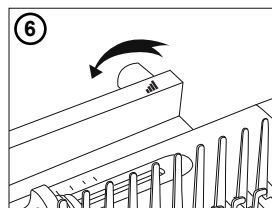
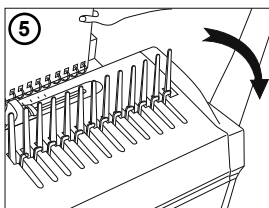
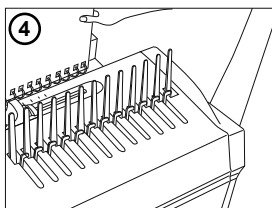
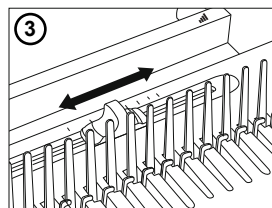
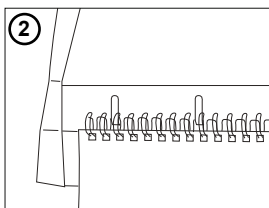
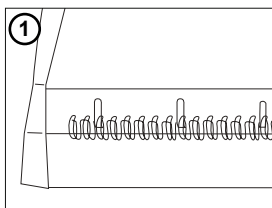
PLASTIC COMB BINDING

1. Insert a plastic comb onto the binding mechanism, opening faced upwards. Pull over the binding handle to open it.
2. Place punched sheets directly onto the opened comb.
3. Return the binding handle to its original position. Remove the binded document.



WIRE COMB BINDING

1. Insert a wire onto the wire holder, placed on the front of the machine.
2. Load punched sheets directly onto the wire loops
3. Set the wire closure control for the desired wire's size.
4. Remove the binded document from the wire holder. Put it down in the wire closure control (opening faced inside) and let the wire loops rest fully into the wire closing channel.
5. Pull down the wire closing handle completely to close the wire. Return it to the original position. Remove the binded document.
6. Turn the micro adjustment knob to refine the wire closing result. Counter clockwise to reduce the opening. Clockwise to enlarge the opening.



TECHNICAL DATA

Model	X5 2-in-1
Max. punching capacity, paper	20 sheets (80gsm)
Max. punching capacity, plastic covers	2 sheets
Punching margin control (for comb only)	2-6 mm
Binding capacity / Max. plastic comb's size	450 sheets / 51 mm
Binding capacity/Max. wire comb's size	115 sheets / 14,3 mm
Releasable dies	21 for plastic comb / 34 for wire combs
Adjustable paper limiter	Yes
Net weight	14,6 kgs
Dimensions (WxDxH)	360x440x210 mm

Select the appropriate size of plastic / wire combs as per the paper's thickness.

BINDING GUIDE - PLASTIC COMBS

Comb's size (mm)	Sheets
6	25
8	45
10	65
12	95
14	125
16	145
19	155
22	195
25	220
28	245
32	270
38	320
45	370
51	450

BINDING GUIDE - WIRE COMBS

Wire's size (mm)	Wire's size (inch)	Sheets
4,8	3/16"	2-15
6,4	1/4"	16-40
8	5/16"	41-55
9,5	3/8"	56-65
11	7/16"	66-80
12,7	1/2"	81-100
14,3	9/16"	101-115

NOTES

1. Punching maximal amount of sheets, acceptable for given model, is not a correct method of usage of binding machines. Exploitation of every device with maximal acceptable volumes leads to reduction of service life.
2. It is not allowed to insert into binding machine more sheets than quoted as maximal amount. It could cause paper jam and may lead to overloading of mechanical unit and as a result decrease of durability and even damage.
3. Empty the wastepaper tray regularly.

ПЕРФОБИНДЕР X5 2 В 1

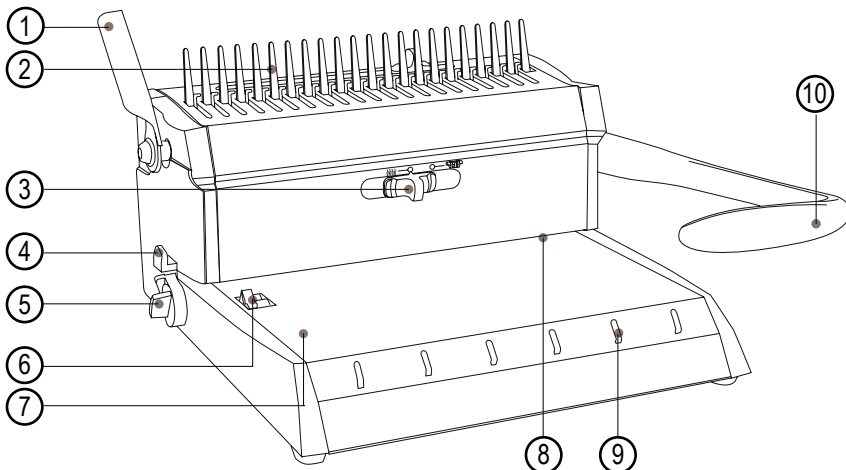


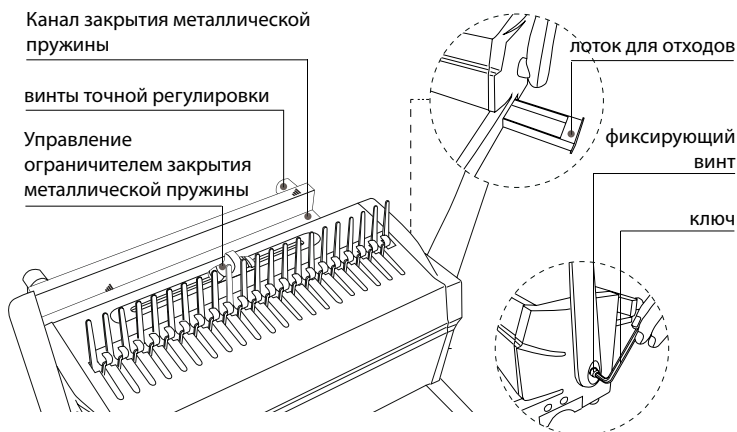
ВНИМАНИЕ!

1. Прочтите данную инструкцию до использования машины.
2. Держите машину вдали от детей.
3. Берегите машину от огня, и от попадания жидкостей.
4. Разместите машину на ровной и устойчивой поверхности с целью предотвращения падения машины, во избежание травмирования людей и повреждения самой машины.
5. Предварительно протестируйте машину с использованием черновиков, прежде чем перфорировать чистовой вариант, чтобы убедиться в верности настроек.
6. Перфорируя пластиковые обложки, рекомендуется их располагать между двумя листами бумаги.
7. Эта машина разработана для использования пластиковых и металлических пружин, пластиковых и картонных обложек.

НАИМЕНОВАНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ

1. Ручка управления механизма раскрытия пластиковой пружины
2. Механизм раскрытия пластиковой пружины
3. Переключатель шага (типа) перфорации
4. Управление глубиной перфорации
5. Ограничитель перфорации бумаги больших форматов
6. Ограничитель бумаги
7. Рабочая поверхность
8. Отверстие для перфорации
9. Держатель для закрепления металлической пружины
10. Рычаг для перфорации или зажима металлической пружины





⚠ ВНИМАНИЕ!

Установите рычаг для перфорации при помощи ключа и винта из комплекта. Устанавливайте рычаг для перфорации в вертикальном положении. Бумагу для перфорирования вставляйте только после установки положения переключателя шага (типа) перфорации в нужное положение.

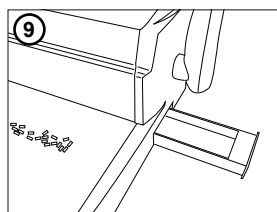
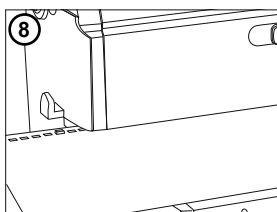
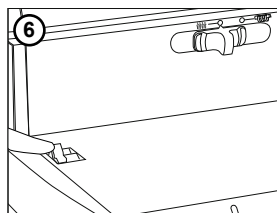
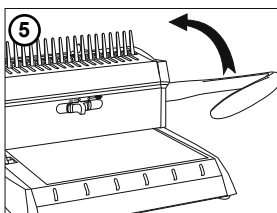
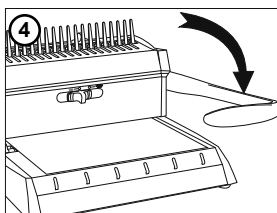
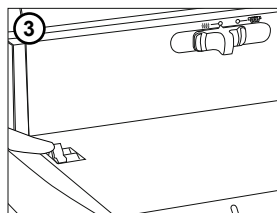
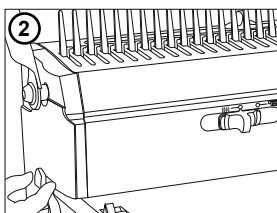
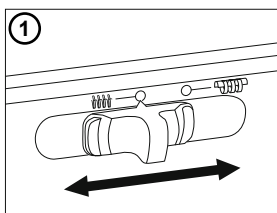
РУКОВОДСТВО ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

Перед началом использования установите машину на устойчивую и безопасную поверхность.

ПЕРФОРАЦИЯ ПОД ОБА ВИДА ПРУЖИН: ПЛАСТИКОВЫХ ИЛИ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ

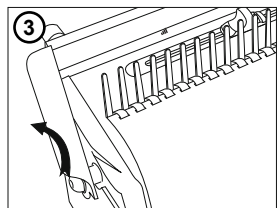
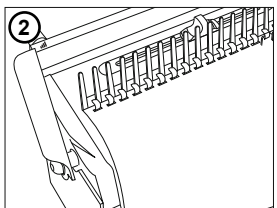
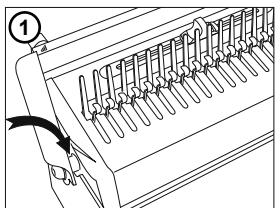
1. Установите переключатель шага перфорации в зависимости от типа используемых пружин.
2. Отрегулируйте отступ перфорации от края листа в соответствии с Вашими требованиями.
3. Установите ограничитель бумаги в соответствии с Вашими требованиями.
4. Вложите бумагу (макс.20 листов) в отверстие для перфорации. Опустите рычаг для перфорации до упора.
5. Верните рычаг для перфорации в изначальное вертикальное положение. Извлеките перфорированные листы.
6. Ограничитель перфорации бумаги больших форматов: при брошюровке нестандартных больших форматов бумаги.
7. Изменяйте положение регулировки ограничителя перфорации бумаги больших размеров в соответствии с вашими требованиями и выбранным типом пружины.
8. Перед перфорированием документа, двигайте бумагу справа налево, выравнивая её по первому пробивному пуансону (в соответствии с выбранным типом пружины).
9. Выравнивайте бумагу в отверстии должным образом, это позволит вам осуществлять точную перфорацию.

Очищайте отсек для отходов с правой стороны машины по необходимости.



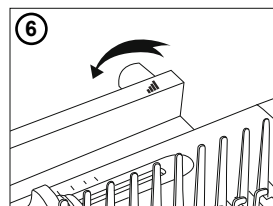
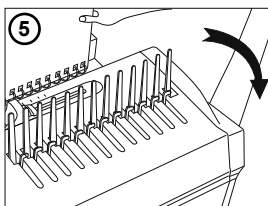
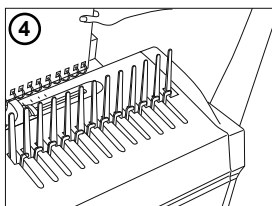
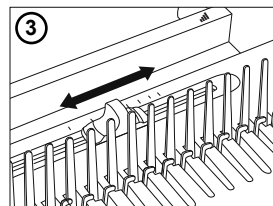
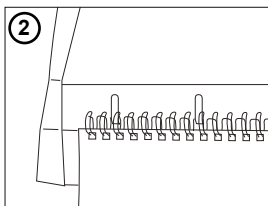
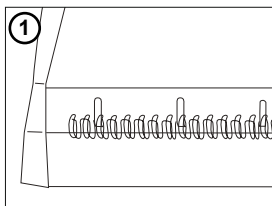
БРОШЮРОВКА ПЛАСТИКОВЫМИ ПРУЖИНАМИ

1. Разместите пружину в механизм раскрытия пластиковой пружины открывающейся стороной вверх. Используя ручку управления механизма раскрытия пластиковой пружины, раскройте пружину.
2. Нанизывайте перфорированные обложки и листы на кончики раскрытой пружины
3. Верните ручку управления механизма раскрытия пластиковой пружины в изначальное положение.
4. Извлеките сброшюрованный документ.



БРОШЮРОВКА МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ ПРУЖИНАМИ

1. Разместите металлическую пружину на держателе для металлических пружин, расположенном на передней части машины.
2. Разместите перфорированные листы на петлях металлической пружины.
3. Выставьте значение необходимого размера пружины на ручке управления ограничителем закрытия металлической пружины.
4. Аккуратно снимите собранный на металлической пружине документ с держателя.
5. Поместите документ в канал закрытия металлической пружины открытой стороной пружины вниз, если требуется, поправьте размещение металлической пружины до полного равномерного размещения всех петель в канале.
5. Опустите рычаг зажима металлической пружины до требуемой степени закрытия пружины. Верните рычаг в исходное положение. Извлеките сброшюрованный документ.
6. Используйте винты точной регулировки, если требуется микрокорректировка степени закрытия металлической пружины.
7. Против часовой стрелки, чтобы больше зажимать пружину. По часовой стрелке, чтобы меньше зажимать пружину.



TECHNICAL DATA

Модель перфобиндера	X5 2-in-1
Макс. мощность перфорации, бумага	До 20 стр. (80g/m)
Макс. мощность перфорации, обложка пласт.	2 стр.
Регулировка отступа (только для переплета на пласт.пруж.)	2-6 mm
Характеристики шивания, стр. / макс. диаметр пластиковой пружины	450 стр. / 51 mm

Характеристики шивания, стр. / макс. диаметр металл. пружины	135 стр. / 16 mm
Количество пробивных ножей	21 для пласт.пружины/ 34 для металлической пружины
Регулируемый ограничитель бумаги	да
Вес нетто	14,6 кг
Размеры (ШxГxВ)	360x440x210 мм

Подбирайте соответствующий размер пластиковой / металлической пружины, учитывая плотность бумаги.

ТАБЛИЦА ПОДБОРА РАЗМЕРА ПРУЖИН – ПЛАСТИКОВЫЕ ПРУЖИНЫ

Размер пружины (mm)	Страницы
6	25
8	45
10	65
12	95
14	125
16	145
19	155
22	195
25	220
28	245
32	270
38	320
45	370
51	450

ТАБЛИЦА ПОДБОРА РАЗМЕРА ПРУЖИН – МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПРУЖИНЫ

Размер металл. пружины (mm)	Размер металл. пружины (дюймы)	Страницы
6	1/4	25
8	5/16	45
10	3/8	65
11	7/16	80
12	1/2	95
14	9/16	125
16	5/8	135

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Регулярная перфорация максимально возможного количества листов, указанного для данной модели, не является рекомендованным методом использования перфобиндера. Регулярная эксплуатация устройства на максимум возможностей приводит к уменьшению срока службы.
2. Не допускается перфорация большего количества листов, чем указано в данной инструкции. Это может привести к замятию бумаги и перегрузке механического узла и, как следствие, снижению прочности и даже к повреждению машины.
3. Регулярно очищайте лоток для отходов.