




MBE 300

EN User guide

IMPORTANT SAFEGUARDS

- Before operating the equipment please read the health & safety precautions, manufacturer's recommendations and the operation manual.
- The operation manual should be easily available at any time for the operator.
- **It is necessary to operate the equipment in accordance with general Health & Safety regulations (due to moving parts).**
- The equipment should be protected against dust and moisture.
- The equipment should be placed on a strong and stable surface.
- Do not place the equipment close to heating devices.
- Do not use the equipment close to flammable materials and liquids.
- For user's safety, the equipment should be supplied power only by the original cable.
- Electric socket must have an earth and comply with earthing regulation.
- Voltage rating should be consistent with data on the nameplate on the cover and in the manual of the equipment. Disobeying this rule can cause electric shock and fire, and cancel the guarantee.
- It is necessary to protect the cable from being damage.
- Do not use the cable to move or disconnect the equipment from the socket.
- Changes in electric installation or the cable can cause an electric shock.
- To isolate or remove the cover from the equipment, remove the power plug from the mains socket.
- A fuse protects power system, which is located on the power supply board inside the equipment.
- If it is necessary to change the fuse, use one of the same volts, amps and type.
- If the new fuse blows, contact the supplier.
- One person must operate the equipment only.
- During the operation process, other people must stand clear of the working area.
- There are two separate START buttons to ensure safety.
- The equipment works only when the two buttons are pressed at the same time.
- Keep the equipment away from the children.
- The equipment cannot be used for any other purposes, other than what it is designed for and described in the user's guide/manual.
- It is necessary to check that the equipment is being operated correctly before contacting the service department.
- The equipment is designed to work continuously and should be operated in room temperatures up to 30°C.
- During intensive work, it may be necessary to stop work to allow the motor to cool down, in this situation, the information will be display on the control panel.
- Always use the equipment in accordance with the Health & Safety regulations.
- Authorized staff must carry out, any repairs within the guarantee period.
- Do not use solvents or petroleum based liquids to clean the equipment.
- The device should not be operated over 2000 meters above the sea level.

SYMBOLS

HEALTH & SAFETY		Ground / Earth
-----------------	---	----------------

GENERAL INFORMATION

MBE-300 is designed to bind and de-bind documents when using the OPUS Metalbind system. It also has a special document thickness measurement function which helps to choose the best size of the channel to bind the documents. The equipment is controlled by a special microprocessor, the status, errors and other instructions are shown on the LCD display.

The MBE-300 has two counters:

- daily counter of bound documents
- total number of bound documents of the unit

There are three working modes:

- binding documents
- de-binding documents
- thickness of documents for channels

Modes can be changed on the control panel by pressing the button above the icon.

The equipment works in four different pressures. Pressure level can be set by the buttons on the control panel.

On the panel, there is a button, which clears the number of daily bound documents. The operation of the MBE-300 does not require any special qualifications, but before using, you must read the **User guide**.

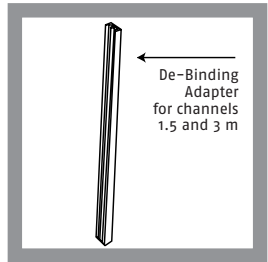
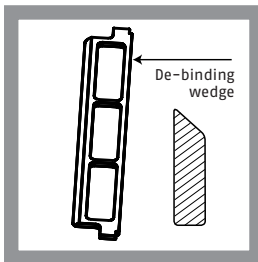
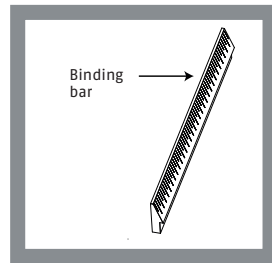
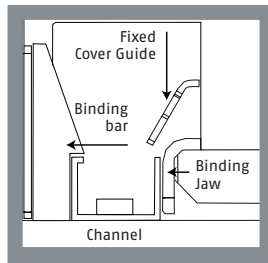
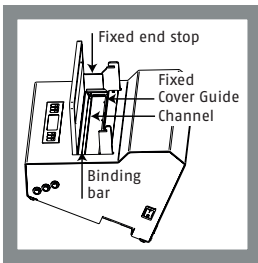
TRANSPORT AND STORAGE

- MBE-300 is an electric powered unit, designed to work in large offices and photo shops.
- Both the equipment and packaging should be kept in a dry place.
- **Should the packaging get wet, the service department should inspect the equipment, in order to avoid damage to the electrical circuits and electrical shock.**
- The equipment can be transported and stored in high or low temperatures.
- The packaging protects the equipment from damage, but it should be handled with care.

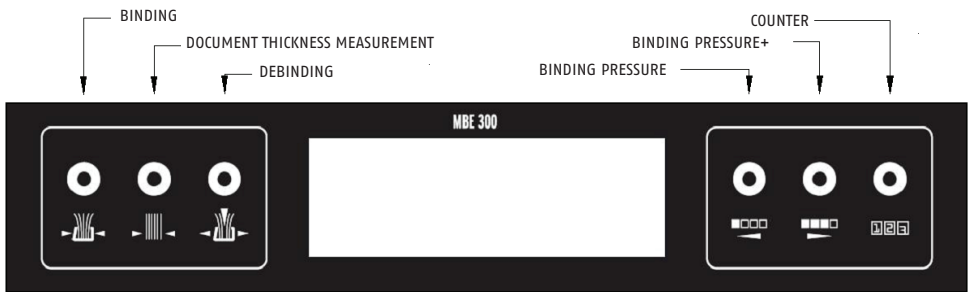
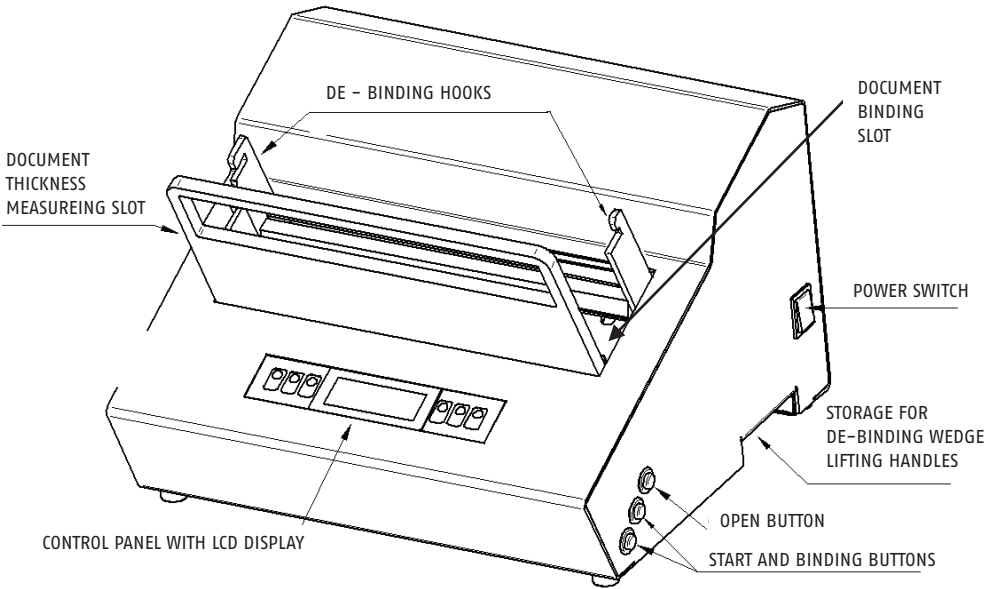
INSTALLATION

- It is recommended to keep the packaging during the guarantee period.
- MBE-300 is designed for business use.
- Must be placed on a strong and sturdy surface.
- If exposed to very low temperatures it should be placed in a room at a normal temperature for 24 hours before using to avoid condensation on electric surfaces.
- **For user's Health & Safety the equipment should be supplied power, through the original cable only. Electric sockets must have an earth and comply with earthing regulation.**
- Voltage rating should be consistent with data on the nameplate on the cover and in the manual of the equipment. Disobeying this rule can cause electric shock and fire, plus cancelling the guarantee.

- Before starting the device and starting binding, the binding bar should be placed next to the debinding plate. Chamfered edge pointing into the Centre of the slot.
- The correct positioning of the bar is shown in the diagrams below.
- The binding bar and the fixed cover guide have a special shape to help you insert covers and documents into the channel.
- The device includes a binding bar, a de-binding wedge for the Metalbind system and de-binding adapter for channels 1.5 and 3 mm. The wedge storage space is located in the lower cover of the machine between the recesses that make it easier to carry the device.



EQUIPMENT LAYOUT



MBE-300 is based on a popular binding systems. It has an electrically driven binding mechanism, which assures parallel movement of the jaw guaranteeing an even closing of the channel. The motor and the options are controlled by a microprocessor with a LCD display making the control of the **MBE-300** easy to operate and giving you many options. The left hook measures the thickness of the document and tells you which channel to use.

PREPARATION TO WORK

CHOOSING YOUR BINDING SYSTEM (METALBIND OR C-BIND)

1. Plug the power cable into the back and then into the electric socket.
2. Turn the equipment on by the switch on the right side. The display shows information about the equipment version and the total number of documents bound to date.
3. The equipment defaults to the binding mode.
4. To change the modes, press the button on the panel.

Note!

When powering up the machine it is possible to change the binding system to Metalbind or C-BIND. To change the system, when device is switched off, press and hold BINDING button and then turn on the power. The LCD display will show:

- MBE-300 for Metalbind system or
- CBE-300 for C-BIND system.

BINDING WITH THE METALBIND SYSTEM

1. On the display are shown daily number of bound documents and the pressure level. This information can be changed by pressing the counter or pressure button.
 2. In accordance with the information on the display, place the channel into the binding slot, straight side of the channel must be on the moving side of the jaw, and the curved side must be on the de-binding plate.
 3. Press and hold both START buttons, the jaw will moves to the channel and stop, now release the buttons.
 4. The channel is now locked in place.
 5. Now put the documents and covers inside the channel, ensuring they are square, tight to the bottom of the channel.
 6. Press and hold both START buttons again, the equipment will start to bind the documents and covers together. Hold the START buttons until you hear a bleep signal for the end of the process and release the button.
- There are 4 different binding pressure modes available, the most universal is level 3, which can be used on a wide range of documents and covers. This mode is the default mode when switching on the equipment. If it is necessary to change the binding pressure, you can do this on the control panel. This is because of using shorter channels, channels with soft coverings or binding together very tough materials.
7. After the binding process, the jaw automatically moves back leaving just enough space to remove the bound documents and covers.
 8. Take out bound documents.

After the binding process the jaw does not fully open. This is to shorten the binding process when doing many jobs of the same type. When you want to bind wider channels, you must move the jaw to the fully open position. At any time of the binding process, you can stop the process by releasing the START buttons. By pressing the buttons again, you can continue the process.

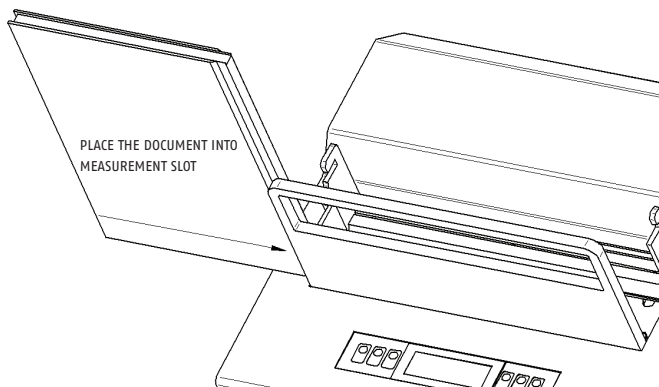
DOCUMENT THICKNESS MEASURING (METALBIND)

1. Press the DOCUMENT THICKNESS MEASUREMENT button.
2. Place the documents with covers into the measurement slot, as it is shown on the diagram below.
3. At the same time holding the covers and documents, press and hold both START buttons, they will stop when the measurement is taken then release the start buttons.
4. The document thickness measurement starts from the fully open position to guarantee precise results.
5. The jaw closes on to the document and covers, when the left hook touches the document the channel size is shown on the LED display panel.

If you see, two sizes on the LCD display i.e. 13 (16) this means that the document and covers have reached the borderline thickness. Preferred channel is 13 mm but if you have a problem with fitting the documents inside the channel, use a 16 mm channel.

6. The jaw moves back.

At any time, you can stop the process by releasing the START buttons.



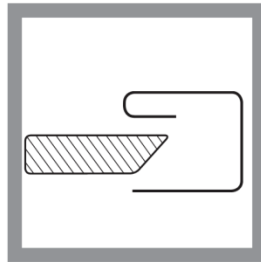
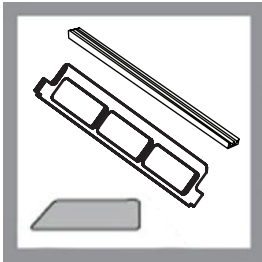
DE-BINDING (METALBIND)

1. Press DE-BINDING button on the LED panel.

De-binding process starts from the fully open position.

2. Hold the document by the channel with the straight side of the channel upward.

3. Place the de-binding wedge (see picture) sharp edge towards the channel and with the angled side upwards with the blade about 8 pages in from the top, place the whole document with the wedge on to the hooks.



4. For de-binding channels 1,5 mm and 3 mm, use the de-binding adapter. Place the de-binding adapter on the channels, small slot is for 1,5 mm, bigger for 3mm.

5. Holding the book, then press and hold the START buttons.

6. The wedge is pushed into the document and expands the channel, after the debinding process the jaw will move back to the fully open position.

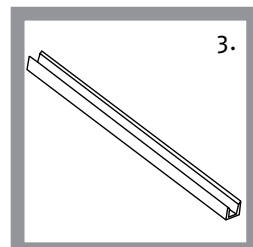
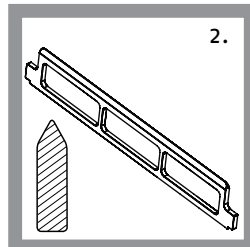
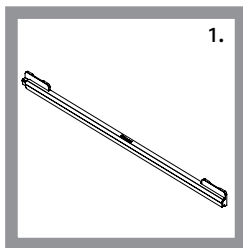
7. Remove the wedge, document and channel together carefully from the equipment, then remove the wedge from the document, then the channel.

C-BIND SYSTEM

OPUS MBE-300 equipment allow to bind in Metalbind and in C-BIND systems.

To bind in C-BIND system you need additional accessories:

0•CB Pivot Inserts for MBE 300 - for all covers (dig. 1), **0•CB Debinding Tool for Atlas 300 / MB 300 / MBE 300** - de-binding wedge (dig.2) and AA cover de-binding jig tool (dig.3)



Before binding in the C-BIND system, remove the METALBIND binding bar and replace it with the 0.CB Pivot Inserts for MBE 300.

BINDING WITH THE C-BIND SYSTEM

1. On the display are shown daily number of bound documents and the pressure level. This information can be changed by pressing the counter or pressure button.
2. In accordance with the information on the display, place the cover with documents into the binding slot.
3. Press and hold both START buttons, the equipment will start to bind the documents and covers together. Hold the START buttons until you hear a bleep signal for the end of the process and release the button.

There are 4 different binding pressure modes available, the most universal is level 3, which can be used on a wide range of documents and covers. This mode is the default mode when switching on the equipment. If it is necessary to change the binding pressure, you can do this on the control panel. This is because of using shorter covers, covers with soft coverings or binding together very tough materials.

4. After the binding process, the jaw automatically moves back leaving just enough space to remove the bound documents and covers.
5. Take out bound documents.

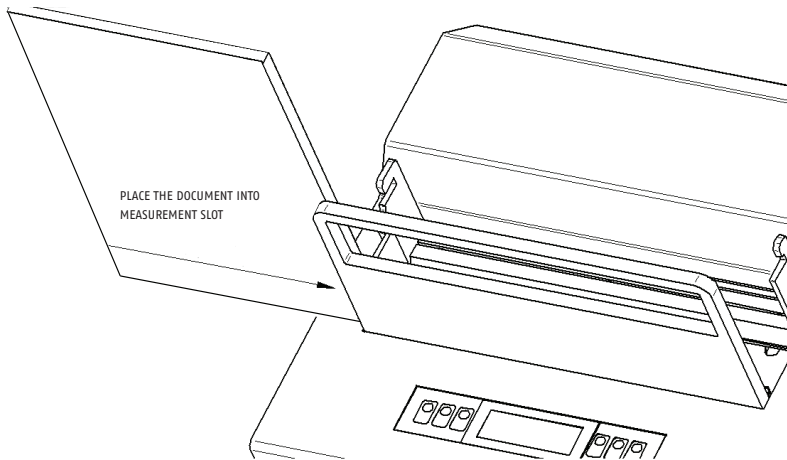
After the binding process the jaw does not fully open. This is to shorten the binding process when doing many jobs of the same type. When you want to bind wider channels, you must move the jaw to the fully open position.

At any time of the binding process, you can stop the process by releasing the START buttons. By pressing the buttons again, you can continue the process.

DOCUMENT THICKNESS MEASURING (C-BIND)

1. Press the DOCUMENT THICKNESS MEASUREMENT button.
2. Place the documents without covers into the measurement slot, as it is shown on the diagram below.
3. At the same time holding the documents, press and hold both START buttons, they will stop when the measurement is taken then release the start buttons.
4. The document thickness measurement starts from the fully open position to guarantee precise results.
5. The jaw closes on to the document and covers, when the left hook touches the document the channel size is shown on the LED display panel. If you see, two sizes on the LCD display i.e. A (B) this means that the document has reached the borderline thickness. Preferred cover size is A but if you have a problem with fitting the documents inside the channel, use a size B cover.
6. The jaw moves back.

At any time, you can stop the process by releasing the START buttons.



DEBINDING (C-BIND)

1. Press DE-BINDING button on the LED panel. De-binding process starts from the fully open position.
2. Place the de-binding wedge **0.CB Debinding Tool for Atlas 300 / MB 300 / MBE 300** (see picture) sharp edge towards the spine and in a center of documents, place the whole document with the wedge on to the hooks.
3. Holding the book, then press and hold the START buttons.
4. The wedge is pushed into the document and expands the channel, after the de-binding process the jaw will move back to the fully open position.
5. Remove the wedge, document and channel together carefully from the equipment, then remove the wedge from the document, then the channel.

Important! The AA cover de-binding jig tool included in the (0.CB Debinding Tool for Atlas 300 / MB 300 / MBE 300) should be fitted on the spine edge of AA cover before debinding.



COUNTER

The equipment has two counters:

- daily
- total to date

Daily counter is cleared when you switch off the equipment. If the counter is not visible on the display, it can be turned on by pressing the COUNTER button, which will display both Daily and Total. Daily counter, can also be cleared at any time if necessary by pressing the counter button for two seconds. To see the total number of bound documents it is necessary to press the COUNTER button. If the button is daily counted is cleared. Total number of bound documents to date is shown when switching on the equipment.

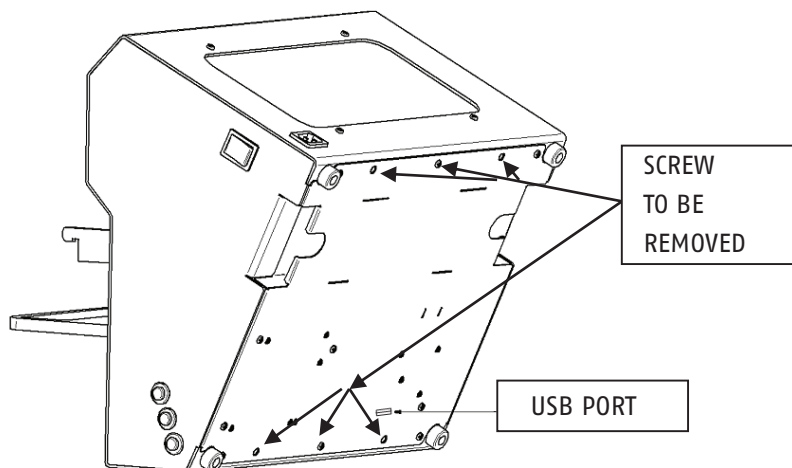
If you enter the CALIBRATION MODE by accident you can exit by pressing the "BINDING PRESSURE –" button or by switching off and on the machine.

PRESSURE

There are 4 different binding pressure modes available, the most universal is level 3, which can be used on a wide range of documents and covers. This mode is the default mode when switching on. If it is necessary to change the binding pressure, on the control panel by pressing either button, once then once again to lower or raise. This is for when using shorter channels, channels with soft coverings or binding together very tough materials. Minus to reduce the pressure and plus to increase.

SOFTWARE UPGRADE

You are able to upgrade the MBE-300 with new versions of software when available, ask your supplier about the interface to link up a computer. You must put the equipment into the service position as shown on a diagram below.



Interface must be connected to the USB port and in accordance with the software guide to transfer the new version to the equipment. The equipment must be placed into the service position to remove the bottom cover. To open the cover it is necessary to remove 6 screws on the top and bottom edges of the bottom cover.

RECOMMENDED MATERIALS

The equipment is designed to bind sheets of paper of different thicknesses and many types of covers made from covered card or plastic. Before binding other materials, we suggest that you check the binding effectiveness of the product. It is recommended that you use all binding products from the OPUS range of materials such as the Metalbind system, covers and channels of OPUS. You can use other products, without damaging the equipment, however the effectiveness and quality, we cannot guarantee or the outcome.

POSSIBLE PROBLEMS

PROBLEM	CAUSE	SOLUTION
Display does not work.	The plug is not connected to the socket. Lack of power in the socket. Equipment damage.	Connect the plug to the socket correctly. Check main fuse or connect to different socket. contact the supplier.
The motor moving the jaw does not work.	The motor has overheated. (see the LED display for information) Equipment damage.	Wait for the motor to cool down (5 to 15 minutes) (see the LED display for information). Contact the supplier.
The equipment works but does not bind properly.	The pressure setting is too low. Equipment damage.	Set a higher binding pressure. Contact the supplier.
The equipment works but the jaw stops intermittently while moving without any reason.	Higher resistance values.	Re-calibrate, follow the instructions in the user's guide. If the problem remains, contact the supplier.

CALIBRATION PROCESS

Press and hold COUNTER button for 15 seconds until, Calibration is shown on LCD screen. Next press and hold both START buttons and do not take your fingers of the buttons until it stops.

MAINTENANCE

The equipment does not require any lubrication or periodic checks. Places that need to be oiled are oiled and sealed during the manufacturing process at the production stage. The cover of the equipment is powder coated and baked hard. To clean the equipment you can use general household cleaning products.

Do not use solvents or petroleum-based products.

TECHNICAL DATA

• Voltage supply:	230 V ~ 50/60 Hz 1 A
• Power consumption:	200 W
• Equipment dimensions (H x W x D):	270 x 410 x 362 mm
• Net weight:	45 kg
• Gross weight:	52 kg
• Max jaws pressure:	2.3 t
• Working temperature:	0 - 30°C
• Binds and de-binds:	up to 300 sheets*

* Tested on: 80 g/m² paper



Equipment and products marked with this symbol cannot be deposited together with normal or municipal waste. The user is required to take their used product to a collection point for recycling of waste electrical and electronic equipment. Proper segregation of used equipment reduces the negative impact of hazardous substances that may be in there, in to the environment which could impact, human and wild life health. For more detailed information concerning the disposal of used equipment, please contact your local authority, waste disposal service or the point of sale where you purchased the product. By ensuring proper disposal of equipment we are helping to protect the environment, humanity and wild life health.



MBE 300

PL Instrukcja obsługi

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

- **Przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem należy zapoznać się z zasadami bezpieczeństwa, zaleceniami producenta i instrukcją obsługi.**
- **Instrukcję należy zachować i korzystać z niej w przypadku jakichkolwiek wątpliwości dotyczących obsługi urządzenia.**
- **Z uwagi na niebezpieczeństwo przygnięcia poruszającą się szczęką bindującą, zaczepami klina debindującego lub klinem debindującym w czasie, gdy jest on założony na zaczepy, urządzenie może być obsługiwane tylko przez osoby przeszkolone w zakresie bezpiecznej obsługi w oparciu o obowiązujące przepisy BHP.**
- Urządzenie należy ustawić na stabilnym i odpowiednio wytrzymałym podłożu.
- Urządzenie należy chronić przed wilgocią i kurzem.
- Nie wolno ustawiać urządzeń w pobliżu urządzeń grzejnych.
- Nie wolno używać urządzenia w pobliżu łatwopalnych gazów i cieczy.
- Urządzenie można zasilac wyłącznie oryginalnym przewodem sieciowym.
- Gniazdo sieciowe powinno posiadać sprawne uziemienie.
- Napięcie zasilające musi być zgodne z parametrami podanymi na tabliczce znamionowej znajdującej się na obudowie maszyny.
- Nieprzestrzeganie powyższej zasady może grozić porażeniem prądem i pożarem.
- Należy chronić przewód zasilający urządzenie przed uszkodzeniem, nie należy używać przewodu sieciowego do przenoszenia urządzenia i wyciągania wtyczki z gniazdka
- Dokonywanie zmian w instalacji elektrycznej urządzenia lub przewodzie sieciowym grozi porażeniem prądem.
- Całkowite wyłączenie urządzenia następuje po wyjęciu wtyczki z sieci.
- **Przed zdjęciem osłon z maszyny należy wyjąć wtyczkę z gniazdka sieciowego i odczekać około 5 minut do czasu zaniku napięcia w zasilaczu.**
- Układ elektryczny zabezpieczono bezpiecznikiem.
- Bezpiecznik jest umieszczony na płycie zasilacza wewnątrz maszyny.
- Jeżeli konieczna jest wymiana bezpiecznika, należy wymienić go na bezpiecznik o takiej samej wartości.
- Jeżeli nowy bezpiecznik także uległ przepaleniu należy zwrócić się o pomoc do serwisu.
- Ze względów bezpieczeństwa maszynę może obsługiwać w danym momencie tylko jedna osoba.
- Należy zwrócić uwagę, aby podczas pracy maszyny osoby postronne nie znajdowały się w pobliżu stanowiska pracy urządzenia.
- W celu zabezpieczenia przed przypadkowym uruchomieniem napędu maszyny, zastosowano niezależną kontrolę dwóch przycisków START.
- Uruchomienie napędu jest możliwe tylko wtedy, jeżeli obydwa przyciski są naciśnięte w odstępie czasu mniejszym niż 0,2 sekundy.
- Puszczenie jednego z przycisków natychmiast zatrzymuje pracę silnika.
- Urządzenie należy trzymać poza zasięgiem dzieci.
- Nie wolno używać urządzenia do innych celów niż opisane w instrukcji obsługi.
- Należy kontrolować sprawność urządzenia i w przypadku zauważenia jakichkolwiek nieprawidłowości w pracy należy skontaktować się z serwisem.
- Urządzenie jest przeznaczone do pracy ciągłej w pomieszczeniach zamkniętych w temperaturze do +30°C.

- Podczas intensywnej pracy w wyższych temperaturach może wystąpić konieczność przerwania pracy w celu wychłodzenia silnika – pojawi się komunikat o przegrzaniu.
- Wszelkich napraw urządzenia może dokonywać jedynie osoba uprawniona.
- Nie stosować rozpuszczalników do czyszczenia maszyny.
- Urządzenie przeznaczone jest do pracy do 2000 m nad poziomem morza.

ZASTOSOWANE SYMBOLE

BEZPIECZEŃSTWO		Uziemienie
----------------	---	------------

INFORMACJE OGÓLNE

Urządzenie **MBE-300** służy do bindowania i debindowania dokumentacji w systemie **Metalbind**. Po zakupieniu dodatkowych akcesoriów możliwe jest przystosowanie maszyny do pracy w systemie **C-BIND**. Pracę urządzenia nadzoruje mikroprocesorowy sterownik z panelem sterującym z tekstowym wyświetlaczem LCD.

Możliwe są trzy tryby pracy:

- bindowanie (cztery poziomy siły)
- debindowanie
- tryb doboru rozmiaru kanału (okładki)

Zmiany trybu pracy dokonuje się przez naciśnięcie przycisku oznaczonego odpowiednią ikoną na panelu sterującym.

Urządzenie wyposażono w dwa liczniki ilości bindowań:

- licznik dzienny (z możliwością zerowania)
- licznik całkowitej ilości bindowań (TOTAL)

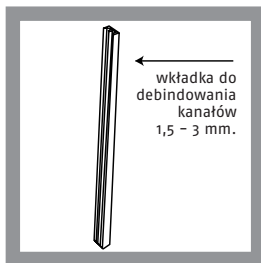
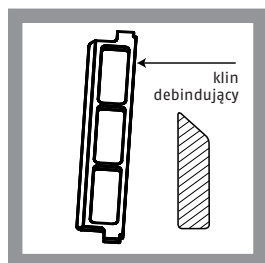
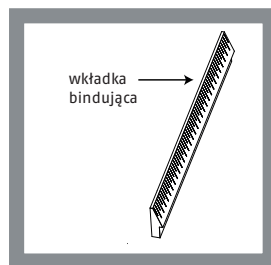
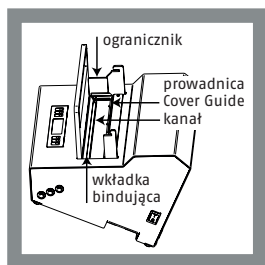
Obsługa urządzenia nie wymaga specjalnych kwalifikacji, jednakże przed rozpoczęciem pracy należy zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji.

TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE

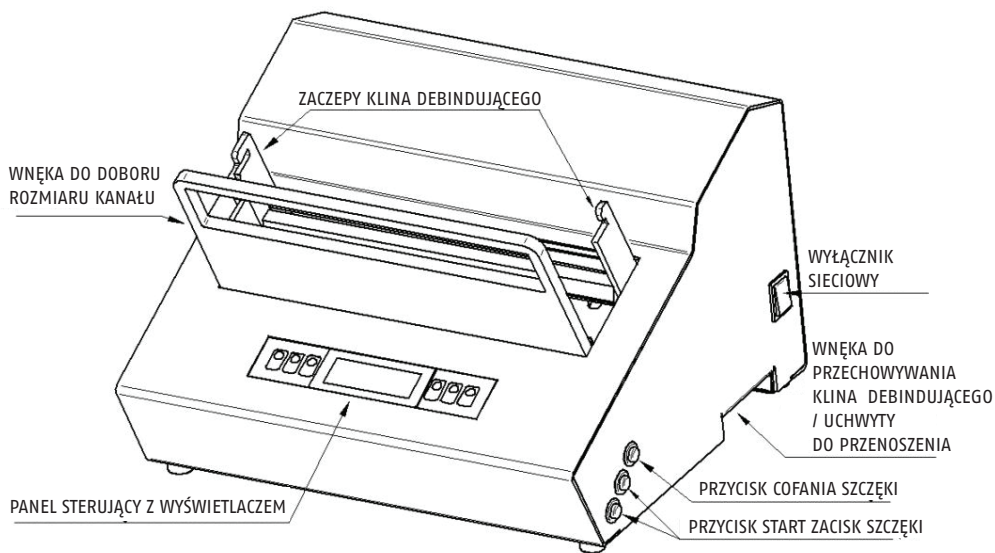
- **MBE-300** jest urządzeniem zasilanym elektrycznie przystosowanym do pracy w warunkach biurowych. Zarówno maszyna jak i opakowanie nie powinny być narażane na wilgoć (np. deszcz).
- **W przypadku zawilgocenia lub zalania maszyny konieczne jest przekazanie urządzenia do serwisu w celu dokonania przeglądu, aby uniknąć ryzyka porażenia prądem!**
- Maszyna może być transportowana i przechowywana zarówno w wysokich dodatnich jak i w ujemnych temperaturach.
- Opakowanie zabezpiecza maszynę podczas upadku z niewielkiej wysokości, jednak zaleca się ostrożne obchodzenie się z urządzeniem.
- Do transportu maszyna została przymocowana do drewnianej palety.
- z uwagi na masę urządzenia zaleca się transportowanie maszyny przy użyciu wózka paletowego.

INSTALACJA

- Zaleca się przechowywanie opakowania przez okres gwarancji .
- **MBE-300** jest urządzeniem przystosowanym do pracy w warunkach biurowych.
- Maszynę należy ustawić na odpowiednio wytrzymałej, płaskiej i stabilnej powierzchni.
- Jeżeli maszyna była narażona na ujemne temperatury, to przed pierwszym włączeniem do sieci należy odczekać kilkadziesiąt minut – może wystąpić skroplenie się pary wodnej na zimnych metalowych elementach.
- **Dla bezpieczeństwa operatora urządzenie można zasilać wyłącznie oryginalnym przewodem zasilającym.**
- **Gniazdo sieciowe powinno posiadać sprawne uziemienie.**
- **Napięcie zasilające musi być zgodne z parametrami podanymi na tabliczce znamionowej znajdującej się na obudowie maszyny.**
- **Nieprzestrzeganie powyższych zasad może grozić porażeniem prądem i pożarem.**
- Przed uruchomieniem urządzenia i przystąpieniem do bindowania wkładkę bindującą należy umieścić przy płycie debindującej. Ścięty bok wkładki musi być skierowany do wnętrza szczeliny bindującej.
- Prawidłowe ułożenie wkładki pokazuje rysunek wraz z przekrojem poprzecznym.
- Kształt wkładki dołączonej do urządzenia oraz przewodnicy Cover guide jest wyprofilowany w taki sposób, aby ułatwić wkładanie dokumentacji do kanału.
- W zestawie z urządzeniem znajduje się wkładka bindująca, klin służący do debindowania w systemie Metalbind oraz wkładka do debindowania kanałów 1,5 - 3 mm.



BUDOWA URZĄDZENIA



MBE-300 jest maszyną zbudowaną na bazie konwencjonalnej bindownicy kanałowej. Posiada jedną ruchomą szczękę napędzaną równolegle przez dwie śruby, połączone pasem zębatym z silnikiem. Mechanizm zapewnia równoległość prowadzenia szczęki, co gwarantuje równomierne zaciśnięcie kanału. Pracę silnika nadzoruje mikroprocesorowy sterownik z wyświetlaczem LCD. Podczas bindowania szczęka zaciska kanał oparty poprzez wkładkę na stałej płycie debindującej. Na tej samej płycie opiera się też debindowana oprawa oraz mierzona dokumentacja. Zaczepy służą do mocowania klina debindującego, lewy zaczep pełni także funkcję elementu pomiarowego.

PRZYGOTOWANIE DO PRACY WYBÓR SYSTEMU (METALBIND LUB C-BIND)

1. Włącz wtyczkę do źródła zasilania.
2. Włącz zasilanie przełącznikiem umiejscowionym po prawej stronie obudowy urządzenia (wyświetlacz zaświeci się i pojawi się informacja o wersji maszyny oraz ilości wykonanych bindowań).
3. Maszyna rozpoczyna pracę zawsze w trybie BINDOWANIE.
4. Jeżeli chcesz wybrać inny tryb pracy naciśnij odpowiedni przycisk.

Uwaga!

Przy włączaniu urządzenia możliwa jest zmiana trybu bindowania Metalbind lub C-BIND. Aby zmienić tryb należy przy wyłączonym urządzeniu nacisnąć i przytrzymać przycisk BINDOWANIE i następnie włączyć zasilanie. Na wyświetlaczu pojawi się wtedy odpowiedni napis:

- MBE-300 w przypadku trybu Metalbind,
- CBE-300 w przypadku trybu C-BIND.

BINDOWANIE W SYSTEMIE METALBIND

1. Na wyświetlaczu pokazana jest informacja o stanie licznika dziennego lub poziomu siły bindowania. Wskazanie można zmienić naciskając przycisk siły lub przycisk licznika.
2. Zgodnie z informacją na wyświetlaczu włóż kanał do szczeliny (prosta krawędź kanału powinna być po stronie ruchomej szczęki, zagięta zaś po stronie płyty debindującej).
3. Naciśnij i przytrzymaj obydwa przyciski START (zwróć uwagę, że czas pomiędzy naciśnięciem jednego i drugiego przycisku nie może być większy niż 0,2 sekundy).
4. Szczęka dojedzie do kanału i zatrzyma się – kanał został przytrzymany, aby ułatwić wprowadzenie dokumentacji. Włóż dokument do kanału.
5. Ponownie naciśnij i przytrzymaj jednocześnie dwa przyciski START. Maszyna wykona bindowanie.

Dostępne są cztery poziomy siły bindowania. Najbardziej uniwersalnym jest poziom siły 3, który jest odpowiedni do większości zastosowań. Ten poziom jest ustawiony po każdym załączeniu maszyny. Jeżeli wystąpi konieczność zmniejszenia lub zwiększenia siły bindowania (np. używasz kanałów krótszych niż 300 mm, kanałów z delikatną okleiną, albo bindujesz bardzo twarde materiały) naciśnij odpowiedni przycisk na panelu sterującym.

6. Po zbindowaniu szczęka automatycznie cofnie się pozostawiając wystarczającą ilość miejsca na swobodne wyjęcie oprawy (przytrzymaj przyciski START, do momentu pojawienia się sygnału dźwiękowego, który oznacza koniec procesu).
7. Wyjmij zbindowaną dokumentację.

Szczęka po bindowaniu nie powraca do pozycji spoczynkowej. Pozwala to na skrócenie czasu dojazdu do kanału. Jeżeli chcesz bindować większy kanał to wycofaj szczękę do właściwej pozycji.

W każdej chwili możesz przerwać proces bindowania puszcżając przyciski START. Po ponownym naciśnięciu przycisków proces będzie kontynuowany. Jeżeli podczas bindowania cofniesz szczękę – proces rozpocznie się od początku (od przytrzymania kanału).

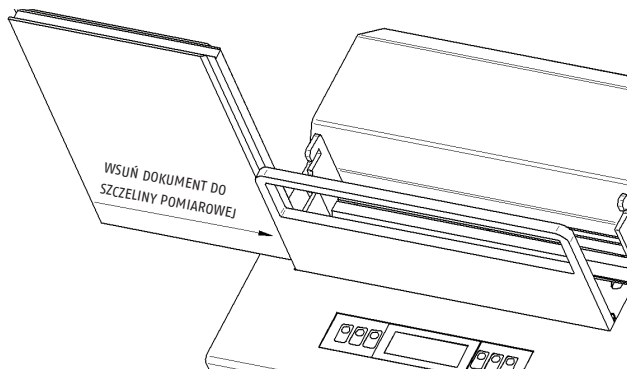
POMIAR GRUBOŚCI DOKUMENTACJI W SYSTEMIE METALBIND

1. Naciśnij przycisk DOBÓR ROZMIARU KANAŁU.
2. Przyłóż dokument wraz z okładkami do płyty debindującej jak na rysunku.
3. Naciśnij jednocześnie i przytrzymaj przyciski START.
4. Pomiar zawsze rozpoczyna się od pozycji spoczynkowej, aby zagwarantować najdokładniejszy wynik – jeśli szczęka nie znajdowała się na niej najpierw zostanie wycofana.
5. Szczęka dojedzie do dokumentu, a gdy lewy zaczepek klina oprze się o dokument na wyświetlaczu pojawi się informacja jakiego kanału należy użyć.

Jeśli na wyświetlaczu pojawią się dwie wielkości (w tym jedna w nawiasie) np.: 13 (16) – oznacza to, że została wykryta graniczna grubość dokumentacji. Preferowany rozmiar kanału to 13 mm; jednak w przypadku problemów z umieszczeniem dokumentu w okładce należy użyć kanału w rozmiarze 16 mm.

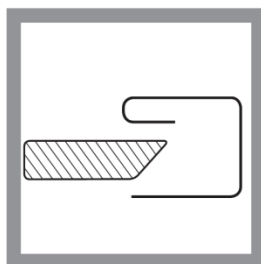
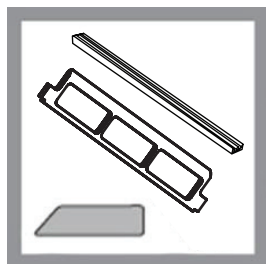
6. Szczęka wycofa się, informacja o rozmiarze kanału będzie wyświetlana tylko do momentu osiągnięcia pozycji spoczynkowej szczęki.

W dowolnej chwili możesz przerwać proces puszcżając przyciski START.



DEBINDOWANIE W SYSTEMIE METALBIND

1. Naciśnij przycisk DEBINDOWANIE. Proces debindowania musi się rozpocząć z pozycji spoczynkowej szczęki.
2. Chwyć dokument za kanał w taki sposób, aby zagięty bok kanału był na górze, a prosty na dole.
3. Wsuń klin debindujący (patrz rysunek poniżej) do dokumentu ostrzem w stronę kanału i całość załóż na zaczepy.

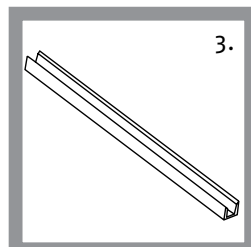
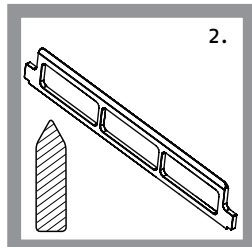
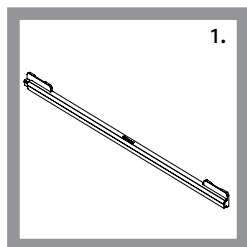


4. Dla kanałów 1,5mm; 3mm użyj dodatkowej wkładki debindującej. Wkładkę debindującą nałóż na kanał (węższą szczeliną na kanał 1,5mm; szerszą na kanał 5mm).
5. Naciśnij i przytrzymaj jednocześnie przyciski START.
6. Klin zostanie wciśnięty między kartki dokumentacji rozginając kanał, następnie szczeka wycofa się do pozycji spoczynkowej.
7. Wyjmij ostrożnie dokument wraz z klinem – dokumentacja została zdebindowana.

PRACA W SYSTEMIE C-BIND

Po zakupieniu dodatkowych akcesoriów, maszyna może pracować w systemie C-BIND. Dostępne akcesoria:

0.CB Pivot Inserts for MBE 300 – wkładka bindująca (rys. 1), **0.CB Debinding Tool for Atlas 300 / MB 300 / MBE 300** – klin debindujący (rys. 2) oraz narzędzie do debindowania okładek AA (rys. 3)



Przed rozpoczęciem bindowania w systemie C-BIND wyciągnij wkładkę bindującą systemu METALBIND i zastąp ją wkładką 0.CB Pivot Inserts for MBE 300.

BINDOWANIE W SYSTEMIE C-BIND

1. Na wyświetlaczu pokazana jest informacja o stanie licznika dziennego lub poziom siły bindowania. Wskazanie można zmienić naciskając przycisk siły lub przycisk licznika.
2. Zgodnie z informacją na wyświetlaczu włóż oprawę do szczeliny bindującej.
3. Naciśnij i przytrzymaj obydwa przyciski START (zwróć uwagę że, czas pomiędzy naciśnięciem jednego i drugiego przycisku nie może być większy niż 0,2 sekundy).
4. Szczęka dojedzie do kanału i wykona bindowanie.

Dostępne są cztery poziomy siły bindowania. Najbardziej uniwersalnym jest poziom siły 3, który jest odpowiedni do większości zastosowań. Ten poziom jest ustawiony po każdym załączeniu maszyny. Jeżeli wystąpi konieczność zmniejszenia lub zwiększenia siły bindowania (np. używasz opraw krótszych niż 300 mm, z delikatną okleiną, albo bindujesz bardzo twarde materiały) naciśnij odpowiedni przycisk na panelu sterującym.

5. Po zbindowaniu szczęka automatycznie cofnie się pozostawiając wystarczającą ilość miejsca na swobodne wyjęcie oprawy (trzymaj przyciski START, do momentu pojawienia się sygnału dźwiękowego, który oznacza koniec procesu).
6. Wyjmij zbindowaną dokumentację.

Szczęka po bindowaniu nie powraca do pozycji spoczynkowej. Pozwala to na skrócenie czasu dojazdu do kanału. Jeżeli chcesz bindować większy kanał to wycofaj szczękę do właściwej pozycji.

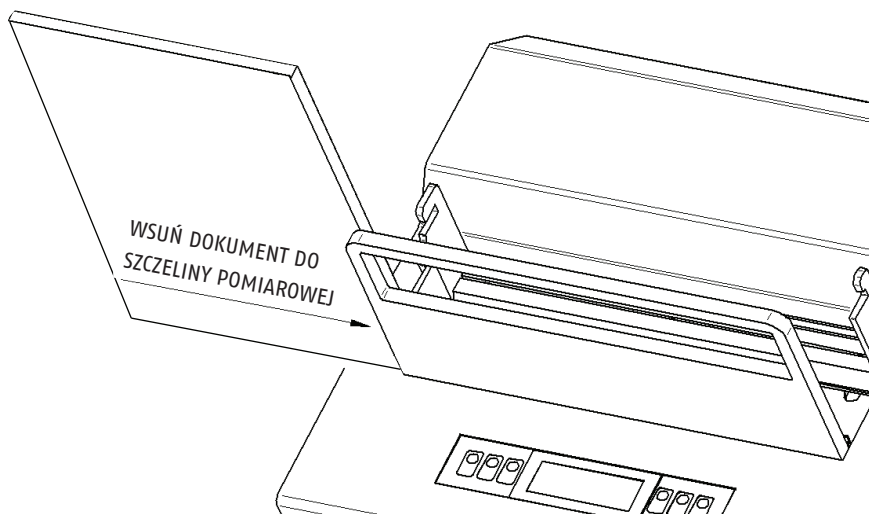
W każdej chwili możesz przerwać proces bindowania puszczaając przyciski START. Po ponownym naciśnięciu przycisków proces będzie kontynuowany. Jeżeli podczas bindowania cofniesz szczękę – proces rozpocznie się od początku (od przytrzymania kanału).

POMIAR GRUBOŚCI DOKUMENTACJI W SYSTEMIE C-BIND

1. Naciśnij przycisk DOBÓR ROZMIARU KANAŁU.
2. Przyłóż samą dokumentację (bez okładki) do płyty debindującej jak na rysunku.
3. Naciśnij jednocześnie i przytrzymaj przyciski START.
4. Pomiar zawsze rozpoczyna się od pozycji spoczynkowej, aby zagwarantować najdokładniejszy wynik – jeśli szczęka nie znajdowała się na niej najpierw zostanie wycofana.

5. Szczęka dojedzie do dokumentacji, a gdy lewy zaczepek klina oprze się o dokument na wyświetlaczu pojawi się informacja jakiego rozmiaru okładki należy użyć. Jeśli na wyświetlaczu pojawią się dwie litery (w tym jedna w nawiasie) np.: A (B) – oznacza to, że została wykryta graniczna grubość dokumentacji. Preferowany rozmiar okładki to A; jednak w przypadku problemów z umieszczeniem dokumentacji w okładce należy użyć okładki w rozmiarze B.
6. Szczęka wycofa się, informacja o rozmiarze kanału będzie wyświetlana tylko do momentu osiągnięcia pozycji spoczynkowej szczęki.

W dowolnej chwili możesz przerwać proces puszcając przyciski START. Oprawiana dokumentacja musi mieć grubość co najmniej 1,8 mm. Jeśli dokumentacja jest cieńsza, koniecznie użyj pasków wypełniających (np. O-Filling Sticky dostępnych w ofercie OPUS) tak, aby zwiększyć grubość oprawianych dokumentów.



DEBINDOWANIE W SYSTEMIE C-BIND

1. Naciśnij przycisk DEBINDOWANIE. Proces debindowania musi się rozpocząć z pozycji spoczynkowej szczęki.
2. Wsuń klin debindujący (rysunek poniżej) **O.CB Debinding Tool for Atlas 300 / MB 300 / MBE 300** do dokumentu ostrzem w stronę kanału i całość załóż na zaczepy.
3. Naciśnij i przytrzymaj jednocześnie przyciski START.
4. Klin zostanie wciśnięty między kartki dokumentacji rozginając kanał, następnie szczeka wycofa się do pozycji spoczynkowej.
5. Wyjmij ostrożnie dokument wraz z klinem – dokumentacja została zdebindowana.

UWAGA! W przypadku debindowania okładek w rozmiarze AA zastosuj specjalną nakładkę (znajdującą się w zestawie O.CB Debinding Tool for Atlas 300 / MB 300 / MBE 300), którą należy włożyć na grzbiet oprawionej dokumentacji.



LICZNIK

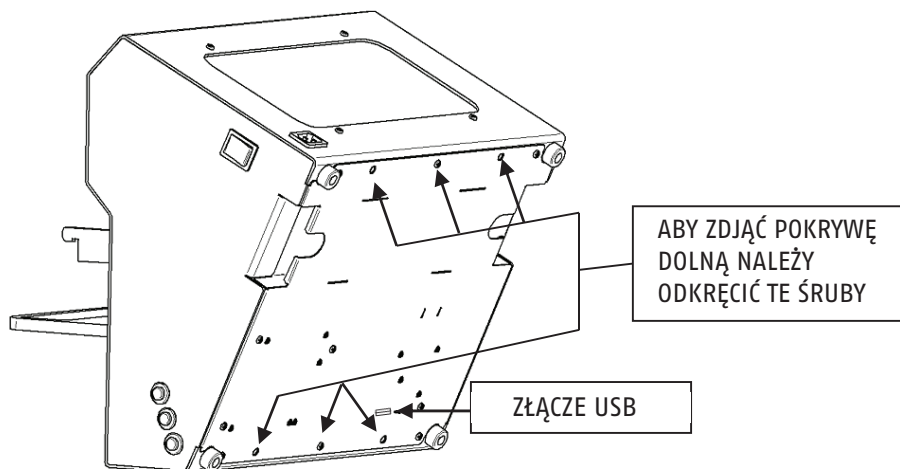
Maszyna wyposażona jest w dwa liczniki:

- dzienny,
- całkowity.

Licznik dzienny kasowany jest każdorazowo po wyłączeniu zasilania. Jeżeli licznik nie jest wyświetlany na wyświetlaczu można go wywołać naciskając przycisk LICZNIK. Licznik dzienny można w dowolnej chwili skasować. Naciśnięcie przycisku LICZNIK powoduje pokazanie na wyświetlaczu stanu licznika całkowitego. Jeżeli przytrzymamy przycisk przez 2 sekundy licznik dzienny zostanie wyzerowany. Licznik całkowitej ilości bindowań jest pokazywany podczas startu maszyny.

AKTUALIZACJA OPROGRAMOWANIA

Istnieje możliwość zapisania do pamięci sterownika nowej wersji oprogramowania. W tym celu należy ustawić maszynę w pozycji serwisowej (jak na rysunku poniżej). Do złącza USB podłącz przewód i zgodnie z opisem programu do transferu danych załaduj nową wersję oprogramowania do maszyny **MBE-300**.



Ustawienie maszyny w pozycji serwisowej jest również sugerowane, gdy konieczne jest otwarcie pokrywy dolnej. Aby otworzyć pokrywę trzeba odkręcić 6 śrub umieszczonych na dolnej i górnej krawędzi pokrywy.

ZALECANE MATERIAŁY

Maszyna przeznaczona jest do bindowania dokumentacji złożonej z pliku kartek oraz okładek kartonowych lub foliowych. Przed zastosowaniem innych materiałów zaleca się sprawdzić skuteczność bindowania.

Do bindowania zaleca się stosowanie kanałów metalowych **Metalbind** (lub okładek C-BIND) produkcji OPUS. Przy stosowaniu kanałów (okładek) innych producentów nie ma niebezpieczeństwa uszkodzenia maszyny, jednakże skuteczność bindowania nie jest gwarantowana.

MOŻLIWE NIEPRAWIDŁOWOŚCI

NIEPRAWIDŁOWOŚĆ	MOŻLIWA PRZYCZYNA	DZIAŁANIA
Wyświetlacz nie świeci się.	Wtyczka nie jest włączona do sieci. Brak napięcia w gniazdku. Uszkodzenie urządzenia.	Włącz wtyczkę do sieci. Włącz maszynę do innego gniazda. Skontaktuj się z dostawcą.
Silnik napędzający szczękę nie daje się uruchomić.	Silnik został przegrzany (na wyświetlaczu jest wyświetlony komunikat). Uszkodzenie urządzenia.	Zaczekaj aż silnik wystudzi się (około 5 – 15 minut), aż komunikat zniknie. Skontaktuj się z dostawcą.
Urządzenie pracuje, ale siła bindowania jest zbyt mała.	Ustawiona zbyt mała siła bindowania. Uszkodzenie urządzenia.	Ustaw większą siłę bindowania. Skontaktuj się z serwisem.
Urządzenie pracuje, ale często bez powodu szczęka zatrzymuje się w trakcie ruchu.	Zwiększyły się opory pracy urządzenia.	Wykonaj kalibrację napędu zgodnie z instrukcją kalibracji, jeżeli to nie wyeliminuje problemu, skontaktuj się z dostawcą.

KALIBRACJA NAPĘDÓW (WYKONYWAĆ W OSTATECZNOŚCI)

Wcisnąć przycisk Licznik i trzymać około 15 sekund do momentu pojawienia się informacji **Calibration** na wyświetlaczu, następnie wcisnąć przyciski START i trzymać je do zakończenia procesu kalibracji – maszyna przejdzie do trybu bindowania.

KONSERWACJA

Maszyna nie wymaga smarowania, ani okresowych przeglądów. Punkty wymagające smarowania zostały zakonserwowane fabrycznie. Obudowa maszyny pokryta jest lakierem proszkowym. Do czyszczenia można używać ogólnie dostępnych środków. Nie stosować rozpuszczalników!

DANE TECHNICZNE

• Napięcie znamionowe:	230 V ~ 50/60 Hz 1 A
• Maksymalny pobór mocy:	200 W
• Wymiary maszyny (W x S x G):	270 x 410 x 362 mm
• Waga urządzenia netto:	45 kg
• Waga urządzenia brutto:	52 kg
• Maksymalny nacisk szczęki:	2,3 t
• Temperatura pracy:	0 – 30°C
• Binduje oraz debinduje:	do 300 kartek*

* testy wykonano na papierze 80 g/m²



Zużyty sprzęt oznakowany niniejszym symbolem nie może być umieszczany i usuwany łącznie z innymi odpadami, w tym odpadami komunalnymi. Obowiązkiem użytkownika jest przekazanie zużytego produktu do punktu zbiórki w celu recyklingu odpadów powstałych ze sprzętu elektrycznego i elektronicznego. Właściwa segregacja i selektywna zbiórka odpadów zużytego sprzętu zmniejsza negatywne oddziaływanie substancji niebezpiecznych, które mogą się w nim znajdować, na środowisko naturalne i zdrowie człowieka. W celu uzyskania bardziej szczegółowych informacji dotyczących utylizacji zużytego sprzętu prosimy skontaktować się z przedstawicielem władz lokalnych, dostawcą usług utylizacji odpadów lub punktem sprzedaży, gdzie nabyto produkt. Zapewniając prawidłową utylizację sprzętu pomagamy chronić środowisko naturalne.