



# OPUS Atlas 300 mono

EN User guide

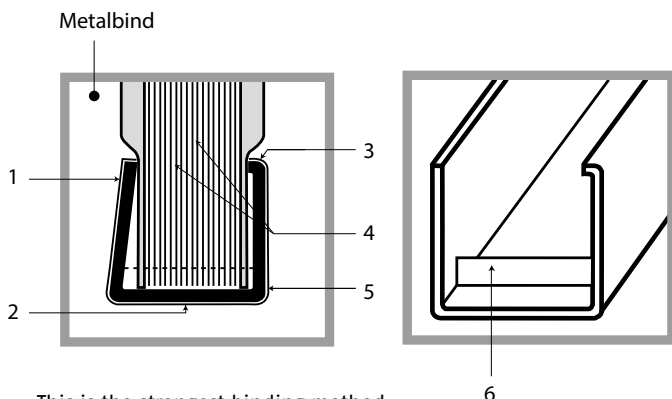
## Contents:

- |                           |   |           |   |
|---------------------------|---|-----------|---|
| <b>1</b>                  | METALBIND SYSTEM                                    | <b>5</b>  | PREPARATION TO WORK                             |
| <b>2</b>                  | DESCRIPTION   | <b>6</b>  | BINDING METALBIND                               |
| <b>3</b>                  | IMPORTANT HEALTH & SAFEGUARDS                       | <b>7</b>  | DE-BINDING METALBIND                            |
| <b>4</b>                  | SYMBOLS   | <b>8</b>  | C-BIND SYSTEM                                   |
| <b>IMAGE PRESS DEVICE</b> |   |           |   |
| <b>9</b>                  | IMAGE PRESS DEVICE<br>– HEALTH & SAFTY INSTRUCTIONS | <b>14</b> | HOT PRINT STAMPING ON COVERS                    |
| <b>10</b>                 | SYMBOLS   | <b>15</b> | HOT PRINT STAMPING ON<br>O.CHANNELS FOR BINDING |
| <b>11</b>                 | PREPARATION TO WORK                                 | <b>16</b> | ADDITIONAL EQUIPMENT                            |
| <b>12</b>                 | PREPARING TYPEFACE FONTS                            | <b>17</b> | TECHNICAL DATA                                  |
| <b>13</b>                 | PREPARING THE MATRIX                                |           |   |

## 1 METALBIND SYSTEM

**Metalbind®**

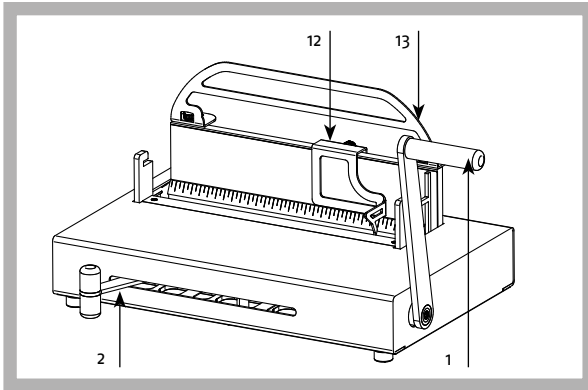
Atlas 300 mono binding equipment was designed to bind documents with channels and covers from the Metalbind system (available from OPUS). After assembling the Image Press device it is possible also to hot print stamp on covers.



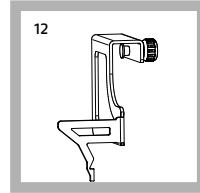
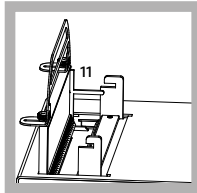
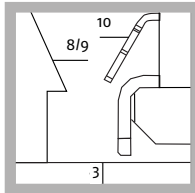
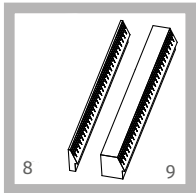
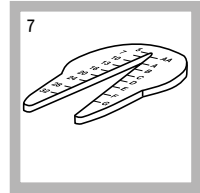
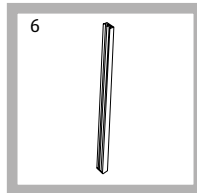
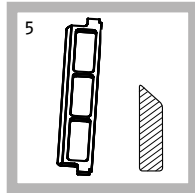
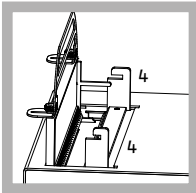
This is the strongest binding method because covers and pages are clamped and healed together from the outside by channel

- 1 – The back wall of the channel is bent in to clamp the covers together.
- 2 – Special coverings for hot print stamping.
- 3 – Shaped front edge to keep a perfected flat face to the front of the presentations.
- 4 – The internal pages are protected against damage by the covers from the channel.
- 5 – The front face of the channel is never misshaped always flat.
- 6 – The special protrusions (on selected channels) at each end help to centre covers and papers of the presentation document and stop them moving sideways in the channel.

## 2 DESCRIPTION



- 1 - Handle
- 2 - Clamping lever
- 3 - Binding slot
- 4 - Hooks
- 5 - De-binding wedge (MB)
- 6 - De-Binding Adapter for channels 1.5 and 3mm only
- 7 - Channel width selecting tool
- 8 - Binding bar (thin)
- 9 - Binding bar (thick)
- 10 - Cover guide
- 11 - Side stop
- 12 - Adjustable side stop
- 13 - Extended back support




## 3 IMPORTANT HEALTH & SAFEGUARDS

- Before operating the equipment read the Health & Safety precautions, manufacturers recommendations and the operation/user manual.
- The operation/user manual should be easily available at any time for the operator.
- The equipment must be kept away and out of reach of children.
- Equipment must be protected against dust and damp and should be positioned on a strong and sturdy flat surface.
- While binding, do not put fingers into the binding slot.
- Be careful when moving the equipment, binding tools can slide out of the Storage slots (HEAVY)!
- Pay attention the de-binding wedge, it has sharp edges.
- The equipment must not be used for any other purposes other than those indicated in the operating/user manual.
- It is necessary to check and supervise if the equipment is being used and operated correctly, before reporting any malfunctions or problems to the service department or dealer.
- Equipment must not be located outside or operated in temperatures under 8°C/46.4°F and must be operated in accordance with the general Health & Safety rules failure to do so could cancel the guarantee.

- Repairs must be carried out by authorized staff, during the guarantee period, failure to do so could cancel the guarantee.
- Always leave the arm (1) in the open position.

## 4 SYMBOLS

HEALTH & SAFETY		Warning! Crushing or cutting risk.
-----------------	---	------------------------------------

## 5 PREPARATION TO WORK

Unpack the equipment and fit the extended back support (13) on the top of the main back support plate in the pre-drilled holes with the thumb screws supplied. Screw the handle (1) into the side of the equipment using the Allen key and socket head bolt provided. In the side of the equipment are slots which hold, the binding bar (8) (thin) with a ruler for channels 16 to 32, the binding bar (9) (thick) with a ruler for channels 1.5 to 16 which help you to insert the documents and covers easily into the channels, called the Cover Guide System, plus the de-binding wedge. Now place the binding bar (8) or (9) in the binding slot with the ruler facing you (see diagram on the opposite page). The binding bar has been specially designed to help you insert and center the covers and documents into the channels easily, especially when using shorter channels. It is very important that the plastic binding bar is fitted correctly in the binding slot (3) the sloped edges of the bar should be facing the binding jaw, please check by looking at the diagram on the opposite page. The equipment is now ready for work.

### Important!

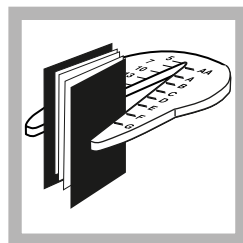
- for 1.5–16 mm channels – insert a thick binding bar (9) at the back of the binding slot
- for 20–32 mm channels – insert a thin binding bar (8) at the back of the binding slot

## 6 BINDING METALBIND

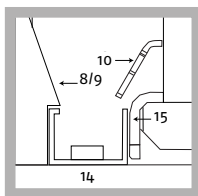
**Important! If you are going to use Atlas 300 mono to bind and hot stamp on the same cover, remember to hot stamp an inscription first and then bind the document. Therefore, in such case, before binding refer to the user's guide of Image Press device (on the following pages of this manual) to make the hot stamping.**

1. Use the channel width selecting tool (7) to choose the proper channel size. The channel sizes and corresponding number of pages you can bind with them are shown in the table.

Channel size	H/p/H	H/p/T	S/p/S	O/p/O
1.5	–	–	1–15	1–15
3	–	–	15–30	15–30
5	10–31	10–33	10–34	10–38
7	32–60	34–63	35–63	39–67
10	61–89	64–92	64–92	68–97
13	90–118	93–121	93–121	98–126
16	119–148	122–150	122–150	127–155
20	149–186	151–189	151–189	156–194
24	187–225	190–228	190–228	195–233
28	226–264	229–266	229–267	234–271
32	265–303	267–305	268–308	272–310



H/p/H – hard cover/pile of pages/ hard cover S/p/S – soft cover/pile of pages/soft cover  
H/p/T – hard cover/pile of pages/transparent cover O/p/O – pile of pages bound only with channel

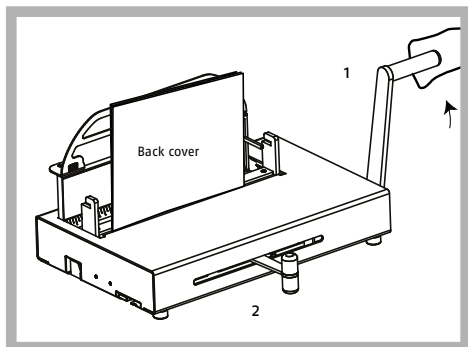


- 8 - Binding bar thin
- 9 - Binding bar thick
- 10 - Cover guide
- 14 - Channel 1.5-32 mm
- 15 - Binding jaw

**Important!**

If the documents are not thick enough for choosing channel, it is necessary to use filling strips called, **O.Filling Sticky**, to make documents thick enough to bind, which is available from OPUS . See our web-site [www.opus.pl/en](http://www.opus.pl/en)

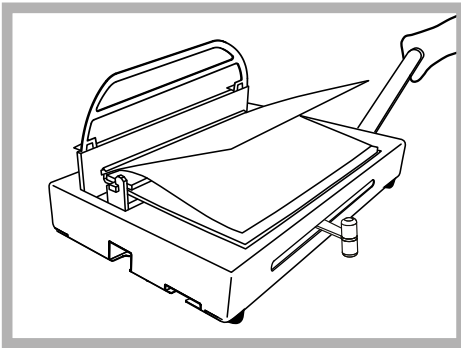
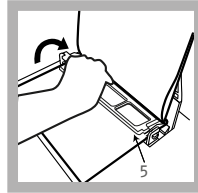
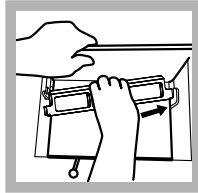
2. Make sure the binding bars are correctly inserted into the binding slot (3).
3. Adjust the extend back support (13) and set it to suit the binding bar being used. For the thick binding bar (9) set the extend back support fully to the back, for the thin binding bar (8) fully forward.
4. Lift the handle (1) to the vertical position.
5. Move the clamp lever (2) completely to the left, till it is locked in position.
6. Put the channel into the binding slot (3) between the binding bar (8) or (9) and binding jaw. Insure that the channel is tight against the side stop right (11) and the front of the channel is against the binding bar (8) or (9) see diagram above. When using shorter channels than A4 fit and use the adjustable side stop (12). Ensure the shorter channel is in the centre of the jaw by using the ruler on the binding bar in the slot and tighten the side stop (12).The adjustable side stop should be removed before de-binding.
7. Push the handle (1) down, the clamping lever (2) will move to the channel automatically to hold it firmly. Now pull the handle back to the open position.
8. Take the documents and insure they are even, put them between the covers, check the pages are centred in relation to the edges of covers.
9. Take the documents and covers and push carefully into the channel between the protrusions, which is in the binding slot. NOTE that some channels do not have protrusions. Make sure the back cover is facing you.
10. Push the handle (1) down. The jaw will close the channel on to the document clamping them firmly. If you do not feel any pressure, pull the handle back and push it once more till you fill the pressure.



11. Now pull the handle (1) to the open position, vertical. Move the clamp lever (2) to the left completely till it locks, then remove the bound documents.
12. If the documents are not clamped together firmly enough, repeat the process 10 and 11 again. If it is still not bound enough, use a smaller channel or O.Filling sticky.

## 7 DE-BINDING METALBIND

1. Put the document on the machine (back cover up).
2. Push the extended back support (13) to the maximum back position, remove the adjustable side guide.
3. Lift the handle (1) to the maximum open position.
4. Open the document a few pages away from the back cover.
5. Fit the right edge of the debinding wedge (5) in the right hook (4).
6. Move the left end of the debinding wedge (5) over the left hook (4) and fit it there.
7. For de-binding channels 1,5 mm and 3 mm, use the debinding adapter (6).  
Place the de-binding adapter (6) on the channels, small slot is for 1,5 mm, bigger for 3 mm.



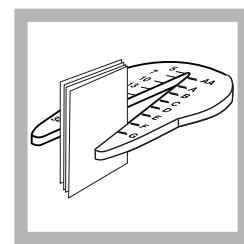
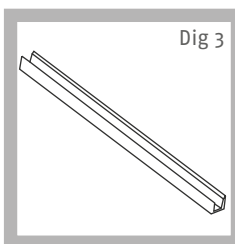
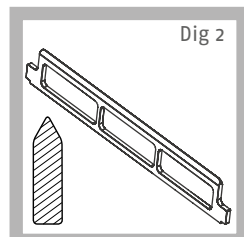
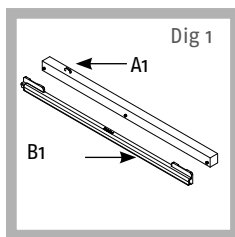
8. Push the handle (1) down and up until the document is de-bound. The wedge slips into documents and open the channel.
9. Pull the handle (1) to the open position and move the clamping lever (2) to the left till it is locked.
10. Remove covers and pages together with the wedge, then take the wedge out of the document carefully.
11. Make the planned changes to the document and re-bind. The cover may be re-used a maximum of three times.

## 8 C-BIND SYSTEM

Accessories enabling binding and de-binding of covers of the CBIND system.

- 2 binding inserts /A1 and B1/ in O.CB Pivot Inserts for Atlas 300/MB 300/MBE 300 (not included as standard) (dig 1)
- De-binding wedge (dig 2) with AA jig (dig 3) in O.CB De-binding tool for Atlas 300/MB 300/MBE 300 (not included as standard)

Cover dimension	Number of bound sheets
AA 5 mm	15 - 40
10 mm	41 - 90
B 13 mm	91 - 120
C 16 mm	121 - 145
D 20 mm	146 - 185
E 24 mm	186 - 230
F 28 mm	231 - 265
G 32 mm	266 - 300



1. Choose the proper size of a cover by using the table (see above) or the channel width selecting tool (7).
2. The documents to be bound must have a minimum thickness of 1,8 mm without the covers. If the documents are thinner, you must put a O.Filling Sticky which you can buy from OPUS, to increase the thickness of the documents to be bound. For A,B,C sizes in C-bind covers before binding you must fit both binding bars A1 & B1 in the binding slot. When binding all other sizes of C-Bind covers, fit only B1 insert into the binding slot. Depending on amount of inserts used during binding, position of the extended back support (13) must be changed. If in the binding slot there is only B1 insert, the extended back support should be moved forward, In the case of binding with two inserts A1 and B1 the extended back support (13) should be move back.
3. When de-binding C-bind covers use the de-binding wedge which is available from OPUS.pl, for Atlas 300 / MB 300 / MBE 300.

**INPORTANT:**

**When using AA covers put the AA remove word de-binding jig on spine of the cover first.**

4. Binding and de-binding covers from the C-bind system is done in a similar way to the Metalbind system. In the C-Bind system you measure only the documents, not the documents and covers. Use the cover selecting tool or the chart in this manual/user guide.

**9 IMAGE PRESS DEVICE – SAFETY INSTRUCTIONS**



**Image Press device is available in OPUS offer.**

- Before putting the machine into operation please read the Health & Safety precautions, manufacturer recommendations and the operation manual.
- The operation manual should be easily available at any time for the operator.
- The equipment must not be placed near heating or ventilation units.
- The equipment should not be used in vicinity of inflammable liquids or gases.
- The equipment may be supplied electricity only through the original cord. A mains socket must be provided with efficient earthing. The supply voltage must be consistent with the parameters specified on the technical plate positioned on the equipment housing. Disobeying the above rule may result in electric shock or fire.
- The power supply cable should be protected against any damage, and must not be used to pull or remove the plug from the socket.

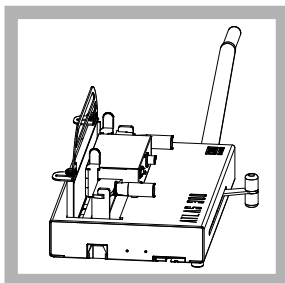
- Making any changes in the electrical circuit or the power supply cable may result in fire or an electric shock.
- During a long standstill or before moving the equipment, the plug should be removed from a mains socket.
- Before removing the image press equipment from the Atlas, you must check if the heater has cooled down enough, to avoid burning yourself and to place it on the work surface.
- After work turn off the device using a main switch.
- The equipment is turned off completely after removing the plug from a socket.
- The equipment should be kept out of reach and away from children.
- Danger! the equipment contains a high temperature heated area – pay special attention!
- The equipment must not be used for any other purposes than those indicated in the operating manual.
- It is necessary to check and supervise if the equipment operates correctly in case of any malfunctions, contacting the servicing point is required.
- The equipment must not be located outside, should be operated in room temperature higher than +8°C.
- Before removing any cover from the equipment, the plug from a socket should be removed necessarily.
- Using inappropriate lubricants can cause a fire hazard.
- The equipment should be operated according to general Health & Safety rules.
- Any repairs can be conducted only by authorized staff.
- The device should not be operated over 2000 meters above the sea level.
- The equipment can be turned on only after installing it in the binding hooks (4) of the binding equipment (correct position of use). Turn off the equipment before removing it from binding hooks.

**The image Press device was designed to make hot print stamping on Metalbind covers and channels. The use of typeface makes it possible to compose any inscription (various kinds of typeface, also in various languages and sizes, are available) it is also possible to prepare a special matrix (e.g. logo).**

## 10 SYMBOLS

HEALTH & SAFETY		CAUTION! Hot surface		Ground / Earth
-----------------	---	----------------------	---	----------------

## 11 PREPARATION TO WORK



1. Remove the binding bar (8 thin) or (9 thick) from the binding slot.
2. Set the extended back support to the maximum back position, remove the adjustable side guide (12)
3. Put the handle in the vertical position (1), move the clamp lever (2) to the maximum left till it is locked.
4. Assemble the image press device on the hooks (4) (see the picture on the left).
5. Insert the plug into a mains socket.
6. Turn on the Switch at the front on the left which will light up, and the heat up process starts.
7. Set the temperature to 100 °C or as required.

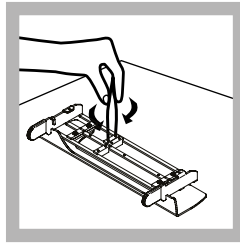
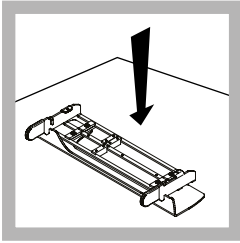
Wait until the small red led lights up, "READY" that means the required temperature has been achieved and you are ready to start work.

### IMPORTANT!

**The best results for hot print stamping are archived, when using the OPUS supplies of hot print stamping foil and covers. To obtained the best results set the heater temperature to 100 c. However, if the results are not satisfactory, a change of the setting may be necessary, in such case turn the temperature regulator right or left.**



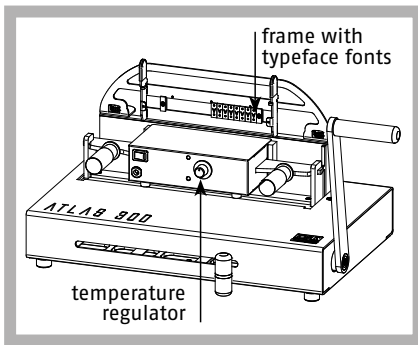
## 12 PREPARING THE TYPEFACE FONTS



1. Put the frame on the frame Holder; compose a required text by putting the typeface fonts into the frame.

**NOTE!** The typeface fonts should be put in and taken out by means of special tweezers. The ends of the tweezers should be inserted into the holes in the typeface fonts.

The holes enable to distinguish between the top and the bottom of typeface fonts. The bottom hole of typeface fonts is larger or located closer to the edge (3.2 mm and 4 mm high fonts, because of their small measurements, have only marker at the bottom).



**IMPORTANT!** If the frame / typeface fonts were previously used or located in the device, wait for 5-10 min until they cool down. Danger of Burn!

2. Lock the text in the frame by means of the stops.
3. Put the frame (with the typeface fonts in) on the heater of the image press.

**IMPORTANT!** Do not touch the heater when putting the frame - Danger of Burn!

4. Wait for 1-2 minutes until the typeface fonts are hot.

## 13 PREPARING THE MATRIX

You can order a special, customized matrix (O.Matrix) from Opus, made according to your own design. You can also use your own matrix, however, in this case you need to use also a special glue (O•Matrix glue) and a plate (O.Matrix base GP).

**IMPORTANT!** the available stamping area of the matrix is max. 13 cm<sup>2</sup>.

### A. O.MATRIX (customized matrixes ordered in OPUS)

1. Put the O.Matrix into a special frame (O.Frame matrix GP – depending on matrix size).
2. Insert the frame onto the heater and wait until the matrix is hot.

### B. CUSTOMER'S MATRIX

1. Glue the matrix to O.Matrix base GP plate using O•Matrix glue.
2. Put bounded set into a special frame (O.Frame Matrix GP).
3. Insert the frame onto the heater and wait until the matrix is hot.

**NOTE! Detailed instructions for gluing the matrix are with O-Matrix Base GP plate.**

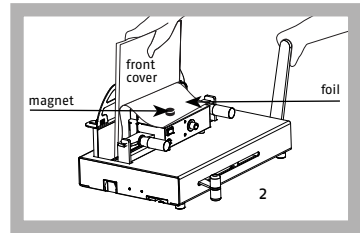
**FIXING THE MATRIX DIRECTLY TO THE O.SCREW MATRIX BASE WITH HANDLE GP4/IP/UP\***

If the matrix has specially prepared holes, it can be directly fix with a screws to the O.SCREW MATRIX BASE with handle GP4/IP/UP\* plate using the attached M4-6 DIN 7991 screws and a 2.5 mm Allen key, and the whole set can be install into the heating slot. 6 mm matrix from the OPUS offer (50 x 71, 50 x 111 and 50 x 171 mm) and other matrix with the appropriate hole spacing can be fix with a screws to the plate. The plate has  $\varnothing 4$  holes spaced 20 mm apart from the central hole. The outer holes are 10 mm apart from the previous holes and their spacing is 180 mm.

**NOTE! The heating time of a matrix depends on its size and can vary from few to tens of minutes. Therefore it is necessary to conduct a test to check if the matrix is hot enough.**

**14 HOT PRINT STAMPING ON COVERS**

1. Put the front cover into the binding slot. Make sure it is placed upside down.
2. Put the piece of hot stamping foil between the cover and the frame.



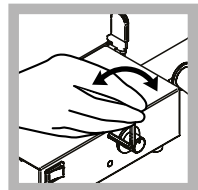
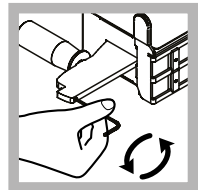
**NOTE! Use the magnet to fix the foil to the Image Press and remove word this avoids the foil slipping down.**

3. Push the handle (1) down – holding the cover at the same time until the clamp lever moves to the right and the Image Press with matrix will move to the cover. Now pull the handle (1) back and push it once more to complete the process. If you do not feel any pressure, pull the handle back and push it once more till you fill the pressure.
4. Now pull the handle (1) to the open position, vertical. Move the clamp lever (2) to the left completely till it locks, then remove the bound documents.
5. Take the cover out of the binding slot, remove the foil gently.

**NOTE!**

**If the hot print stamping is not level you can adjust the heater vertical or horizontal.**

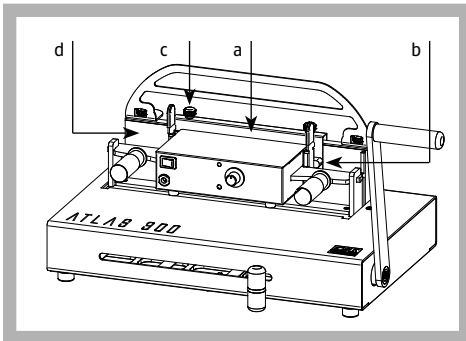
- a) Horizontal heater inclination adjustment – if the pressure is bigger on the right side, the screw need to be rotated to the left (see the picture). However, If the pressure is bigger on the left side, the screw need to be rotated to the right. Use Allen key – size 2 mm.
- b) Vertical heater inclination adjustment – if the pressure is bigger in the upper side, the screw need to be rotated in to the left (see the picture). However, if the pressure is bigger on the bottom side, the screw need to be rotated to the right. Use Allen key – size 4 mm.



## 15 HOT PRINT STAMPING (O-CHANNELS)

With the Atlas 300 mono it is possible to hot print stamp on O.Channels that have been covered with special type of covering from OPUS. The O.Goldchannel Base IP device is available as additional equipment which is necessary for this process.

1. Mount the jig (b) on the O.Goldchannel Base IP (a) (pins of the base (a) should fix into the holes of jig (b)). Make sure the size of the jig (b) (indicated on every part) is the same as the size of the channel you want hot print stamp on.
2. Put the channel on the jig (b). Make sure the bent side of the channel is located closer to the adjustment screws (c).
3. Hang the O.Goldchannel Base IP (a) (with the channel) on the de-binding support (d) of Atlas 300 mono.



**NOTE! the adjustment screws (c) allow to regulate the position of hot stamped text:**

- by turning the screws (c) clockwise the text line moves closer to the bottom edge of the channel
- by turning the screws (c) counter-clockwise the text line moves closer to the upper edge of the channel

4. There is possibility of hot stamping on the ends of O.Channel. Move the channel left or right on jig (b). before it, detach side stop (11) by unscrewing it with the Allen key attached to Atlas 300.

5. Follow the same steps as in case of hot print stamping with standard o.fonts.

**NOTE! Hot print stamping on channels is possible using 5,5 mm or 9 mm typeface fonts only. Frames 1L5,5, 3L5,5 (text should be placed in the middle line) and 1L9 should be used respectively.**

## 16 ADDITIONAL EQUIPMENT

- Frame O.Frame GP4 / IP: 1L5,5; 1L9; 3L3,2; 3L4; 3L5,5; 2L9; 1L9 +2L4; 1L9+1L5,5; 1L16+1L4
- Accessory for tinsel printing on channels: O.GOLDCHANNEL BASE IP
- Base plates for mounting individual plates: O.MATRIX BASE with handle GP4 / IP / UP, O.SCREW MATRIX BASE with handle GP4 / IP / UP

**Frames, accessory for tinsel printing, base plates are not included as standard equipment.**

## 17 TECHNICAL DATA

- Binding capacity 300 sheets\*
- Net weight ..... 16.3 kg
- Gross weight ..... 19.5 kg
- Dimensions (H x W x D) ..... 260 x 435 x 315 mm
- Net weight of Image Press ..... 2.0 kg
- Gross weight of Image Press ..... 2.2 kg
- Power ..... 230 V ~ 50/60 Hz
- Rated Power ..... 200 W
- Dimensions of Image Press (H x W x D)..... 88 x 335 x 125 mm

### TECHNICAL DATA (USA version)

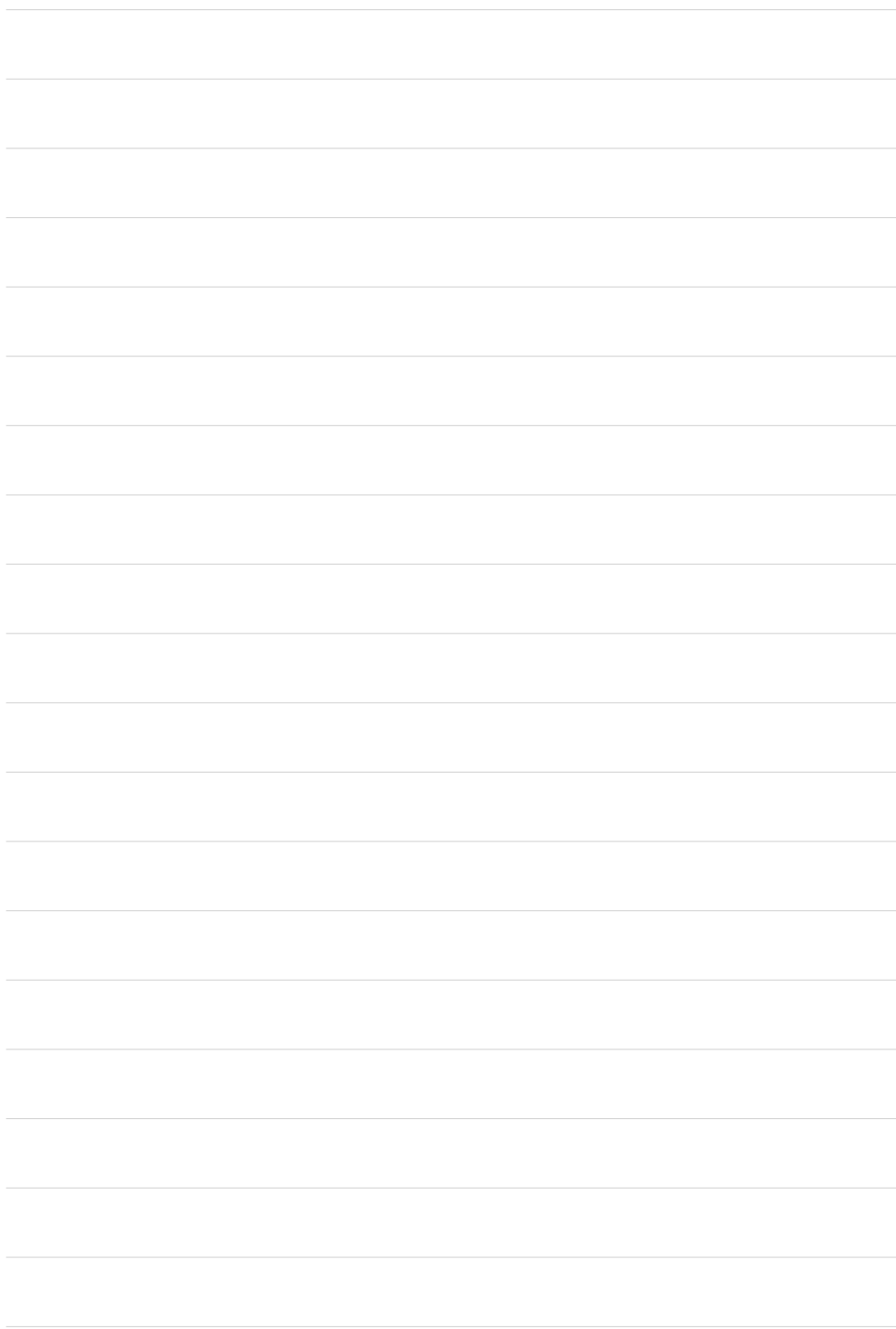
- Binding capacity ..... 300 sheets\*
- Net weight ..... 35.9 lbs
- Gross weight ..... 43.0 lbs
- Dimensions (H x W x D) ..... 2.5 x 16.4 x 10.6 inch
- Net weight of Image Press ..... 4.4 lbs
- Gross weight of Image Press ..... 4.8 lbs
- Power ..... 120 V ~ 50/60 Hz
- Rated Power ..... 200 W
- Dimensions of Image Press (H x W x D)..... 3.4 x 13.1 x 4.9 inch

\* the tests were made on 80 g/m<sup>2</sup> substance 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.







# OPUS Atlas 300 mono

PL Instrukcja obsługi

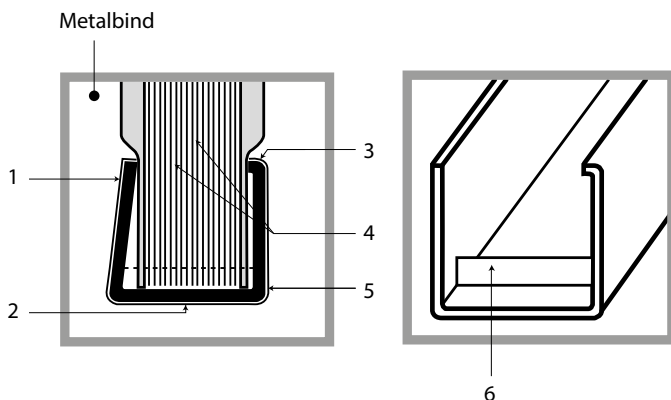
## Spis treści:

- |                               |                                   |           |                                   |
|-------------------------------|-----------------------------------|-----------|-----------------------------------|
| <b>1</b>                      | SYSTEM METALBIND                  | <b>5</b>  | PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO PRACY |
| <b>2</b>                      | OPIS URZĄDZENIA                   | <b>6</b>  | BINDOWANIE METALBIND              |
| <b>3</b>                      | ZASADY BEZPIECZEŃSTWA             | <b>7</b>  | DEBINDOWANIE METALBIND            |
| <b>4</b>                      | ZASTOSOWANE SYMBOLE               | <b>8</b>  | C-BIND SYSTEM                     |
| <b>PRZYSTAWKA IMAGE PRESS</b> |                                   |           |                                   |
| <b>9</b>                      | ZASADY BEZPIECZEŃSTWA             | <b>15</b> | WYKONYWANIE ZŁOCEŃ                |
| <b>10</b>                     | ZASTOSOWANE SYMBOLE               | <b>16</b> | WYPOSAŻENIE DODATKOWE             |
| <b>11</b>                     | PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO PRACY | <b>17</b> | DANE TECHNICZNE                   |
| <b>12</b>                     | PRZYGOTOWANIE CZCIONEK            |           |                                   |
| <b>13</b>                     | PRZYGOTOWANIE MATRYC              |           |                                   |
| <b>14</b>                     | WYKONYWANIE ZŁOCEŃ NA OKŁADKACH   |           |                                   |

## 1 METALBIND SYSTEM

**Metalbind®**

Urządzenie bindujące Atlas 300 mono jest przeznaczone do oprawiania dokumentacji (bindowania) przy użyciu okładek i kanałów wykonanych w systemie METALBIND. Bindowanie polega na zaciskaniu pliku kartek wraz okładkami od zewnątrz przez metalowy kanał. Po zamontowaniu przystawki Image Press możliwe jest również wykonywanie przy pomocy urządzenia złoceń na okładkach.

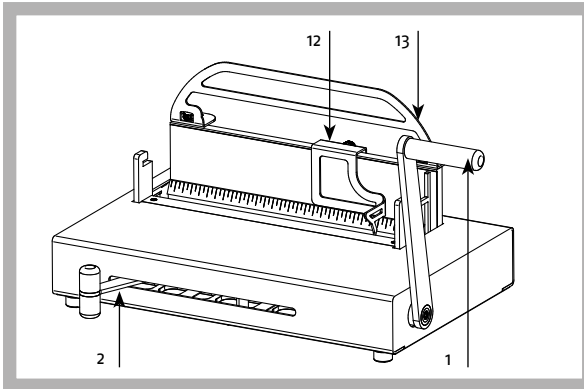


Okładki oraz kartki są przytrzymywane przez kanał, co czyni METALBIND najtrwalszym systemem bindowania.

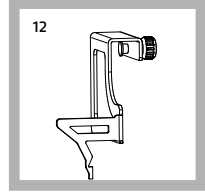
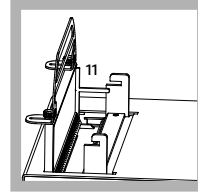
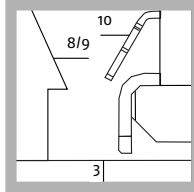
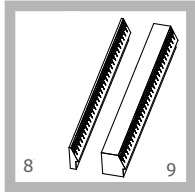
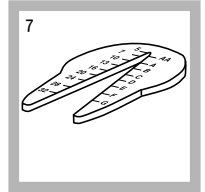
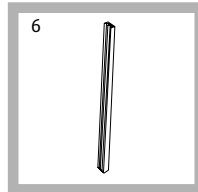
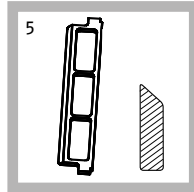
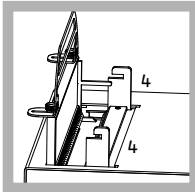
- 1 - tylna ściana kanału jest pochylona aby przytrzymywać okładki i kartki dokumentacji
- 2 - kanał jest wykończony elegancką okleiną
- 3 - specjalny kształt kanału zapewnia perfekcyjny wygląd dokumentacji
- 4 - strony nie ulegają uszkodzeniu
- 5 - przednia ściana nigdy nie ulega deformacji
- 6 - specjalne ograniczniki ułatwiają dokładne wycentrowanie dokumentów wraz z okładkami, jak również uniemożliwiają przemieszczanie się stron dokumentacji wzdłuż kanału



## 2 OPIS URZĄDZENIA



- 1 - ramię urządzenia
- 2 - uchwyt regulujący rozwarście szczęk
- 3 - szczelina bindująca
- 4 - zaczepy
- 5 - klin debindujący
- 6 - wkładka do debindowania kanałów 1,5 mm; 3 mm
- 7 - przyrząd doboru rozmiaru kanału / ołtadki
- 8 - wkładka prowadząco-bindująca (wąska)
- 9 - wkładka prowadząco-bindująca (szeroka)
- 10 - prowadnica Cover guide
- 11 - ogranicznik
- 12 - ruchomy ogranicznik
- 13 - pałąk




## 3 ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

- Przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem należy zapoznać się zasadami bezpieczeństwa, zaleceniami producenta i instrukcją obsługi.
- Instrukcję tą należy zachować i korzystać z niej w przypadku jakichkolwiek wątpliwości dotyczących obsługi urządzenia.
- Urządzenie należy chronić przed wilgocią i kurzem.
- Urządzenie należy trzymać poza zasięgiem dzieci.
- Urządzenie należy ustawić na stabilnej powierzchni o odpowiedniej wytrzymałości.
- W trakcie zaciskania nie wkładać rąk do szczeliny bindującej!
- Zachować ostrożność przy przenoszeniu urządzenia – możliwość wysunięcia się elementów ze schowka!
- Należy uważać na ostre krawędzie klina debindującego.
- Nie wolno używać urządzenia do innych celów niż określone w instrukcji obsługi.
- Należy kontrolować sprawność urządzenia.
- W przypadku zauważenia jakichkolwiek nieprawidłowości w pracy, należy skontaktować się z serwisem.
- Urządzenie jest przeznaczone wyłącznie do pracy w pomieszczeniach zamkniętych.
- Urządzenie należy obsługiwać zawsze zgodnie z ogólnymi zasadami BHP.

- Urządzenie należy obsługiwać zawsze zgodnie z ogólnymi zasadami BHP.
- Wszelkich napraw urządzenia może dokonywać jedynie osoba uprawniona.
- Podczas pracy, gdy kanał znajduje się w szczelinie bindującej (3) nie pozostawiaj ramienia (1) pozycji dolnej (opuszczonej), gdyż ramię pod obciążeniem może samoistnie odskoczyć.

## 4 ZASTOSOWANE SYMBOLE

BEZPIECZEŃSTWO		Uwaga! Ryzyko przygniecenia i/lub skaleczenia.
----------------	---	--

## 5 PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO PRACY

Po wyjęciu urządzenia z opakowania zamocuj pałąk (13) na płycie debindującej dołączonymi śrubami. Załączonym kluczem imbusowym solidnie przykręć ramię urządzenia (1) do gniazda znajdującego się na prawym boku obudowy.

Do urządzenia dołączone są dwie wkładki:

- Wkładka prowadząco-bindująca wąska (8) dla kanałów rozmiarze 20 – 32 mm (znajduje się schowku boku urządzenia obok schowka na klin debindujący).
- Wkładka prowadząco-bindująca szeroka (9) (dla kanałów rozmiarze 1,5 – 16 mm) (znajduje się w schowku z boku urządzenia obok schowka na klin debindujący).

Położ odpowiednią wkładkę prowadząco – bindującą (8) lub (9) przy tylnej ścianie szczeliny bindującej (3). Prawidłowe ułożenie wkładek pokazuje przekrój poprzeczny na rysunku w rozdziale piątym (BINDOWANIE METALBIND). Urządzenie jest gotowe do pracy.

### UWAGA!

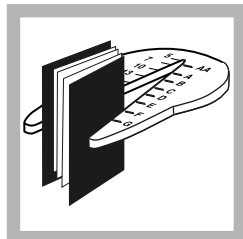
- Dla kanałów rozmiarze 1,5- 16 mm **włącznie, przy tylnej ścianie szczeliny bindującej umieść wkładkę prowadząco-bindującą szeroką (9).**
- Dla kanałów rozmiarze 20 – 32 mm, przy tylnej ścianie szczeliny bindującej **włóż wkładkę prowadząco-bindującą wąską (8).**

## 6 BINDOWANIE METALBIND

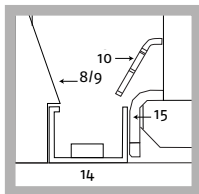
**Uwaga! Jeśli zamierzasz za pomocą urządzenia Atlas 300 mono złożyć i bindować tę samą okładkę, to pamiętaj, że najpierw należy wyłodzić napis, a dopiero później zbindować dokument. W związku z tym przed bindowaniem zapoznaj się z instrukcją obsługi przystawki Image Press (rozdziały 8-13) i wykonaj złożenie.**

1. Przy pomocy przyrządu (7) lub poniższej tabeli dobierz rozmiar kanału.

Rozmiar kanału	T/k/T	T/k/P	M/k/M	B/k/B
1.5	-	-	1-15	1-15
3	-	-	15-30	15-30
5	10-31	10-33	10-34	10-38
7	32-60	34-63	35-63	39-67
10	61-89	64-92	64-92	68-97
13	90-118	93-121	93-121	98-126
16	119-148	122-150	122-150	127-155
20	149-186	151-189	151-189	156-194
24	187-225	190-228	190-228	195-233
28	226-264	229-266	229-267	234-271
32	265-303	267-305	268-308	272-310



T/k/T – okładka twarda/plik kartek/okładka twarda T/k/P – okładka twarda/plik kartek/okładka przezroczysta  
M/k/M – okładka miękka/plik kartek/okładka miękka B/k/B – plik kartek zbindowany jedynie za pomocą kanału



- 8 - Wkładka prowadząco-bindująca (wąska)
- 9 - Wkładka prowadząco-bindująca (szeroka)
- 10 - Prowadnica Cover guide
- 14 - Kanał 1,5-32
- 15 - Szczęka bindująca (dociska prostą ściankę kanału)

### Uwaga!

Jeśli grubość oprawianej dokumentacji jest mniejsza niż wymagana dla danego rozmiaru kanału, w celu jej zwiększenia użyj pasków wypełniających (np. O.Filling Sticky dostępnych ofercie Opus).

2. Upewnij się, że w szczelinie bindującej znajdują się odpowiednio ułożone wkładki, patrz rozdział czwarty (PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO PRACY).
3. Podnieś ramię urządzenia (1) maksymalnie do góry.
4. Przesuń uchwyt regulujący rozwarcie szczęk (2) maksymalnie w lewo, aż do zablokowania go tej pozycji.
5. Pomiedzy wkładkę (8) lub (9) i szczękę bindującą (15) włóż kanał, a następnie dosuń go maksymalnie w prawo do ogranicznika (11).

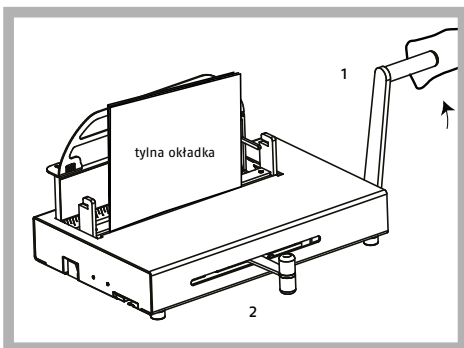
Prawidłowe ułożenie wkładek pokazuje rysunek powyżej. W przypadku kanałów mniejszych niż A4 należy zastosować ogranicznik ruchomy (12). Pozycję ogranicznika ruchomego określamy przy pomocy podziałki na wkładce (8) lub (9): pozycja = połowie długości kanału.

**Uwaga! Ograniczniki ruchome stosować tylko przypadku kanałów mniejszych niż A4. Przed rozpoczęciem procesu debindowania ograniczniki należy ściągnąć.**

6. Opuść ramię (1) w dół, aż uchwyt regulujący rozwarcie szczęk przesunie się w prawo, a szczęka bindująca dosunie się do kanału i go unieruchomi, następnie podnieś ramię (1).
7. Wyrównany plik kartek włóż między okładki i zwróć uwagę, aby kartki były wycentrowane względem brzegów okładek. W niektórych kanałach znajdują się ograniczniki, które uniemożliwiają przemieszczanie się papieru wzdłuż kanału. W takim wypadku należy włożyć plik kartek pomiędzy ograniczniki.
8. Tak przygotowane pliki kartek wraz z okładkami włóż do kanału (14) znajdującego się w szczelinie bindującej (3).

**Uwaga! Upewnij się, że tylna okładka znajduje się przodem do Ciebie.**

9. Opuść ramię (1) dół. Szczęka zacznie zaginać ściankę kanału zaciskając w nim umieszczone tam dokumenty. Jeżeli nie czujesz dużego oporu dźwigni (1) podnieś ją do góry i opuść ponownie.
10. Podnieś ramię (1), a uchwyt regulujący rozwarcie szczęk (2) przesun maksymalnie w lewo, aż do zablokowania go tej pozycji.
11. Wyciągnij zbindowany dokument.

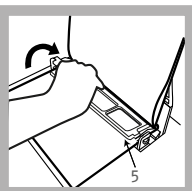
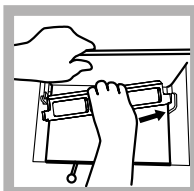
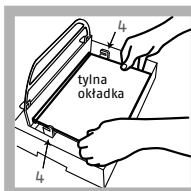


### Uwaga!

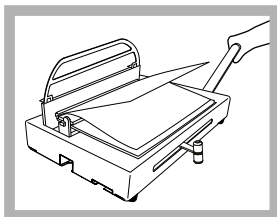
W niektórych przypadkach (np. zbyt duży rozmiar kanału w stosunku do ilości oprawianych kartek) może się okazać, że kanał nie został prawidłowo zaciśnięty (jest zbyt luźny). W takiej sytuacji powtórz punkty 9 i 10. Jeżeli kanał w dalszym ciągu nie zostanie prawidłowo zaciśnięty użyj mniejszego kanału lub wykorzystaj paski wypełniające O.Filling Sticky.

## 7 DEBINDOWANIE METALBIND

1. Połóż dokument na maszynie tak, aby tylna okładka znajdowała się na górze.
2. Pałąk (13) odsuń maksymalnie do tyłu i zdemonuj ogranicznik ruchomy (12) (jesli nie został już wcześniej usunięty).
3. Podnieś ramię urządzenia (1).
4. Otwórz dokument kilka milimetrów od tylnej okładki.
5. Wsuń prawy koniec klina debindującego (5) w prawy zaczep debindujący (4). Ścięta krawędź klina (5) musi być skierowana w stronę grzbietu dokumentu.
6. Przenieś lewy koniec klina debindującego (5) ponad lewym zaczepem (4), a następnie zamocuj go w zaczepie.
7. Dla kanałów 1,5 mm; 3 mm użyj dodatkowej wkładki debindującej (6). Wkładkę debindującą (6) nałóż na kanał (węższa szczelina na kanał 1,5 mm; szersza na kanał 3 mm).



8. Powoli popchnij ramię bindownicy (1) w dół, następnie podnieś do góry i ponownie popchnij w dół. Klin przesuwa się kierunku dokumentacji rozsuwając zaciśnięty kanał. Powtarzaj czynność, aż dokumentacja zostanie zdebindowana – klin debindujący przestanie przesuwać się kierunku dokumentacji.

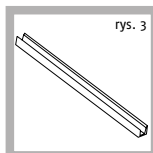
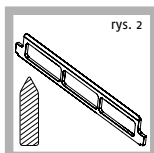
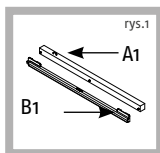


9. Ramię urządzenia (1) podnieś do góry, uchwyt (2) przesuń maksymalnie w lewo, aż do zablokowania go w tej pozycji.
10. Zdejmij klin z zaczepów debindujących (4) i ostrożnie wyciągnij klin z okładki, a następnie zdejmij kanał.
11. Dokonaj zaplanowanych zmian w dokumentacji. Do ponownej oprawy możesz użyć tych samych okładek i kanału (maksymalnie trzy razy).

## 8 SYSTEM C-BIND

Urządzenie bindujące Atlas 300 mono może również oprawiać dokumentację w systemie C-BIND. Akcesoria umożliwiające bindowanie i debindowanie okładek systemu C-BIND:

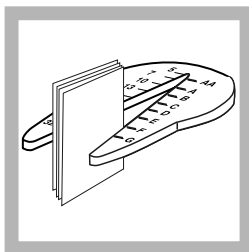
- przyrząd do doboru rozmiaru kanału/okładki
- dwie wkładki bindujące A1 i B1 (rys. 1) – do nabycia jako zestaw O.CB Pivot Inserts for Atlas 300 / MB 300 / MBE 300
- klin debindujący (rys. 2) – do nabycia wraz z wkładką AA (rys. 3) jako zestaw O.CB Debinding Tool for Atlas 300 / MB 300



Przed rozpoczęciem bindowania systemie C-BIND wyciągnij wkładki (8) lub (9), a na kotki znajdujące się na tylnej ścianie nałóż wkładkę bindującą A1 z B1 lub B1 (zależnie od rozmiaru bindowanej okładki). Przy użyciu okładki rozmiarze do 16 mm (C) włącznie, przed rozpoczęciem bindowania należy włożyć

obydwie wkładki bindujące A1 i B1 do szczeliny bindującej, natomiast używając okładek o rozmiarze większym niż 16 mm do szczeliny bindującej należy włożyć tylko wkładkę B1. W zależności od ilości używanych podczas bindowania wkładek, położenie pałąka (13) może być odpowiednio regulowane. Jeśli w szczeliny bindującej znajduje się tylko wkładka B1, pałąk należy przesunąć maksymalnie od siebie, w przypadku bindowania z użyciem obydwu wkładek A1 i B1 pałąk (13) powinien zostać przesunięty maksymalnie do siebie.

Rozmiar okładki	Ilość oprawianych kartek
AA 5 mm	15 – 40
10 mm	41 – 90
B 13 mm	91 – 120
C 16 mm	121 – 145
D 20 mm	146 – 185
E 24 mm	186 – 230
F 28 mm	231 – 265
G 32 mm	266 – 300



1. Przy pomocy przyrządu (7) lub tabeli (po lewej) dobierz rozmiar okładki.

2. Oprawiana dokumentacja musi mieć grubość co najmniej 1,8 mm. Jeśli dokumentacja jest cieńsza, koniecznie użyj pasków wypełniających (np. O-Filling sticky dostępnych ofercie Opus), tak aby zwiększyć grubość oprawianych dokumentów.
3. Do debindowania należy użyć klinu debindującego do okładek C-bind (rys.2).

**Uwaga! W przypadku debindowania okładek w Rozmiarze AA zastosuj specjalną nakładkę (znajdującą się zestawie O.CB Debinding Tool do Atlas 300 / MB 300 / MBE 300), którą należy włożyć na grzbiet oprawionej dokumentacji (rys. 3).**

4. Bindowanie i debindowanie okładek systemu C-bind odbywa się analogicznie do systemu METALBIND. Przy debindowaniu okładka może znajdować się przodem lub tyłem do Ciebie, ułożenie klina nie ma znaczenia (jest symetryczny).

## 9 IMAGE PRESS – ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Do urządzenia Atlas 300 mono można dokupić przystawkę złącząco-tłoczącą

- Przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem należy zapoznać się z zasadami bezpieczeństwa, zaleceniami producenta i instrukcją obsługi.
- Instrukcję tę należy zachować i korzystać z niej w przypadku jakichkolwiek wątpliwości dotyczących obsługi urządzenia.
- Urządzenie należy chronić przed wilgocią i kurzem.
- Nie wolno ustawiać urządzenia w pobliżu urządzeń grzejnych lub wentylacyjnych.
- Nie wolno używać urządzenia w pobliżu łatwopalnych gazów lub cieczy.
- Urządzenie można zasilać wyłącznie oryginalnym przewodem zasilającym.
- Gniazdo sieciowe musi 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 używać przewodu zasilającego do przenoszenia urządzenia i wyciągania wtyczki z gniazdka.
- Dokonywanie zmian instalacji elektrycznej urządzenia lub przewodzie zasilającym grozi porażeniem prądem.
- Po zakończeniu pracy należy wyłączyć urządzenie wyłącznikiem głównym.
- Urządzenie należy wyłączyć z sieci jeśli nie jest używane przez dłuższy czas lub gdy jest przenoszone.
- Przed przeniesieniem urządzenia należy upewnić się, że grzałka wystygła; istnieje niebezpieczeństwo poparzenia oraz zniszczenia powierzchni, na której kładziona jest gorąca przystawka.

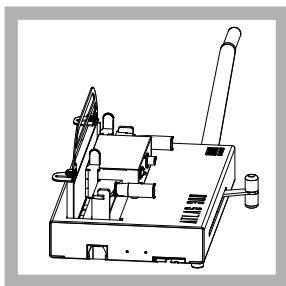
- Przed zdjęciem osłon z urządzenia konieczne należy wyjąć wtyczkę z gniazdka sieciowego.
- Nie wolno dotykać grzałki – niebezpieczeństwo poparzenia.
- Przed zmianą czcionek zamocowanych w ramce należy odczekać 5 – 10 min, aby upewnić się że elementy wystygły – niebezpieczeństwo poparzenia!
- Urządzenie należy trzymać poza zasięgiem dzieci.
- Nie wolno używać urządzenia do innych celów niż określone w instrukcji obsługi.
- Należy kontrolować sprawność urządzenia.
- W przypadku zauważenia jakichkolwiek nieprawidłowości w pracy należy skontaktować się serwisem.
- Urządzenie jest przeznaczone wyłącznie do pracy w pomieszczeniach zamkniętych.
- Urządzenie należy obsługiwać zawsze zgodnie z ogólnymi zasadami BHP.
- Wszelkich napraw urządzenia może dokonywać jedynie osoba uprawniona.
- Urządzenie przeznaczone jest do pracy do 2000 m nad poziomem morza.
- Urządzenie można włączyć dopiero po zainstalowaniu w zaczepach bindownicy (4) (prawidłowa pozycja użytkownika). Przed zdjęciem z zaczepów urządzenie należy wyłączyć.

**Przystawka Image Press jest przeznaczona do wykonywania złoceń na okładkach systemu Metalbind. Dzięki zastosowaniu czcionek (dostępne są różne typy i rozmiary czcionek, także różnych językach) możliwe jest ułożenie dowolnego napisu i naniesienie go na okładkę. Istnieje również możliwość przygotowania specjalnej matrycy (np. logo).**

## 10 ZASTOSOWANE SYMBOLE

BEZPIECZEŃSTWO		UWAGA! Gorąca powierzchnia		Uziemienie
----------------	--	----------------------------	--	------------

## 11 PRZYGOTOWANIE DO PRACY



1. Ze szczeliny bindującej wyjmij wszystkie wkładki bindujące.
2. Pałeczek (13) odsuń maksymalnie do tyłu i zdemonuj ogranicznik ruchomy (12) jeżeli nie został wcześniej zdemonowany.
3. Ramię urządzenia (1) podnieś do góry, a uchwyt regulujący rozwarcie szczęk (2) przesun maksymalnie lewo, aż do zablokowania go w tej pozycji.
4. Zamocuj przystawkę **Image Press** na zaczepach (4) bindownicy (patrz rys. po lewej).
5. Włącz wtyczkę do źródła zasilania.

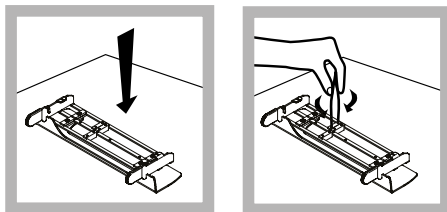
6. Włącz zasilanie (wyłącznik znajduje się z przodu, po lewej stronie przystawki). Lampka kontrolna wyłącznika zaświeci się.
7. Ustaw regulator temperatury na pozycji 100°C.

Zaczekaj, aż zaświeci się dioda „READY”. Oznacza to, że grzałka osiągnęła zadaną temperaturę i można rozpocząć pracę.

### Uwaga!

Optymalne rezultaty złoceń przy użyciu folii barwiącej i okładek firmy OPUS są uzyskiwane dla temperatury 100°C. Jednak przy niezadowolających efektach złoceń niezbędna może się okazać zmiana temperatury. Należy wtedy przekręcić regulator prawo (aby zwiększyć temperaturę) lub w lewo (by zmniejszyć temperaturę).

## 12 PRZYGOTOWANIE CZCIONEK

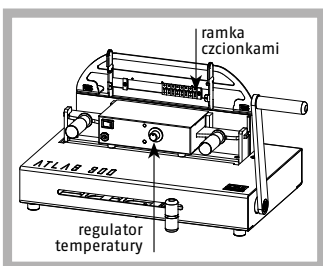


1. Połóż ramkę na przystawce, do ramki włóż czcionki w taki sposób, aby skomponować odpowiedni tekst.

**Uwaga! Do wyjmowania i wkładania czcionek służą dołączone szczypce. Końcówki szczypiec dołączonych do zestawu wkładaj w otwory czcionkach.**

Otwory pozwalają też odróżnić górę od dołu czcionki. Otwór na dole czcionki jest większy lub przesunięty bliżej krawędzi. Czcionki o rozmiarach 3,2 i 4 mm ze względu na małe wymiary, mają tylko znacznik określający dolną stronę czcionki.

**Uwaga! Jeśli ramka i/lub czcionki były wcześniej używane lub znajdowały się w przystawce, odczekaj 5-10 min, aż wystygną – niebezpieczeństwo poparzenia!**



2. Przy użyciu ograniczników unieruchom tekst w ramce.
3. Na grzałkę nasuń ramkę z czcionkami tak, aby przystawki wystawały jedynie rączki ramki.

**Uwaga! Przy wkładaniu ramki nie dotykaj grzałki, wkładaj ramkę trzymając ją za uchwyty – niebezpieczeństwo poparzenia!**

4. Odczekaj 1 – 2 min, aż czcionki się nagrzej.

## 13 PRZYGOTOWANIE MATRYC

Matrycę (0•Matrix) przystosowaną do wykonywania złoceń / tłoczeń w urządzeniu **Image Press** możesz zamówić w firmie Opus. Możesz również użyć własnej matrycy, jeśli nie przekracza ona wymiarów 35 x 180 mm. Aby zamontować własną matrycę należy użyć kleju 0•Matrix Glue i przykleić ją do płytki 0•Matrix Base GP. Tak przygotowany zestaw wkładamy do ramki 0•Frame Matrix GP i matryca jest gotowa do użycia.

**Uwaga! maksymalna powierzchnia aktywna matrycy to 13 cm<sup>2</sup>.**

### A. Matryce 0•Matrix (wykonane Opus na życzenie klienta)

1. Włóż matrycę do specjalnej ramki 0•Frame Matrix GP w zależności od rozmiaru matrycy.
2. Natóż ramkę na grzałkę i poczekaj, aż matryca się nagrzeje.

### B. Matryce własne klienta

1. Przyklej matrycę do płytki 0•Matrix Base GP używając kleju 0•Matrix Glue.
2. Włóż matrycę wraz przyklejoną płytką do specjalnej ramki 0•Frame Matrix GP.
3. Natóż ramkę na grzałkę i poczekaj, aż matryca się nagrzeje.

**Uwaga! Dokładna instrukcja krok po kroku dostępna jest wraz z płytkami 0•Matrix Base GP.**

**Przykręcanie matrycy bezpośrednio do płytki 0.SCREW MATRIX BASE with handle GP4/IP/UP\***

W przypadku, gdy matryca posiada specjalnie przygotowane otwory można ją bezpośrednio przykręcić do płytki 0.SCREW MATRIX BASE with handle GP4/IP/UP\* za pomocą dołączonych śrub M4-6 DIN 7991 i klucza imbusowego 2,5 mm, a całość założyć na grzałkę złociarki. Do płytki można przykręcić matryce 6 mm z oferty OPUS (50 x 71, 50 x 111 i 50 x 171 mm) oraz inne matryce o odpowiednim rozstawie otworów. Płytkę posiada otwory  $\varnothing 4$  rozmieszczone w odstępach 20 mm od otworu centralnego. Zewnętrzne otwory są w odstępach 10 mm od poprzedzających, a ich rozstaw wynosi 180 mm.

**Uwaga! W każdym wypadku czas nagrzewania matrycy jest zależny od jej wielkości i może wahać się od kilku do kilkunastu minut. Dlatego przed wykonaniem właściwego złączenia koniecznie przeprowadź próbę.**

## 14. WYKONYWANIE ZŁOCEŃ NA OKŁADKACH

1. Do szczeliny bindującej włóż złożoną okładkę. Upewnij się, że została ona włożona do góry nogami.
2. Pomiędzy okładkę a ramkę włóż arkusz folii.

### Uwaga!

**Przytrzymaj folię dołączonym do urządzenia magnesem, aby zapobiec jej przesuwaniu.**

3. Przytrzymując okładkę pchnij ramię urządzenia (1) w dół, aż uchwyt regulujący rozwarcie szczęk zacznie się przesuwac prawo, a przystawka Image Press wraz z matrycą będzie dosuwać się do okładki. Następnie podnieś ramię (1) do góry i opuść ponownie w dół wykonując złocenie. Jeżeli nie czujesz dużego oporu dźwigni (1) podnieś ją do góry i opuść ponownie.
4. Podnieś ramię (1), a uchwyt regulujący rozwarcie szczęk (2) przesun maksymalnie w lewo, aż do zablokowania go w tej pozycji.
5. Wyjmij okładkę ze szczeliny bindującej, usuń folię.

### Uwaga!

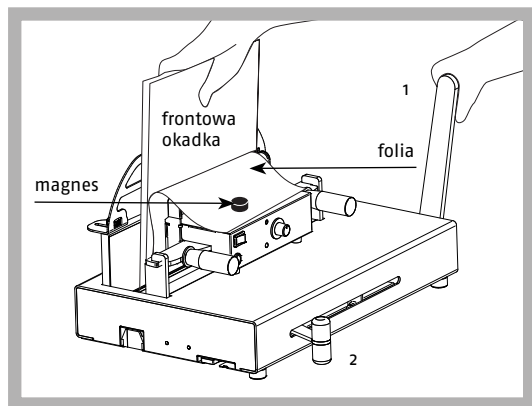
**Gdy tłoczenie jest nierównomierne, można wykonać korektę ustawienia grzałki. Regulacji możemy dokonać w pionie lub w poziomie.**

#### A. Pozioma regulacja odchylenia grzałki

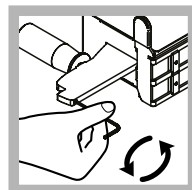
Jeśli docisk jest większy z prawej strony, należy śrubkę obracać w lewo (patrz rysunek A). Jeśli natomiast docisk jest większy z lewej strony, obracamy śrubkę w prawo. Do regulacji należy wykorzystać klucz imbusowy 2 mm.

#### B. Pionowa regulacja odchylenia grzałki

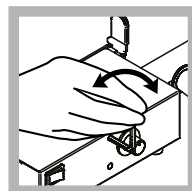
Jeśli docisk jest większy w górnej części, należy śrubkę obracać w lewo (patrz rysunek B). Jeśli natomiast docisk jest większy w dolnej części, obracamy śrubkę w prawo. Do regulacji należy wykorzystać klucz imbusowy 4 mm.



Rys. A



Rys. B

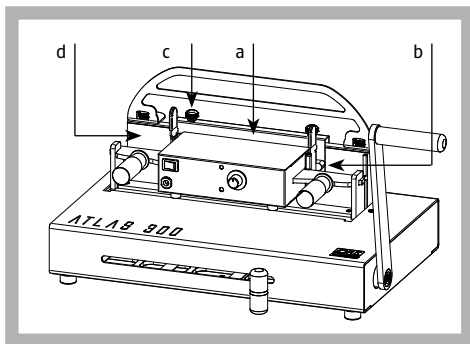




## 15 WYKONYWANIE ZŁOCEŃ NA KANAŁACH O-CHANNEL

Za pomocą urządzenia **Image Press** możliwe jest również wykonanie złoceń / tłoczeń na kanałach O.Channel produkowanych przez firmę Opus. Niezbędna jest do tego przystawka O.Goldchannel Base IP, która dostępna jest jako wyposażenie dodatkowe.

1. Na przystawkę O.Goldchannel Base IP (a) nałóż nakładkę (b) w rozmiarze pasującym do złoconego kanału (rozmiary są naniesione na górze nakładki (b)). Zauważ, że nakładka (b) posiada od spodu otwory, które pozwalają na osadzenie nakładki (b) na kołki znajdujące się w przystawce (a).
2. Na nakładkę (b) nałóż kanał.
3. Przystawkę (a) wraz z nakładką (b) i kanałem załóż na podporę debindującą (d) urządzenia Atlas 300 mono.
4. Wykonaj złocenie / tłoczenie analogicznie jak w rozdziale dwunastym (wykonywanie złoceń na okładkach).



### Uwaga!

Za pomocą śrub (c) możliwa jest płynna regulacja pionowej pozycji napisu:

- przekręcając śruby (c) zgodnie z ruchem wskazówek zegara oś napisu przesunie się bliżej dolnej krawędzi kanału.
- przekręcając śruby (c) przeciwnie do ruchu wskazówek zegara oś napisu przesunie się bliżej górnej krawędzi kanału. Śruby służą również do wyrównywania osi napisu względem osi kanału.

Istnieje możliwość złocenia na krańcach kanału. Przesuń kanał O.Channel na nakładce (b) w lewo bądź w prawo uprzednio odkręcając ogranicznik boczny (11) za pomocą klucza imbusowego.

### Uwaga!

Do tłoczeń na kanałach należy używać czcionek 5,5 mm lub 9 mm. Odpowiednio należy też korzystać ramek 1L5,5, 3L5,5 (napis powinien znajdować się w środkowej linii) 1L9.

## 16 WYPOSAŻENIE DODATKOWE

- Ramki O.Frame GP4 / IP: 1L5,5; 1L9; 3L3,2; 3L4; 3L5,5; 2L9; 1L9 +2L4; 1L9+1L5,5; 1L16+1L4
- Przystawka do złocenia na kanałach: O.GOLDCHANNEL BASE IP
- Płytki do montażu matryc: O.MATRIX BASE with handle GP4 / IP / UP,  
O.SCREW MATRIX BASE with handle GP4 / IP / UP

Ramki, przystawki, płytki do montażu matryc nie są wyposażeniem standardowym dodawanym do urządzenia.


## 17 DANE TECHNICZNE

- Maksymalna ilość oprawianych kartek .....300 kartek\*
- Waga netto ..... 16,3 kg
- Waga brutto ..... 19,5 kg
- Wymiary (W x S x G) .....260 x 435 x 315 mm

### Przystawka Image Press

- Waga netto .....2,0 kg
- Waga brutto ..... 2,2 kg
- Zasilanie .....230 V ~ 50/60 Hz
- Moc znamionowa ..... 200 W
- Wymiary (W x S x G) .....88 x 335 x 125 mm

\* próby wykonano na papierze o gramaturze 80 g/m<sup>2</sup>

 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 powstających 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.



