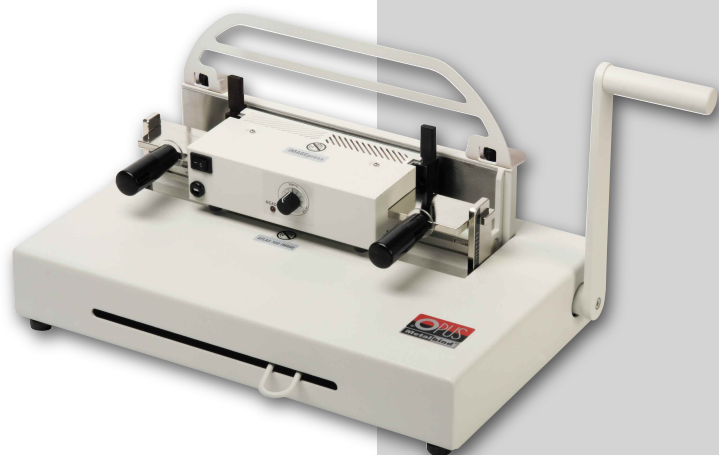




## Atlas 300 Image



User's guide

GB

Bedienungshandbuch

DE

Guide de l'utilisateur

FR

Manuale di istruzioni

ITA

Handleiding

NL

Instrukcja obsługi

PL

## Spis treści:

### 1 System METALBIND

#### Atlas 300

- 2 Opis urządzenia
- 3 Zasady bezpieczeństwa
- 4 Przygotowanie urządzenia do pracy
- 5 Bindowanie
- 6 Debindowanie

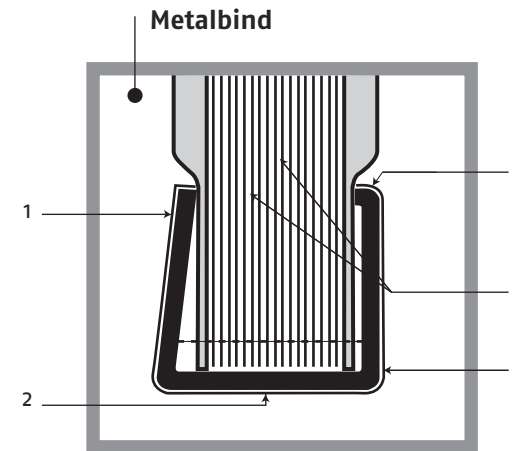
#### Przystawka Image Press

- 7 Zasady bezpieczeństwa dla użytkownika przystawki Image Press
- 8 Przygotowanie urządzenia do pracy
- 9 Przygotowanie czcionek
- 10 Przygotowanie matryc
- 11 Przygotowanie złoceń na okładkach
- 12 Wykonywanie złoceń na kanałach O.Channel
- 13 Wykonywanie złoceń na okładkach na płyty CD/DVD Cdcovers
- 14 Dane techniczne – Atlas 300 Image

#### Deklaracja zgodności

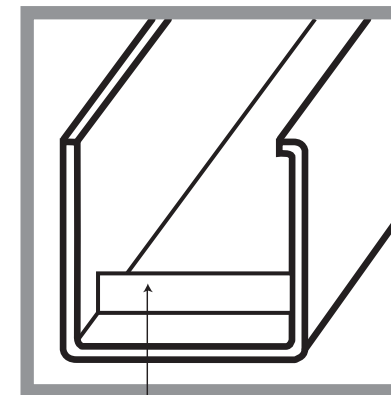
### 1 System METALBIND **Metalbind®**

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



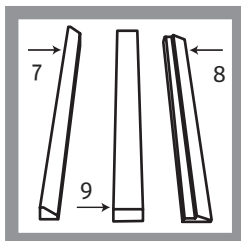
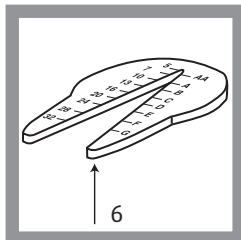
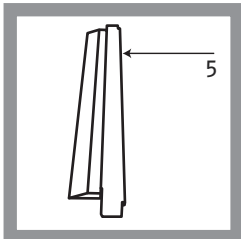
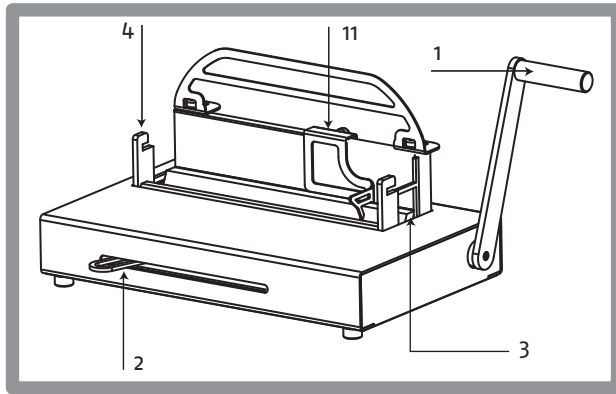
Najtrwalszy system bindowania, ponieważ okładki i kartki są przytrzymywane przez kanał.

- 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

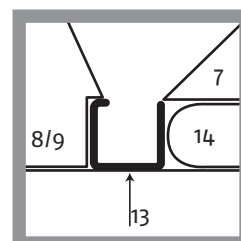
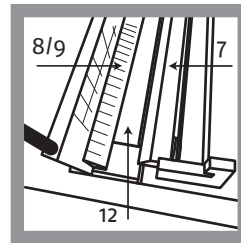
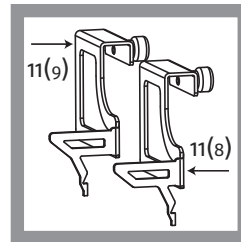
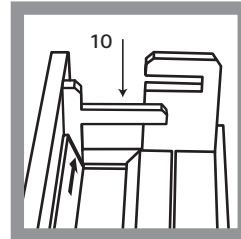


- 6 - Specjalne ograniczniki ułatwiają dokładne wycentrowanie dokumentów wraz z okładkami, jak również uniemożliwiają przemieszczanie się stron dokumentacji wzdłuż kanału

## 2 OPIS URZĄDZENIA – ATLAS 300



- 1 - ramię urządzenia
- 2 - uchwyt regulujący rozwarście szczęk
- 3 - szczelina bindująca
- 4 - zaczepy
- 5 - klin debindujący
- 6 - przyrząd do mierzenia grubości grzbietu
- 7 - magnetyczna wkładka prowadząca
- 8 - wkładka prowadząco - bindująca (wąska)
- 9 - wkładka prowadząco-bindująca (szeroka)
- 10 - ogranicznik
- 11 - ruchomy ogranicznik do wkładki bindującej wąskiej (8), szerokiej (9)
- 12 - miejsce na kanał
- 13 - kanał
- 14 - szczeczka bindująca



## 3 ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

- Urządzenie ustaw na stabilnej powierzchni o odpowiedniej wytrzymałości
- W trakcie zaciskania nie wkładaj rąk do szczeliny zaciskowej
- Ze względu na wagę klina zachowaj ostrożność przy jego przenoszeniu

## 4 PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO PRACY

Po wyjęciu urządzenia z opakowania zamocuj pałąk na obudowie (w obudowie wywiercone są odpowiednie otwory oraz wkręcone śruby) oraz załączonym kluczem imbusowym dokładnie przykręć ramię urządzenia do maszyny. W szczelinach w podstawie urządzenia znajdują się dwie wkładki prowadząco-bindujące oraz klin debindujący.

Do urządzenia dołączone są również trzy wkładki: magnetyczna wkładka prowadząca (7) z magnesem, służy do łatwiejszego umieszczenia dokumentu w kanale. Wkładka prowadząco-bindująca (8) wąska z linijką, **używana do bindowania kanałami w rozmiarach 20 – 32 mm**, pomaga w łatwym umieszczeniu dokumentu w kanale. Wkładka prowadząco-bindująca (9) szeroka z linijką, **wykorzystywana przy bindowaniu kanałami do rozmiaru 16 mm włącznie**, umożliwia łatwe umieszczenie dokumentu w kanale oraz służy do zredukowania wielkości szczeliny bindującej. Kształt wkładek jest tak wyprofilowany, aby w maksymalny sposób ułatwić wkładanie dokumentacji do kanału.

Magnetyczną wkładkę prowadzącą (7) połóż na ruchomej szczęce bindującej, a wkładkę prowadząco-bindującą (8 lub 9) przy tylnej ścianie szczeliny bindującej (3). Ścięte boki obu wkładek powinny być skierowane do wewnątrz szczeliny (3). Prawidłowe ułożenie wkładek pokazuje rysunek wraz z przekrojem poprzecznym. Urządzenie jest gotowe do pracy.

## 5 BINDOWANIE

**Uwaga! Jeśli zamierzasz za pomocą urządzenia Atlas 300 złocić i bindować tę samą okładkę, to pamiętaj, że najpierw należy wyłocić napis, a dopiero później zbindować dokument. W związku z tym przed bindowaniem zapoznaj się z instrukcją obsługi przysławki Image Press (str. 5) i wykonaj złocenie.**

1. Przy pomocy przyrządu (6) zmierz grubość dokumentu (bez okładek) i wybierz odpowiedni kanał. Ilość kartek, jaką można zbindować przy użyciu odpowiedniego kanału przedstawia tabela.

Rozmiar kanału	T/k/T	T/k/P	M/k/M	B/k/B
5 (MINI)	18-3	18-33	18-34	18-38
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  
M/k/M – okładka miękka/plik kartek/okładka miękka

T/k/P – okładka twarda/plik kartek/okładka przezroczysta  
B/k/B – plik kartek zbindowaną jedynie za pomocą kanału

**Uwaga! Oprawiana dokumentacja musi mieć grubość co najmniej 1,8mm (licząc z okładką). Jeśli dokumentacja jest cieńsza, koniecznie użyj pasków wypełniających (np. O.Filling Sticky dostępnych w ofercie OPUS), tak aby zwiększyć grubość oprawianych dokumentów.**

2. Upewnij się, że w szczelinie bindującej znajdują się odpowiednio ułożone wkładki bindujące (patrz: przygotowanie urządzenia do pracy).

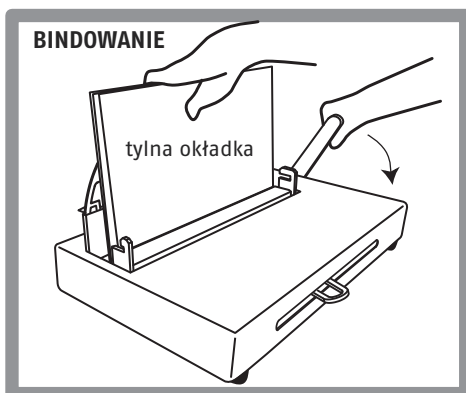
**Uwaga!**

- dla kanałów w rozmiarze 5-16mm włącznie, przy tylnej ścianie szczeliny bindującej umieść wkładkę prowadząco-bindującą szeroką (9)
- dla kanałów w rozmiarze 20-32mm, przy tylnej ścianie szczeliny bindującej włóż wkładkę prowadząco-bindującą wąską (8)

3. Ustaw pałąk w taki sposób, aby okładka była ustawiona równoległe do płyty debindującej.
4. Podnieś ramię urządzenia (1) maksymalnie do góry.
5. Przesuń uchwyt regulujący rozwarcie szczęk (2) MAKSYMALNIE W LEWO.
6. Pomiędzy wkładki (8 lub 9 i 7) włóż kanał. Jeśli używasz kanału w formacie A4, dosuń kanał maksymalnie w prawo do ogranicznika (10). Używając kanału mniejszego niż A4 należy zastosować ogranicznik ruchomy (w zależności od użytej wkładki należy użyć odpowiedni ogranicznik 11(8) lub 11(9). Pozycję ogranicznika ruchomego określamy przy pomocy podziałki na wkładce (pozycja = połowie długości kanału)
7. Wyrównany plik kartek włóż między okładki: zwróć uwagę, aby kartki były wycentrowane względem brzegów okładek.

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

8. Odpowiednio przygotowane (patrz pkt.6) kartki i okładki włóż do kanału znajdującego się w szczelinie bindującej (3). Uchwyt regulujący rozwarcie szczęk (2) przesuń w prawo aż poczujesz opór.
- jeśli używasz oprawy w formacie A4, dosuń dokumentację maksymalnie w prawo do ogranicznika (10). Zwróć uwagę, aby kartki zostały włożone pomiędzy ograniczniki kanału (za wyjątkiem kanału O.CHANNEL classic oraz O.CHANNEL mundial w rozmiarze 5mm i kanałów O.SIMPLE CHANNEL – nie posiadają ograniczników)
9. Ramię urządzenia (1) naciśnij maksymalnie w dół przytrzymując jednocześnie dokumentację, a następnie podnieś ramię (1)
10. Uchwyt (2) przesuń w lewo tak, aby można było wyjąć zbindowany dokument.

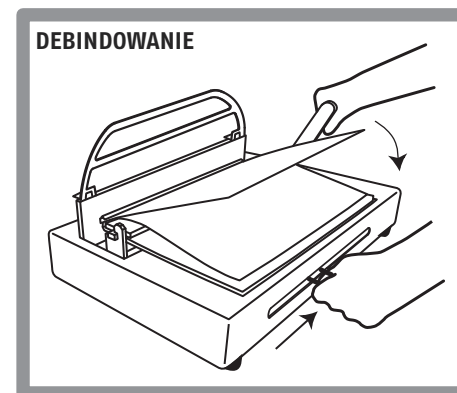
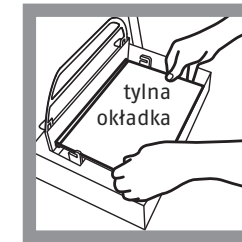
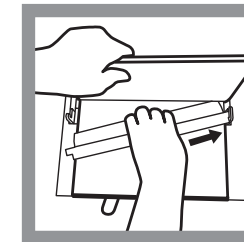
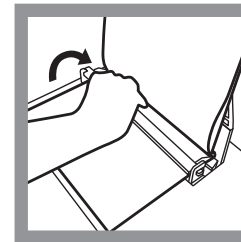


**Uwaga! W niektórych przypadkach (np. zbyt duży rozmiar kanału w stosunku do ilości oprawianych kartek) może się okazać, że kanał nie został prawidłowo zaciśnięty (jest zbyt luźny). W takiej sytuacji, po podniesieniu ramienia (1) należy przesunąć uchwyt (2) do oporu, a następnie powtórzyć krok 9.**

**Uwaga! Ruchomych ograniczników stosować tylko w przypadku kanałów mniejszych niż A4. Podczas debindowania ściągnąć ograniczniki.**

## 6 DEBINDOWANIE

1. Połóż dokument na maszynie (tylna okładka powinna znajdować się na górze).
2. Pałąk odsuń maksymalnie do tyłu i zdemontuj ogranicznik ruchomy (jeśli jest).
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), węższy, ostry brzeg klina (5) musi być skierowany w stronę grzbietu dokumentu.
6. Przenieś lewy koniec klina debindującego (5) ponad lewym zaczepem (4), a następnie zamocuj go w zaczepie.



7. Przesuń uchwyt (2) maksymalnie w prawo.
8. Naciśnij ramię bindownicy (1) w dół przytrzymując drugą ręką uchwyt (2). Po podniesieniu ramienia (1) uchwytem (2) zredukuj powstały luz, następnie powtórz czynność kilkakrotnie.
9. Ramię urządzenia (1) podnieś do góry.
10. Zdejmij klin z zaczepów debindujących (4), delikatnie zdejmij kanał i okładki.
11. Dokonaj zaplanowanych zmian w dokumentacji. Do ponownej oprawy możesz użyć tych samych okładek i kanału (maksymalnie trzy razy).

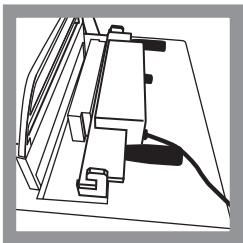
## 7 PRZYSTAWKA IMAGE PRESS – ZASADY BEZPIECZNEJ OBSŁUGI

- Przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem należy zapoznać się z zasadami bezpieczeństwa, zaleceniami producenta i instrukcją obsługi. Instrukcje te należy zachować i korzystać z nich 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 zasilac wyłącznie oryginalnym kablem. 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 kabla do przenoszenia urządzenia i wyciągania wtyczki z gniazdka.

- Dokonywanie zmian w instalacji elektrycznej urządzenia lub kablu zasilającym grozi porażeniem prądem.
- Urządzenie należy wyłączyć z sieci jeśli nie jest używane przez dłuższy czas lub gdy jest przenoszone.
- Przed przeniesieniem urządzenia należy upewnić się, że element grzewczy wystygł. Istnieje niebezpieczeństwo poparzenia oraz zniszczenia powierzchni, na której kładziona jest gorąca przystawka.
- Przed zdjęciem osłon z urządzenia koniecznie należy wyjąć wtyczkę z gniazdka sieciowego.
- Nie wolno dotykać grzałki – niebezpieczeństwo poparzenia!
- Przed zmianą czcionek zamocowanych w ramce należy odczekać 5–10min., 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 z serwisem.
- Urządzenie jest przeznaczone wyłącznie do pracy w pomieszczeniach zamkniętych w temperaturze powyżej 8°C.
- Urządzenie należy obsługiwać zawsze zgodnie z ogólnymi zasadami BHP.
- Wszelkich napraw urządzenia może dokonywać jedynie osoba uprawniona.

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

## 8 PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO PRACY



1. Ze szczeliny bindującej wyjmij wszystkie wkładki bindujące.
2. Pałąk odsuń maksymalnie do tyłu i zdemontuj ogranicznik ruchomy (jeśli jest).
3. Ramię urządzenia (1) podnieś do góry, a uchwyt regulujący rozwarcie szczęk (2) przesuń maksymalnie w lewo.
4. Zamocuj przystawkę Image Press na zaczepach (4) bindownicy (patrz rys. po lewej).
5. Włącz wtyczkę do źródła zasilania.
6. Włącz przełącznik znajdujący się z przodu, po lewej stronie przystawki. Przełącznik zaświeci się.

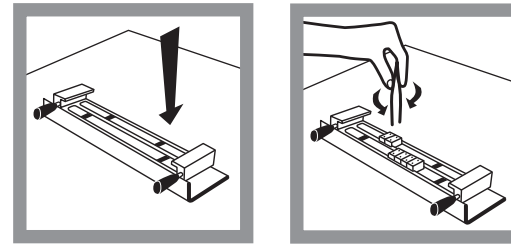
7. Ustaw regulator temperatury na pozycji 100°C.

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

### Uwaga!

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

## 9 PRZYGOTOWANIE CZCIONEK

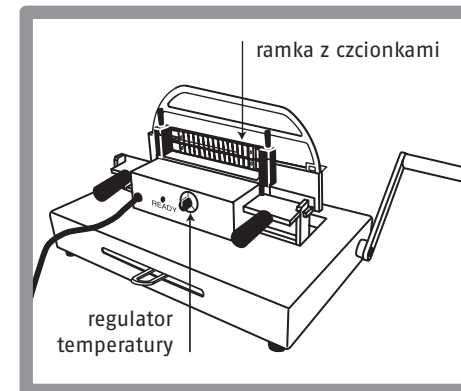


1. Połóż ramkę na przystawce, do ramki włóż czcionki w taki sposób, aby skomponować odpowiedni tekst.

**Uwaga! Do wyjmowania i wkładania czcionek służą dołączone szczypce. Końcówki szczypiec dołączonych do zestawu wkładaj w otwory w 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 4mm, ze względu na małe wymiary, mają tylko jeden otwór – na dole).

**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 tył przystawki nasuń ramkę z czcionkami tak, aby zza przystawki wystawały jedynie ręczki ramki.

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

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

## 10 PRZYGOTOWANIE MATRYC

Matrycę (0•Matrix) przystosowaną do wykonywania złoceń/tłoczeń w urządzeniu Goldpress możesz zamówić w firmie Opus. Możesz również użyć własnej matrycy, jeśli nie przekracza ona wymiarów 50mm x 180 mm. Aby zamontować własną matrycę musisz posłużyć się taśmą (0•Mounting Tape) i płytką 0•Matrix base.

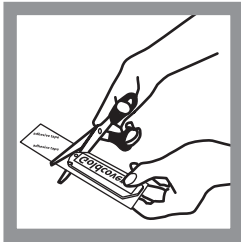
**Uwaga! Maksymalna powierzchnia aktywna matrycy to 13 cm<sup>2</sup>.**

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

1. Włóż matrycę do specjalnej ramki (0.Matrix Frame) lub 0.Matrix Frame 1L4 – w zależności od rozmiaru matrycy).
2. Wsuń ramkę do szczeliny grzewczej i poczekaj, aż matryca się nagrzej.

### B. Matryce własne klienta

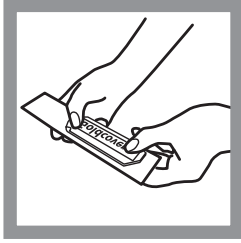
1. Przyklej taśmę montażową do spodu matrycy (zdejmując warstwę ochronną) i obetnij ją wzdłuż brzegu matrycy.
2. Przyklej matrycę do płytki 0•MATRIX BASE.



**Uwaga!** Przed przyklejeniu matrycy zwróć uwagę, czy napis/logo na matrycy jest ułożony równoległe do dolnej krawędzi płytki O•Matrix Base.

3. Włóż płytkę wraz z matrycą do ramki (O.Matrix Frame).

**Uwaga!** Matryce własne klienta mogą być zamontowane jedynie w ramce O.Matrix Frame.



4. Na tył przystawki nasuń ramkę (patrz: pkt. 3 – przygotowanie czcionek). Poczekaj, aż matryca się nagrzej.

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

## 11 WYKONYWANIE ZŁOCEN NA OKŁADKACH

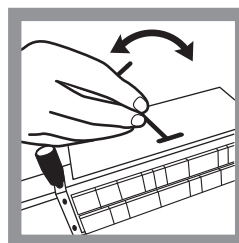
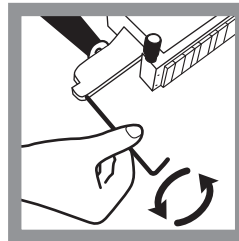
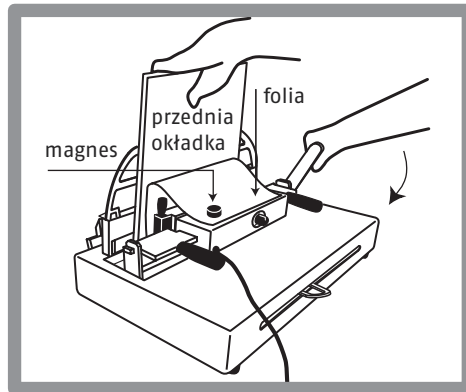
1. Do szczeliny bindującej włóż przednią okładkę. Upewnij się, że została ona włożona do góry nogami.
2. Pomiędzy okładkę a ramkę włóż kawałek folii.

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

3. Przytrzymując okładkę, uchwyt regulujący rozwarć szczęk (2) przesunij maksymalnie w prawo.
2. Przytrzymując okładkę naciśnij ramię urządzenia (1) w dół.
3. Podnieś ramię (1), uchwyt (2) przesunij w lewo.
4. Okładkę wyjmij ze szczeliny bindującej, zdejmij folię.

**Uwaga!** W razie gdy tłoczenie jest nierównomierne, można dokonać korekty w pionie lub poziomie. By tego dokonać należy użyć klucza imbusowego – rozmiar 2

- a) Pozioma regulacja odchylenia grzałki – Jeśli docisk jest większy z prawej strony, śrubkę należy wykręcić w lewo (patrz rysunek z prawej). Jeśli natomiast docisk jest większy z lewej strony, śrubkę należy wkręcić.
- b) Pionowa regulacja odchylenia grzałki – Jeśli docisk jest większy w górnej części, śrubkę należy wkręcić w prawo (patrz rysunek). Jeśli natomiast docisk jest większy w dolnej części, śrubkę należy wykręcić.

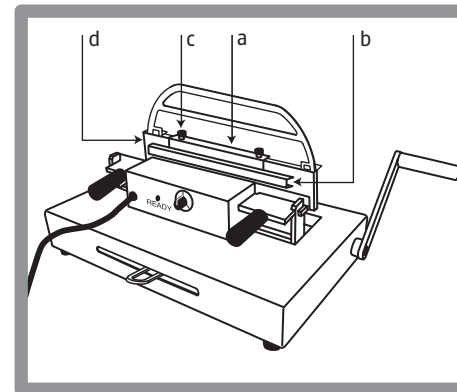


## 12 WYKONYWANIE ZŁOCEN NA KANAŁACH O•CHANNEL

Za pomocą urządzenia Atlas 300 można wykonywać również złocenia na kanałach O.CHANNEL produkowanych przez OPUS. Niezbędna jest do tego przystawka O.Goldchannel Base IP dostępna jako wyposażenie dodatkowe.

Przystawka O.Goldchannel Base IP została zaprojektowana do wykonywania tłoczeń/złoczeń na kanałach O.CHANNEL za pomocą urządzenia Atlas 300 Image.

1. Na przystawkę (a) nałóż nakładkę (b) o takim samym rozmiarze (rozmiary są naniesione na przodzie nakładki (b) jak rozmiar kanału, na którym zamierzasz tłoczyć. Nakładka (b) ma otwory, które nasadzasz na kołki znajdujące się w przystawce (a).
2. Na nakładkę (b) nałóż kanał, zwróć uwagę, aby zagięta ścianka kanału znajdowała się bliżej krawędzi ze śrubami regulacyjnymi (c).
3. Przystawkę (a) wraz z kanałem załóż na podporę debindującą (d) Atlas 300 Image.



**UWAGA!** Za pomocą śrub (c) możesz regulować wysokość 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 (jeżeli jedna ze stron jest przesunięta w górę lub w dół względem osi kanału).

4. Istnieje możliwość złocenia na krańcach kanału O.Channel. Przesuń kanał na nakładce (b)

w lewo bądź w prawo uprzednio demontując boczny ogranicznik (9). By tego dokonać odkręć go dołączonym do urządzenia kluczem imbusowym.

5. Postępuj tak jak w przypadku tłoczeń z użyciem standardowego zestawu czcionek O•Font.

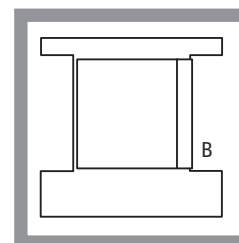
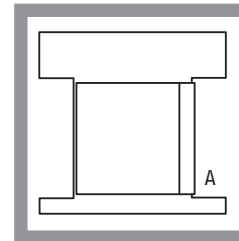
**UWAGA!** Do tłoczeń na kanałach należy używać jedynie czcionek 5,5, 6mm lub 9mm. Odpowiednio należy też korzystać z ramek 1L5,5, 3L5,5 (napis powinien znajdować się w środkowej linii), 1L6 i 1L9.

## 13 WYKONYWANIE ZŁOCEN NA OKŁADKACH CD/DVD – CDCOVERS

Przystawka CD Cover Base IP (dostępna w wyposażeniu dodatkowym) umożliwia wykonanie złoczeń na CD cover – okładkach na płyty CD/DVD.

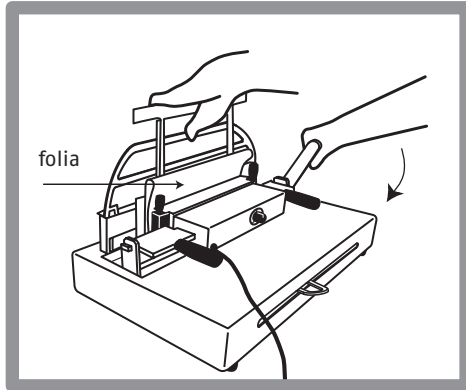
1. Na przystawkę załóż okładkę CDcover, na której zamierzasz złocić. Możliwe są dwa ułożenia przystawki w zależności od tego, w której części okładki chcesz wytlócić napis.

- Jeśli napis ma pojawić się w centralnej części CDcover, węższy brzeg przystawki (A) musi być skierowany w dół
- Jeśli napis ma pojawić się w górnej części CDcover, szerszy brzeg przystawki (B) musi być skierowany w dół



**Uwaga!**

- okładka musi być założona „do góry nogami” (grzbiet okładki będzie zawsze znajdować się po prawej stronie)
  - tylna strona przystawki posiada gumową część w kształcie koła, która powinna zostać nałożona na plastikową część okładki (miejsce na włożenie płyty)
2. Do szczeliny bindującej ATLAS 300 IMAGE włóż przystawkę wraz z nałożoną na nią okładką. W zależności od rodzaju okładki CDcover przesunij przystawkę.



- maksymalnie w prawo - jeśli używasz CDcover z marginesem (jednobarwny pasek przy grzbiecie okładki)
  - maksymalnie w lewo - jeżeli używasz CDcover bez marginesu (okładka jest pokryta jednolitą okleiną).
3. Postępuj tak jak w przypadku standardowego złączenia na okładkach.

**Uwaga! Po wykonaniu złączenia zalecamy przetrzeć miękką szmatką wyłożony napis, aby usunąć resztki folii.**

**Uwaga! Przystawka Image Press zawiera element grzewczy, dlatego jeśli zdejmowana jest z zaczepów bindownicy zaraz**

**po wykonaniu złączenia, należy uważać, aby nie uszkodzić powierzchni, na której będzie kładziona. Dlatego zalecamy, po wykonanym złączeniu i wyłączeniu przystawki, pozostawić ją na zaczepach bindownicy w celu wystygnięcia.**

#### 14 DANE TECHNICZNE - ATLAS 300 IMAGE

- Max ilość oprawianych kartek .....300 kartek\*
- Waga netto (wraz z przystawką Image Press).....18,5 kg
- Waga brutto (wraz z przystawką Image Press) ..... 19,0 kg
- Waga netto (bez przystawki Image Press) .....15,8 kg
- Waga brutto (bez przystawki Image Press) ..... 16,2 kg
- Wymiary (SxWxG) mm .....418/269/65

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

04.05.11



## DEKLARACJA ZGODNOŚCI



Opus Sp.zo.o. deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że urządzenie, którego dotyczy niniejsza deklaracja jest zgodne z postanowieniami następujących dyrektyw UE oraz powiązanych z nimi normami zharmonizowanymi:

**2006/95/WE; 2004/108/WE**

**PN-EN 60335-12004 +A1:2005+ A2:2008; + A12:2008+ Ap1:2005+ Ap2:2006;**

**PN- EN 55014-1:2001; PN-EN50081-1:1996**

Nazwa: OPUS Sp. z o. o.

Adres: ul. Toruńska 8, 44-122 Gliwice

Typ: Urządzenie do tłoczenia i złączenia na gorąco

Model: IMAGEpress

Kraj: Polska

Data: 22.07.2009

Imię, Nazwisko: Krystian Nawrat

Podpis