



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

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

# Instrukcja obsługi

instruction manual

## Bindownica 2 w 1

### Binding machine 2-in-1

# X6



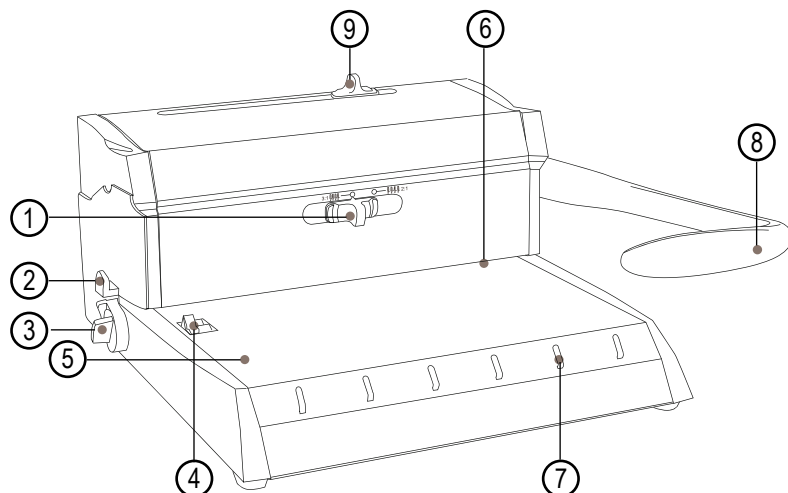
## BINDOWNICA X6 2w1 DO OPRAWY METALOWEJ

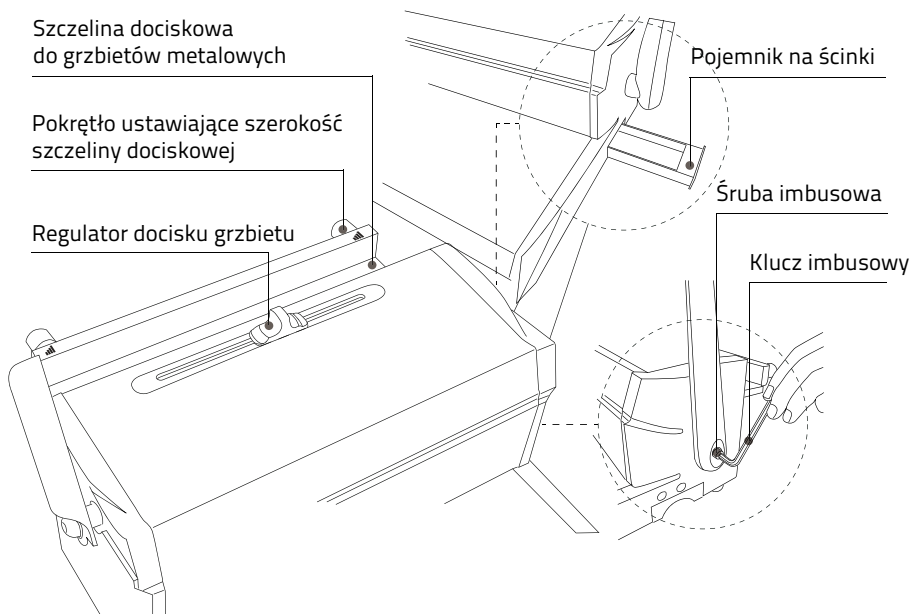
### **!** UWAGA!

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

### BUDOWA URZĄDZENIA

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





### UWAGA!

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

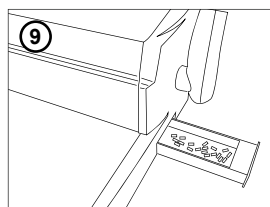
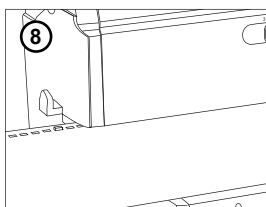
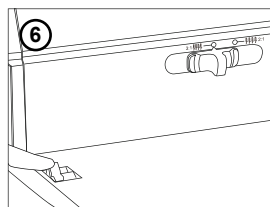
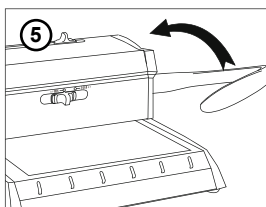
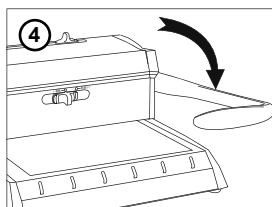
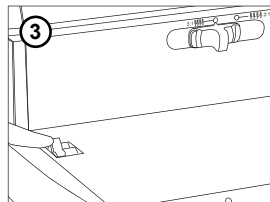
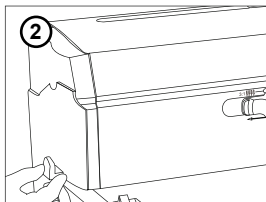
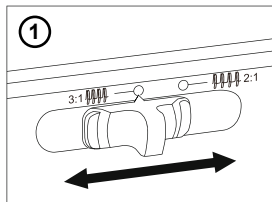
## INSTRUKCJA OBSŁUGI

Przed użytkowaniem umieść bindownicę w stabilnym i bezpiecznym miejscu.

### DZIURKOWANIE - GRZBIETY METALOWE O SKOKU 3:1 I 2:1

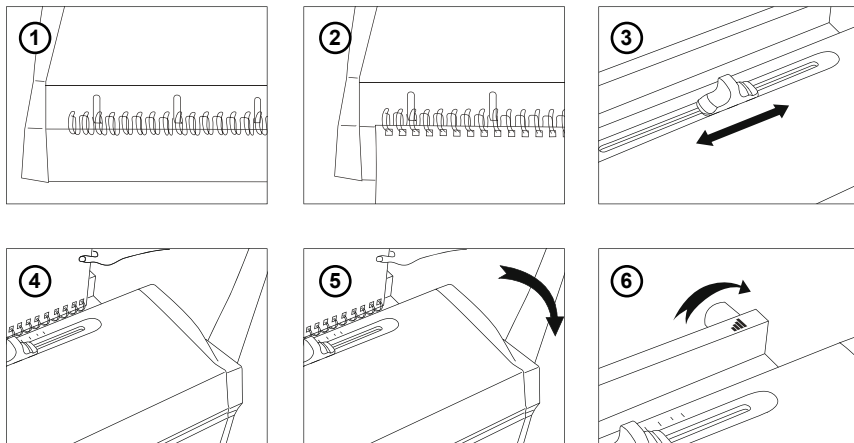
1. Ustaw przełącznik dziurkowania w pozycji odpowiadającej rodzajowi grzbietu, jakiego będziesz używać.
2. Regulatorem szerokości marginesu wybierz odległość dziurkowania od krawędzi.
3. Dostosuj ogranicznik papieru do formatu oprawianego dokumentu.
4. Włóż papier (max. 20 arkuszy) do szczeliny dziurkującej. Naciśnij dźwignię dziurkującą aby przedziurkować kartki.
5. Zwolnij dźwignię dziurkującą, a następnie wyjmij przedziurkowane kartki.
6. Dziurkowanie większych formatów: ustaw ogranicznik papieru w pozycji równej z blatem.
7. Dziurkowanie większych formatów: przekręć ogranicznik do dziurkowania większych formatów wysuwając bolec odpowiedni dla rodzaju stosowanego grzbietu.

8. Dziurkuj dokumenty przesuwając papier od prawej do lewej zaczepiając ostatnią dziurkę w bolcu (odpowiednim dla stosowanego grzbietu). Wkładaj papier równo do szczeliny dziurkującej, w ten sposób przedziurkujesz równo cały dokument.
9. Regularnie opróżniaj pojemnik na ścinki znajdujący się na bocznej ścianie urządzenia.



### OPRAWA - GRZBIET METALOWY

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



## PARAMETRY TECHNICZNE

Model	Bindownica X6 2w1
Max. ilość dziurkowanych arkuszy papieru	20 kartek ( 80g)
Max. ilość dziurkowanych okładek	2 okładki
Regulator szerokości marginesu	2-6 mm
Ilość oprawianych kartek	280 kartek
Ilość noży dziurkujących	23 grzbiet metalowy 2:1 34 grzbiet metalowy 3:1
Ogranicznik papieru	Tak
Waga netto	14,2 kg
Wymiary (WxDxH)	360 x 440 x 190 mm

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

**TABELA DOBORU  
GRZBIETÓW METALOWYCH 2:1**

ILOŚĆ KARTEK W OPRAWIE (papier 80g/ m <sup>2</sup> )	ŚREDNICA GRZBIETU (mm)	ŚREDNICA GRZBIETU (cale)
101-115	<b>15,9</b>	5/8"
116-138	<b>19</b>	3/4"
139-164	<b>22,2</b>	7/8"
165-189	<b>25,4</b>	1"
260-280	<b>31,8</b>	5/4"

**TABELA DOBORU  
GRZBIETÓW METALOWYCH 3:1**

ILOŚĆ KARTEK W OPRAWIE (papier 80g/ m <sup>2</sup> )	ŚREDNICA GRZBIETU (mm)	ŚREDNICA GRZBIETU (cale)
2-15	<b>4,8</b>	3/16"
16-40	<b>6,4</b>	1/4"
41-55	<b>8</b>	5/16"
56-65	<b>9,5</b>	3/8"
66-80	<b>11</b>	7/16"
81-100	<b>12,7</b>	1/2"
101-115	<b>14,3</b>	9/16"

## ZALECENIA

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

## X6 2-IN-1 BINDING MACHINE

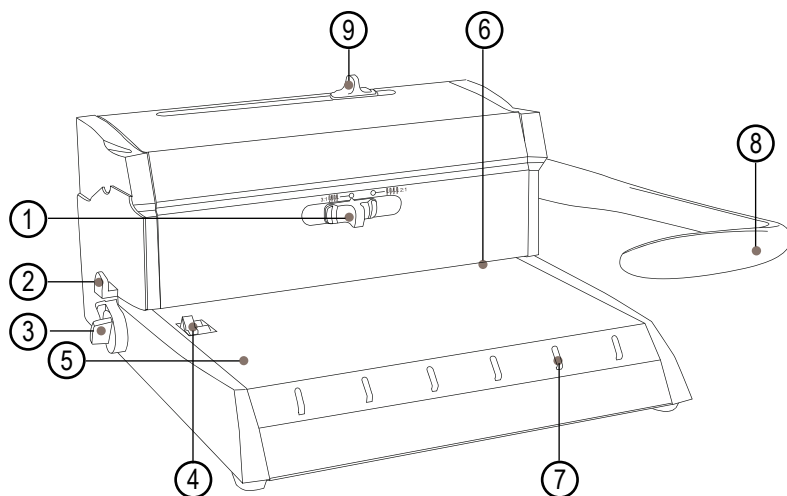


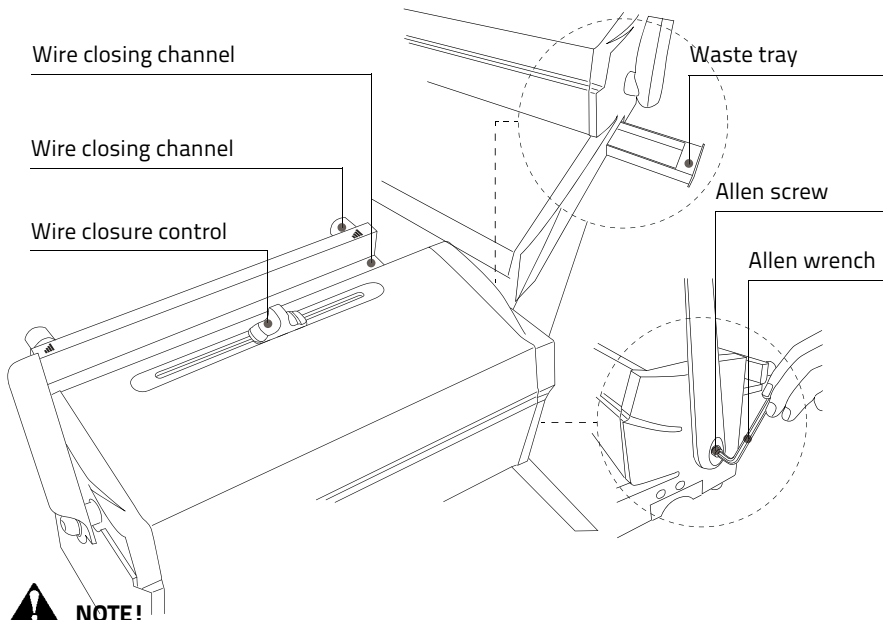
### ATTENTION!

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

### PART NAMES

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





**NOTE!**

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

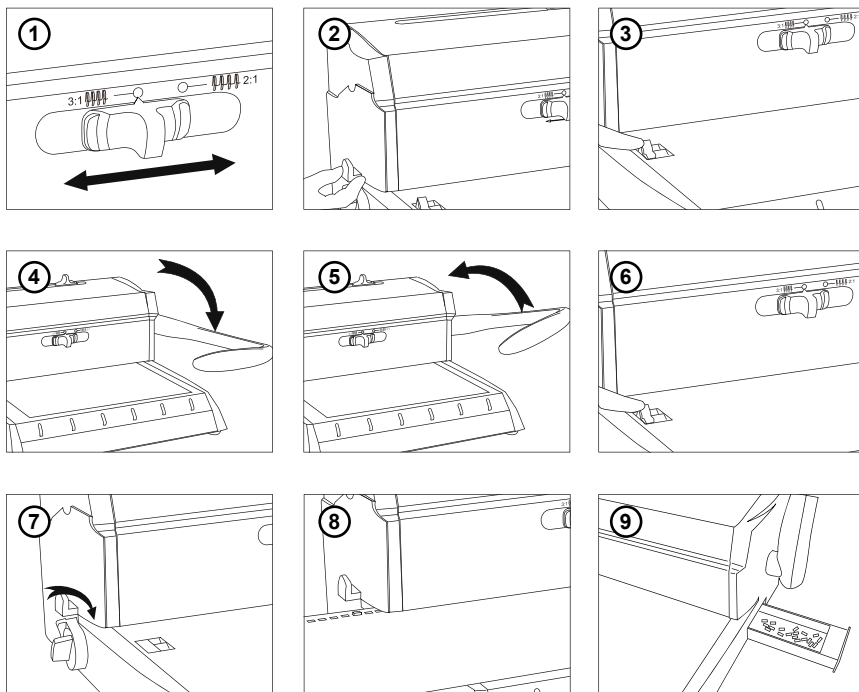
## OPERATION GUIDE

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

### PUNCHING - FOR WIRE COMBS IN 3:1 AND 2:1 SYSTEM

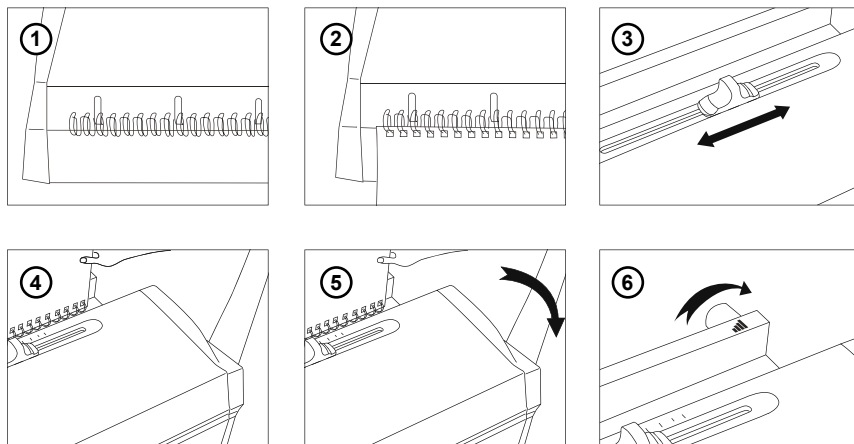
1. Set the punching switch for required type of comb.
2. Set the punching margin control at the desired position.
3. Set the paper limiter at the desired position.
4. Push paper (max. 20 sheets) into the paper entry. Pull the punching handle all the way down until it stops to punch completely through.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





### WIRE COMB BINDING

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



## TECHNICAL DATA

<b>Model</b>	<b>X6 2-in-1</b>
Max. punching capacity, paper	20 sheets (80gsm)
Max. punching capacity, plastic covers	2 covers
Punching margin control	2-6 mm
Binding capacity/Max. wire comb's size	280 sheets
Releasable dies	23 for wire combs in 2:1 system 34 for wire combs in 3:1 system
Adjustable paper limiter	Yes
Net weight	14,2 kg
Dimensions (WxDxH)	360x440x190 mm

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

### BINDING GUIDE WIRE COMBS IN 2:1 SYSTEM

AMOUNT OF SHEETS 80 g/m <sup>2</sup>	COMB'S SIZE (mm)	COMB'S SIZE (inch)
101-115	<b>15,9</b>	5/8"
116-138	<b>19</b>	3/4"
139-164	<b>22,2</b>	7/8"
165-189	<b>25,4</b>	1"
260-280	<b>31,8</b>	5/4"

### BINDING GUIDE WIRE COMBS IN 3:1 SYSTEM

AMOUNT OF SHEETS 80 g/m <sup>2</sup>	COMB'S SIZE (mm)	COMB'S SIZE (inch)
2-15	<b>4,8</b>	3/16"
16-40	<b>6,4</b>	1/4"
41-55	<b>8</b>	5/16"
56-65	<b>9,5</b>	3/8"
66-80	<b>11</b>	7/16"
81-100	<b>12,7</b>	1/2"
101-115	<b>14,3</b>	9/16"

### NOTES

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

