

# Atlas 300 mono

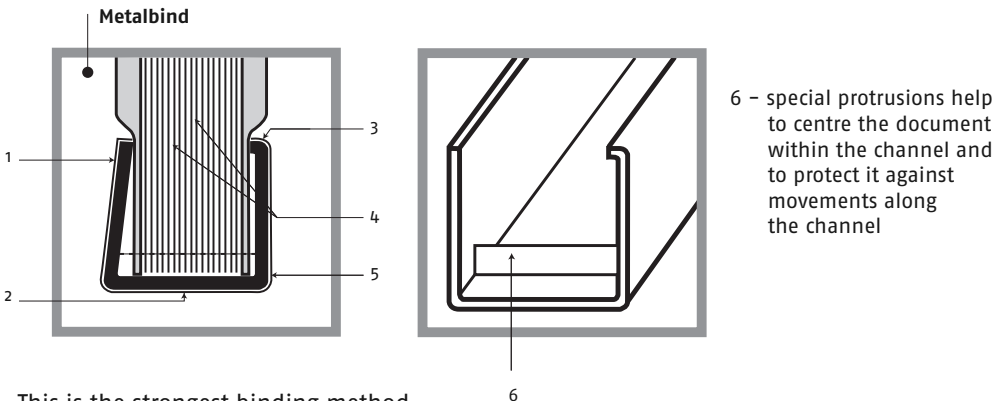
GB User's guide

## CONTENTS:

1	METALBIND SYSTEM	5	BINDING METALBIND
2	ATLAS 300 MONO – DESCRIPTION	6	DE-BINDING METALBIND
3	IMPORTANT SAFEGUARDS	7	C-BIND SYSTEM
4	PREPARATION TO WORK		
<b>IMAGE PRESS DEVICE</b>			
8	IMAGE PRESS DEVICE – SAFETY INSTRUCTIONS	13	HOT STAMPING ON O.CHANNEL BINDING CHANNELS
9	PREPARATION TO WORK	14	HOT STAMPING ON CD/DVD CDCOVERS
10	PREPARING THE FONTS	15	TECHNICAL DATA
11	PREPARING THE MATRIX		<b>DECLARATION OF CONFORMITY</b>
12	HOT STAMPING ON COVERS		

## 1 METALBIND SYSTEM **Metalbind®**

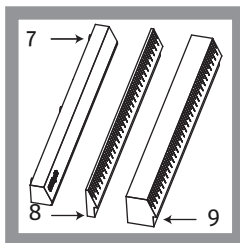
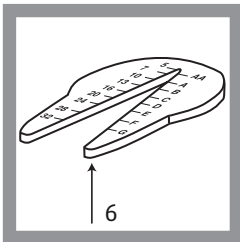
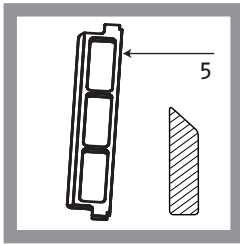
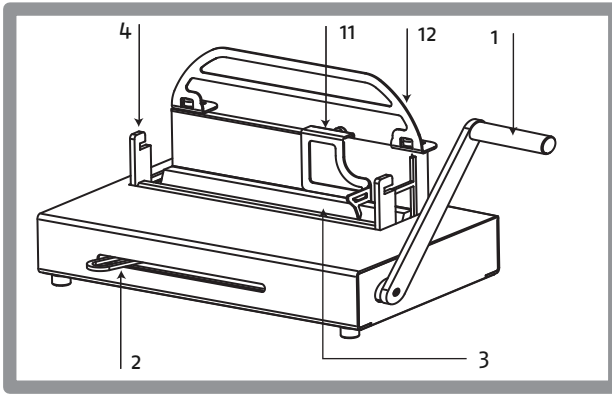
Atlas 300 mono binding machine was designed to bind documentation with channels and covers of Metalbind system (available from OPUS). After assembling the Image Press device it is possible also to make hot stamp on covers.



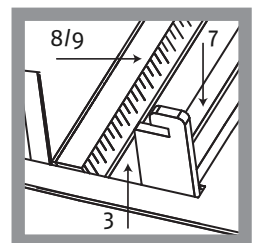
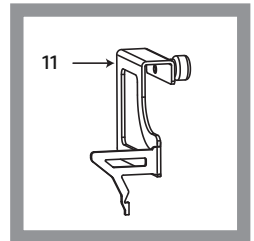
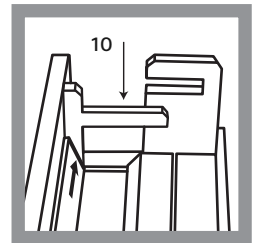
This is the strongest binding method because covers and pages are kept from the outside by a channel

- 1 – the back wall of the channel is bent to keep covers and pages
- 2 – the channels are covered with embossed material
- 3 – the special shape of the channel for perfect look of the document
- 4 – pages are not harmed by the channel
- 5 – the front wall is never deformed

## 2 DESCRIPTION - Atlas 300 mono



- 1 - handle
- 2 - adjusting lever
- 3 - binding slot
- 4 - hooks
- 5 - de-binding wedge
- 6 - channel width selecting tool
- 7 - magnetic guiding bar
- 8 - guide & bind bar (thin)
- 9 - guide & bind bar (thick)
- 10 - side stop
- 11 - adjustable side stop
- 12 - extended back support



### 3 IMPORTANT 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 it is very heavy
- Pay attention the de-binding wedge has sharp edges
- The machine 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

### 4 PREPARATION TO WORK

Unpack the machine and install the extended back support (15) on the housing (the adequate holes are drilled in the housing and screwed bolts). Screw the handle (1) to the machine using the allen key attached. In the shelves at the bottom of the machine there are two guide&bind bars and de-binding wedge. Three bars are included to the machine: magnetic guiding bar (7) - with magnet, allows to insert the documentation into the channel easily, guide&bind bar (8) thin - with a ruler, **to be used with 20-32 size channels**, helps to insert the document into the channel, guide&bind bar (9) thick - with a ruler, **to be used with 5-16 size channels**, allows to place the document into the channel and reduces the size of the binding slot. The shape of bars is specially designed to make inserting the documentation in the channel as easy as possible.

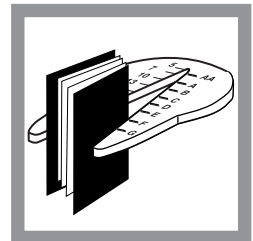
Put the magnetic guiding bar (7) on the movable binding jaw and insert the guide&bind bar (8/9) by the back wall of the binding slot (3). The cut side of each bar should be directed to the inside of the binding slot (3). The machine is ready to work.

### 5 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** (6) 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
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

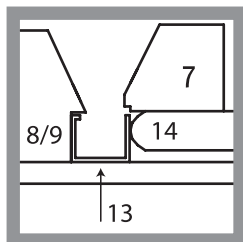


H/p/H – hard cover/pile of pages/ hard cover

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 a channel



- 7 - magnetic guiding bar
- 8 - guide & bind bar (thin)
- 9 - guide & bind bar (thick)
- 13 - channel
- 14 - binding jaw

**Important!** The thickness of the documentation to be bound must be at least 1,8 mm (with the cover). If the documentation is thinner, it is necessary to use the filling strips (e.g. O.Filling Sticky available from OPUS) to make it thick enough.

2. Make sure the binding bars are correctly inserted into the binding slot (3)

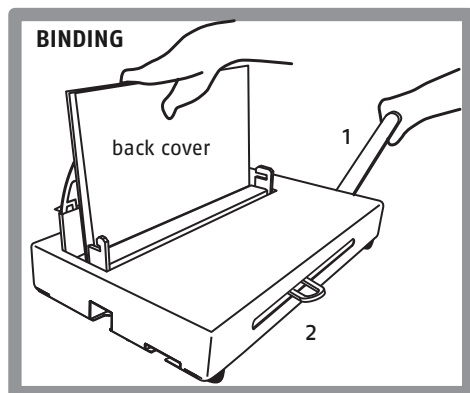
**Important!**

- for 5-16 mm channels - insert a thick guide&bind bar (9) by the back wall of the binding slot
- for 20-32 mm channels - insert a thin guide&bind bar (8) by the back wall of the binding slot

3. Set the extended back support so that the cover is parallel to the de-binding plate.
4. Lift the handle (1) maximally up.
5. Move the adjusting lever (2) maximally to the left.
6. Insert the channel in-between the bars (7 and 8/9). If using A4 format, move the channel maximally to the right, close to the side stop (10). In case of a channel smaller than A4, apply a limiter. The position of adjustable side stop (11) can be determined by means of a scale on insert (position = half of channel length).
7. Move the adjusting lever (2) to the right until you feel the resistance.
8. Even a pile of paper, put it between the covers; check if the pages are centered in relation to the edges of covers.
9. Put the documentation into the channel.
  - Make sure the pages are placed in-between the channel incisions (except for 5mm O.CHANNELS and all O.SIMPLE CHANNELS which do not have incisions).

**Note! Make sure the back cover is placed in front of you.**

10. Press the handle (1) down holding the documentation at the same time and then lift the handle (1) up.
11. Move the adjusting lever (2) to the left to take out the bound documentation.

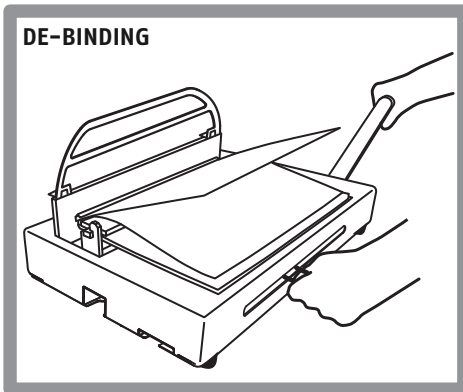
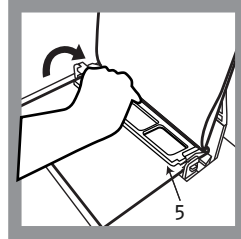
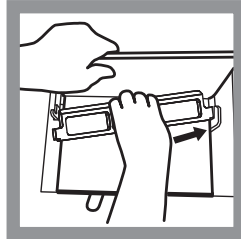
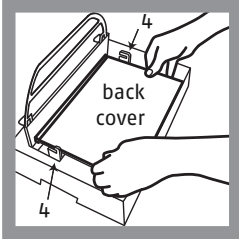


**Important!**

In some cases (e.g. too big channel size comparing with the number of pages) it may happen that the documentation is not bound properly. In such case, after lifting the handle (1), move the lever (2) to the right until you feel the resistance and then repeat step 10 and 11.

## 6 DE-BINDING METALBIND

1. Put the document on the machine (back cover up).
2. Push the extended back support maximally to the back. And disassemble moving limiter for guide & bind bar.
3. Lift the handle (1) maximally up.
4. Open the document a few pages away from the back cover.
5. Fit the right edge of the de-binding wedge (5) in the right hook (4).
6. Move the left end of the de-binding wedge (5) over the left hook (4) and fit it there.

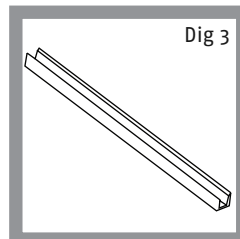
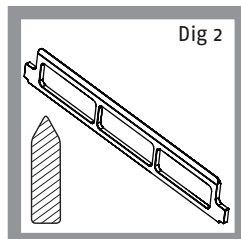
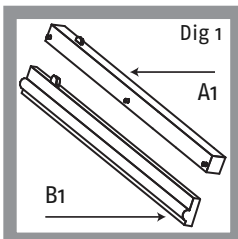


7. Move the adjusting handle (2) to the right.
8. Press the handle (1) firmly down holding the lever (2) at the same time.
9. Raise the handle (1) up, move the adjusting lever (2) to the right and press the handle (1) down again. Repeat for several times.
10. Lift the handle (1) up, loosen the adjusting lever (2) and remove the document together with the wedge (5), then take the wedge (5) out of the document carefully.
11. Make the planned changes to the document. The cover and channel may be re-used (a maximum of three times).

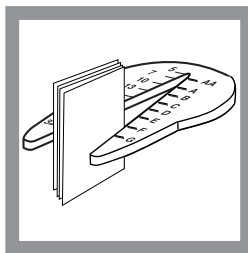
## 7 C-BIND SYSTEM

Accessories enabling binding and de-binding of covers of the C-BIND system.

- 2 binding inserts /A1 and B1/ in O.CB 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 Debinding tool for Atlas 300/MB 300/MBE 300 (not included as standard)



cover dimension	number of bound sheets
AA	soft cover 15–40 hard cover 20–40
A	41–95
B	96–125
C	126–150
D	151–190
E	191–230
F	231–265
G	266–300



1. Choose the proper size of a cover by using the table (on the left) or the channel width selecting tool (6).

2. The bound documentation must have thickness of at least 1,8 mm (without cover). If the documentation is thinner, it is obligatory to use filling strips (e.g. 0•Filling Sticky available at OPUS), to increase the thickness of bound documents. When using channels up to 16 mm size and C sizes in C-BIND covers, put before binding both binding inserts A1 and B1 to the binding slot and when using covers with size over 16 mm and C sizes in C-BIND covers, put only one B1 insert into the binding slot.
3. When debinding C-BIND covers use debinding wedge included in 0.CB Debinding Tool for Atlas 300/MB 300/MBE 300.

**IMPORTANT! When using AA covers put AA jig on spine of the cover.**

4. Binding and de-binding of covers of the C-BIND system is performed analogous to binding with Metalbind system, but: measure the thickness of sheet pile to be bound means of the cover selection tool and select appropriate cover.

## 8 IMAGE PRESS DEVICE – SAFETY INSTRUCTIONS

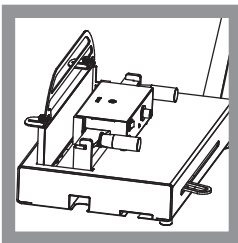
**Image Press device is available in OPUS offer.**

- Before putting the machine into operation please read the safety precautions, manufacturer recommendations and the operation manual
- The operation manual should be easily available at any time for the operator
- The machine must not be placed near the heating units or ventilation units
- The machine should not be used in vicinity of inflammable liquids or gases
- The machine may be supplied 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 machine housing. Disobeying the above rule may result in electric shock or fire
- The supplying cable should be protected against any damage, must not be used to pull the machine or to remove the plug from a socket
- Making any changes in the electric circuit or the supplying cable may result in electric shock
- During a long standstill or before replacing the machine, the plug should be removed from a mains socket
- Before replacing the machine it is necessary to check if the heater cooled down in order to avoid destroying the surface on which the machine will be placed as well as avoid the burn

- After work turn off the device using a main switch
- The machine is turned off completely after removing the plug from a socket
- The machine should be kept away from children reach
- Danger! The machine contains heating area – pay special attention!
- The machine must not be used for any other purposes than those indicated in the operating manual
- It is necessary to check and supervise if the machine operates correctly. In case of any malfunctions, contacting the servicing point is required
- The machine must not be located outside, should be operated in room temperature higher than +8°C
- Before removing any cover from the machine, the plug from a socket should be removed necessarily
- Using inappropriate lubricants causes the fire hazard
- The machine should be operated according to general safety rules
- Any repairs can be conducted only by authorized staff

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

## 9 PREPARATION TO WORK



1. Remove the thin guide&bind bar (8) or the thick guide & bind bar (9) from the binding slot.
2. Push the extended back support maximally to the back and disassemble moving adjustable side stop (11).
3. Lift up the handle (1), move the adjusting lever (2) maximally to the left.
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 (it is placed at the front of the housing, in the left corner). The switch starts to light.
7. Set the temperature regulator on 100°C.

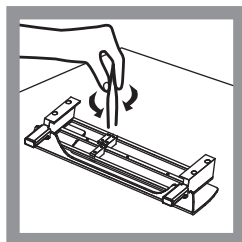
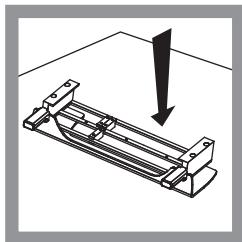
Wait until the led "READY" lights. That means that the required temperature is achieved and the machine is ready to work.

### **Important!**

**The best results for hot stamping when using Opus supplies (hot stamping foil and covers) are obtained with the set heater temperature of 100°C. However, if the stamping results are not satisfactory, a change in the settings may be necessary. In such case turn the temperature regulator right (to increase the temperature) or left (in order to decrease the temperature).**



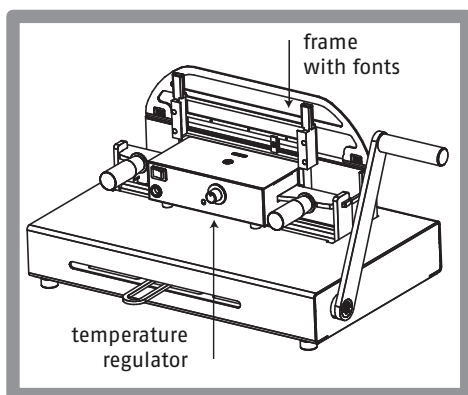
## 10 PREPARING THE FONTS



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

**Note!** The 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 fonts.

The holes enable to distinguish between the top and the bottom of a font. The bottom hole of a font 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.

## 11 PREPARING THE MATRIX

You can order a special, customized matrix (0.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 (0•Matrix GLUE) and a plate (0.Matrix Base GP).

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

### A. 0.Matrix (customized matrixes ordered in OPUS)

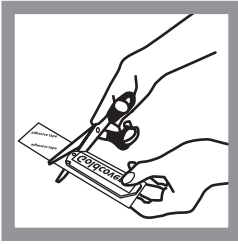
1. Put the 0.Matrix into a special frame (0.FRAME MATRIX GP – depending on matrix size).
2. Insert the frame onto the heater and wait until the matrix is hot.

### B. Customer's matrix

1. Glue the matrix to 0.Matrix Base GP plate using 0•Matrix GLUE.
2. Put bounded set into a special frame (0.FRAME MATRIX GP).
3. Insert the frame onto the heater and wait until the matrix is hot.

**Note!** Before gluing the matrix, make sure that the inscription / logo on the matrix is parallel to the bottom edge of the plate (0.Matrix Base GP).

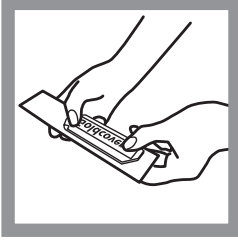
**Note!** Detailed instructions for gluing the matrix are with 0•Matrix Base GP plate.



**Note! Before sticking the matrix, make sure that the inscription/logo on the matrix is parallel to the bottom edge of the plate (0.Matrix Base GP)**

- Put the base with a matrix on it into 0.Frame Matrix GP.

**Note! In case of customized matrixes only 0.Frame Matrix GP can be used.**



- Put the frame on the back wall of the Image Press

**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.**

## 12 HOT STAMPING ON COVERS

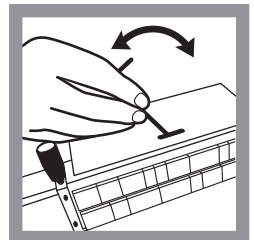
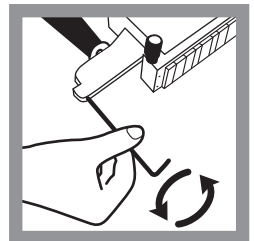
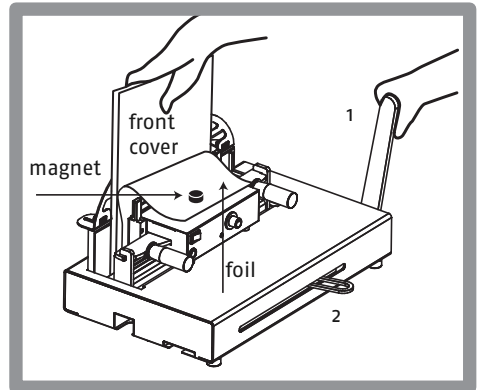
- Put the front cover into the binding slot. Make sure it is placed upside down.
- Put the piece of hot stamping foil between the cover and the frame.

**Note! Use the magnet to fix the foil to the Image Press and avoid slipping down of the foil.**

- Move the adjusting lever (2) to the right (until you feel the resistance) holding the cover at the same time.
- Press the handle (1) down holding the cover at the same time.
- Lift the handle (1), move the lever (2) to the left.
- Take the cover out of the binding slot, take off the foil.

**Note! If hot stamping is uneven you can adjust the heater vertical or horizontal. To do this, use Allen key - size 2.**

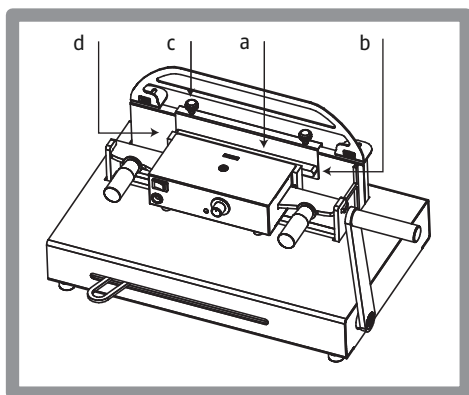
- Horizontal heater inclination adjustment - if the pressure is bigger on the right side, the screw need to be rotated to the left (see the picture). However, if the pressure is bigger on the left side, the screw need to be rotated to the right
- Vertical heater inclination adjustment - if the pressure is bigger in the upper side, the screw need to be rotated in to the right side (see the picture). However, if the pressure is bigger on the bottom side, the screw need to be rotated to the left



### 13 HOT STAMPING ON O-CHANNEL BINDING CHANNELS

With Atlas 300 mono it is also possible to hot stamp on O.CHANNELS (binding channels covered with embossed material) from Opus. A O.Goldchannel Base IP device (available as additional equipment) is necessary for the 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 to hot 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.



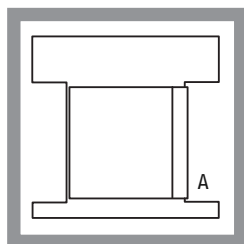
**Note! The adjustment screws (c) allow to regulate the position of hot stamped text:**

- 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 (10) by unscrewing it with wrench allen key attached to Atlas 300.

5. Follow the same steps as in case of hot stamping with standard O.Fonts.

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



### 14 HOT STAMPING ON CD/DVD CDCOVERS

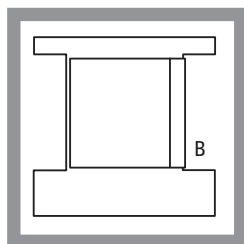
CDcover Base IP (available as additional equipment) enables to hot stamp on CDcover cases using Atlas 300. All those are available from Opus.

1. Put the CDcover Base IP inside the CDcover. Two different compositions, depending on the area where you want to hot stamp, are possible:

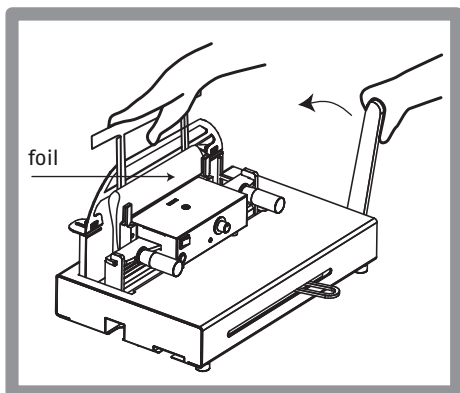
- To hot stamp a text in the center of the CDcover, direct the narrower edge of the base (A) down
- To hot stamp a text in the upper part of the CDcover, direct the wider edge of the base (B) down

**Note!**

- the CDcover case must be placed upside down (i.e. the spine of the case is always on the right)
- the rubber pad of the base (at the back) should be put onto the plastic part of the CDcover case (where CD or DVD is inserted)



2. Insert the CDcover Base IP (with the CDcover) into the binding slot of the Atlas 300 IMAGE machine. Depending on the kind of CDcover move the base:



- maximally to the right , if hot stamping on CDcover with the margin
  - maximally to the left, if hot stamping on CDcover without the margin
3. Follow the same steps as in case of hot stamping on standard covers.

**Important! The Image Press device contains a heating element. Therefore if it is disassembled right after using, make sure that the surface you are going to place the device on will not be destroyed. For this reason, we recommend to keep the device on the hooks until it cools down.**

## 15 TECHNICAL DATA – ATLAS 300 MONO

- 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 Hz
- Average energy use .....100 W
- Max energy use .....600 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 .....110 V / 50 Hz
- Average energy use .....100 W
- Max energy use .....600 W
- Dimensions of Image Press (H x W x D) .....3.4 x 13.1 x 4.9 inch

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



## DECLARATION OF CONFORMITY



OPUS Sp.z o.o. hereby declares that the machine specified below is in accordance with the following directives and standards:

**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**

Name: OPUS Sp. z o. o.

Address: ul. Toruńska 8, 44-122 Gliwice

Type of the machine: Hot stamping machine

Model No: IMAGEpress

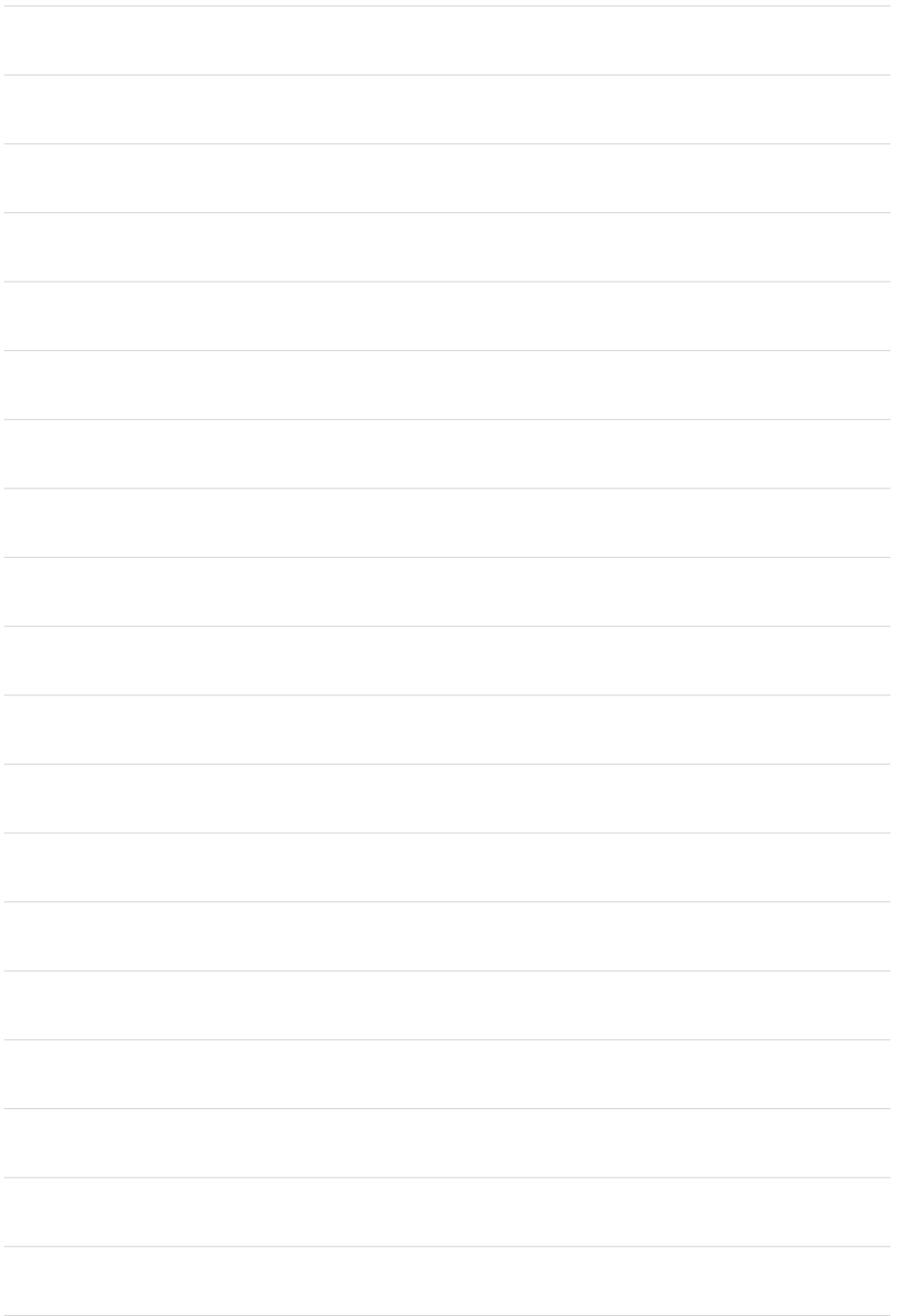
Place: Poland

Date: 12.08.2011

Full Name: Krystian Nawrat

A handwritten signature in black ink, appearing to read "K. Nawrat".

Signature



# Atlas 300 mono

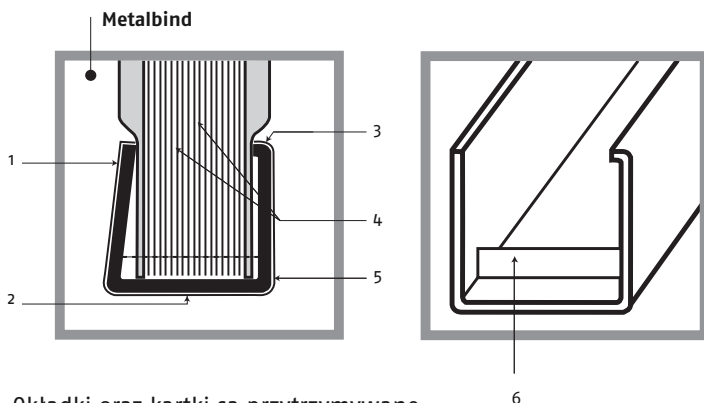
PL Instrukcja obsługi

## Spis treści:

- |                               |                                   |    |   |
|-------------------------------|-----------------------------------|----|---|
| 1                             | SYSTEM METALBIND                  | 5  | BINDOWANIE METALBIND                              |
| 2                             | OPIS URZĄDZENIA                   | 6  | DEBINDOWANIE METALBIND                            |
| 3                             | ZASADY BEZPIECZEŃSTWA             | 7  | SYSTEM C-BIND                                     |
| 4                             | PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO PRACY |    |   |
| <b>PRZYSTAWKA IMAGE PRESS</b> |                                   |    |   |
| 8                             | ZASADY BEZPIECZEŃSTWA             | 13 | WYKONYWANIE ZŁOCEŃ NA KANAŁACH O.CHANNEL          |
| 9                             | PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO PRACY | 14 | WYKONYWANIE ZŁOCEŃ NA OKŁADKACH NA PŁYTY CDCOVERS |
| 10                            | PRZYGOTOWANIE CZCIONEK            | 15 | DANE TECHNICZNE                                   |
| 11                            | PRZYGOTOWANIE MATRYC              |    | <b>DEKLARACJA ZGODNOŚCI</b>                       |
| 12                            | WYKONYWANIE ZŁOCEŃ NA OKŁADKACH   |    |   |

## 1 SYSTEM METALBIND **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 z okładkami od zewnątrz przez metalowy kanał. Po zamontowaniu przystawki Image Press możliwe jest również wykonywanie przy pomocy urządzenia złoceń na okładkach.

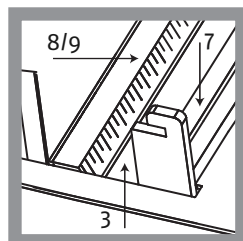
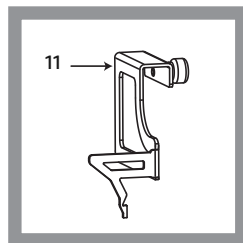
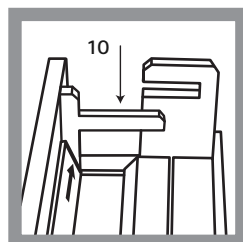
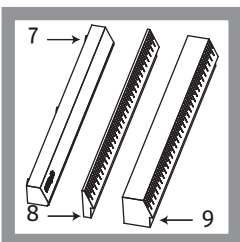
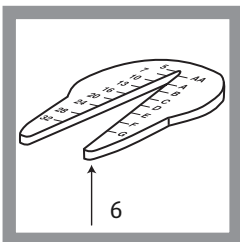
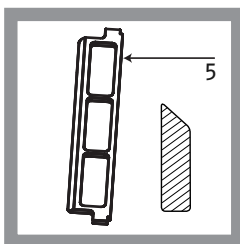
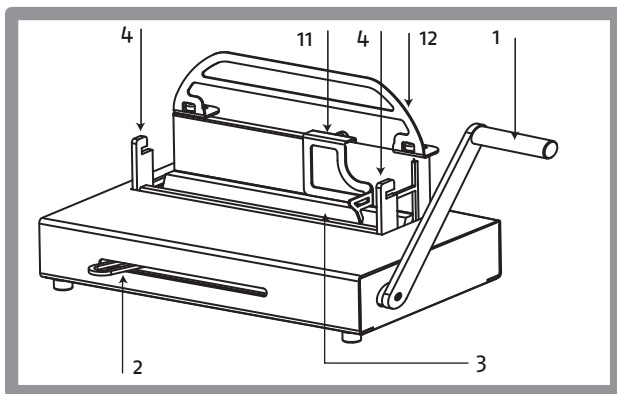


Okładki oraz kartki są przytrzymywane przez kanał, co czyni METALBIND najtrwalszym systemem bindowania.

- 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 rozwarcie szczęk
- 3 - szczelina bindująca
- 4 - zaczepy
- 5 - klin debindujący
- 6 - przyrząd doboru rozmiaru kanału/okładki
- 7 - magnetyczna wkładka prowadząca
- 8 - wkładka prowadząco-bindująca (wąska)
- 9 - wkładka prowadząco-bindująca (szeroka)
- 10 - ogranicznik
- 11 - ruchomy ogranicznik
- 12 - pałąk

### 3 ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

- 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
- 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
- wszelkich napraw urządzenia może dokonywać jedynie osoba uprawniona.

### 4 PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO PRACY

Po wyjęciu urządzenia z opakowania, za pomocą załączonych kluczy imbusowych przykręć śrubami pałąk (15) do podpory debindującej oraz solidnie przykręć ramię urządzenia (1) do gniazda znajdującego się w obudowie. Do urządzenia dołączone są trzy wkładki:

- magnetyczna wkładka prowadząca (7) (znajduje się we wnęce bindującej (3))
- wkładka prowadząco-bindująca wąska (8) dla kanałów o rozmiarze 5 - 16 mm (znajduje się w schowku z boku urządzenia obok schowka na klin debindujący)
- wkładka prowadząco-bindująca szeroka (9) (dla kanałów o rozmiarze 20 - 22 mm) (znajduje się w schowku z boku urządzenia obok schowka na klin debindujący)

Położ odpowiednią wkładkę prowadząco - bindującą przy tylnej ścianie szczeliny bindującej (3) wraz z magnetyczną wkładką prowadzącą (7). Prawdopodobne ułożenie wkładek pokazuje przekrój poprzeczny na rysunku w rozdziale piątym (BINDOWANIE METALBIND).

Urządzenie jest gotowe do pracy.

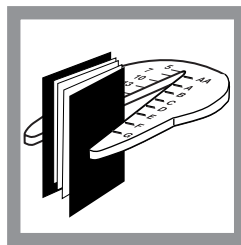
#### Uwaga!

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

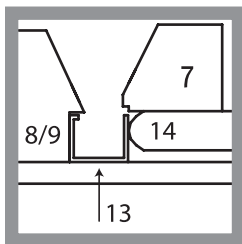
### 5 BINDOWANIE METALBIND

**Uwaga!** Jeśli zamierzasz za pomocą urządzenia Atlas 300 mono 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 przystawki Image Press (rozdziały 8-14) i wykonaj złocenie.

1. Przy pomocy przyrządu lub poniższej tabeli dobierz rozmiar kanału.



Rozmiar kanału	T/k/T	T/k/P	M/k/M	B/k/B
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



- 7 - magnetyczna wkładka prowadząca
- 8/9 - wkładka prowadząco-bindująca
- 13 - kanał
- 14 - szczęka bindująca (dociska prostą ścianką kanału)

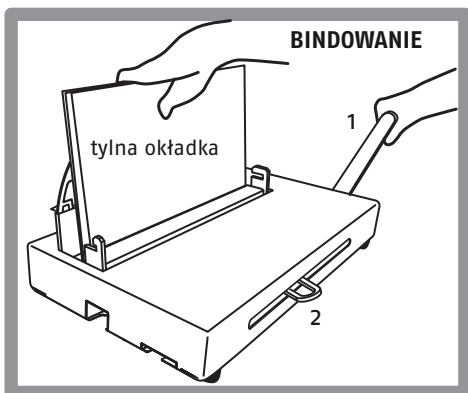
**Uwaga! Oprawiana dokumentacja musi mieć grubość co najmniej 1,8 mm (razem z okładką). Jeśli dokumentacja jest cieńsza, koniecznie użyj pasków wypełniających (np. O.Filling Sticky dostępnych w ofercie OPUS), tak aby zwiększyć grubość oprawianych dokumentów.**

2. Upewnij się, że w szczelinie bindującej znajdują się odpowiednio ułożone wkładki, patrz rozdział czwarty (PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO PRACY).
3. Podnieś ramię urządzenia (1) maksymalnie do góry.
4. Przesuń uchwyt regulujący rozwarście szczęk (2) maksymalnie w lewo.
5. Pomiędzy wkładkę (8) lub (9) i szczękę (14) włóż kanał, a następnie dosuń go maksymalnie w prawo do ogranicznika (10). W przypadku kanałów mniejszych niż A4 należy zastosować ogranicznik ruchomy (11). Pozycję ogranicznika ruchomego określamy przy pomocy podziałki na wkładce (8) lub (9), pozycja = połowie długości kanału.

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

6. Uchwyt regulujący rozwarście szczęk (2) przesunąć w prawo aż poczujesz opór.
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 tym wypadku należy włożyć plik kartek pomiędzy tymi ogranicznikami.
8. Tak przygotowane pliki kartek wraz z okładkami włóż do kanału (13) znajdującego się w szczelinie bindującej (3), a następnie przesunąć w prawo uchwyt regulujący rozwarście szczęk (2), aż poczujesz opór.

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



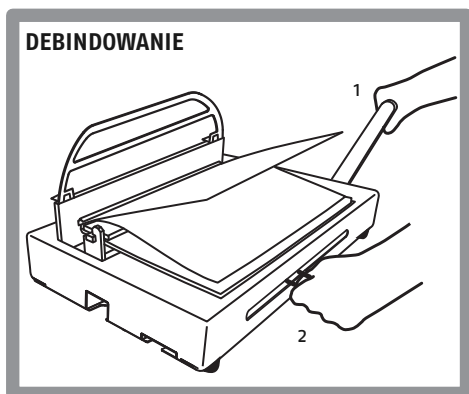
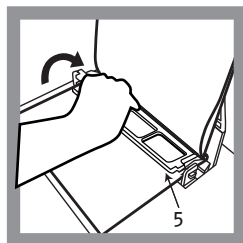
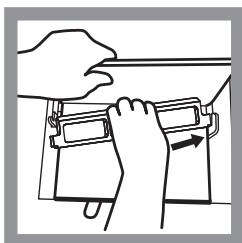
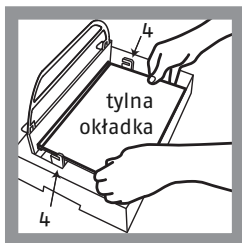
9. Opuść ramię (1) w dół.
10. Podnieś ramię (1), a uchwyt regulujący rozwarście szczęk (2) przesunąć w lewo.

**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 przesunąć uchwyt regulujący rozwarście szczęk (2) w prawo, aż poczujesz opór i powtórz punkty 9 i 10.**

11. Wyciągnij zbindowany dokument.

## 6 DEBINDOWANIE METALBIND

1. Połóż dokument na maszynie tak, aby tylna okładka znajdowała się na górze.
2. Pałak (12) odsuń maksymalnie do tyłu i zdemontuj ogranicznik ruchomy (11) (jeśli 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.



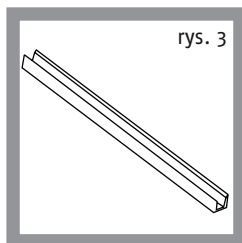
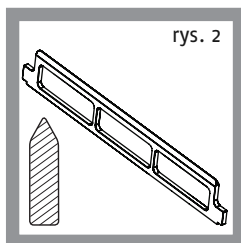
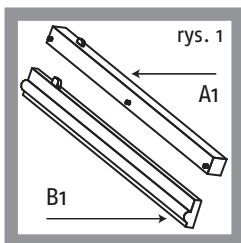
7. Przesuń uchwyt (2) maksymalnie w prawo, aż napotka na opór.
8. Pchnij ramię bindownicy (1) w dół jednocześnie drugą ręką przytrzymując uchwyt regulujący rozwarcie szczęk (2). Po podniesieniu ramienia (1) za pomocą uchwytu (2) zredukuj powstały luz, a następnie kilkakrotnie powtórz czynność.
9. Ramię urządzenia (1) podnieś do góry.
10. Zdejmij klin z zaczepów debindujących (4) i delikatnie wyciągnij kanał z okładki.
11. Dokonaj zaplanowanych zmian w dokumentacji. Do ponownej oprawy możesz użyć tych samych okładek i kanału (maksymalnie trzy razy).

## 7 SYSTEM C-BIND

Urządzenie bindujące Atlas 300 mono może również oprawiać dokumentację w systemie C-BIND.

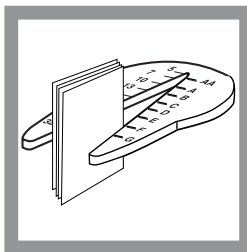
Aksesorium umożliwiające bindowanie i debindowanie okładek systemu C-BIND:

- przyrząd do doboru rozmiaru kanału/okładki
- dwie wkładki bindujące A1 i B1 (rys. 1) – do nabycia jako zestaw O.CB 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 w systemie C-BIND wyciągnij wkładki (7) oraz (8) lub (9), a na kołki znajdujące się na tylnej ścianie nałóż wkładkę bindującą A1 lub B1 (zależnie od rozmiaru bindowanej okładki).

Rozmiar okładki	Ilość oprawianych kartek
AA	okładka miękka 15-40 okładka twarda 20-40
A	41-90
B	91-120
C	121-145
D	146-185
E	186-230
F	231-265
G	266-300



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

2. Oprawiana dokumentacja musi mieć grubość co najmniej 1,8 mm. Jeśli dokumentacja jest cieńsza, konieczne użyj pasków wypełniających (np. O-Filling Sticky dostępnych w 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 w zestawie O.CB Debinding Tool for 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).

## 8 ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

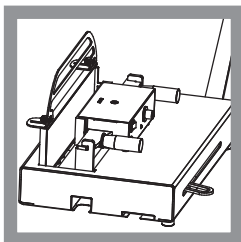
Do urządzenia Atlas 300 mono można dokupić przystawkę złącząco-tłoczącą IMAGE PRESS.

- 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 zasilac 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 w 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 z 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

**Przystawka Image Press jest przeznaczona do wykonywania złoceń na okładkach systemu Metalbind. Dzięki zastosowaniu 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).**

## 9 PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO PRACY



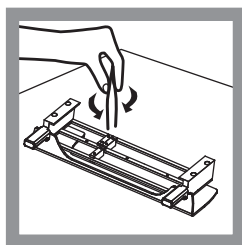
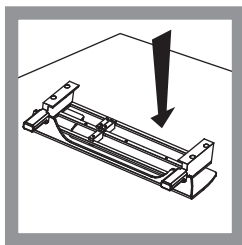
1. Ze szczeliny bindującej wyjmij wszystkie wkładki bindujące.
  2. Pałak (12) odsuń maksymalnie do tyłu i zdemontuj ogranicznik ruchomy (jeśli jest).
  3. Ramię urządzenia (1) podnieś do góry, a uchwyt regulujący rozwarcie szczęk (2) przesuń maksymalnie w lewo.
  4. Zamocuj przystawkę Image Press na 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 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 w prawo (aby zwiększyć temperaturę) lub w lewo (by zmniejszyć temperaturę).**

## 10 PRZYGOTOWANIE CZCIONEK

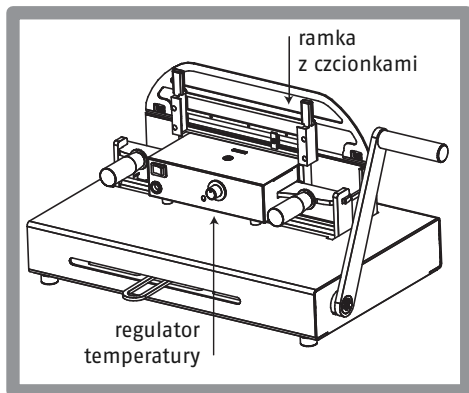


1. Połóż ramkę na przystawce, do ramki włóż czcionki w taki sposób, aby skomponować odpowiedni tekst.

**Uwaga! Do wyjmowania i wkładania czcionek służą dołączone szczypcy. Końcówki szczypic 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 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 za 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.

## 11 PRZYGOTOWANIE MATRYC

Matrycę (O-Matrix) przystosowaną do wykonywania złoteń / 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 O-Matrix GLUE i przykleić ją do płytki O-Matrix Base GP. Tak przygotowany zestaw wkładamy do ramki O-Frame Matrix GP i matryca jest gotowa do użycia.

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

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

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

### B. Matryce własne klienta

1. Przyklej matrycę do płytki O-Matrix Base GP używając kleju O-Matrix GLUE.
2. Włóż matrycę wraz przyklejoną płytką do specjalnej ramki O-Frame Matrix GP.
3. Nałóż ramkę na grzałkę i poczekaj, aż matryca się nagrzeje.

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

## 12 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, przesun uchwyty regulujący rozwarcie szczęk (2) maksymalnie w prawo.
4. Przytrzymując okładkę pchnij ramię urządzenia (1) w dół.
5. Podnieś ramię (1), a uchwyty regulujący rozwarcie szczęk (2) przesun w lewo.
6. Okładkę wyjmij ze szczeliny bindującej, usuń folię.

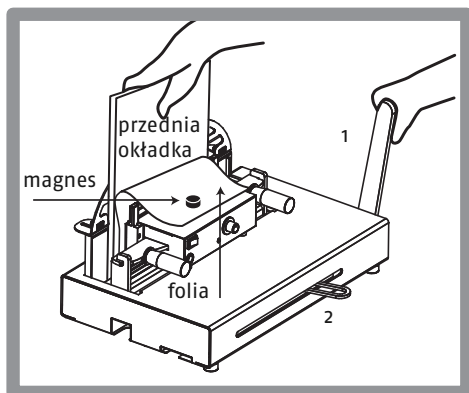
**Uwaga! Gdy tłoczenie jest nierównomierne, można wykonać korektę ustawienia grzałki. Potrzebny nam będzie klucz imbusowy 2 mm. Regulacji możemy dokonać w pionie lub w poziomie.**

### 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.

### B. Pionowa regulacja odchylenia grzałki

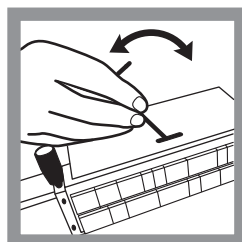
Jeśli docisk jest większy w górnej części, należy śrubkę obracać w prawo (patrz rysunek B).  
Jeśli natomiast docisk jest większy w dolnej części, obracamy śrubkę w lewo.



rys. A



rys. B

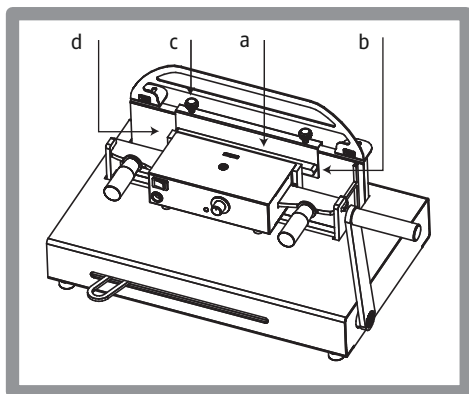




### 13 WYKONYWANIE ZŁOCEŃ NA KANAŁACH O-CHANNEL

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 złoczonego 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 złoczenie / tłoczenie analogicznie jak w rozdziale dwunastym (WYKONYWANIE ZŁOCEŃ NA OKŁADKACH).



#### Uwaga!

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

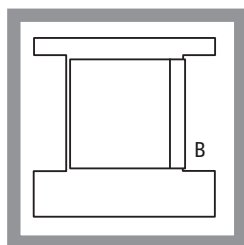
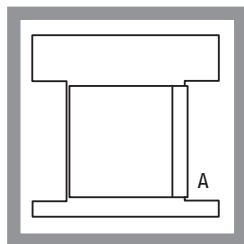
- przekręcając śruby (c) zgodnie z ruchem wskazówek zegara oś napisu przesunie się bliżej dolnej krawędzi kanału
- przekręcając śruby (c) przeciwnie do ruchu wskazówek zegara oś napisu przesunie się bliżej górnej krawędzi kanału

Śruby służą również do wyrównywania osi napisu względem osi kanału.

#### Uwaga!

Istnieje możliwość złoczenia na krańcach kanału. Przesuń kanał O.Channel na nakładkę (b) w lewo bądź w prawo uprzednio odkręcając ogranicznik boczny (10) za pomocą klucza imbusowego.

Przesuń kanał O.Channel na nakładkę (b) w lewo bądź w prawo uprzednio odkręcając ogranicznik boczny (10) za pomocą klucza imbusowego.



#### Uwaga!

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

### 14 WYKONYWANIE ZŁOCEŃ NA OKŁADKACH NA PŁYTY CDCOVERS

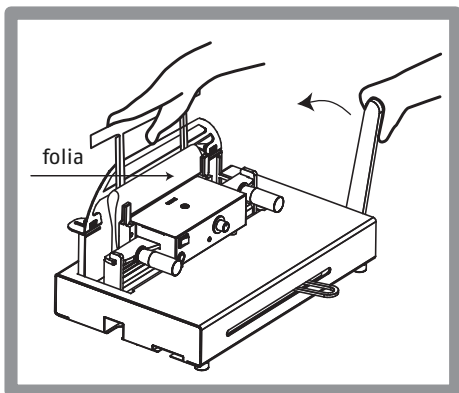
Przystawka CD Cover Base IP (dostępna jako wyposażenie dodatkowe) umożliwia wykonanie złoceń na okładkach CDcover (dostępne w ofercie firmy OPUS)

1. Nałóż na przystawkę okładkę CDcover, którą zamierzasz złocić. Możliwe są dwa ułożenia przystawki w zależności od tego, w której części okładki chcesz wytłoczyć napis.
  - jeśli napis ma pojawić się w centralnej części okładki CDcover, węższy brzeg przystawki (rysunek A) musi być skierowany w dół
  - jeśli napis ma pojawić się w górnej części okładki CDcover, szerszy brzeg przystawki (rysunek 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 plastikowa część okładki (miejsce na włożenie płyty)

2. Do szczeliny bindującej urządzenia Atlas 300 mono włóż przystawkę wraz z nałożoną na nią okładką CDcover. W zależności od rodzaju okładki CDcover przesunij przystawkę:



- maksymalnie w prawo - jeśli używasz okładek CDcover z marginesem (jednobarwny pasek przy grzbiecie okładki)
- maksymalnie w lewo - jeżeli używasz okładek CDcover bez marginesu (okładka jest pokryta jednolitą kleiną)

3. Postępuj analogicznie jak w przypadku standardowego złocenia na okładkach (patrz rozdział 12. WYKONYWANIE ZŁOCEŃ NA OKŁADKACH)

### Uwaga!

Po wykonaniu złocenia i zdjęciu folii zalecamy przetrzeć wyłożony napis miękką szmatką, aby usunąć resztki folii.

### Uwaga!

Przystawka Image Press zawiera element grzewczy, dlatego w przypadku zdjęcia przystawki z zaczerwieni zalecamy umieszczenie jej na podstawce w celu schłodzenia.

## 15 DANE TECHNICZNE - Atlas 300 mono

- 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 Hz
- średni pobór mocy ..... 100 W
- maksymalny pobór mocy .....600 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>



## DEKLARACJA ZGODNOŚCI



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

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

**PN-EN 60335-12004 +A1:2005+ A2:2008; + 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 złocenia na gorąco

Model: IMAGEpress

Kraj: Polska

Data: 12.08.2011

Imię, Nazwisko: Krystian Nawrat

A handwritten signature in black ink, appearing to read "K. Nawrat", written over a light gray rectangular background.

Podpis





Guarantee is valid  
in Poland only

program



**SERWIS  
72h**

# KARTA GWARANCYJNA



na sprzedaną

w dniu: .....

maszynę: **Atlas 300 mono** .....

nr fabryczny: .....

*W przypadku jakichkolwiek skreśleń lub poprawek karta gwarancyjna traci ważność.*

## SERWIS 72h

**OPUS wykona naprawę serwisową Twojego urządzenia w rekordowym czasie 72 godzin! Czas liczymy od momentu dostarczenia do serwisu maszyny przez firmę kurierską DHL, do momentu zwrócenia naprawionej maszyny kurierowi.**

**Koszt transportu urządzenia w obie strony ponosi OPUS.\***

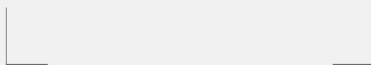
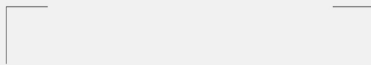
*\* Aby skorzystać ze specjalnej oferty SERVICE 72 konieczne jest wysłanie przez klienta urządzenia w oryginalnym opakowaniu. Karta gwarancyjna powinna być kompletna i prawidłowo wypełniona z czytelną datą, pieczętką, podpisem sprzedawcy oraz kopią dokumentu sprzedaży. Oferta dotyczy maszyn w cenie zakupu do 1900 PLN netto.*

### Firma OPUS ma przyjemność udzielić:

**2-letniej gwarancji** na wszystkie urządzenia OPUS, EBA, IDEAL.

**5-letniej gwarancji** na niszczarki IDEAL (od modelu 2220 do 2503cc)

**Dożywotniej gwarancji** na noże tnące w niszczarkach IDEAL i EBA  
(za wyjątkiem : shreddcat, micro-cut, super micro-cut, wysokowydajnych  
oraz specjalistycznych: OMD i HDP)



.....

podpis sprzedawcy

pieczętka firmowa

# WARUNKI GWARANCJI

1. Punktem serwisowym dla produktów i towarów OPUS objętych niniejszą gwarancją jest serwis firmy OPUS Sp. z o.o. w Gliwicach, ul. Toruńska 8.
2. Gwarancja dotyczy towarów zakupionych w Polsce i jest ważna wyłącznie na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej.
3. Przez naprawę gwarancyjną rozumie się wykonanie przez punkt serwisowy czynności specjalistycznych, właściwych dla usunięcia wady objętej gwarancją. Naprawa gwarancyjna nie obejmuje czynności przewidzianych do wykonania przez użytkownika we własnym zakresie i na własny koszt, które opisane są w instrukcji obsługi urządzenia.
4. Gwarancja uznawana jest tylko w przypadku, gdy karta gwarancyjna będzie kompletnie i prawidłowo wypełniona z czytelną datą, pieczętką, podpisem sprzedawcy oraz kopią dokumentu sprzedaży. Zalecane jest oryginalne opakowanie. W przypadku jego braku OPUS nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne uszkodzenia urządzenia podczas transportu. Niespełnienie któregokolwiek z warunków daje prawo do odmowy wykonania naprawy gwarancyjnej. W razie utraty karty gwarancyjnej duplikaty nie będą wydawane.
5. Firma OPUS zobowiązuje się usunąć ewentualne uszkodzenia w terminie 14 dni roboczych od daty dostarczenia urządzenia do serwisu. Deklarujemy wykonanie naprawy urządzeń w cenie zakupu poniżej 1900 PLN netto w ciągu **72 godzin** –program „Serwis 72 h” – warunki programu na pierwszej stronie.
6. W przypadkach szczególnych i uzasadnionych termin naprawy może ulec wydłużeniu.
7. W okresie gwarancyjnym zapewnia się użytkownikowi bezpłatne usuwanie uszkodzeń wynikających z wad fabrycznych (wady materiałowe, błędy montażowe) wraz z wymianą części.
8. Na wszystkie nowe części i podzespoły, wymienione w trakcie naprawy przysługuje gwarancja, której okres wynosi 12 miesięcy od dnia ich montażu.
9. Gwarancja nie obejmuje czynności konserwacyjnych (np. czyszczenia noży w niszczarkach, wałków w laminatorach) oraz uszkodzeń powstałych w wyniku:
  - a) nieprzestrzegania instrukcji obsługi (w przypadku braku instrukcji obsługi w opakowaniu urządzenia klient dokona pisemnego zgłoszenia tego faktu gwarantowi do 7 dni od daty zakupu w celu niezwłocznego uzupełnienia tego braku przez OPUS),
  - b) niewłaściwej konserwacji i przechowywania urządzenia,
  - c) użytkowania urządzenia niezgodnie z przeznaczeniem,
  - d) naturalnego zużycia: wałków i rolek prowadzących w laminatorach, niszczarkach i falcerkach; sprężyn w bindownicach oraz stępienia noży tnących w bindownicach, niszczarkach, obcinarkach i gilotynach,
  - e) działania sił zewnętrznych (przebiecia w sieci, wyładowania atmosferyczne, itp.),
  - f) dostania się przedmiotów obcych do wnętrza urządzenia oraz działania korozji, wilgoci, pyłów,
  - g) celowego uszkodzenia sprzętu.

**10.** Użytkownik traci uprawnienia z tytułu gwarancji w przypadku:

- a) zatarcia lub zniszczenia oznaczeń typu i numeru fabrycznego,
- b) zerwania plomb i zabezpieczeń fabrycznych oraz oznaczeń gwaranta,
- c) uszkodzeń powstałych z winy użytkownika, powodujących trwałe pogorszenie jakości urządzenia (m. in. przekraczania dopuszczalnego czasu pracy urządzeń, przekraczania parametrów stosowanych materiałów, pracy urządzeń w warunkach niedostosowanych do wymagań opisanych w instrukcji obsługi),
- d) ingerencji serwisowej osób nieupoważnionych,
- e) korzystania z niewłaściwych materiałów eksploatacyjnych (m. in. przycinanej folii laminacyjnej),
- f) niewłaściwych parametrów zasilania,
- g) samowolnego dokonywania zmian wpisów w karcie gwarancyjnej.

**11.** Okres gwarancji ulega przedłużeniu o czas trwania naprawy w serwisie OPUS (transport do i z serwisu nie jest wliczany w czas, o który przedłuża się obowiązywanie gwarancji).

**12.** Wszelkie koszty związane z nieuzasadnionym dostarczeniem urządzenia do naprawy lub wezwaniem serwisu ponosi Kupujący.

**13.** Gwarancja na sprzedany towar konsumpcyjny nie wyłącza, nie ogranicza, ani nie zawiesza uprawnień Kupującego, wynikających z niezgodności towaru z umową.

#### **Pieczęć punktu sprzedaży**

#### **SERWIS:**

OPUS Sp. z o.o.

44-122 Gliwice, Toruńska 8

tel. +32/ 420 12 55

fax. +32/ 231 12 29

--

**UWAGI\*\*:** .....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

\*\* wypełnia sprzedawca w przypadku innych uzgodnień

# REJESTRACJA NAPRAW

L.p.	Data przyjęcia	Data wykonania	Opis naprawy	Pieczęć i podpis serwisu

Urządzenia prosimy dostarczać:

do punktów sprzedaży, w których zakupiono maszynę lub bezpośrednio do serwisu:  
OPUS Sp. z o.o., 44-122 Gliwice, ul. Toruńska 8