



천공제본기 사용설명서

모델명 : 듀오-35/20

OPERATION MANUAL

"Hol-Binder" Model NO.DUO-35/20

MANUAL DE FUNCIONAMIENTO

"Hol-Binder" Modelo N° DUO-35/20

MANUEL D'UTILISATION

"Hol-Binder" Modèle n° DUO-35/20

BEDIENUNGSANLEITUNG

„Hol-Binder“ Modellnr. DUO-35/20

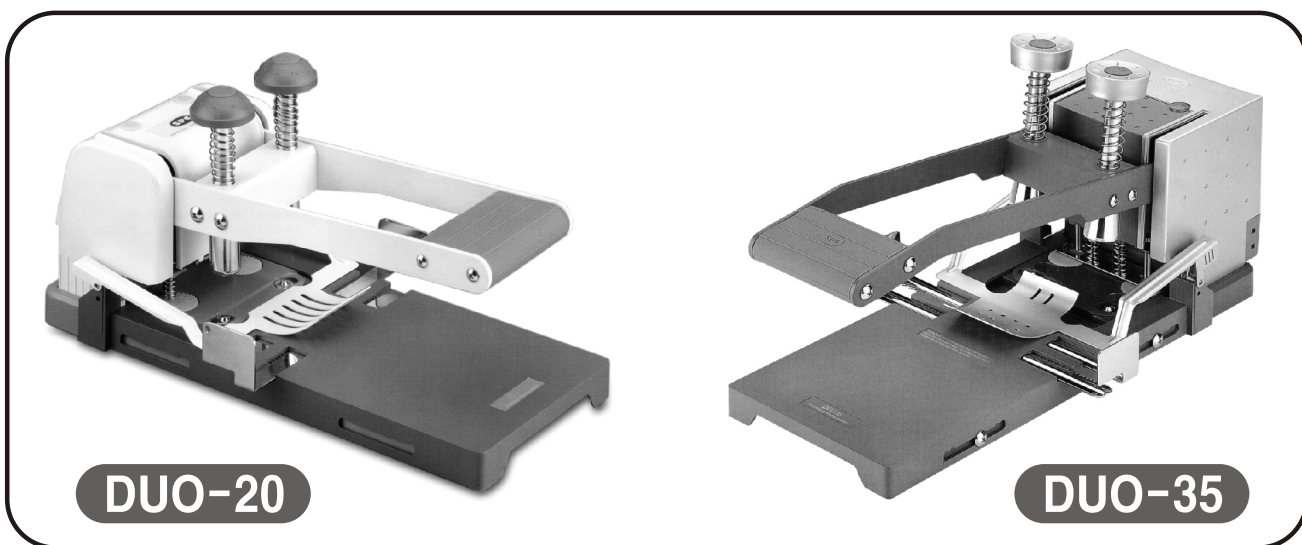
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

"Hol-Binder"(Переплетчик) Модель № DUO-35/20

说明书

打孔装订机

型号 DUO-35/20



- ※ Read this "Operation Manual" carefully before use for safe processing and long use.
- ※ Lea atentamente este "Manual de funcionamiento" antes de usarlo para procesos de ventas y largo uso.
- ※ Lisez attentivement le présent "Manuel d'utilisation" afin d'assurer un fonctionnement sûr et une longue utilisation.
- ※ Lesen Sie diese Bedienungsanleitung vor der Benutzung des Geräts aufmerksam durch, um einen sicheren Betrieb und eine lange Lebensdauer zu gewährleisten.
- ※ Внимательно прочитайте данное руководство по эксплуатации прежде, чем приступить к работе к устройством.
Это обеспечит надежное и длительное пользование им.
- ※ 使用前请仔细阅读本说明书，以利安全长久使用！

〈특징〉

- 최대천공용량 : 35mm(복사지 350매)/20mm(200매)
- 최대제본용량 : 35mm(복사지 350매)/20mm(200매)
- 첨단리벳팅 기능으로 제본 후 중철가능
- 제본속도 : 100~150권/시간
- 최첨단공법의 천공편채택으로 강력한 천공기능
- 바인딩간격(2공의 간격)조절가능 : 70mm & 80mm

Characteristics

- Max. punching capacity : up to 35mm
- Max. binding capacity : up to 35mm
- Hold to hold distance : convertible 70MM(2 3/4") & 80MM(3 5/32")
- Rivet binding typed
- Binding speed : 100 ~ 150 books/hour
- Cast-Aluminum Construction

Características:

- Capacidad de perforación máxima: hasta 35 mm.
- Capacidad de encuadernado máxima: hasta 35 mm.
- Distancia entre agujeros: ajustable entre 70 mm. (2 3/4") y 80 mm. (3 5/32")
- Encuadernado por remaches
- Velocidad de encuadernado: 100-150 libros por hora
- Construcción en aluminio fundido

Caractéristiques

- Capacité de perforation maximale : jusqu'à 35 mm
- Capacité de reliure maximale : jusqu'à 35 mm
- Distance entre trous modifiable 70 mm (2 3/4") et 80 mm (3 5/32")
- Reliure par rivets
- Vitesse de reliure : 100 à 150 livres/heure
- Construction en aluminium fondu

Eigenschaften

- max. Stanzleistung: bis 35 mm
- max. Bindeleistung: bis 35 mm
- Abstand zwischen zwei Löchern: einstellbar auf 70 mm (2 3/4") & 80 mm (3 5/32")
- Nietenbindung
- Bindeggeschwindigkeit: 100-150 Bücher/Stunde
- Konstruktion aus Aluminiumguss

Характеристики:

- Максимальная толщина перфорирования : до 35 мм
- Максимальная толщина переплета: до 35 мм
- Расстояние между отверстиями – изменяемое: 70 мм (2 3/4") и 80 мм (3 5/32")
- Переплет при помощи заклепок
- Скорость переплета : 100 – 150 книг в час
- Конструкция из литого алюминия

- 特性 -

- 打孔能力: 最大35毫米
- 装订能力: 最大35毫米
- 孔间距: 70mm&80mm可调
- 铆钉装订
- 装订速度: 100-150本/小时
- 坚固铝结构

content

■ KOREAN	-----	1
■ ENGLISH	-----	4
■ SPANISH	-----	7
■ FRENCH	-----	10
■ GERMAN	-----	13
■ RUSSIAN	-----	16
■ CHINESE	-----	19



SPC Co., Ltd.

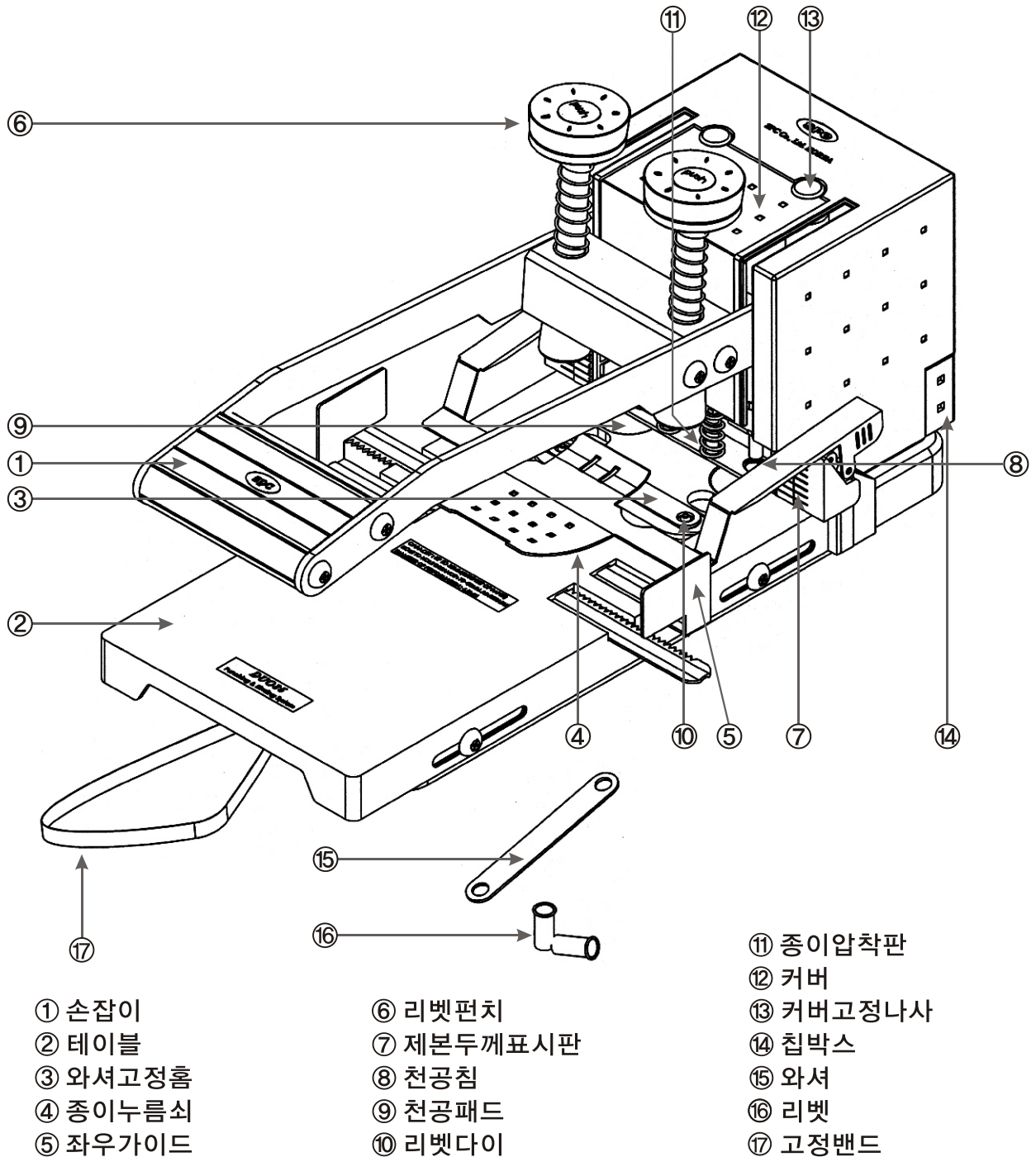
#769-5 WONSI-DONG, ANSAN-SI
KYUNGGI-DO, KOREA

<http://www.spc-punch.co.kr>

Tel : 82 31 495 8724

Fax : 82 31 495 8727

1. 각부의 명칭



- ① 손잡이
- ② 테이블
- ③ 와셔고정홈
- ④ 종이누름쇠
- ⑤ 좌우가이드

- ⑥ 리벳펀치
- ⑦ 제본두께표시판
- ⑧ 천공침
- ⑨ 천공패드
- ⑩ 리벳다이

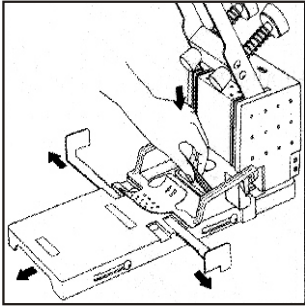
- ⑪ 종이압착판
- ⑫ 커버
- ⑬ 커버고정나사
- ⑭ 칩박스
- ⑮ 와셔
- ⑯ 리벳
- ⑰ 고정밴드

⚠️ 사용시 주의사항

- 천공작업은 항상 서있는 자세에서 하며 천공핀이 종이의 끝부분까지 뚫을 수 있도록 손잡이를 힘있게 끝까지 내려 누른다.
- 천공작업 전에 서류에 금속부착물(스태플러 등)을 완전히 제거한 후 사용하여야 하며 그렇지 않은 경우 천공침이 파손될 수가 있다.
- 손잡이는 서류의 거치나 테이블의 이동시에 항상 상단 끝까지 올린 상태에서 사용하여야 한다.
그리고 테이블의 이동도 항상 천천히 부드럽게 하여야 한다.
- 천공침이 매우 날카로우므로 작업시 손가락이 천공침 주위에 있지 않도록 주의하여야 한다.
- 다음과 같은 정기적인 관리사항을 준수하여야 한다.
 - 천공작업이 원활치 않을 경우 천공침, 천공패드를 교체한다.
 - 천공작업시 천공패드를 수시로 회전시켜 사용한다.
 - 테이블 위의 천공침을 제거해 주어야 한다.

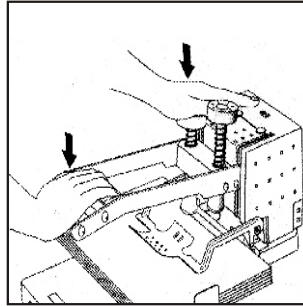
2. 사용방법

1) 와셔거치



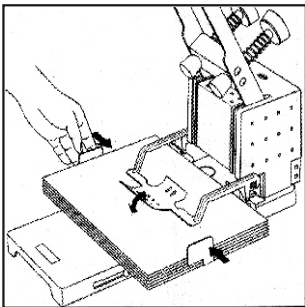
- 손잡이(④)를 끝까지 들어 올린다.
- 테이블을 몸쪽으로 당긴 후 와셔를 와셔의 고정홈에 놓는다. 경우에 따라서 와셔를 놓지 않고 사용할 수도 있다.

5) 제본(리벳팅)작업



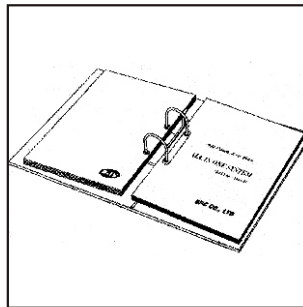
- 와셔 및 리벳의 거치 후 손잡이를 수평이 되도록 내린 상태에서 한손으로 좌·우의 리벳핀치(⑥)를 차례로 지긋이 눌러준 후 재차 리벳핀치를 세게 치면 멋있고 견고한 제본이 된다.

2) 서류정렬



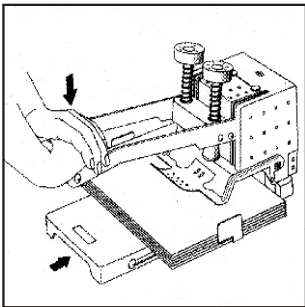
- 천공 및 제본할 서류를 가지런히 정돈한 후 테이블에 부착된 종이 누름쇠(④)를 들어 올린 후 서류를 테이블의 안쪽 끝에 밀착시킨다. 그리고 좌우가이드(⑤)를 서류의 양측면에 밀착시킨다. 이때 좌우 가이드는 자동으로 서류의 중앙에 천공이 되도록 작동이 된다.

6) 화일링



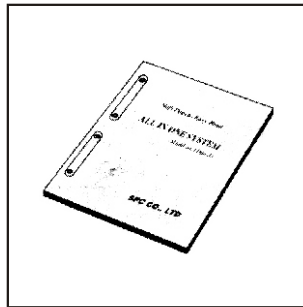
- 제본된 서류를 화일에 보관할 수도 있다.
- 화일의 종류(70, 80mm)에 따라 천공간격을 재조정할 경우에는 뒷면의 관리요령을 참조하여 간격을 조정하면 된다.

3) 천공작업



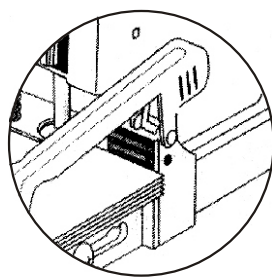
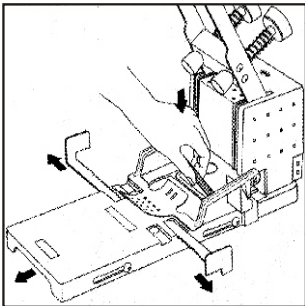
- 서류 정렬이 된 후 테이블을 끝까지 밀어 넣는다. 그리고 선 자세에서 손잡이를 위에서 아래 끝까지 힘주어 내려 누른다. 이때 양측 손바닥을 손잡이에 밀착 시킨 후 양팔을 펴서 상체의 무게로 누르면 보다 쉬운 천공작업이 가능하다.

7) 4공 천공·제본

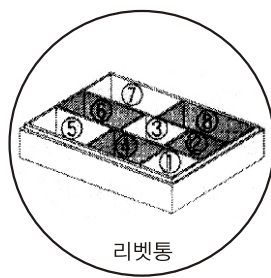


- 좌우가이드(⑤)를 좌우로 끝까지 벌린 후 서류를 좌측가이드에 밀착시켜 천공 및 제본한 후 우측 가이드에 밀착시켜 천공제본하면 좌측 그림과 같이 4공 천공제본도 가능하다.

4)와셔 및 리벳거치



〈그림1〉



〈그림2〉

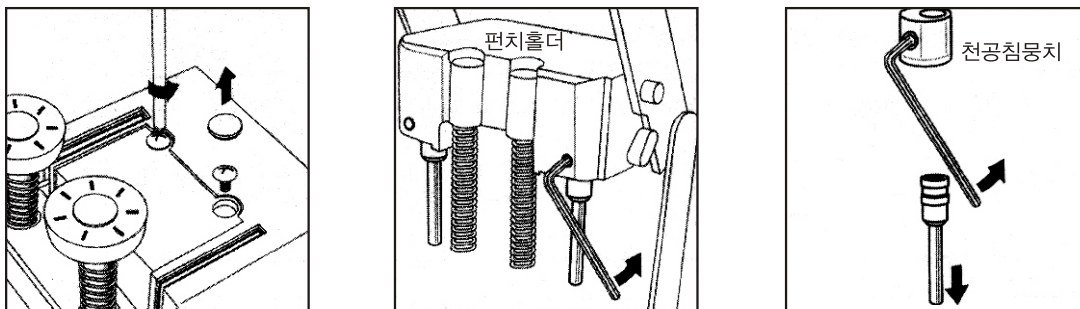
Location of Rivet

- 천공작업이 끝난 후 손잡이를 끝까지 들어 올린다.
- 테이블을 부드럽게 몸쪽으로 끝까지 잡아당긴 후 서류의 두께를 측정하여 알맞은 리벳(⑥)을 리벳통에서 선택한 후 와셔(⑥)와 함께 리벳을 천공된 서류의 구멍에 밀어 넣는다.
- 서류의 두께에 적절한 리벳선정시 좌측 그림1과 같이 테이블 안쪽에 부착된 제본두께 표시판(⑦)앞의 서류를 누른 후 이때 서류 뒷면에 나타나는 표시판의 숫자가 알맞은 리벳의 규격이므로 이 규격의 리벳을 그림2와 같이 리벳통에서 선택하면 됨.

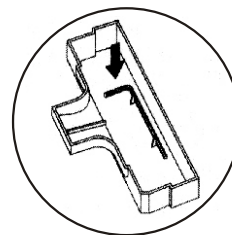
3. 유지 및 관리방법

1) 천공칩 교체방법

- 천공작업이 힘들게 되거나 천공칩이 파손된 경우 아래 그림과 같이 새것으로 교체하여야 한다.



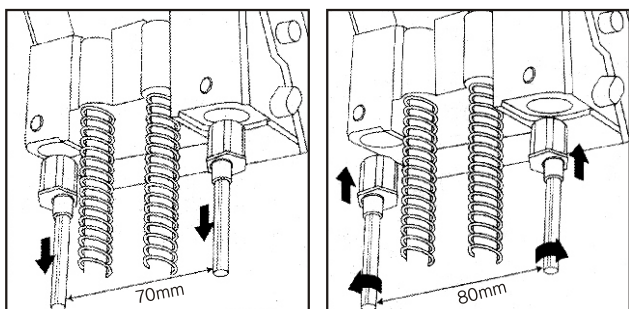
- 커버 뒷부분의 고무캡을 손으로 빼낸 후 나사를 드라이버로 해제한다.
- 펀치홀더의 전면부에 있는 나사를 육각렌치로 돌려 풀면 천공칩이 해제된다.
- 천공칩의 나사를 한번 더 육각렌치로 풀면 천공칩이 해제된다.
- 칩교환 육각렌치는 우측그림과 같이 칩박스의 안쪽에 고정되어 있으므로 사용 후 필히 원위치에 고정시켜 두어야 분실되지 않는다.



2) 천공 및 제본간격 변경(70↔80mm)

① 천공간격 변경

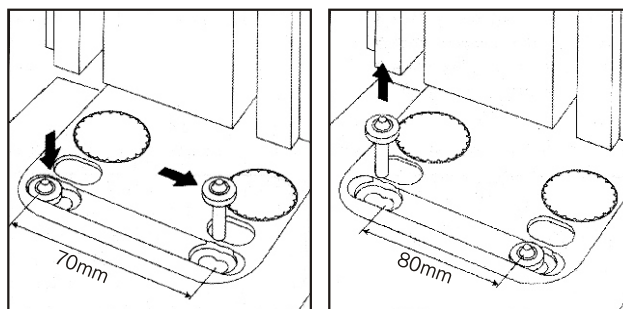
- 간혹 70mm 간격의 천공간격에서 80mm 간격으로, 혹은 이와 반대로 천공간격 및 제본 간격을 변경 하고자 할 때



- 펀치홀더의 전면부에 있는 나사를 풀 후 좌우 2개의 천공칩뭉치를 각각 빼낸 후 이를 180° 회전시켜 다시 결합·고정 시키면 천공간격이 변경된다.

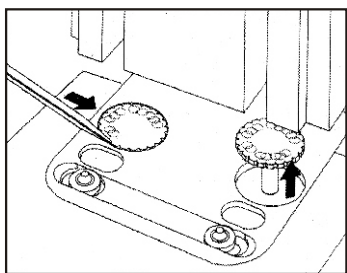
② 제본간격 변경

- 천공간격이 바뀌게 됨에 따라 제본(리벳팅)간격도 함께 변경 되어야 한다.



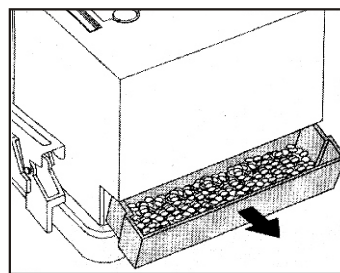
- 와서 고정홈에 있는 양측 리벳다이를 각각 위로 빼내어 바로 옆의 구멍에 꽂으면 제본간격이 변경된다.

3) 천공패드의 사용법 및 교체방법



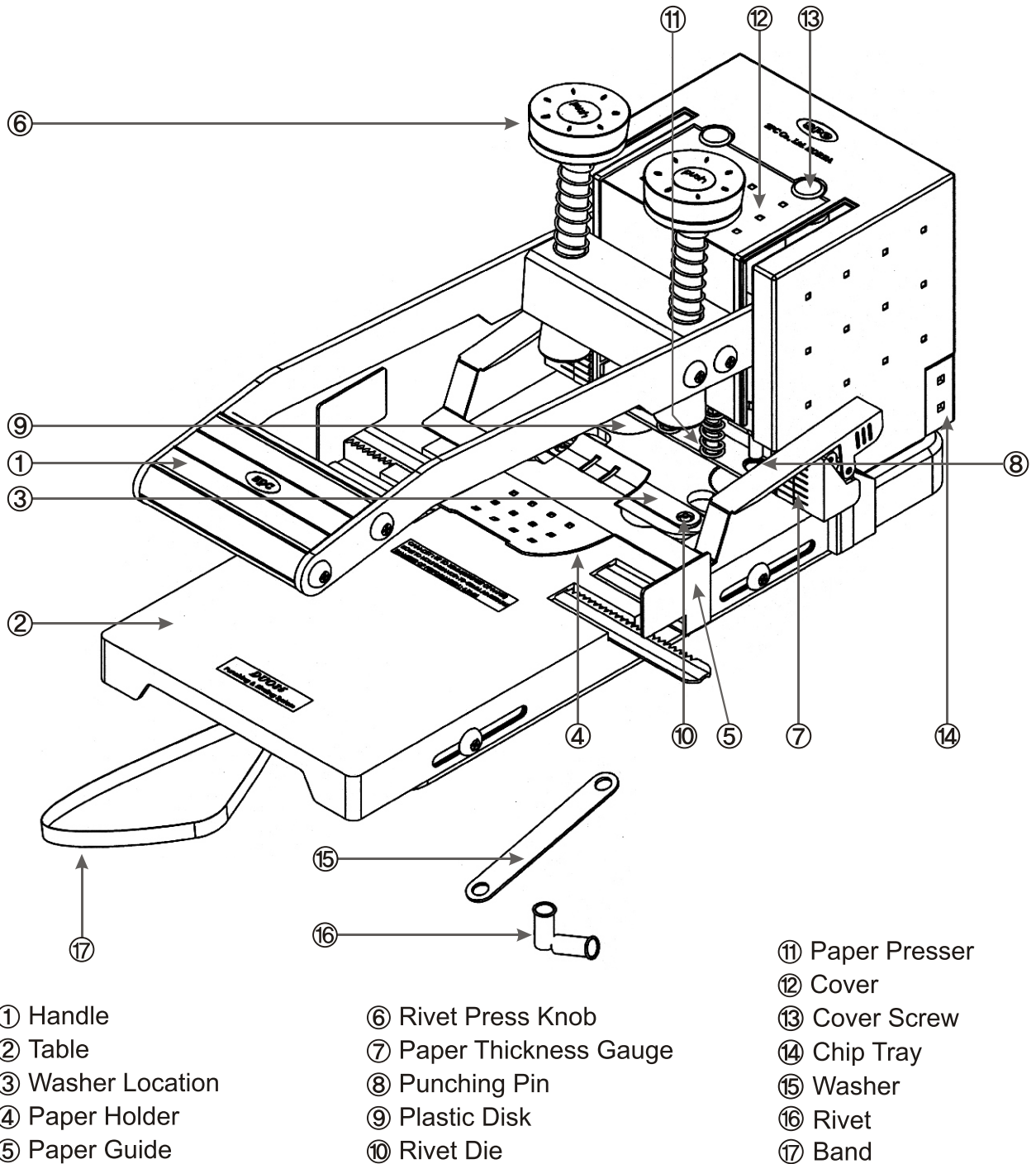
- 천공패드가 고정된 위치에서 장시간 사용하게 되면 천공자국이 깊어 패어 천공능력이 떨어지게 된다. 이때는 천공패드를 볼펜 등으로 수시로 조금씩 회전시켜 사용하면 좋으며, 마모가 심하면 새것으로 교체한다. 교체시에는 기계 밑에서 천공패드를 밀어 올리면 천공패드가 빠진다.

4) 칩배출



- 커버 뒷부분의 칩박스를 자주 빼내어 칩을 제거해 주어야 한다. 칩박스에 천공칩이 많이 쌓이게 되면 천공 작업이 되지 않을 경우도 있다.

1. PARTS NAME

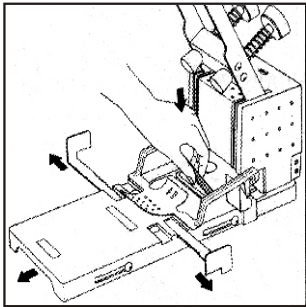


CAUTION! READ PRIOR TO USE.

- Always use the machine in standing position and push firmly to ensure that the pin goes completely through the stack of papers.
- Make sure clippings or staples are removed before punching, otherwise the pin will be damaged.
- Raise the handle completely upright before moving the table or papers and always move the table smoothly.
- Punching pins are very sharp - KEEP FINGERS AWAY FROM PUNCH PINS.
- Periodic maintenance should be performed as follows.
 - Replace pins and disks regularly for best results.
 - Rotate disks at regular intervals.
 - Clean paper dust from the table and waste chips regularly.

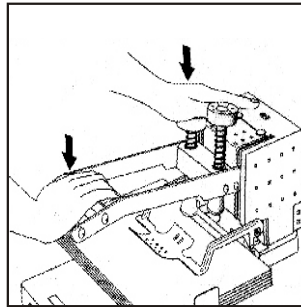
2. HOW TO OPERATE

1) Locating the Washer



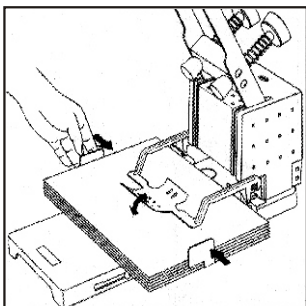
- Raise the Handle (①) completely upright.
- Pull the Table (②) and pull the Paper Guide (④) to the end of both sides.
- Put the Washer (⑮) upside down on the Washer location (③)

5) Binding (riveting) papers



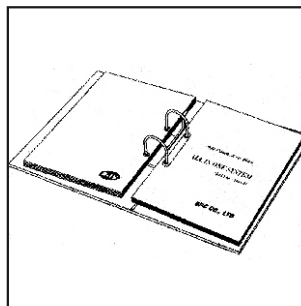
- After placing the Washer and rivets, pull the handle down to be the horizontal and press the rivet press knobs (⑥) firmly one by one. In this case, you can beat the knobs down for stronger binding result.

2) Setting papers



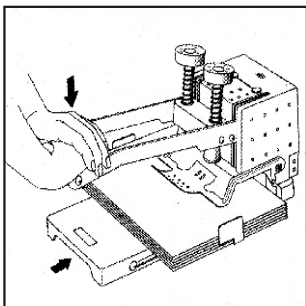
- After raising Paper Holder (④) by hand, insert papers to the end of the table.
- After setting papers on the table, push the Paper Guide (⑤) toward center

6) Filing into the lever arch file



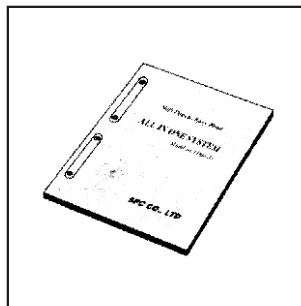
- You can utilize this binding paper as a report or client proposal as well as accumulation for file book successively.

3) Punching papers



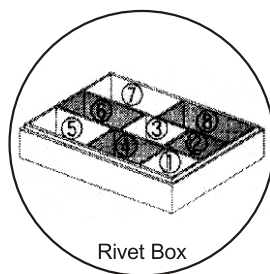
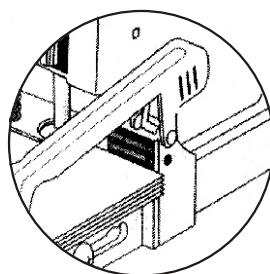
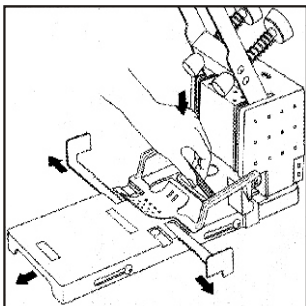
- After setting papers, push the Table (②) slowly to the end of sliding.
- Press the Handle (①) down firmly using two hands on the rubber grip of the handle in standing position.
- Lift up the handle slowly to the top.

7) 4hole Punching & Binding



- 4hole Punching & Binding is also available with this machine.

4) Placing the washer & the rivet



Location of Rivert

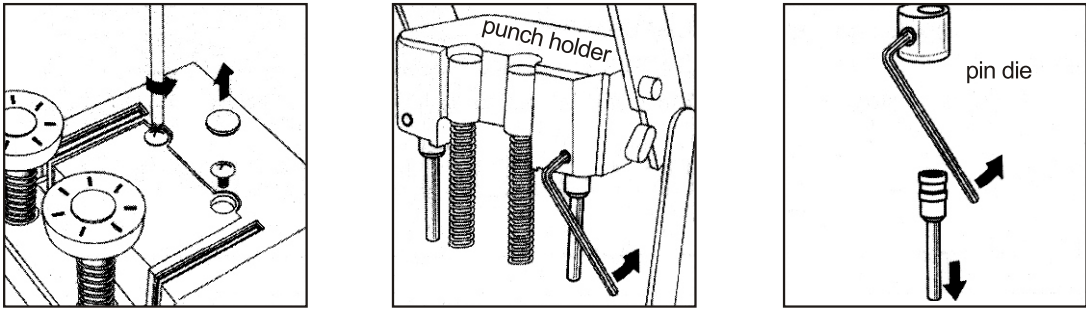
Rivet Box

- After punching, pull the table smoothly to the end of sliding and the holes will line up with washer which was set before. If the table is pulled too quickly, poor binding results will occur.
- Select the proper rivet (⑯) in the rivet box. You can see the real number of rivet to select by pressing the edge of papers in front of the thickness gauge (⑦).
- Put the Washer (⑮) on papers and insert the Rivets to punched holes. You can also the bind papers with only rivets.

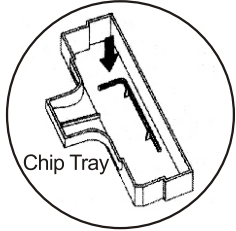
3. OTHER MAINTNANCE

1) How to replace punch pins.

• After extended use, pins will become dull and requires extra pressure to punch. At this point, the pins should be replaced as follows.

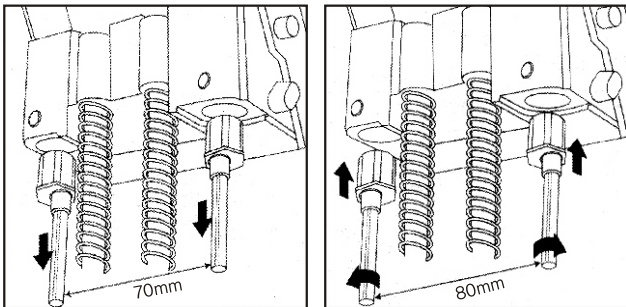


- After removing the rubber cap on the cover (12) loosen the screw with a screwdriver and remove the cover.
- Loosen the screw in the front part of punch holder with the hexagonal wrench, which locates inside the chip tray (14). You can then pull down the punch pin die.
- Loosen the screw of the punch pin die. And then, pull out the pin.
- Replace pin with new one and assemble in reverse order.



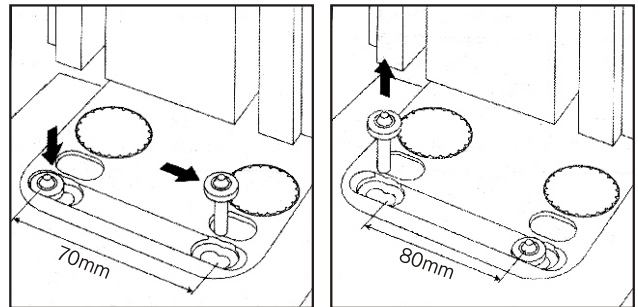
2) Changing the distance between holes 70mm (2 3/4") ↔ 80mm (3 5/32")

① Changing the punching distance



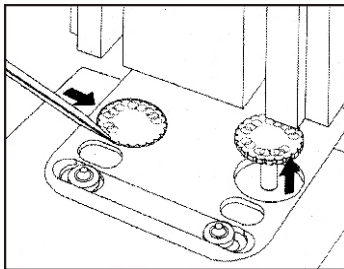
- After removing the cover, loosen the screws in the front of punch holder and pull down the punch dies.
- Turn the direction of punch pin dies to 180° and fasten the dies.

② Changing the riveting distance



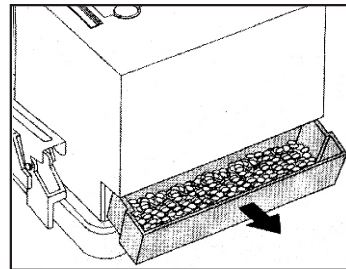
- Pull out the rivet dies (10) and insert them to right next position in washer location (3).

3) Rotating & Replacing Disks (9)



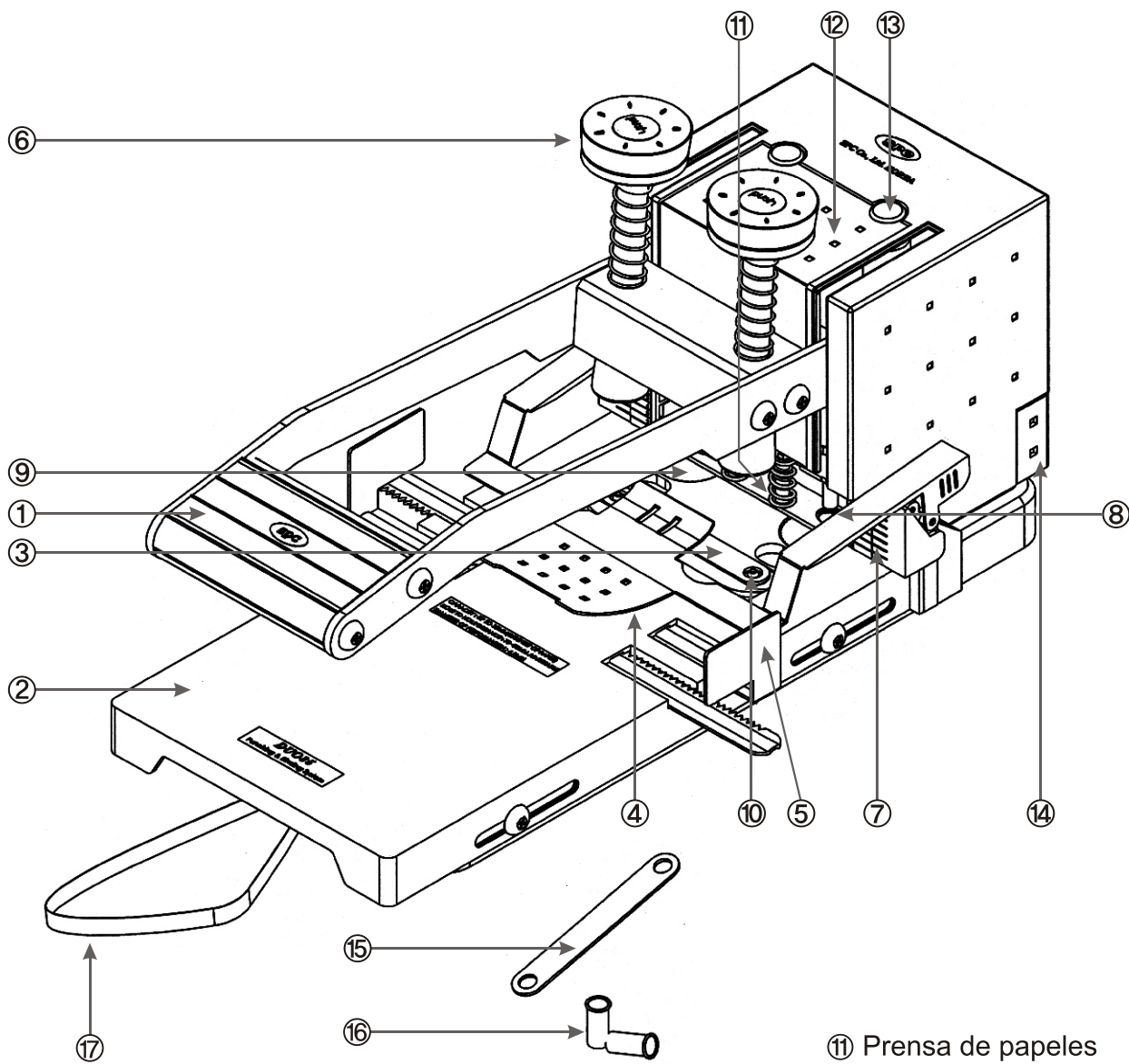
- While operating, plastic disks (9) should be turned little by little, unless perforating ability should come down. In case of replacing them, simply push them from bottom of base and fit new disks into slot.

4) Emptying the chip tray (14)



- Chip tray should be clean periodically.

1. NOMBRE DE LAS PIEZAS



- | | | |
|----------------------------|-------------------------------|---------------------------|
| ① Palanca | ⑥ Pomo de presión de remache | ⑪ Prensa de papeles |
| ② Mesa | ⑦ Calibre de grosor del papel | ⑫ Cubierta |
| ③ Ubicación de la arandela | ⑧ Clavija de perforación | ⑬ Tornillo de la cubierta |
| ④ Sujetapapeles | ⑨ Disco de plástico | ⑭ Bandeja de desechos |
| ⑤ Guía del papel | ⑩ Cuños de remaches | ⑮ Arandela |
| | | ⑯ Remache |
| | | ⑰ Cinta |

SPANISH

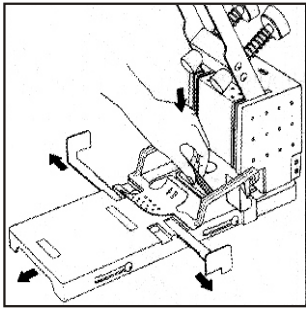


ATENCIÓN. LEA LAS INSTRUCCIONES ANTES DE USAR

- Use la máquina siempre en posición de pie, y empuje firmemente para asegurarse que las clavijas atraviesan completamente la resma de papel.
- Asegúrese de haber retirado del papel todos los clips o grapas, ya que estos elementos podrían dañar las clavijas.
- Levante completamente la palanca antes de desplazar la mesa o los papeles, y hágalo siempre con cuidado.
- Las clavijas de perforación son muy afiladas - NO COLOQUE SUS DEDOS CERCA DE LAS CLAVIJAS.
- El mantenimiento periódico se debe efectuar de la siguiente manera:
 - Reemplace regularmente las clavijas y los discos para obtener buenos resultados
 - Haga girar los discos a intervalos regulares
 - Limpie regularmente el polvo de papel de la mesa y los desechos de papel

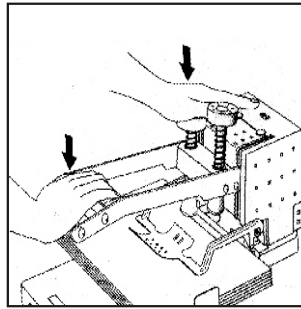
2. MODO DE UTILIZACIÓN

1) Colocación de la arandela



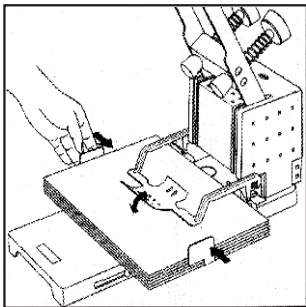
- Levante completamente la palanca (1)
- Empuje la mesa (2) y las guías del papel (5) hacia el extremo de ambos lados
- Coloque la arandela (15) boca abajo en la ubicación de la arandela (3).

5) Encuadernado (perforado) del papel



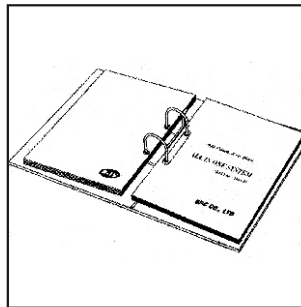
- Después de haber colocado la arandela y los remaches, empuje la palanca hacia abajo hasta que quede horizontal, y empuje firmemente los pomos de presión de los remaches (6) uno por uno. En este caso, puede golpear los pomos hacia abajo para obtener un mejor resultado.

2) Colocación del papel



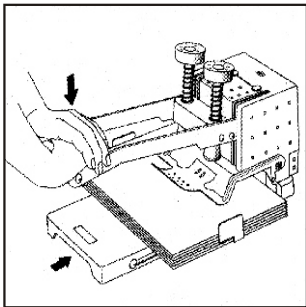
- Después de haber levantado con la mano el sujetapapeles (4), inserte el papel hasta el extremo de la mesa.
- Después de haber colocado el papel en la mesa, empuje las guías del papel (5) hacia el centro.

6) Colocación en el archivador



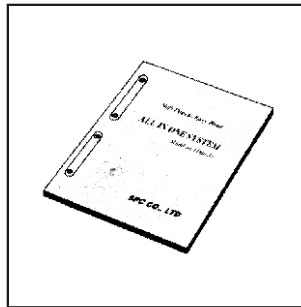
- Puede utilizar estos papeles perforados como informes o propuestas de clientes, y también para apilar los papeles de manera sucesiva.

3) Perforación del papel



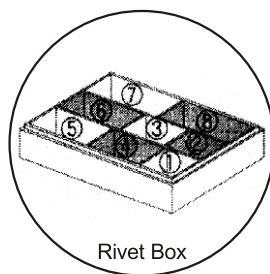
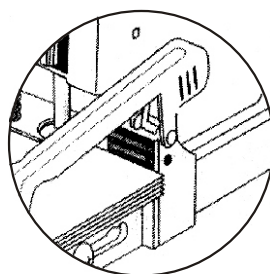
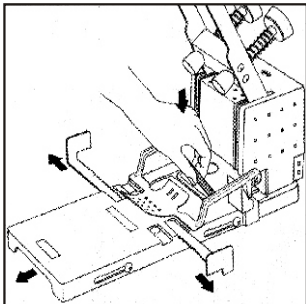
- Después de colocar los papeles, desplace lentamente la mesa (2) hasta el final de la guía de deslizamiento.
- Empuje la palanca (1) firmemente hacia abajo, con sus dos manos en el asa de caucho de la palanca en posición de pie.
- Levante lentamente la palanca hasta su posición original.

7) 4 Perforaciones y encuadernado



- Con esta máquina también es posible realizar 4 perforaciones y encuadernado.

4) Colocación de la arandela y el remache



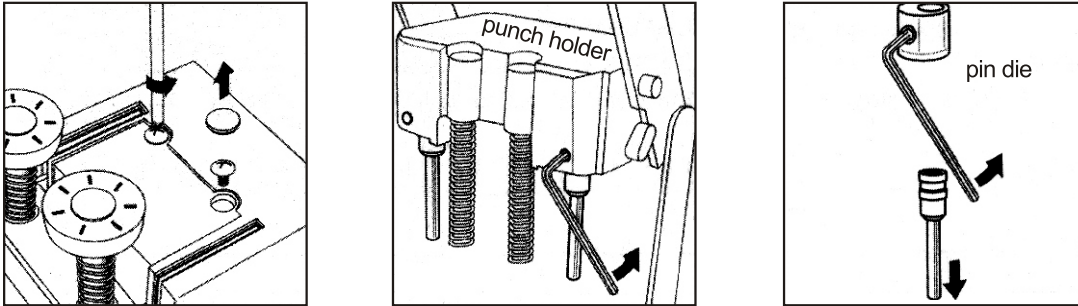
- Ubicación de los remaches:
- Remaches N° 1, 3, 5, 7 = color blanco
 - Remaches N° 2, 4, 6, 8 = color gris

- Después de la perforación, empuje suavemente la mesa hasta el final de la guía de deslizamiento, y los agujeros van a quedar alineados con la arandela anteriormente colocada. Si desplazara la mesa demasiado rápido, puede resultar en resultados deficientes de encuadernación.
- Seleccione el remache (16) adecuado en la caja de remaches. Puede observar el número correcto del remache a seleccionar, empujando el borde del papel frente al calibre de grosor (7).
- Coloque la arandela (15) encima del papel e inserte los remaches en los agujeros perforados. También puede sujetar papeles con los remaches

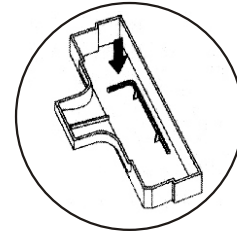
3. OTRO MANTENIMIENTO

1) ¿Cómo reemplazar las clavijas de perforación?

- Después de mucho uso, las clavijas van a perder el filo y va a ser necesario hacer una presión extra para perforar. En este momento, se deben reemplazar las clavijas de la siguiente manera:

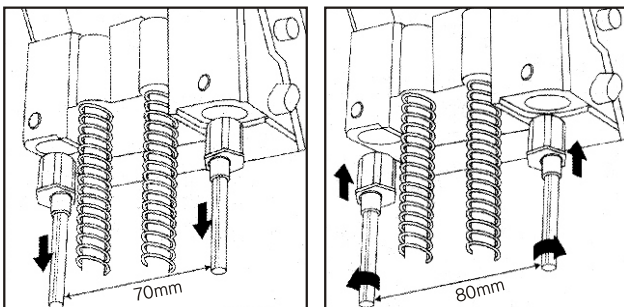


- Después de retirar la tapa de caucho de la cubierta (12), suelte el tornillo con un destornillador, y retire la cubierta.
- Suelte el tornillo en la parte anterior del soporte de la clavija con una llave hexagonal, que se encuentra en la parte interior de la bandeja de desechos (14). Así puede sacar el cuño de la clavija de perforación.
- Suelte el tornillo del cuño de la clavija de perforación, y a continuación, saque la clavija.
- Reemplace la clavija por una nueva, y vuelva a montarla en el orden inverso.



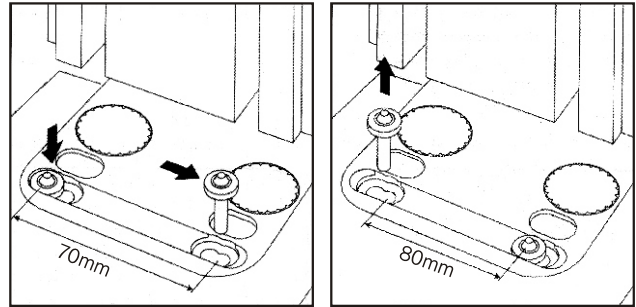
2) Modificar la distancia entre los agujeros, 70 mm. (2 3/4") <-> 80 mm. (3 5/32")

① Modificación de la distancia de perforación.



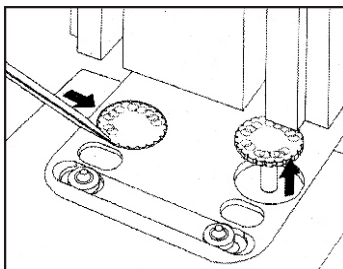
- Después de retirar la cubierta, soltar los tornillos en la parte anterior de los soportes de clavijas, y sacar los cuños de las clavijas de perforación.
- Girar en 180° la dirección de los cuños de las clavijas de perforación y apretar los cuños.

② Modificación de la distancia de remachado



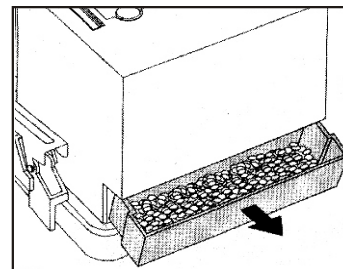
- Saque el cuño de los remaches (10) e insértelo en la posición inmediatamente siguiente en la ubicación de la arandela (3).

3) Rotación y reemplazo de los discos (9)



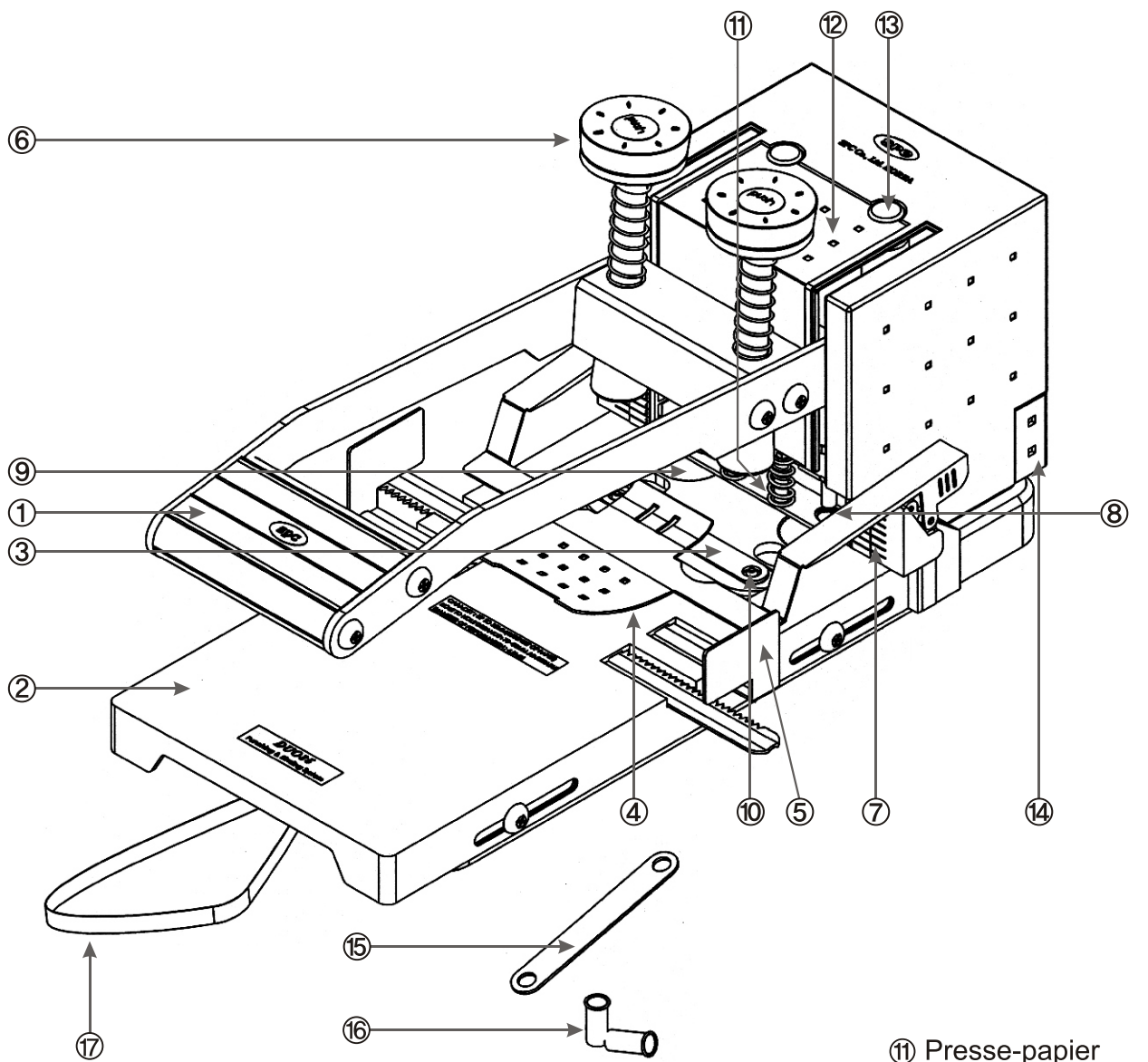
- Durante el funcionamiento, los discos de plástico (9) se deberán girar poco a poco, a no ser que las clavijas de perforación quedaran en su posición inferior. En caso de reemplazo, simplemente empújelos desde el fondo de la base e inserte nuevos discos en la ranura.

4) Vaciar la bandeja de desechos (14)



- Se debe limpiar periódicamente la bandeja de desechos.

1. DENOMINATION DES PIECES



- | | | |
|-----------------------------------|-------------------------------------|----------------------|
| ① Poignée | ⑥ Bouton de pression sur les rivets | ⑪ Presse-papier |
| ② Plateau | ⑦ Calibre d'épaisseur du papier | ⑫ Couvercle |
| ③ Emplacement de la bague d'appui | ⑧ Broche de perforation | ⑬ Vis du couvercle |
| ④ Porte-papier | ⑨ Disque de plastique | ⑭ Plateau à confetti |
| ⑤ Guide papier | ⑩ Matrice à rivet | ⑮ Bague d'appui |
| | | ⑯ Rivet |
| | | ⑰ Courroie |

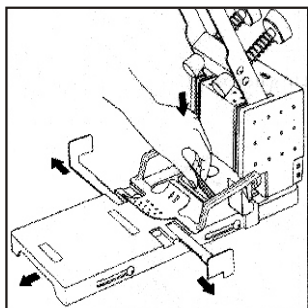


ATTENTION ! A LIRE AVANT L'EMPLOI

- Il faut toujours utiliser l'appareil en position verticale et appuyer fermement pour assurer que la broche traverse entièrement la pile de papier.
- Assurez-vous qu'il n'y a plus de trombones ni d'agrafes avant de perforer, sans quoi les broches seront endommagées.
- Soulevez la poignée tout à fait à la verticale avant de déplacer le plateau ou les papiers; déplacez toujours le plateau de façon progressive.
- Les broches de perforation sont très tranchantes **EVITEZ TOUT CONTACT AVEC CELLES-CI.**
- Il faut effectuer un entretien périodique comme suit :
 - Remplacez régulièrement les broches et les disques afin d'obtenir de meilleurs résultats.
 - Intervertissez les disques à intervalle régulier.
 - Enlevez régulièrement du plateau la poussière et les déchets de papier.

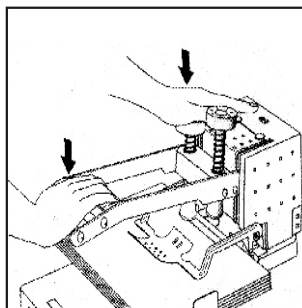
2. MODE D'EMPLOI

1) Mise en place de la bague d'appui



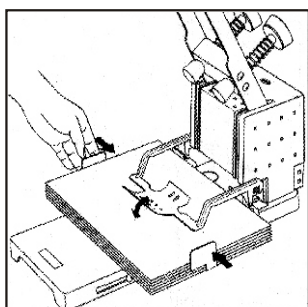
- Soulevez la poignée (③) tout à fait à la verticale.
- Faites complètement sortir le plateau (②) et le guide papier (⑤).
- Renversez la bague d'appui (⑮) sur son emplacement (③).

5) Relier (riveter) des documents



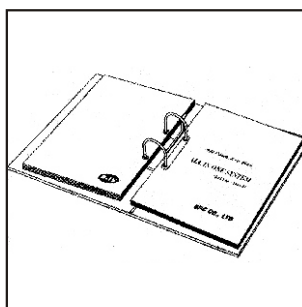
- Après avoir disposé la bague d'appui et les rivets, abaissez la poignée pour l'amener à l'horizontale et appuyez fermement sur les boutons de pression des rivets (⑥), l'un après l'autre. Il est possible de frapper sur les boutons pour obtenir une reliure plus robuste.

2) Mise en place du papier



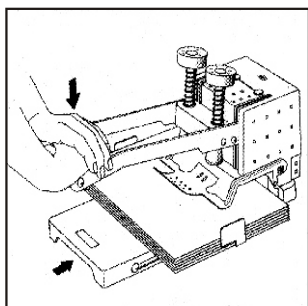
- Après avoir soulevé le porte-papier (③) manuellement, posez le papier à l'extrémité du plateau.
- Après avoir placé le papier sur le plateau, poussez le guide papier (⑤) vers le centre.

6) Classement dans un classeur à anneaux



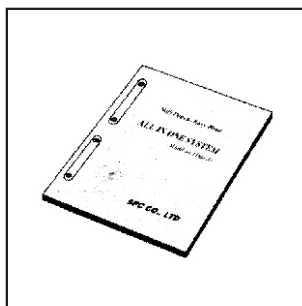
- Vous pouvez utiliser ces documents ainsi reliés comme rapport ou comme offre destinée à un client. Il vous est également loisible des les archiver au fur et à mesure dans un classeur.

3) Perforation du papier



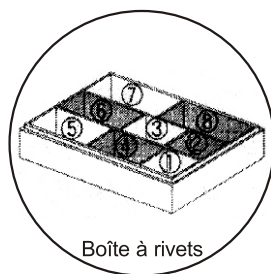
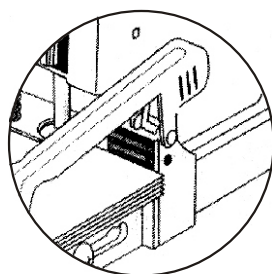
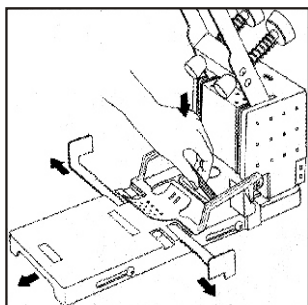
- Après avoir mis en place le papier, repoussez le plateau (②) lentement jusqu'à l'extrémité de sa course.
- Appuyez fermement sur la poignée (①) en plaçant les deux mains sur le caoutchouc de la poignée en position verticale.
- Soulevez lentement la poignée vers le haut.

7) Perforation et reliure à quatre trous



- Cet appareil permet aussi de réaliser des perforations et des reliures à quatre trous.

4) Pose de la bague et du rivet



- Emplacement des rivets
- Rivets no 1, 3, 5, 7 de teinte blanche
- Rivets no 2, 4, 6, 8 de teinte grise

- Une fois la perforation effectuée, amenez doucement le plateau jusqu'à l'extrémité de sa course et les trous s'aligneront avec la bague d'appui préalablement mise en place. Si un mouvement de retrait trop rapide est imprimé au plateau, il s'ensuivra une reliure de piètre qualité.

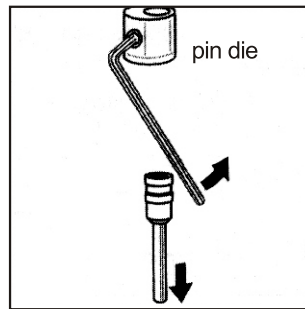
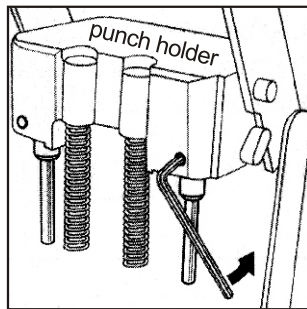
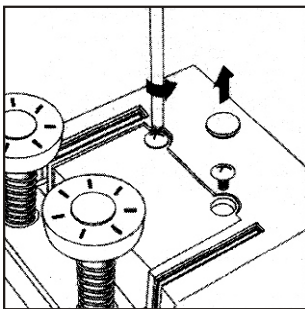
- Sélectionnez le rivet (⑮) approprié dans la boîte à rivets. Vous pouvez déterminer le numéro du rivet à sélectionner en appuyant le bord du papier devant le calibre d'épaisseur du papier (⑦).

- Placez la bague d'appui (⑮) sur le papier et insérez les rivets dans les trous perforés. Vous pouvez aussi relier le papier au moyen des rivets.

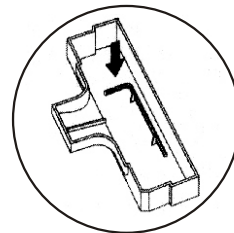
3. AUTRE ENTRETIEN

1) Comment remplacer les broches de perforation.

- Après un long usage, les broches s'émousent et il faut davantage de pression pour perforer. C'est alors qu'il convient de remplacer les broches comme suit :

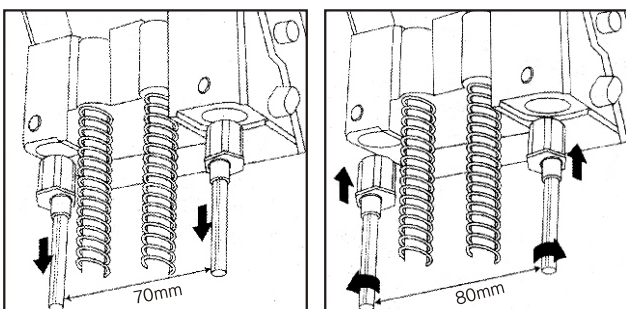


- Après avoir enlevé la coiffe de caoutchouc sur le couvercle (12), dévissez la vis à l'aide d'un tournevis et déposez le couvercle.
- Défaites la vis dans la partie avant du porte broche à l'aide de la clé hexagonale qui se trouve dans le plateau à confetti (14). Vous pouvez ensuite abaisser la matrice des broches de perforation.
- Défaites la vis de la matrice des broches de perforation. Puis, extrayez la broche.
- Remplacez la broche par une nouvelle et assemblez dans l'ordre inverse.



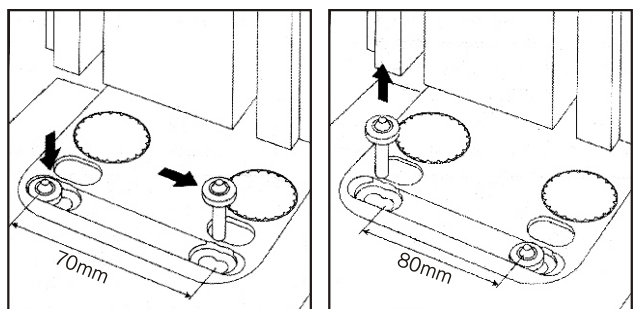
2) Modifier la distance entre les trous 70 mm 80 mm

1) Modifier la distance de perforation



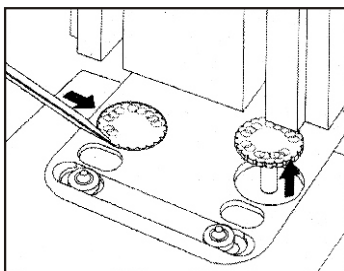
- Après avoir déposé le couvercle, défaites les vis dans la partie avant du porte matrice et abaissez les matrices des broches de perforation.
- Faites pivoter les matrices des broches de perforation de 180° et attachez les matrices.

2) Changer la distance de rivetage



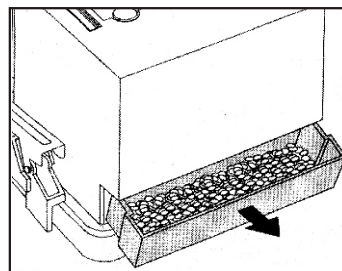
- Extrayez les matrices des rivets (10) et insérez-les dans la position à droite, à l'emplacement de la bague (3).

3) Rotation et remplacement des disques (9)



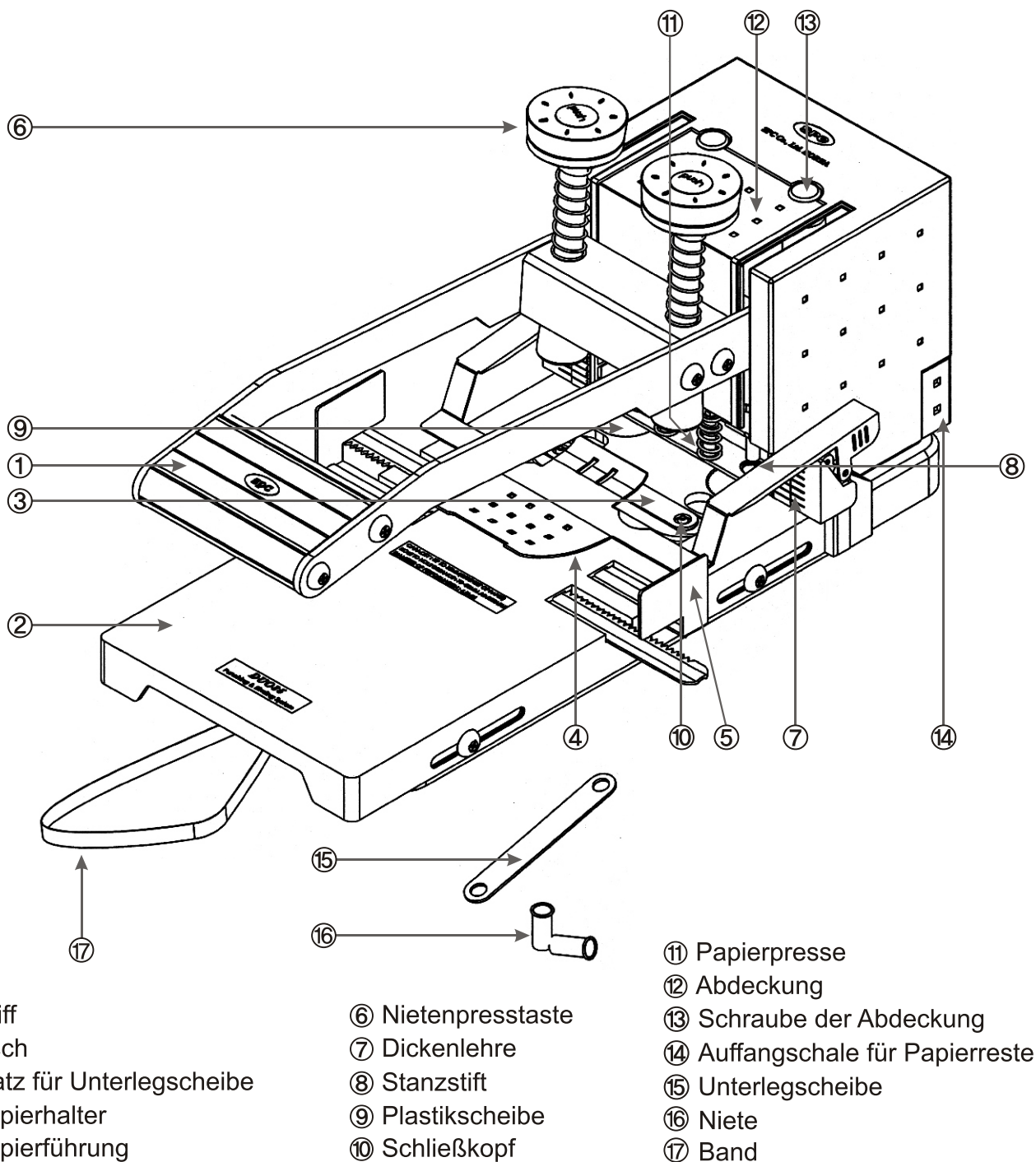
- En cours d'opération, il faut faire pivoter progressivement les disques, sans quoi la capacité de perforation pourrait se réduire. En cas de remplacement, il suffit de les repousser par le dessous de la base et d'installer de nouveaux disques dans l'orifice.

4) Vider le plateau à confettis (14)



- Le plateau à confettis doit être nettoyé périodiquement.

1. BEZEICHNUNG DER BAUTEILE



- | | | |
|-----------------------------|--------------------|---------------------------------|
| ① Griff | ⑥ Nietenpresstaste | ⑪ Papierpresse |
| ② Tisch | ⑦ Dickenlehre | ⑫ Abdeckung |
| ③ Platz für Unterlegscheibe | ⑧ Stanzstift | ⑬ Schraube der Abdeckung |
| ④ Papierhalter | ⑨ Plasticscheibe | ⑭ Auffangschale für Papierreste |
| ⑤ Papierführung | ⑩ Schließkopf | ⑮ Unterlegscheibe |
| | | ⑯ Niete |
| | | ⑰ Band |

GERMAN

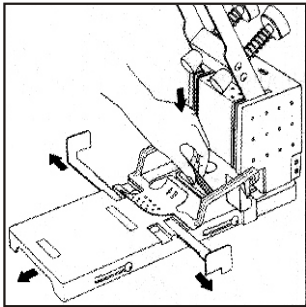


WICHTIG! Lesen Sie diese Sicherheitshinweise vor Inbetriebnahme des Geräts.

- Verwenden Sie die Maschine nur, wenn Sie aufrecht stehen, und drücken Sie den Hebel kräftig nach unten, damit der Stanzstift durch den gesamten Papierstapel stant.
- Achten Sie darauf, dass vor dem Stanzen alle Büro- und Heftklammern vom Papier entfernt sind, damit die Stanzstifte nicht beschädigt werden
- Bringen Sie den Hebel in eine vollständig aufrechte Position, bevor Sie den Tisch oder das Papier bewegen, und bewegen Sie den Tisch immer vorsichtig.
- Die Stanzstifte sind sehr scharf **HALTEN SIE IHRE FINGER NICHT IN DIE NÄHE DER STANZSTIFTE!**
- In regelmäßigen Zeitabständen sollten folgende Wartungsarbeiten ausgeführt werden:
 - Ersetzen Sie die Stanzstifte und Scheiben regelmäßig, um beste Stanzergebnisse zu erzielen.
 - Drehen Sie die Scheiben in regelmäßigen Zeitabständen.
 - Wischen Sie Papierstaub vom Tisch und reinigen Sie ihn von Papierresten.

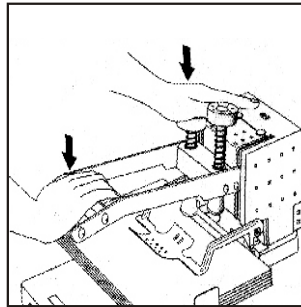
2. BEDIENUNG

1) Die Unterlegscheibe einlegen



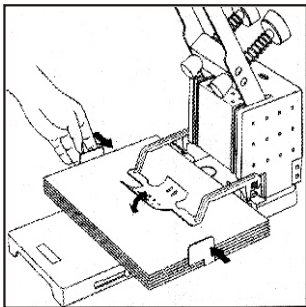
- Bringen Sie den Hebel (①) in eine vollständig aufrechte Position.
- Ziehen Sie den Tisch (②) hervor und bringen Sie die Papierführungen (⑤) in die äußersten seitlichen Positionen.
- Legen Sie die Unterlegscheibe (⑬) mit der Unterseite nach oben auf die vorgesehene Stelle (③).

5) Papier binden



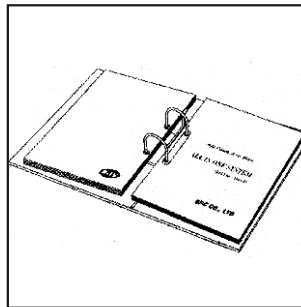
- Wenn Sie die Unterlegscheibe und die Niete eingelegt haben, drücken Sie den Hebel nach unten, bis er waagrecht steht. Drücken Sie dann die Nietenpresstasten (⑥) nacheinander nach unten. Sie können Sie auch einschlagen, um ein noch besseres Ergebnis zu erzielen.

2) Papier einlegen



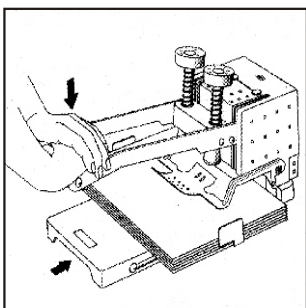
- Nachdem Sie den Papierhalter (④) mit der Hand angehoben haben, legen Sie das Papier ans Ende des Tisches.
- Wenn das Papier sicher auf dem Tisch liegt, schieben Sie die Papierführungen (⑤) in Richtung Mitte.

6) Dokumente in Leitz-Ordnern ablegen



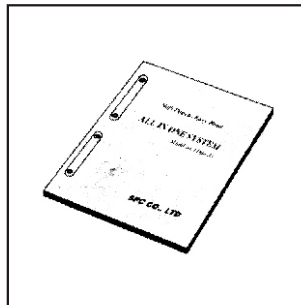
- Sie können das gebundene Papier wie einen Bericht oder ein Angebot vorlegen und danach in einem Aktenordner ablegen.

3) Löcher stanzen



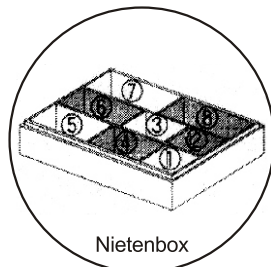
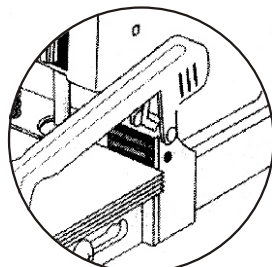
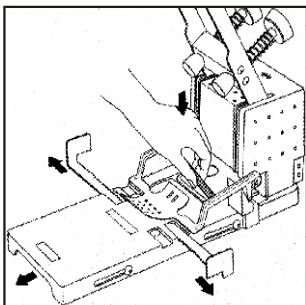
- Wenn Sie das Papier eingelegt haben, schieben Sie den Tisch (②) langsam bis ans Ende seiner Gleitschienen.
- Drücken Sie den Hebel (①) fest nach unten, indem Sie im Stehen mit beiden Händen kräftig auf den Gummigriff drücken.
- Bringen Sie den Hebel langsam wieder in die Ausgangsposition.

7) Vier Löcher stanzen, 4-Loch-Bindungen anfertigen



- Mit dieser Maschine ist es möglich, vier Löcher zu stanzen, um 4-Loch-Bindungen anzufertigen.

4) Die Unterlegscheibe und die Niete einlegen



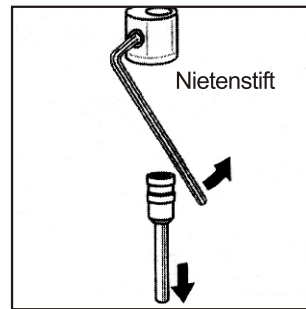
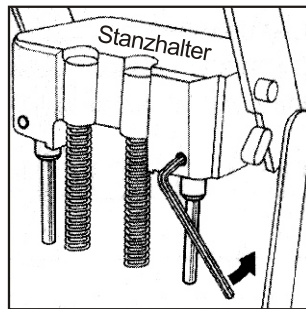
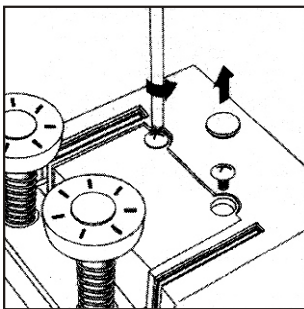
- Sortierung der Nieten:
- Nieten Nr. 1, 3, 5, 7: weiße Farbe
 - Nieten Nr. 2, 4, 6, 8: graue Farbe

- Nach dem Stanzen ziehen sie den Tisch langsam bis ans Ende seiner Gleitschienen heraus, dann liegen die Löcher genau über den Unterlegscheiben, die Sie zu Anfang eingelegt haben. Wenn Sie den Tisch zu schnell herausgezogen haben, können Sie ein schlechtes Bindeergebnis erhalten.
- Wählen Sie eine passende Niete (⑯) aus der Nietenbox aus. Sie können die passende Nietengröße einfach bestimmen, indem Sie den Papierstapel vor der Dickenlehre (⑩) an einer Ecke zusammendrücken.
- Legen Sie die Unterlegscheibe (⑬) auf das Papier und legen Sie die Nieten auf die zu stanzenen Löcher. Sie können das Papier auch mit nur einer Niete binden.

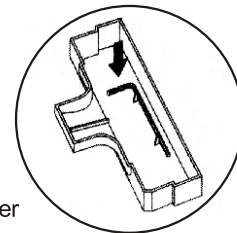
3. SONSTIGE WARTUNGSARBEITEN

1) Stanzstifte ersetzen

- Nach vielen Stanzvorgängen werden die Stanzstifte stumpf, sodass ein höherer Druck beim Stanzen erforderlich wird. In diesem Fall sollten die Stanzstifte folgendermaßen ausgetauscht werden:

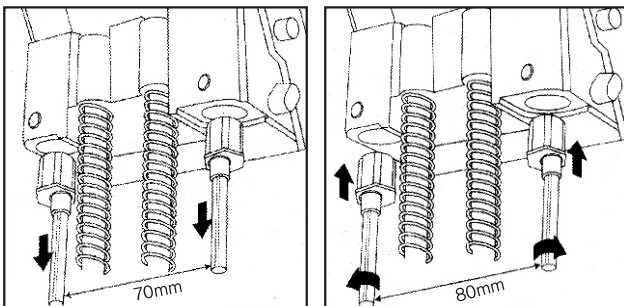


- Nehmen Sie die Gummikappe von der Abdeckung (12) ab, drehen Sie die Schraube mit einem Schraubendreher heraus und nehmen Sie die Abdeckung ab.
- Lösen Sie die Schraube am vorderen Teil des Stanzhalters mit dem L-förmigen Imbusschlüssel, der sich im Inneren der Auffangschale für Papierreste (14) befindet. Dann können Sie den Nietenstift nach unten ziehen.
- Lösen Sie die Schraube am Nietenstift und ziehen Sie anschließend den Stanzstift heraus.
- Ersetzen Sie den alten Stanzstift durch einen neuen und setzen Sie das Gerät in umgekehrter Reihenfolge wieder zusammen.



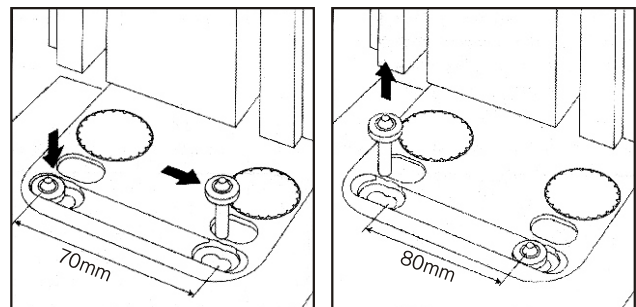
2) Den Abstand zwischen den Löchern verstellen: 70 mm (2 3/4“) <-> 80 mm (3 5/32“)

① Den Abstand zum Stanzen verstellen



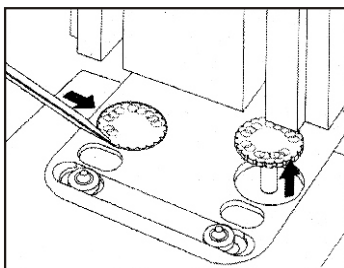
- Nachdem Sie die Abdeckung abgenommen haben, lösen Sie die Schrauben im vorderen Teil des Stanzhalters und ziehen Sie die Nietenstifte nach unten.
- Drehen Sie die Nietenstifte um 180° und ziehen Sie sie wieder fest

② Den Abstand der Niete verstellen



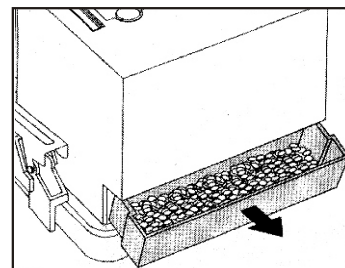
- Ziehen Sie die beiden Schließkopfgesenke heraus und stecken Sie diese in die direkt daneben befindlichen Löcher (3).

3) Die Scheiben drehen und ersetzen



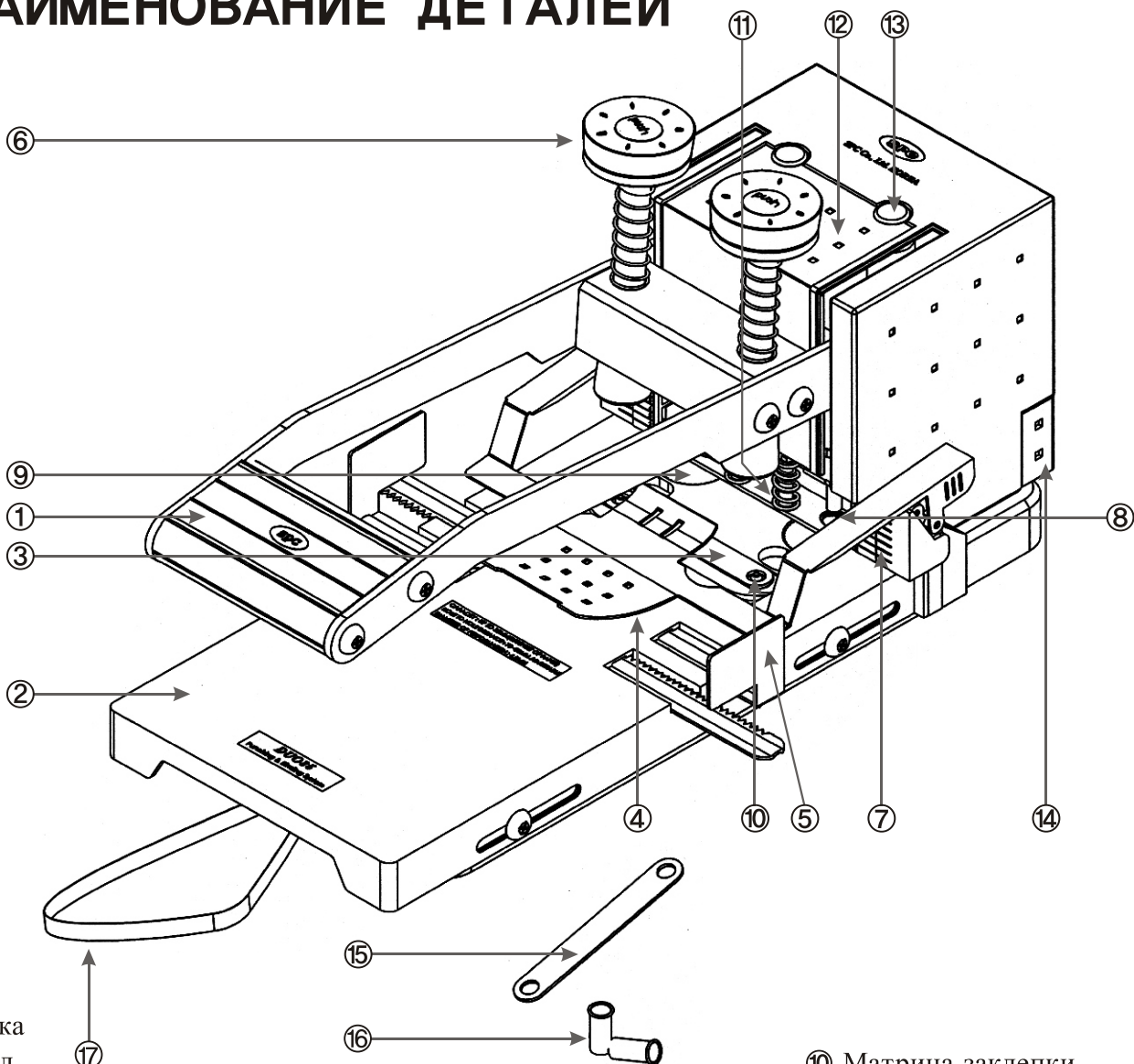
- Während des Betriebs sollten die Plastikscheiben (9) immer wieder ein kleines Stückchen weiter gedreht werden, bis sich ihre Leistung verschlechtert. Zum Ersetzen der Scheiben drücken Sie diese einfach von der Unterseite des Tisches nach oben und lassen Sie neue Scheiben einrasten.

4) Die Auffangschale für Papierreste leeren



- Die Auffangschale für Papierreste muss regelmäßig geleert werden.

1. НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛЕЙ



- | | |
|--|-----------------------|
| ① Ручка | ⑩ Матрица заклепки |
| ② Стол | ⑪ Пресс для бумаги |
| ③ Место расположения кольцевой прокладки | ⑫ Крышка |
| ④ Бумагодержатель | ⑬ Винт крышки |
| ⑤ Направляющий механизм для перемещения бумаги | ⑭ Поддон для конфетти |
| ⑥ Кнопка заклепочного пресса | ⑮ Кольцевая прокладка |
| ⑦ Толщиномер для бумаги | ⑯ Заклепка |
| ⑧ Пробивной пуансон | ⑰ Ремень |
| ⑨ Пластмассовый диск | |

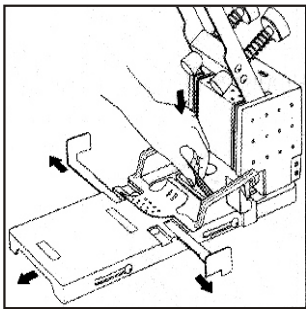


ВНИМАНИЕ! ПРОЧИТАЙТЕ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО ПРЕЖДЕ, ЧЕМ ПРИСТУПИТЬ К РАБОТЕ С УСТРОЙСТВОМ.

- Устройство всегда должно находиться в вертикальном положении при его использовании. Уверенно нажимайте на перфоратор, чтобы пробивной пуансон прошел через весь слой бумаги.
- Прежде, чем пробивать отверстия, удостоверьтесь, что все тромбоны и металлические скобки удалены, иначе они могут повредить пуансоны.
- Поднимите ручку в вертикальное положение перед передвижением стола или бумаги. Стол следует передвигать плавно.
- Пробивные пуансоны очень острые – НЕ ПОДНОСИТЕ ПАЛЬЦЫ БЛИЗКО К ПУАНСОНАМ.
- Следующие техническое обслуживание и текущий ремонт оборудования должны проводиться регулярно:
 - Замена пуансонов и дисков, чтобы добиться лучших результатов.
 - Регулярное вращение дисков.
 - Регулярная уборка пыли со стола и удаление конфетти.

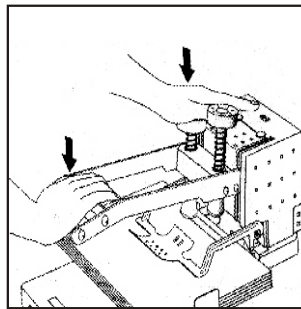
2. СПОСОБ УПОТРЕБЛЕНИЯ

1) Установка кольцевой прокладки.



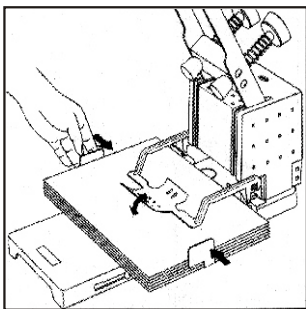
- Поднимите ручку (③) в вертикальное положение.
- Полностью выдвиньте стол (②) и направляющий механизм для перемещения бумаги (⑤).
- Разместите кольцевую прокладку (⑥) верхней стороной вниз на место для расположения кольцевой прокладки (③).

5) Переплет (заклепывание) бумаги.



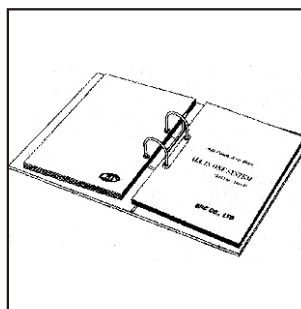
- После размещения кольцевой прокладки и заклепок выведите ручку в нижнее, горизонтальное положение и уверенно нажмите — поочередно — на кнопки заклепочного пресса (⑥). Разрешается ударить по кнопкам, чтобы получить более прочный переплет.

2) Установка бумаги.



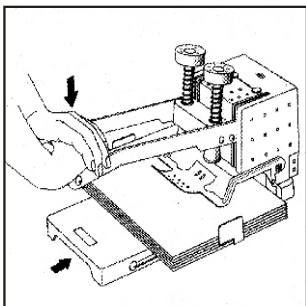
- Вручную поднимите бумагодержатель (④) и вставьте бумагу до конца стола.
- После размещения бумаги на столе продвиньте направляющий механизм для перемещения бумаги (⑤) до центра.

6) Установка в скоросшиватель с арочным зажимом.



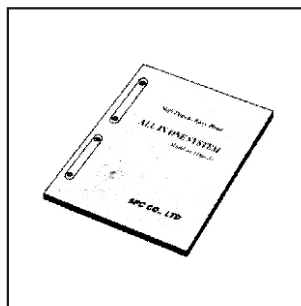
- Вы можете использовать переплетенную таким способом бумагу для отчета или предложения клиенту, а также складывать ее по мере накопления в скоросшиватель.

3) Пробивание отверстий в бумаге.



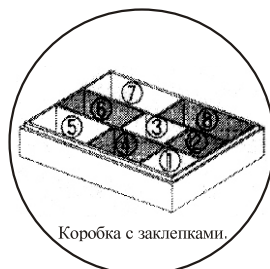
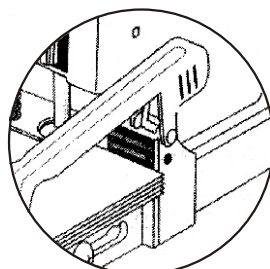
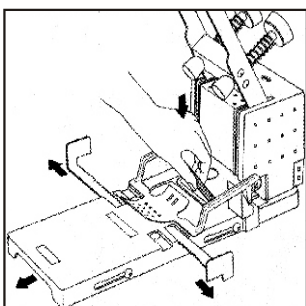
- После того, как вы разместили бумагу, медленно продвиньте стол (②) до крайней точки его хода.
- Взявшись обеими руками за резиновую часть ручки, уверенно нажмите на ручку (①) и доведите ее до нижней позиции.
- Медленно поднимите ручку вверх.

7) Пробивание и переплет 4 отверстий.



- Данное устройство также позволяет производить пробивание и переплет 4 отверстий.

4) Размещение кольцевой прокладки и заклепки.



- Расположение заклепок.
- Заклепки №№ 1, 3, 5, 7 белого цвета.
 - Заклепки №№ 2, 4, 6, 8 серого цвета.

- После того, как вы пробили отверстия в бумаге, плавно выдвиньте стол до крайней точки его хода, чтобы совместить пробитые отверстия с отверстиями кольцевой прокладки, установленной ранее. При слишком быстром выдвигании стола может получиться плохой переплет.

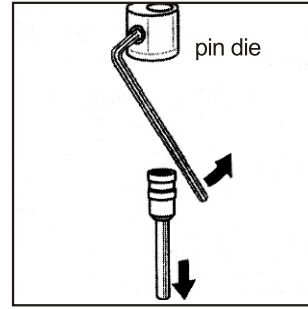
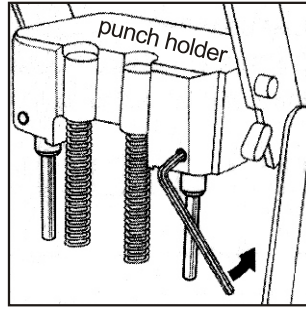
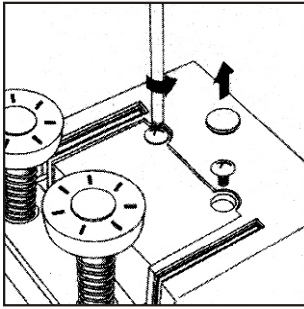
- Подберите в коробке с заклепками подходящую заклепку (⑩). Вы можете определить номер заклепки (⑦), приложив край пачки бумаги к толщиномеру для бумаги (⑦).

- Разместите кольцевую прокладку (⑥) на бумаге и вставьте заклепки в пробитые отверстия. Также существует возможность сделать переплет только при помощи заклепок.

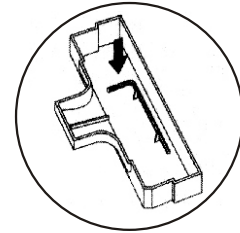
3. ПРОЧЕЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.

1) Как заменить пробивные пуансоны.

- После длительной эксплуатации устройства пуансоны стачиваются, и требуется дополнительное усилие для пробивания отверстий. Тогда следует заменить пуансоны. Замена пуансонов производится следующим образом:

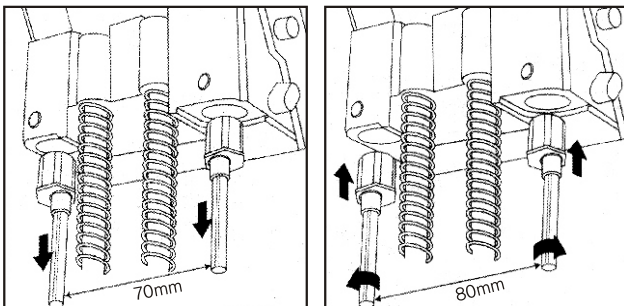


- Удалите резиновый колпачок с крышки (12), отвинтите винт при помощи отвертки и снимите крышку.
- Ослабьте винт в передней части держателя пуансона при помощи восьмигранного гаечного ключа, находящегося в поддоне для конфетти (14). После этого вы можете выдвинуть вниз матрицу пробивного пуансона.
- Ослабьте винт матрицы пробивного пуансона и выньте пуансон.
- Замените пуансон новым пуансоном и соберите устройство, следуя указаниям в обратном порядке.



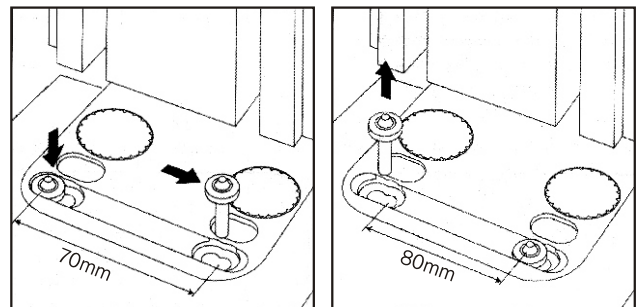
2) Изменение расстояния между отверстиями 70 мм (2 3/4") Ва 80 мм (3 5/32").

1) Изменение расстояния между пробиваемыми отверстиями.



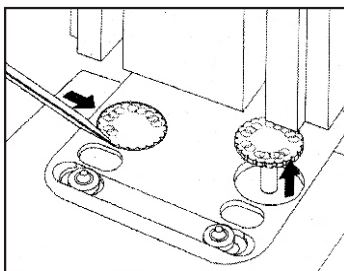
- Снимите крышку, ослабьте винты в передней части держателя пуансонов и выдвиньте вниз матрицы пробивных пуансонов.
- Поверните матрицы пробивных пуансонов на 180° и закрепите матрицы.

2) Изменение расстояния заклепывания.



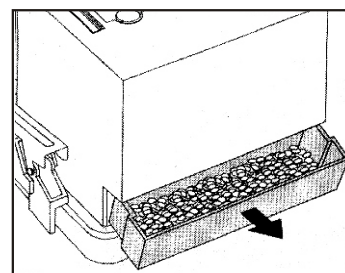
- Выньте матрицы пробивных пуансонов (10) и поставьте их в следующую позицию справа на месте для кольцевой прокладки (3).

3) Поворот и замена дисков (9).



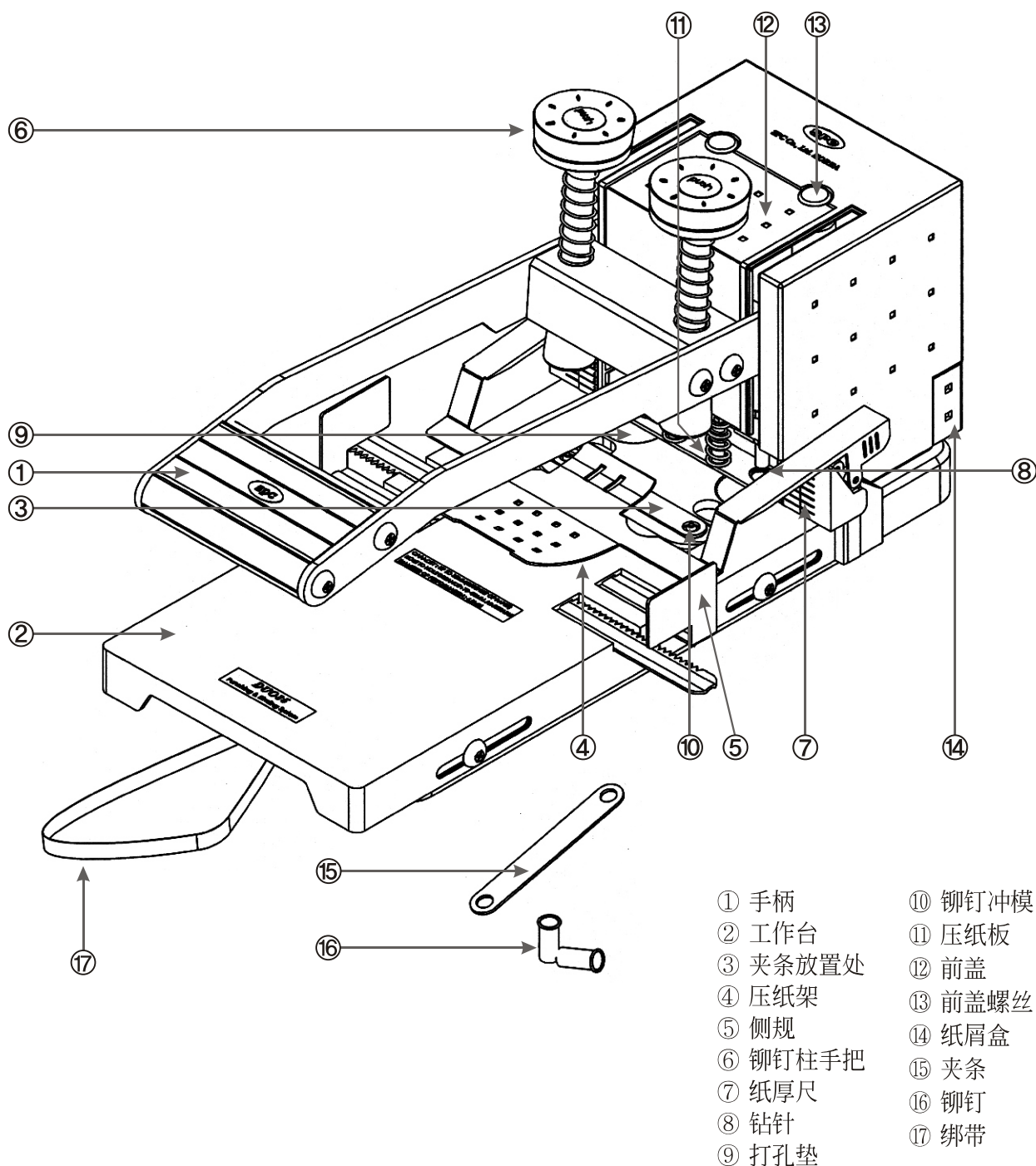
- В процессе использования устройства следует понемногу поворачивать пластмассовые диски (9), без чего понижается способность перфорации. При их замене просто вытолкните их со дна основания и вставьте в углубление новые диски.

4) Опорожнение поддона с конфетти (14).



- Следует периодически опорожнять поддон с конфетти.

1. 部件名称:

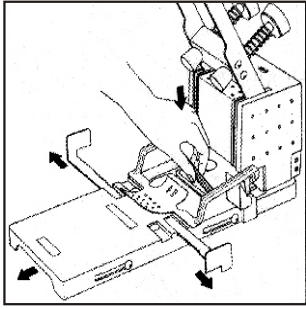


⚠ 注意：使用前请阅读.

- 请立直使用本机器,装订时用力压紧使得钻针能够顺利穿透纸张.
- 打孔前确认移除钉子曲别针等金属物,以防止损坏钻针.
- 要缓缓移动桌面和纸,并且手把要完全抬起.
- 钻针非常锋利,手指要远离打孔区域.
- 阶段性维护请参照以下执行:
 - 定期更换钻针和打孔垫得到最佳效果.
 - 定期旋转打孔垫.
 - 定期清除桌面和纸屑盒里的纸屑.

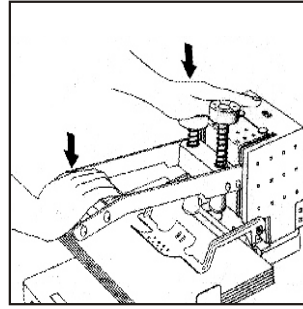
2. 使用的方法:

1) 更换钻针



- 完全抬起手柄(①).
- 拉开工作台(②)和侧规(⑥)处于两边尽头.
- 将夹条(⑮)安放到夹条放置处(③.)

5) 装订:

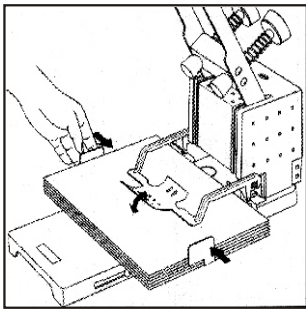


- 放好夹条和铆钉后,把手把拉到水平位置.

一个一个的紧紧压下铆钉柱手把(⑦).你

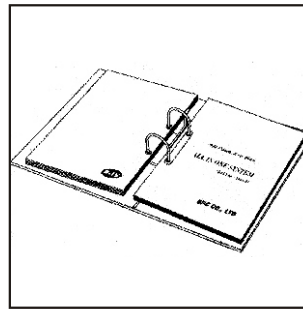
也可以敲击手把以获得更好的装订效果.

2) 放置打孔纸



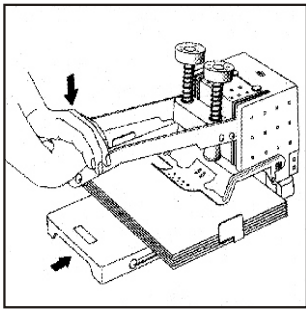
- 抬起压纸架(⑤)后,将纸放到工作台上.
- 纸放好后,移动侧规(⑥)使之处于中心位置.

6) 装入文件夹中:



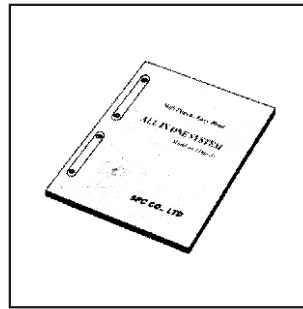
- 你也可以把装订好的比如报告或客户资料放入文件夹中保存.

3) 打孔



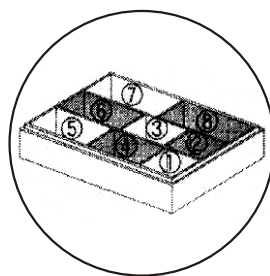
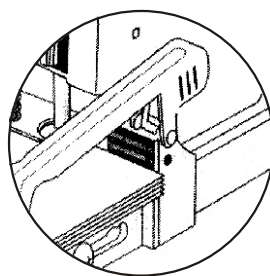
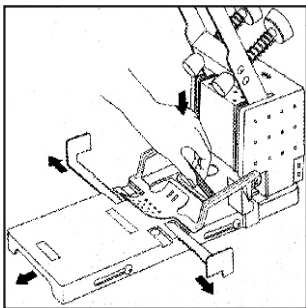
- 放好纸后,向前推动工作台(②)慢慢的移动到底部.
- 站立姿势,双手握住橡胶套下压手柄(①).
- 慢慢抬起手柄.

7) 4孔装订



- 本机也可进行4孔装订.

4) 按放夹条和铆钉.



- Location of Rivert
- Rivert NO. 1,3,5,7 : white color
- Rivert NO. 2,4,6,8 : Gray color

- 打好孔后,慢慢拉出工作台到最外部,这时打好的孔将与先前安置的底部夹条的位置一致,如果工作台拉的太快,装订的结果可能不好.

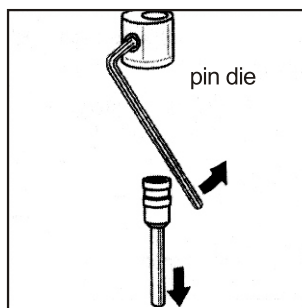
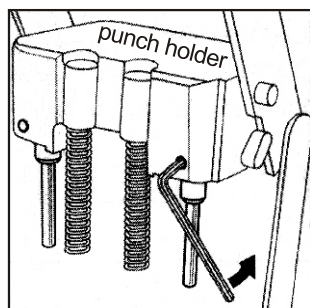
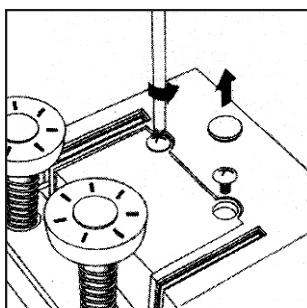
- 铆钉盒里选择合适的铆钉,你可以把纸压紧看纸厚尺(⑧)来以选择合适的铆钉.

- 把夹条(⑮)放到纸上,塞入铆钉到打好的孔里.你也可以不用夹条只用铆钉来装订

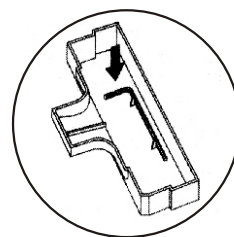
3. 其他维护:

1) 安装夹条:

- 长时间使用以后, 钻针会变钝, 打孔变的费力, 这时请按照以下方法更换钻针.



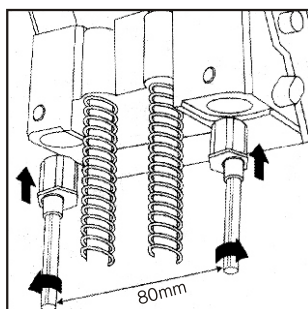
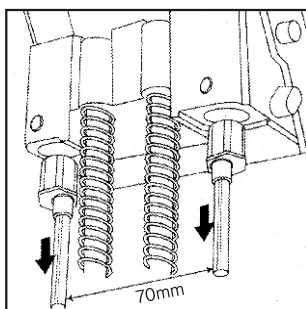
- 去掉前盖(②)上的橡胶盖, 松开螺丝拿掉前盖.
- 从纸屑盒里取出六角型扳手, 松开针架上前端的螺丝, 此时可以取下针座.
- 松下针座上的螺丝, 把钻针取下.
- 换新的钻针, 依次安装.



2) 70毫米和80毫米的孔距转换

① 改变针距.

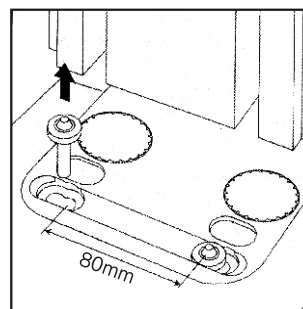
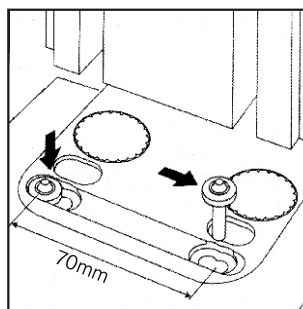
- 取下前盖后, 松开针架上的螺丝, 取下针座.



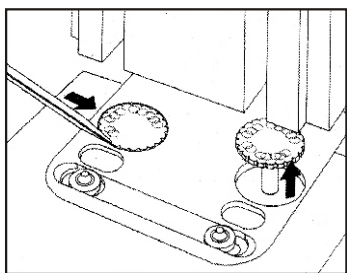
- 将针座旋转180度并且上紧针座.

② 改变铆钉的距离.

- 将铆钉冲模(④)推出来, 换到另外 的夹条放置处(③)

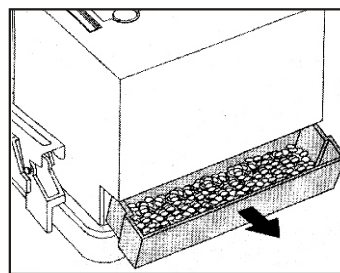


3) 旋转替换打孔垫 (⑨)



- 操作时, 需要定期旋转, 否则影响打孔效果. 如需更换 只要从底部轻轻托起, 拿出, 插入新的打孔垫.

4) 清空纸屑盒



- 纸屑盒需定期清理



SPC Co., Ltd.

#769-5 WONSI-DONG, ANSAN-SI
KYUNGGI-DO, KOREA

<http://www.spc-punch.co.kr>

Tel : 82 31 495 8724

Fax : 82 31 495 8727

