



OPUS Bono Plus

PL Instrukcja obsługi

1 ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA

- Obsługiwać maszynę zgodnie z instrukcją obsługi, zwracając szczególną uwagę na maksymalną liczbę jednorazowo dziurkowanych i oprawianych kartek.
- Urządzenie nie może być obsługiwane przez dzieci.
- Nie używać bindownicy do dziurkowania twardych materiałów, ponieważ mogłoby to spowodować uszkodzenie maszyny.
- W czasie rozciągania plastikowego grzbietu, zachować szczególną ostrożność. Nie wkładać rąk w obszar rozciągniętego grzbietu – niebezpieczeństwo skaleczenia!
- Maszyna nie powinna być przechowywana w wilgotnych pomieszczeniach. Chronić maszynę przed możliwością przedostania się jakichkolwiek płynów do wnętrza urządzenia.

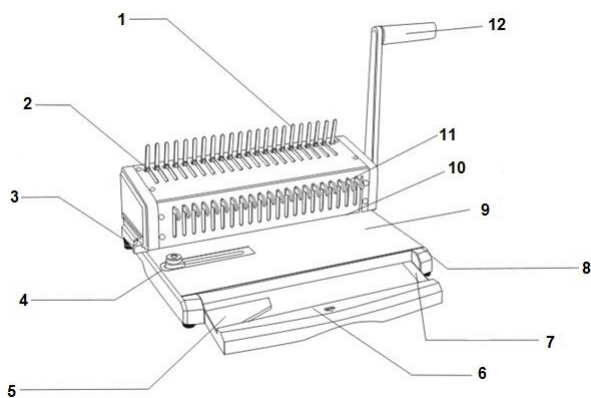
2 ZALECENIA PRODUCENTA

- Maszyna jest przeznaczona do oprawy wyłącznie za pomocą plastikowych grzbietów.
- Urządzenie należy wyciągnąć z opakowania i zamontować wszystkie elementy maszyny. Ustawić bindownicę na stabilnym podłożu.
- Przetestować ustawienia urządzenia przed przystąpieniem do oprawiania ważnych dokumentów wykonując próbę dziurkowania na kartce papieru.
- Maszyna dziurkuje jednorazowo 15 kartek papieru. Okładki powinny być dziurkowane pojedynczo i oddzielnie. Aby ułatwić dziurkowanie można plastikową okładkę umieścić pomiędzy 2 arkuszami papieru. Nie należy przekraczać zalecanej maksymalnej ilości dziurkowanych kartek.
- Noże tnące w bindownicy Bono Plus zostały naoliwione w celu ochrony przed korozją oraz w celu zapewnienia łatwego rozruchu.

UWAGA!

Niestosowanie się do powyższych zaleceń może doprowadzić do utraty gwarancji.

3 BUDOWA URZĄDZENIA



1. Metalowy grzebień
2. Mechanizm otwierający plastikowy grzbiet
3. Regulacja marginesu
4. Ogranicznik papieru
5. Wskaźnik doboru marginesu oraz grzbietu
6. Pojemnik na ścinki
7. Wskaźnik rodzaju grzbietu
8. Szczelina maksymalnej ilości kartek przeznaczonych do dziurkowania
9. Podstawa
10. Szczelina dziurkująca
11. Wyłączane noże
12. Dźwignia

4 ZASTOSOWANIE

Urządzenie przeznaczone jest do dziurkowania papieru i plastikowych lub kartonowych okładek oraz do oprawiania za pomocą grzbietów plastikowych.

5 OBSŁUGA

UWAGA!

Przed przystąpieniem do pracy, należy zamontować wszystkie części urządzenia.

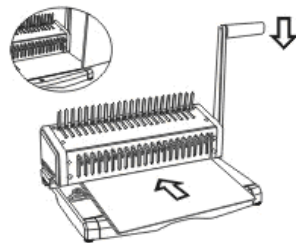
1. Przygotowanie dokumentów do dziurkowania

- Włożyć dokumenty przeznaczone do oprawy w pożądaną kolejności.
- Wybrać odpowiedni rozmiar grzbietu oraz szerokość marginesu za pomocą wskaźnika umieszczonego w pojemniku na ścinki lub stosując się do poniższej tabelki.

Szerokość marginesu	2,5		3,5		4,5			5,5								
Rozmiar grzbietu	4,5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25	28	32	38	45	51
Maks. ilość kartek	10	25	45	65	105	125	145	165	180	210	240	270	300	350	440	500

2. Dziurkowanie

- Włożyć kartki do szczeliny dziurkującej dosuwając je do prawidłowo ustawionego ogranicznika marginesu, następnie nacisnąć dźwignię w dół.
- Urządzenie posiada 21 wyłączanych noży. Można wyłączyć każdy nóż dostosowując ilość dziurek do formatu papieru.



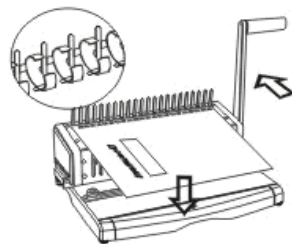
Przed przystąpieniem do dziurkowania dokumentów, należy sprawdzić, czy wybrany margines i pozycja papieru zostały prawidłowo ustawione.

Nie przekraczać zalecanej maks. ilości dziurkowanych jednorazowo kartek! Aby sprawdzić, czy maks. ilość kartek nie została przekroczona, należy włożyć papier do szczeliny wskazującej maks. ilość dziurkowanych jednorazowo kartek.

Należy całkowicie przedziurkować wszystkie kartki za pomocą jednego ruchu dźwignią.

3. Oprawianie

- Dobrać rozmiar grzbietu odpowiedni do ilości kartek, która ma zostać oprawiona. Nałożyć grzbiet na metalowy grzebień tak, by otwarcie grzbietu było skierowanemu do góry.
Następnie odchylić dźwignię powoli w tył do momentu, aż grzbiet się otworzy na odpowiednią szerokość.



Jeśli wielkość grzbietu nie jest określona, należy użyć wskaźnika rozmiaru grzbietu znajdującego się w pojemniku na ścinki.

- Włożyć przedziurkowane dokumenty w otwarty grzbiet, stroną tytułową zwróconą ku górze.
- Przesunąć dźwignię w przód zamykając grzbiet. Ściągnąć oprawione dokumenty z metalowego grzebienia. Oprawa jest gotowa.

6 CZYSZCZENIE POJEMNIKA NA ŚCINKI

Pojemnik na ścinki przeznaczony jest na resztki papieru pozostające po dziurkowaniu. Częstość opróżniania pojemnika zależy od częstości używania maszyny.

1. Wyciągnąć i opróżnić pojemnik na ścinki.
2. Ponownie umieścić pojemnik w urządzeniu.

Należy regularnie opróżniać pojemnik na ścinki.

7 ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Problem	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie problemu
Nie można wcisnąć dźwigni w czasie dziurkowania.	Resztki papieru lub innego materiału pozostały w szczelinie dziurkującej.	Wyczyścić szczelinę dziurkującą.
	Maks. ilość dziurkowanych kartek została przekroczona.	Zmniejszyć liczbę kartek dziurkowanych jednorazowo (zgodnie z instrukcją obsługi).
Przekrzywiony margines.	Papier został przekrzywiony podczas wkładania do szczeliny dziurkującej.	Wyciągnąć, a następnie ponownie wprowadzić papier do szczeliny dziurkującej.
	Ścinki papieru lub innego materiału pozostały w szczelinie dziurkującej.	Wyczyścić szczelinę dziurkującą.

Papier nie jest do końca przedziurkowany i trudno wyciągnąć go ze szczeliny dziurkującej.	Maks. ilość dziurkowanych kartek została przekroczona.	Zmniejszyć liczbę kartek dziurkowanych jednorazowo (zgodnie z instrukcją obsługi).
---	--	--

8 DANE TECHNICZNE

Maks. ilość dziurkowanych kartek:	15*	(okładki powinny być dziurkowane pojedynczo)
Maks. ilość oprawianych kartek:.....	510*	
Maks. format oprawianego papieru:.....	A4	
Regulacja głębokości perforacji: 4 progi:.....	2,5 mm / 3,5 mm / 4,5 mm / 5,5 mm	
Odległość między nożami:.....	8,46 mm	
Liczba noży:.....	21	
Liczba wyłączanych noży:.....	21	
Rozmiar dziurkowania:.....	3 x 8 mm	
Waga netto:.....	5,5 kg	
Waga brutto:.....	6 kg	
Wymiary (W x S x G):.....	165 x 404 x 290 mm	

* papier 80 g/m²

Wyprodukowano w Chinach dla OPUS Sp. z o.o.

Producent: OPUS Sp. z o.o., ul. Toruńska 8, 44-122 Gliwice, Polska, info@opus.pl, www.opus.pl

16.04.2025



OPUS Bono Plus

EN User guide

1 HEALTH & SAFETY PRECAUTIONS

- Before operating the equipment, please read the user guide carefully and follow the instructions.
- Do not put more than the maximum punching and binding capacity.
- The equipment should be kept out of reach and away from children and animals.
- Do not use, for punching hard materials, such as metal → it will cause the damage and cancel the guarantee.
- Pay special attention while stretching the plastic comb open.
- Do not put fingers into the open comb → danger of injury!
- The equipment should be protected against dust and moisture.
- Do not allow any liquid to get inside the unit.

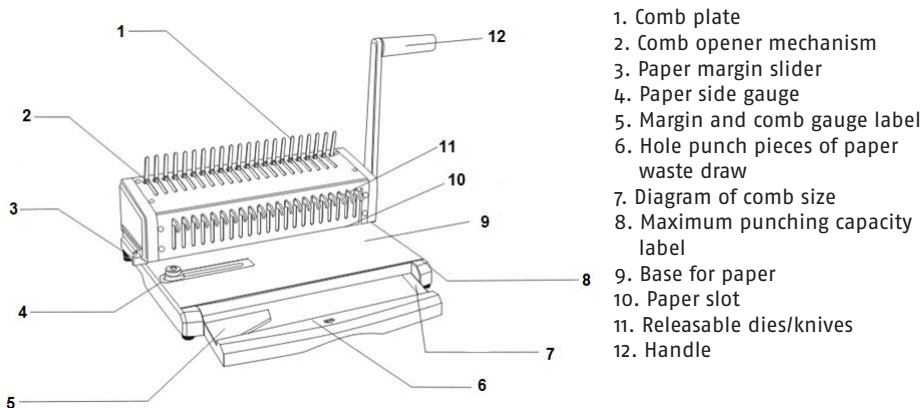
2 RECOMMENDATIONS

- The equipment is designed to bind documents with plastic combs only.
- Unpack and install all the elements of the device ready to operate.
- The device must be placed on a sturdy and level surface.
- Before punching important documents, test the settings of the equipment on a sheet of paper.
- The equipment punches 15 sheets of 80g/m² paper.
- Plastic covers should be punched separately! Placed the covers between two sheets of paper which makes punching easier. DO not exceed maximum punching capacity!
- The punching dies/knives are covered with a light lubricant to prevent corrosion, it is recommended that you punch 4-5 pieces of paper first before punching important.

NOTE!

Not complying with the above recommendations can result in, the guarantee/warranty being made VOID.

3 CONSTRUCTION OF THE MACHINE



4 APPLICATION

NOTE!

The equipment is designed to punch paper documents and flexible soft plastic covers, with the plastic combs.

5 OPERATION

NOTE!

Before putting the equipment into operation, place the equipment on a sturdy and level surface.

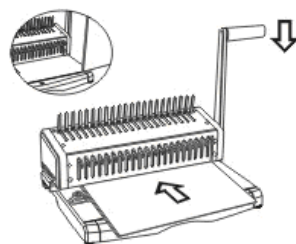
1. Preparing before punching

- Put the documents in alphabetical, numeric or how you want your document to look.
- Choose correct comb size and adjust margin depth using chart below showing comb, margin and sheets and covers. A chart can be found inside the draw for the waste pieces of paper. SEE construction diagram.

Margin depth	2,5		3,5		4,5			5,5								
Comb size	4,5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25	28	32	38	45	51
Max punching capacity	10	25	45	65	105	125	145	165	180	210	240	270	300	350	440	500

2. Punching

- Insert the document into the paper slot, so that it touches the back of the slot.
- Pull the handle down slowly and firm to punch the sheets.
- The equipment is equipped with 21 releasable dies/knives → every dies/knife can be released to adjust the number of holes to suit the hole format required.
- Please check margin and paper position before punching documents.
- For best results, punch all the documents to be bound at one time.
- Do not exceed recommended maximum punching capacity!



3. Binding

- Pick the correct comb size to fit the document thickness.
- Put the plastic comb on to the comb expander mechanism on the top machine with the comb opening upwards.
- Push the handle backwards gently to open the comb.

- Fit the punched holes of the documents on to the opened comb, front cover upwards.
- Pull the handle forward slowly to close the plastic comb.
- Remove bound and ready documents from the comb plate.

6 CLEANING OUT THE PIECES OF WASTE PAPER DRAW

The waste draw is designed to catch the paper pieces from the punching dies/knives. Emptying of the draw should be done regularly and depends on how often the equipment is used.

To empty the draw

Pull out and remove the draw from the equipment and empty paper scraps into a bin. Reinsert the empty draw back into the equipment.
Please remember to empty the draw for the paper pieces regularly!

7 POSSIBLE MALFUNCTIONS

Malfunction	Cause	Remedy
The handle cannot be pressed down when punching.	Paper scraps or other material stuck inside the paper / punching slot.	Clean out the paper / punching slot.
	Exceeded punching capacity or too hard material.	Reduce number of sheets for punching at one time (SEE the user guide).
Uneven punched paper margin, i.e. holes are closer to the edge at one end.	Paper uneven when inserting the sheets into the punching slot.	Pull out and insert the paper once more into the paper slot making sure that they are all even.
	Paper scraps or other material stuck inside the paper / punching slot.	Clean up the paper / punching slot.
Paper is not punched completely and it is hard to pull it out of the paper slot.	Exceeded punching capacity.	Reduce number of sheets for punching at one time (SEE the user guide).

8 TECHNICAL DATA

Maximum punching capacity:	15* sheets
Maximum binding capacity:.....	510*
Maximum paper format:.....	A4
Margin depth adjustments:.....	Four levels: 2.5mm / 3.5mm / 4.5mm / 5.5mm
Distance between dies/knives:.....	8.46 mm
Number of dies/knives:.....	21
Number of selectable dies/knives:.....	21
Dimensions of a hole:.....	3 x 8 mm
Net weight:.....	5.5 kg
Gross weight:.....	6 kg
Dimensions (H x W x D):.....	165 x 404 x 290 mm

*80 g/m²paper

Made for OPUS Sp. z o.o. in China

Manufacturer: OPUS Sp. z o.o., Toruńska 8, 44-122 Gliwice, Poland, info@opus.pl, www.opus.pl

16.04.2025