

대용량 트윈링와이어제본기

Model : RBX-100
RBX-60



Heavy Duty Twin Ring Wire Binder

Model : RBX-100 / Modèle : RBX-100 / Modell : RBX-100 / Model Nr. : RBX-100
RBX-60 / RBX-60 / RBX-60 / RBX-60

Machine à relier à doubles anneaux métalliques pour travaux lourds

Para uso intensivo Encuadernadora de espiral doble

Modelo : RBX-100
RBX-60

Rilegatrice a doppi anelli metallici per uso intenso

modelli n. : RBX-100 e RBX-60

型号

重型双线环打孔装订机

Model : RBX-100
RBX-60

사용설명서

본 제품의 올바른 사용과 수명연장을 위하여 사용하시기 전에 반드시 사용설명서를 숙지한 후 기계를 사용하십시오.

Operating Instructions

Before operating the unit, please read this manual thoroughly and retain it for the future reference.

Instrucciones de uso :

antes de usar la unidad, sírvase leer atentamente este manual y guardarlo para referencias futuras.

Instructions d'utilisation

Veuillez lire attentivement ce manuel avant d'utiliser la machine, et référez-vous-y dans votre utilisation future.

Istruzioni per l'uso

Prima di usare l'apparecchio leggere attentamente il manuale e tenerlo in serbo per consultazioni future.

Bedienungsanleitung

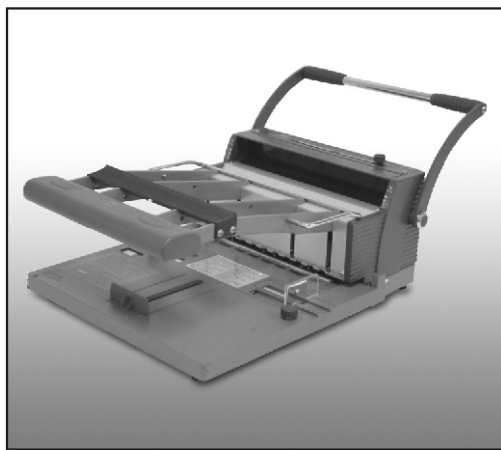
Lesen Sie diese Bedienungsanleitung vor der Benutzung des Geräts aufmerksam durch, und bewahren Sie diese Anleitung gut auf.

Handleiding

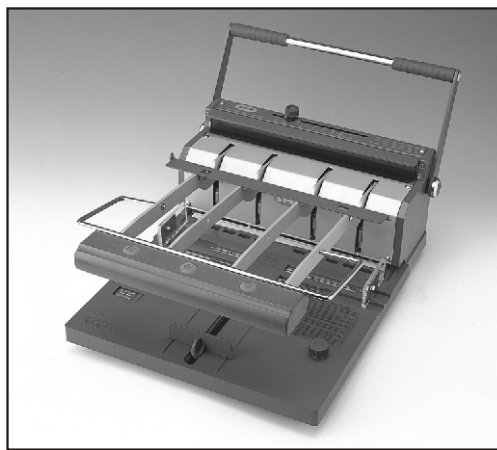
Gelieve, alvorens het toestel in gebruik te nemen, deze handleiding grondig te lezen; bewaar de handleiding voor verdere raadpleging.

使用说明

使用本机器前请仔细阅读说明书, 并妥善保管以备后查。



Model : RBX-100 Modello : RBX-100
Modelo : RBX-100 Modell : RBX-100
Modèle : RBX-100 Model Nr. : RBX-100



Model : RBX-60 Modello : RBX-60
Modelo : RBX-60 Modell : RBX-60
Modèle : RBX-60 Model Nr. : RBX-60

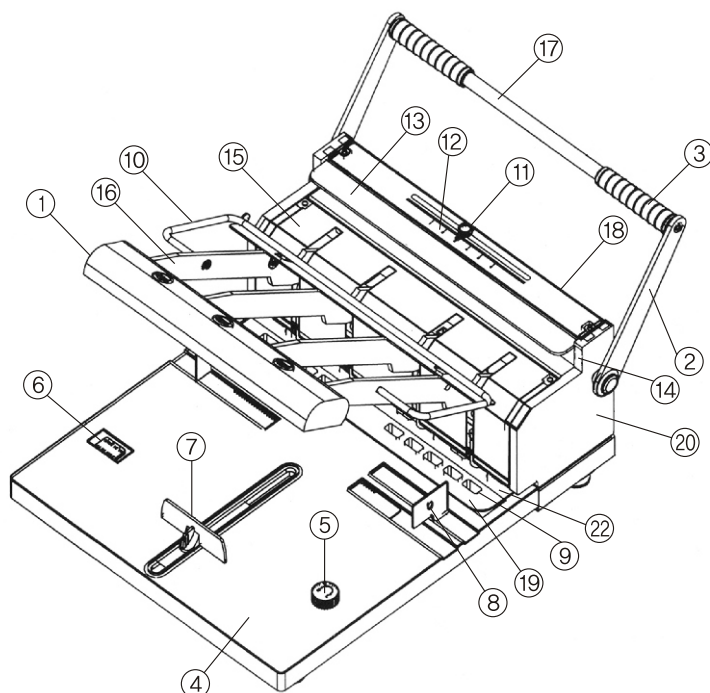
※ 기계의 구조와 사양은 성능의 개선을 위해 사전 통보없이 변경될 수도 있습니다.

- ※ The specifications and constructions of the unit are subjected to change without notice for the improvement.
- ※ La realización y las especificaciones de la unidad están sujetas a cambio sin previo aviso con el objeto de realizar mejoras.
- ※ La fabrication et les spécifications de cet appareil sont sujets à modification sans avis préalable.
- ※ La costruzione e le specifiche dell'apparecchio sono soggette a modifiche senza preavviso.
- ※ Die technischen Daten und die Bauweise des Geräts können geändert werden, ohne dass solche Verbesserungen im Voraus angekündigt werden.
- ※ De samenstelling en specificaties van het toestel kunnen worden gewijzigd zonder voorafgaande mededeling.
- ※ 机器结构部件如有变动,恕不另行通知。

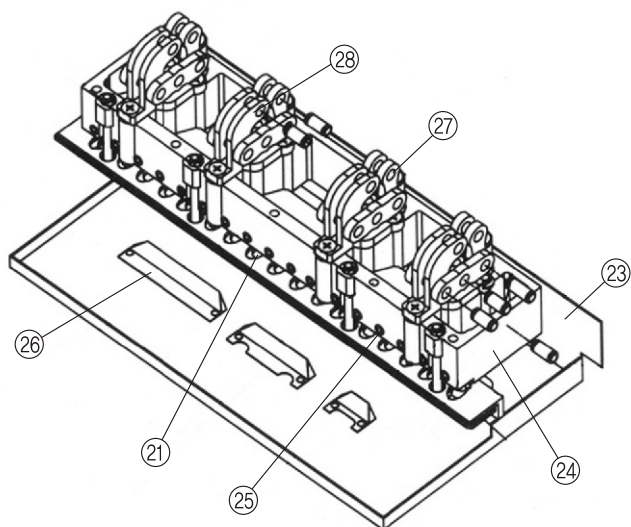


Note : 본 사용설명서의 설명에서 **R-100** 이라고 표시된 항목은 RBX-100모델에 해당되는 설명이고, **R-60** 으로 표시된 항목은 RBX-60모델에 해당하는 설명이며, **R-100 R-60** 이 같이 표시된 항목은 양 모델이 함께 해당되는 설명입니다.

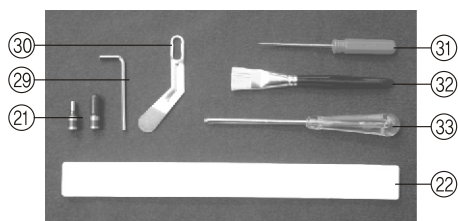
1. 각 부품의 명칭



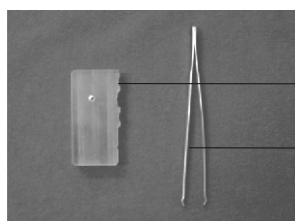
R-100 R-60



R-100 R-60



R-100



R-60

Part No.	부 품 명	RBX-100	RBX-60
1	천공손잡이	○	○
2	제본레버	○	○
3	제본손잡이	○	○
4	테이블	○	○
5	테이블 좌우 이동손잡이	○	○
6	피치조정판	○	○
7	전후가이드	○	○
8	좌우가이드	○	○
9	칩 배출구	○	○
10	서류고정대	○	○
11	제본두께 조정손잡이	○	○
12	와이어누름판 조정스케일	○	○
13	와이어 누름판	○	○
14	와이어 선택 표시판	○	○
15	앞 카바	○	○
16	천공손잡이 레버	○	○
17	제본손잡이 봉	○	○
18	뒷 카바	○	○
19	밀 판	○	○
20	옆 카바	○	○
21	천공드릴	○	○
22	천공패드	○	○
23	칩박스	○	○
24	천공드릴몸체	○	○
25	천공드릴고정나사	○	○
26	칩 카바	○	○
27	링크핀	○	○
28	레버브라켓	○	○

Part No.	부 품 명	RBX-100	RBX-60
21	천공드릴	○	○
22	천공패드	○	○
29	드릴교체용 L-렌저	○	○
30	드릴교체용 홀더	○	○
31	송 곳	○	○
32	솔	○	○
33	드라이버	○	○
34	드릴교체용집게		○
35	A5용지용 가이드		○ (선택사항)

2. 규격 및 사양

사양	모델	RBX-100	RBX-60
최대전공능력		10mm 두께까지(100매, 80gr/m ²)	6mm 두께까지(60매, 80gr/m ²)
제본능력		22mm 두께까지(220매, 80gr/m ²)	12mm 두께까지(120매, 80gr/m ²)
사용와이어 규격	피치	3:1, 2:1 피치 겸용(33/22 Loops)	3:1 피치와이어, 스파이럴코일와이어 겸용
	사이즈	1/4" ~ 1"	3/16" ~ 9/16" 와이어
사용 용지		최대 A4 (가로면), 레터지	A4, A5, LETTER지
작동 방법		수동	수동
중량		22kg	14.7kg
크기		420(폭)×580(길이)×230(높이)mm	355(폭)×435(길이)×195(높이)mm

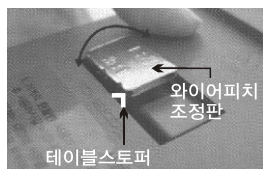
3. 사용시 주의사항 R-100 R-60

※ 보다 쉬운 이해를 위해 앞부분의 [1. 각 부품의 명칭]을 참조하십시오.

- 본 기계는 대량의 서류를 천공하는 매우 강력하고 날카로운 천공드릴(㉔)을 장착하고 있으므로 안전을 위하여 작업시 **손가락이 천공드릴 부근에 있지 않도록** 각별히 주의하여야 합니다.
- 천공패드 부분과 테이블(㉑)상의 **천공침을 깨끗이 제거한 후에** 작업을 하여야 합니다.
솔(㉕)을 이용하여 천공밥을 테이블상에 위치한 배출구멍(㉙)에 쓸어 넣으면 됩니다.
- 서류 정렬시 테이블상의 좌우가이드(㉗)와 전후가이드(㉚)를 제본할 서류에 완전히 밀착시킨 후 작업하여야 합니다.
또한 제본서류의 앞뒤 표지를 서류의 아랫부분에 위치토록 하면 작업이 보다 쉽게 됩니다.
천공손잡이(㉑)의 위치는 천공작업 전후 및 테이블 이동시에 항상 **상단 끝까지 올려진 상태**여야 합니다.
- 천공작업은 항상 바로 선 자세에서 양손을 천공손잡이(㉑)위에 놓고서 상체의 몸무게를 손잡이에 싣는다는 느낌으로 눌러주면 훨씬 쉽게 천공할 수 있습니다.
- 천공 후 제본서류를 다음 천공위치로 이동할 때에는 테이블 우측에 위치한 좌우이동손잡이(㉑)를 매우 부드럽게 회전시켜서 테이블 좌측의 스톱퍼가 와이어피치조정판(㉑)의 홈에 정확하게 고정시킨 후 천공하여야 올바른 제본상태가 됩니다.
- 제본작업을 하기 전에는 필히 와이어 양끝단을 와이어흡착자석판에 밀착시킨 후 제본레버를 눌러야 합니다.
- 다음과 같이 정기적인 관리사항을 준수하여야 합니다.
 - 천공작업이 원활하지 않을 경우 천공드릴(㉔) 및 패드(㉔)를 교체하십시오.
 - 천공패드(㉔)를 자주 좌우로 이동시켜 주십시오.
 - 칩박스(㉔)내의 천공밥을 자주 비워 주십시오.

4. 사용 방법

(1). 와이어피치조정판(㉑)의 선택



R-100

- 먼저 제본할 서류의 분량에 따라 피치조정판(㉑)을 선택하여야 합니다.
제본할 서류가 120매 이하일 경우에는 와이어피치조정판을 3:1로 조정하며, 서류가 120매 이상일 경우에는 2:1을 테이블스토퍼에 결합되도록 조정하면 됩니다.



R-60

- 트윈링와이어(3:1, 34Hole)를 제본하고자 하는 경우에는 피치조정판(㉑)의 A4, 34HOLE 표시가 테이블스토퍼에 오도록 한 후, 피치조정판의 2개의 걸림부분에서 차례로 2번의 천공을 하면 됩니다.
만약, 스파이럴코일 제본을 할 경우에는 피치조정판의 A4, 51HOLE 표시가 테이블스토퍼에 오도록 한 후 3번의 천공을 차례로 하면 됩니다.

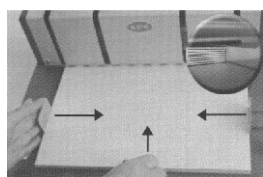


Note(R-100 R-60) : 와이어피치조정판을 조정하고자 할 때에는 테이블의 아래로 손가락을 넣어서 피치조정판(㉑) 하부의 돌출부를 밀어올린 후 회전시켜 원하는 피치를 테이블스토퍼에 맞추면 됩니다.



Note(R-100 R-60) : 피치조정판(㉑)을 회전시킨 후 테이블스토퍼에 정확히 제자리에 고정되지 않을 경우에는 테이블 오른쪽에 위치한 테이블좌우이동손잡이(㉑)를 좌우로 몇번 돌리면 피치조정판이 제자리에 고정됩니다. 그리고 천공시에는 필히 테이블스토퍼가 피치조정판의 걸림부분 중앙에 위치했을 때 천공하여야 합니다.

(2). 서류의 정렬 및 고정 R-100 R-60

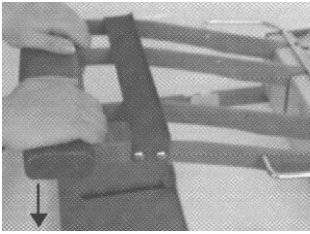


- 서류를 정렬하기 전에 먼저 천공손잡이(㉑)를 위로 끝까지 올리십시오.
- 서류를 올려놓기 전에 테이블과 천공패드 부분의 천공침을 깨끗이 제거하십시오.
- 제본할 서류를 잘 정돈하여 테이블의 안쪽 끝까지 밀어 넣은 후, 좌우가이드(㉗)와 전후가이드(㉚)를 서류의 끝단에 밀착시키십시오. 이 때 전체의 서류가 모두 가이드의 안쪽면에 잘 밀착되어야 깨끗한 제본이 됩니다.

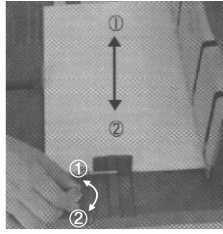


Note : 두꺼운 양의 서류를 천공할 때에는 서류의 끝단이 전체적으로 테이블 안쪽 끝에 밀착될 수 있도록 정돈 시켜야만 깨끗한 상태의 제본결과를 얻을 수 있습니다.

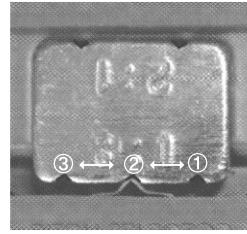
(3). 천공작업 및 테이블 이동(서류 이동) R-100 R-60



R-100 R-60



R-100 R-60



R-100



R-60

- 서류의 정렬 및 고정이 끝난 후 **일어선 자세에서 천공손잡이(①)위에 양손을 놓고서 상체의 무게를 이용하여** 손잡이를 아래로 끝까지 내려 누릅니다.
- 천공 후 손잡이를 위로 끝까지 들어올린 후, 테이블좌우이동손잡이(⑤)를 돌려 다음 천공 위치로 테이블(서류)을 이동시킨 후 동일한 요령으로 천공을 합니다.
- 와이어피치조정판이 3:1 피치에(R-60에서는 A4, 51HOLE)맞추어져 있을 때에는 조정판이 3곳의 홈에서 3번의 천공을 반복하며, 2:1피치에(R-60에서는 A4, 34HOLE)맞추어져 있을 때에는 2회의 천공작업을 하면 됩니다.

(4). 서류의 두께 측정(제본 와이어의 선정) R-100 R-60



- 천공된 서류를 와이어선택표시판(⑭)옆에 올려 놓습니다.
- 서류의 상단면과 일치하는 표시판의 숫자가 가장 적합한 와이어의 사이즈를 나타내므로 이 사이즈의 와이어를 선택하여 제본하면 됩니다.
- 와이어의 규격과 선택은 아래표를 참고하십시오.

R-100

size	지름	Inch	피치	제본용량
1	6.4mm	1/4"	3:1	30±10매
2	7.9mm	5/16"	3:1	40±10매
3	9.5mm	3/8"	3:1	60±10매
4	11.0mm	7/16"	3:1	80±10매
5	12.7mm	1/2"	3:1	100±10매

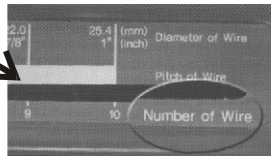
R-60

size	지름	Inch	제본용량
0	4.8mm	3/16"	30매 이내
1	6.4mm	1/4"	30±10매
2	7.9mm	5/16"	40±10매
3	9.5mm	3/8"	60±10매

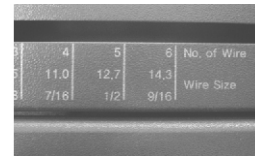
(5). 와이어 누름판의 하강거리 셋팅 R-100 R-60



R-100



R-100



R-60

- 상기(4)항에서 서류의 분량에 따른 적절한 와이어의 사이즈가 결정이 되면 와이어누름판조정스케일(⑫)에 있는 조정손잡이(⑪)를 해당 와이어의 사이즈(1,2,3 ...)와 일치되는 숫자의 위치에 이동시킨 후 고정시킵니다.
- 만약 제본결과, 와이어의 결합상태가 조금 느슨할 경우에는 조정손잡이(⑪)의 위치를 약간 왼쪽으로 이동시키면 와이어가 더 많이 아물어지게 됩니다. 반대로 조정손잡이(⑪)를 오른쪽으로 이동시켜 제본하면 와이어 제본상태가 보다 더 느슨하게 됩니다.

(6). 와이어 결합

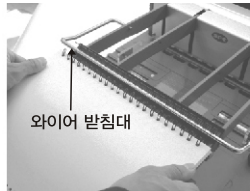
R-100

Fig. 1



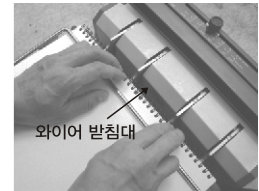
R-100

Fig. 2



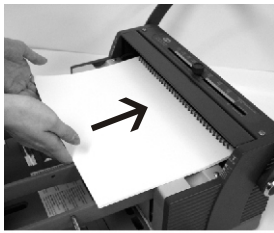
R-60

Fig. 3



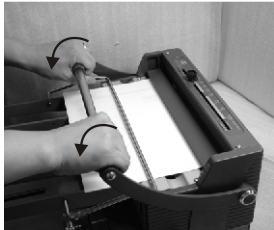
- R-100** • 천공이 끝난 서류를 앞커버(⑥)상에 위치한 와이어결합홈에 평행되게 놓고 서류고정대(⑩)를 얹은 후 선정된 와이어를 천공구멍과 일치시킨 후 와이어의 끝단을 천공구멍으로 밀어 넣습니다. 이때 와이어 끝단이 서류의 밑부분 끝장까지 결합되도록 하여야 합니다.(Fig. 1)
- R-100** • 제본할 서류의 분량이 두꺼운 경우(120매 이상)에는, 먼저 와이어를 천공손잡이(①)의 부분에 있는 와이어받침판위에 놓은 후 서류고정대(⑩)로 와이어를 눌러 고정시키십시오. 그 후에 천공된 서류를 약 5mm두께로 나누어서 서류의 구멍을 와이어의 끝단에 일치시킨 후 밀어 넣으면 쉽게 결합할 수 있습니다.(Fig. 2)
- R-60** • 천공이 끝난 서류를 천공손잡이레버(⑥)의 안쪽 부분에 있는 서류 받침대 위에 올려 놓은 후 서류 고정대(⑩)를 얹은 후 선정된 와이어를 천공구멍과 일치 시킨 후 와이어의 끝단을 천공구멍으로 밀어 넣습니다. 이때 와이어 끝단이 서류의 밑부분 끝장까지 결합 되도록 하여야 합니다.(Fig. 3)

(7). 제본위치로 서류 이동 **R-100 R-60**



- 와이어의 결합이 끝난 서류는 제본위치로 이동하여 와이어를 눌러 주어야 합니다. 서류와 결합된 와이어를 와이어누름판(13)안쪽까지 이동시켜 와이어누름판의 내측벽에 부착되어 있는 자석판에 와이어 양끝단을 다같이 접착 시키십시오.

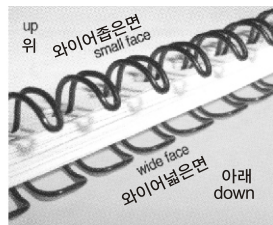
(8). 와이어 눌림(와이어 제본작업) **R-100 R-60**



- 서류와 결합된 와이어를 자석판에 흡착시킨 후
- 제본손잡이(3)를 잡아 당겨서 끝까지 눌러주면 와이어누름판(13)이 아래로 내려가면서 와이어를 아물어 주게 됩니다.



Note : 제본손잡이를 끝까지 누른 후 계속 더 센 힘으로 누르면 기계내부의 부품이 손상될 수가 있으니, 만약 와이어의 제본이 느슨하게 되었을 시에는 제본두께조정손잡이(11)를 왼쪽으로 조금 더 이동시킨 후 다시 작업하도록 하십시오.



R-60

- R-60모델에서 스파이럴코일제본을 할 경우에는 왼쪽 그림과 같이 천공된 서류를 가지런히 정돈한 후 스파이럴코일을 첫번째 홀에 결합시킨 후 손으로 회전시키면 코일이 서류에 결합됩니다.



Note (R-100 R-60) : 만약 와이어를 눌러주는 과정에서 와이어가 와이어누름판(13)에서 이탈될 시에는 서류의 위치를 뒤집어서 와이어의 넓은 끝단이 아래로 오도록하여 와이어를 자석흡착판에 밀착시켜 누르면 와이어의 이탈이 없습니다.

5. 유지 및 관리방법

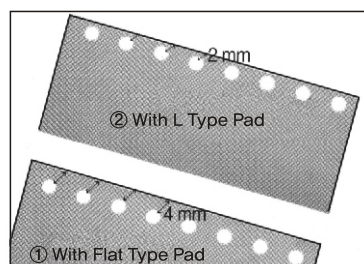
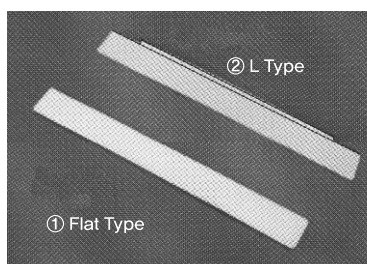
(1). 천공패드의 사용법 및 교체방법 **R-100 R-60**



- 천공패드(2)를 고정된 위치에서 장시간 사용하면 천공상태가 나빠지므로 수시로 천공패드를 약간씩 좌우로 이동시켜 주어야 합니다. 이때는 드라이버를 사용하여 천공패드를 좌,우측에서 밀어주면 천공패드가 이동됩니다.
- 천공패드의 마모가 심해지면 천공패드를 빼내어 방향을 바꾸어 사용하거나 새 것으로 교체하면 됩니다. 이 경우에는 송곳(3)을 천공패드 전면의 홈부분에 끼워서 위로 들어올리면 천공패드가 이탈이 됩니다. 천공패드를 결합할 때에는 패드의 밑부분에 있는 돌기부분을 바닥의 타원형 구멍에 결합시킨 후 패드를 눌러주면 됩니다.

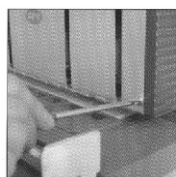
(2). 천공거리(백마진) 조절방법 **R-100**

- 매우 얇은 서류(40매 이내 혹은 2호 사이즈 이내의 와이어 사용)를 제본할 경우에는 서류의 구멍을 종이 끝단에서 보다 더 가까이 뚫어야 합니다. 이 경우에는 아래 그림처럼 천공패드를 "L형 패드"로 교체하여 사용하시면 됩니다.
- 평패드를 사용할 경우에는 백마진(서류끝단과 구멍의 거리)이 약 4mm가 되도록 천공이 됩니다. (적용 예) 서류 40매 이상, 3호 와이어 이상 사용시
- L형 패드를 사용할 경우에는 백마진이 약 2mm가 됩니다. (적용 예) 서류 40매 이내, 2호 이하의 와이어 사용시

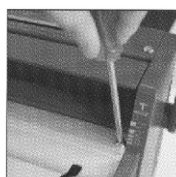


(3). 천공드릴 교체방법 R-100 R-60

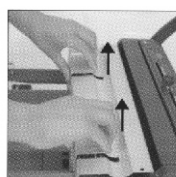
 Note(R-100 R-60) : 천공작업이 힘들거나 천공드릴이 파손될 경우 아래 그림과 같이 천공드릴을 새 것으로 교체하여야 합니다.



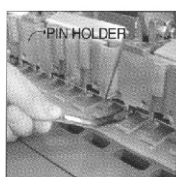
R-100 R-60



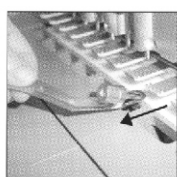
R-100 R-60



R-100 R-60



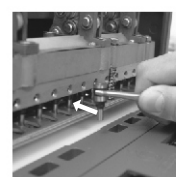
R-100



R-100



R-60



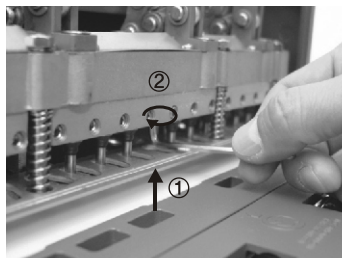
R-60

R-100

- 앞커버(15)에 위치한 나사를 드라이버를 이용하여 풀어준 후 앞커버를 해체합니다.
- 교체할 드릴의 밑부분에 드릴교체용 홀더(30)의 구멍부분을 받쳐줍니다.
- L-렌즈(29)를 이용하여 천공드릴고정나사(25)를 좌측으로 돌려 풀어줍니다.
- 파손된 천공드릴을 밑으로 빼낸 후 새것으로 교체합니다.
- 드릴교체용 홀더(30)에 얹어서 천공드릴 결합홈에 결합시킨 후 나사로 잠그면 됩니다.

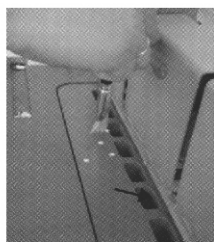
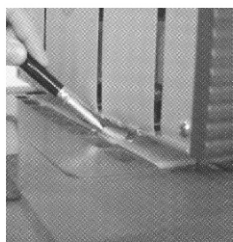
R-60

- 앞커버(15)에 위치한 나사를 드라이버를 이용하여 풀어준 후 앞커버를 해체합니다.
- 교체할 드릴을 드릴교체용 집게(34)로 잡은 다음 드릴교체용 L-렌즈(29)를 이용하여 천공드릴고정나사(25)를 좌측으로 돌려 풀어줍니다.
- 파손된 천공드릴을 밑으로 빼낸 후 새 것으로 교체하여 드릴교체용집게(34)로 잡은 다음 천공드릴결합홈에 결합시킨 후, L-렌즈를 이용해 드릴고정나사를 잠그면 됩니다.



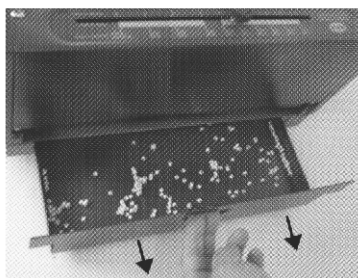
 Note(R-100 R-60) : 천공드릴을 몸체에 결합할 때 먼저 L-렌즈(29)를 이용하여 천공드릴 결합홈의 내부를 왼편그림과 같이 청소하고, 천공 드릴홈의 위쪽 끝까지 올라가도록 밀어 올린 후 나사를 결합하여야 합니다. 그리고 결합나사를 너무 세게 조이지 마십시오.

(4). 천공칩 청소 R-100 R-60



- 천공 작업시에 발생하는 천공칩이 테이블이나 천공패드 부분에 있을 경우 깨끗한 제본작업이 되지 않는 경우가 있으므로 항상 작업전에 천공칩을 제거한 후에 작업을 하십시오.
- 솔(32)을 이용하여 천공칩을 천공패드 주위에 위치한 칩배출구(9)로 쓸어 넣으면 됩니다.

(5). 칩배출 R-100 R-60



- 기계의 뒷커버(18)아랫부분에 있는 칩박스(23)를 자주 빼내어 천공칩을 제거해 주어야 합니다.
칩박스에 칩이 많이 쌓이게 되면 천공작업이 원활히 되지 않는 경우도 있습니다.
- 칩박스를 천천히 빼내어야 합니다.