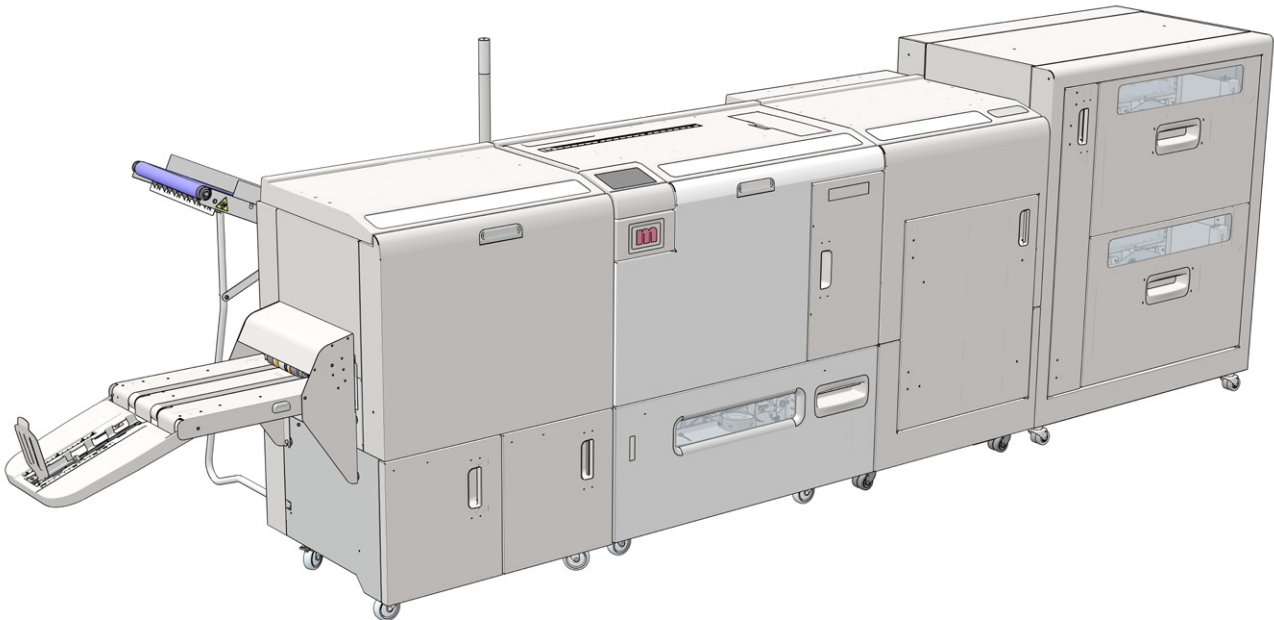


# Plockmatic BM5035/5050

## Broschürenersteller

### Bedienungsanleitung



Lesen Sie diese Bedienungsanleitung sorgfältig durch, bevor Sie das Produkt verwenden, und bewahren Sie die Anleitung zum späteren Nachschlagen griffbereit auf.  
Befolgen Sie zu Ihrer Sicherheit bitte die Anweisungen in dieser Bedienungsanleitung.

### **Elektromagnetische Verträglichkeit**

Dieses Produkt entspricht dem EU-Standard EN 55032:2015, Klasse A.  
Der Betrieb dieses Geräts in Wohnumgebungen kann Funkstörungen verursachen.

#### **HINWEIS:**

*Wohngegenden sind Umgebungen, in denen mit der Verwendung von Radio- und TV-Empfängern im Umkreis von 10 m um das Gerät herum zu rechnen ist.*

## Einführung

Diese Anleitung enthält Anweisungen für den Betrieb und die Wartung dieses Geräts. Damit dieses Gerät so vielseitig wie möglich eingesetzt werden kann, sollten alle Bediener die Anweisungen in dieser Bedienungsanleitung sorgfältig lesen und befolgen. Bewahren Sie diese Bedienungsanleitung griffbereit in der Nähe des Geräts auf.

Bitte lesen Sie vor der Verwendung des Geräts die Sicherheitshinweise. Sie enthält wichtige Informationen zur ANWENDERSICHERHEIT und zur VERMEIDUNG VON GERÄTEPROBLEMEN.

## Hinweise zum Lesen dieser Anleitung

### Hinweise zur Schreibweise

Wo immer es in dieser Bedienungsanleitung notwendig ist, werden die folgenden Punkte gekennzeichnet, die Ihre Aufmerksamkeit erfordern.

#### WARNUNG

**Zeigt eine potenziell gefährliche Situation an, die zu lebensgefährlichen oder schweren Verletzungen führen kann, wenn die Anweisungen nicht befolgt werden.**

#### ACHTUNG

*Zeigt eine potenziell gefährliche Situation an, die zu leichten bis mittelschweren Verletzungen oder Schäden an Eigentum oder am Gerät führen kann, wenn die Anweisungen nicht befolgt werden.*

#### HINWEIS:

*Mit diesem Symbol sind folgende Elemente gekennzeichnet:*

- *Hinweise für eine bedeutend einfachere Bedienung. Sie erhalten praktische Tipps oder Kenntnisse, die Ihnen bei der Bedienung des Geräts helfen, z. B.:*
- *Erforderliche Vorbereitung vor der Inbetriebnahme*
  - *Vermeidung von fehlerhaftem Papiereinzug oder Beschädigung von Papier*
  - *Erforderliche Vorkehrungen oder Maßnahmen, die nach einer Fehlbedienung zu ergreifen sind*
- *Einschränkungen, wie z. B. Grenzwerte, nicht miteinander kombinierbare Funktionen oder Bedingungen, unter denen eine bestimmte Funktion nicht ausgeführt oder abgerufen werden kann.*
- *Informationen.*

[

*Tasten, die in der Benutzeroberfläche des Systems erscheinen.*

]

## Sicherheitshinweise

Bei der Verwendung dieses Geräts sollten die folgenden Sicherheitshinweise stets befolgt werden.

### Sicherheit beim Betrieb

#### **WARNUNG**

- Zur Vermeidung von gefährlichen Situationen, wie z. B. Stromschlag oder Gefahr durch bewegliche, rotierende oder scharfe Geräteteile, dürfen ausschließlich die in dieser Bedienungsanleitung angegebenen Abdeckungen, Schutzvorrichtungen oder Schrauben entfernt werden.
- Falls eine oder mehrere der folgenden Bedingungen vorliegen, schalten Sie das Gerät am Netzschalter aus und ziehen den Netzstecker (nur am Stecker ziehen, niemals am Kabel):
  - Es sind versehentlich Fremdkörper oder Flüssigkeiten in das Gerät gelangt.
  - Sie vermuten, dass Wartungsarbeiten oder Reparaturen am Gerät erforderlich sind.
  - Die Geräteabdeckungen wurden beschädigt.
  - Sie bemerken bei der Bedienung des Gerätes ungewöhnliche Geräusche oder Gerüche.
  - Das Stromkabel oder der Netzstecker sind abgenutzt oder beschädigt.
  - Sie möchten das Gerät reinigen oder warten (bitte die gesonderten Anweisungen beachten).
- Elektromagnetische Verträglichkeit:
  - Es handelt sich um ein Produkt der Klasse A. In einer Wohnumgebung kann dieses Produkt Funkstörungen verursachen; in diesem Fall muss der Anwender angemessene Maßnahmen ergreifen.
  - Das an dieses Gerät angeschlossene Produkt (System) gehört der Klasse A an.

### Allgemeine Sicherheit

#### **WARNUNG**

- Schließen Sie das Gerät stets an eine ordnungsgemäß geerdete Stromquelle an (Netzsteckdose). Falls Sie sich nicht sicher sind, lassen Sie die Stromquelle von einem qualifizierten Elektriker überprüfen.
- Eine unsachgemäße Erdung des Geräts kann zu einem Stromschlag führen. Schließen Sie das Gerät niemals an eine Stromquelle ohne Erdung an. Dieses Gerät dient ausschließlich einem bestimmten Zweck. Für jegliche Nutzung außerhalb dieses Verwendungszwecks ist das Gerät nicht bestimmt. Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die infolge einer solchen sachfremden Nutzung oder unzulässigen Fehlbedienung auftreten. Das Risiko trägt allein der Benutzer.
- Nehmen Sie keine eigenmächtigen Änderungen oder Modifikationen am Gerät vor. Der Hersteller haftet nicht für Modifikationen, die Sie selbst am Gerät vorgenommen haben, und übernimmt keine Verantwortung für daraus entstehende Schäden. Sobald Sie Änderungen am Gerät oder an einzelnen Bestandteilen vornehmen, erlischt die Gültigkeit der EG-Konformitätserklärung und der CE-Kennzeichnung.
- Elektronische oder mechanische Sperrvorrichtungen dürfen keinesfalls umgangen oder außer Kraft gesetzt werden.
- Das Gerät darf nur von autorisierten und eingewiesenen Personen verwendet werden. Es muss sichergestellt werden, dass alle Vorschriften bezüglich der Bedienung des Geräts bekannt sind und eingehalten werden. Hinsichtlich der Sicherheit darf es keine unklaren Zuständigkeiten geben.

## Allgemeine Sicherheit, Fortsetzung

### **WARNUNG**

- Lüftungsschlitze dienen der Luftzirkulation und schützen das Gerät vor Überhitzung. Achten Sie darauf, dass diese Schlitze nicht verdeckt sind.
- Halten Sie Finger oder andere Körperteile von beweglichen, rotierenden oder scharfen Komponenten fern. Meiden Sie z. B. den Bereich zwischen den oberen und unteren Schneidmessern.
- Stellen Sie das Gerät stets auf eine feste Oberfläche, die das Gewicht des Geräts problemlos tragen kann.

### **ACHTUNG**

- Das Gerät sowie dazugehörige Peripheriegeräte müssen von einem Kundendienstmitarbeiter installiert und gewartet werden, der eine Schulung für diese Modelle abgeschlossen hat.
- Befolgen Sie stets alle Warnungen, die am Gerät angebracht sind oder mit diesem mitgeliefert wurden.
- Fassen Sie das Netzkabel immer am Stecker und niemals direkt am Kabel, wenn Sie es aus der Steckdose ziehen.
- Trennen Sie das Netzkabel vom Netz, bevor Sie das Gerät bewegen. Lassen Sie beim Verschieben des Geräts stets Vorsicht walten und stellen Sie sicher, dass das Netzkabel nicht unter dem Gerät eingeklemmt und beschädigt wird.
- Setzen Sie sich stets mit dem Kundendienst in Verbindung, wenn Sie das Gerät umstellen möchten.
- Verschieben Sie das Gerät keinesfalls während des laufenden Betriebs.
- Öffnen Sie keine Abdeckungen während des laufenden Betriebs.
- Unterbrechen Sie nicht während des laufenden Betriebs die Stromversorgung. Stellen Sie sicher, dass der Arbeitsgang beendet ist.
- Verlegen Sie das Netzkabel so, dass niemand darüber stolpern kann. Stellen Sie keine Gegenstände auf das Kabel.
- Versuchen Sie niemals, Wartungsfunktionen durchzuführen, die nicht ausdrücklich in dieser Dokumentation beschrieben sind.
- Halten Sie Magnete und sämtliche Geräte mit starken Magnetfeldern vom Gerät fern.
- Falls der Aufstellort klimatisiert oder beheizt ist, wählen Sie einen Standort, an dem das Gerät nicht:
  - plötzlichen Temperaturschwankungen ausgesetzt ist;
  - direkt kalter Luft aus einer Klimaanlage ausgesetzt ist;
  - direkt der Wärme eines Heizkörpers ausgesetzt ist.
- Falls das Gerät für einen längeren Zeitraum nicht genutzt wird, muss der Netzstecker gezogen werden, um Schäden im Fall einer Überlastung zu vermeiden.

### **HINWEIS:**

- Angaben wie z. B. vorne und hinten, links und rechts, beziehen sich auf die Papiertransportrichtung.
- Die Bedienungsanleitung muss am Einsatzort des Geräts stets griffbereit vorliegen.
- Im Interesse der technischen Weiterentwicklung behält sich das Unternehmen das Recht vor, ohne vorherige Mitteilung Änderungen an den technischen Spezifikationen vorzunehmen!

Seite absichtlich frei gelassen.

# INHALTSVERZEICHNIS

<b>Funktionen dieses Geräts</b> .....	<b>11</b>
<b>Geräteüberblick</b> .....	<b>13</b>
Broschüreneersteller.....	13
LED Tower.....	16
Benutzeroberfläche.....	17
Benutzeroberfläche.....	17
Finishing-Modul.....	20
<b>Optionen</b> .....	<b>23</b>
VFX Vakuumeinzug.....	23
Rill- und Beschnittmodul.....	24
Broschüreneersteller.....	29
Interner Einzug.....	29
Manuelles Einzugsfach.....	32
BST4000-1 Bandstaplermodul.....	33
BST4000-1 Funktionsprinzip.....	34
Schnittabfallband.....	35
<b>1. Grundlagen</b> .....	<b>37</b>
<b>Ein-/Ausschalten des Geräts</b> .....	<b>37</b>
VFX, CST, Broschüreneersteller, Finishing-Modul und BST-Modul.....	37
<b>Papierstapel für den Einzug anordnen</b> .....	<b>39</b>
Einzug in den Broschüreneersteller.....	39
Einlegen von Blättern beim Einzug aus dem VFX.....	39
Einlegen von Blättern beim Einzug aus dem internen Einzug.....	39
<b>Allgemeine Vorbereitung des Papierstapels</b> .....	<b>40</b>
<b>Interner Einzug</b> .....	<b>42</b>
Einlegen von Blättern.....	42
<b>Vorbereiten des VFX-Einzugs</b> .....	<b>43</b>
Messen der Papierwellung.....	43
Einlegen von Papier in den VFX-Einzug.....	44
<b>Austauschen der Hefterkartuschen und Überprüfung des Hefters</b> .....	<b>46</b>
Keine Heftklammern mehr.....	46
Ersetzen von Hefterkartuschen.....	46
Hefter fehlt.....	47
<b>Verwendung des Bandstaplers</b> .....	<b>48</b>
<b>Bandstapler BST4000-1</b> .....	<b>52</b>
Einrichten des Bandstaplers im rechtwinkligen Modus.....	52
Einrichten des Bandstaplers im geraden Modus.....	53
<b>Montieren / Demontieren des Schnittabfallbandes</b> .....	<b>54</b>
Demontieren des Schnittabfallbandes.....	54
Montieren des Schnittabfallbandes.....	55
<b>Ankoppeln / Entkoppeln des Broschüreneerstellers</b> .....	<b>56</b>
Entkoppeln des Broschüreneerstellers.....	56
Ankoppeln des Broschüreneerstellers.....	56
<b>Leeren des Schnittabfallbehälters</b> .....	<b>57</b>
<b>2. Erstellen von Broschüren</b> .....	<b>59</b>
<b>Ändern von Einstellungen</b> .....	<b>59</b>
Allgemeines Verfahren.....	59
Papierformat.....	59
Auswahl von Standard-Papierformaten.....	59
Individuelles Papierformat.....	60

## 2. Erstellen von Broschüren (Fortsetzung)

Broschürenformat .....	60
Allgemein.....	60
Automatischer Beschnitt.....	61
Individuelles Broschürenformat.....	61
Frontbeschnitt .....	61
Seitenbeschnitt (Kopf und Fuß) .....	62
Rechteckfaltung .....	63
Allgemein.....	63
Auswahl der Andruckeinstellung für Squarefalz.....	64
Falzen .....	65
Anpassung der Falzposition .....	65
Heften .....	66
Heften ein- oder ausschalten .....	66
Anpassung der Heftposition .....	66
Rillung.....	67
Rillungsmodus.....	67
Rillungsposition .....	67
Einzug.....	68
Allgemein.....	68
Einrichten eines Einzugsjobs .....	69
Erweiterte Einstellungen.....	71
Allgemein .....	71
Erweiterte Einstellungen für VFX, Fach A und B, Auto-Einzugsmodus EIN.....	72
Papierwellung.....	72
Medieneigenschaften .....	73
Doppeleinzugserkennung .....	74
Barcode-Leser.....	74
Barcode-Leser, Fortsetzung.....	76
Barcode-Einstellungen .....	76
Erweiterte Einstellungen für VFX, Fach A und B, Auto-Einzugsmodus AUS.....	80
Vorderschwimmerluft.....	81
Hinterschwimmerluft.....	81
Trennluft .....	81
Prozessposition.....	82
Vakuumluft .....	82
Aufnahmezeit .....	83
Testeinstell. ....	83
Erweiterte Einstellungen im internen Einzug, Fach C .....	85
Trennluft .....	85
Doppeleinzugserkennung .....	85
Betrieb mit VFX .....	86
<b>Feineinstellung des Aussehens von Broschüren .....</b>	<b>88</b>
Satzregistrierung, Feineinstellung .....	88
Seitenbeschnitt - Asymmetrischer Seitenbeschnitt .....	90
Seitenbeschnitt - Deckblatt anpassen .....	90
Schräglaufkompensation.....	91
<b>Man. Einzug.....</b>	<b>92</b>
Allgemein .....	92
Verwendung des integrierten manuellen Einzugschachts .....	93
Verwendung des optionalen manuellen Einzugsfachs .....	93
<b>3. Tools .....</b>	<b>95</b>
<b>Der Einstellungsbildschirm .....</b>	<b>95</b>
Während Lauf einlegen.....	95
Präzisionsmodus .....	95
Trimmerausrichtung anpassen .....	96

### 3. Tools, Fortsetzung

Rechteckfaltung Versatz .....	96
Stapler-Einstellungen.....	97
On-Demand-Anzeige .....	97
Einheiten.....	98
Sprache .....	98
Software-Version .....	98
Servicemodus .....	99

### 4. Jobs ..... 101

<b>Jobverarbeitung .....</b>	<b>101</b>
Speichern eines Jobs .....	101
Laden von Jobs .....	102
Löschen von Jobs.....	102

### 5. Entfernen von Fehleinzügen ..... 103

<b>Entfernen von Papierstaus .....</b>	<b>103</b>
Allgemein .....	103
<b>VFX Vakuumeinzug .....</b>	<b>104</b>
Beseitigen von Fehleinzügen im VFX.....	104
Fehleinzug/Stau im Vakuumbereich.....	104
Fehleinzug/Stau im Transportbereich.....	105
Fehleinzug/Papierstau im Vakuumbereich beim Einzug dicker Medien.....	106
<b>CST-Modul.....</b>	<b>108</b>
Entfernen von Papierstaus im Papierpfad .....	108
Einzugsbereich „A“ und Auslaufbereich „D“ - CST1 .....	108
Registrierungs- und Rillungsbereich - CST2 .....	109
<b>Broschüreneinsteller .....</b>	<b>110</b>
Beseitigen von Fehleinzügen im Broschüreneinsteller.....	110
Entfernen von Fehleinzügen im Einzugsbereich- BM1 .....	110
Entfernen von Fehleinzügen im Heftbereich - BM2 .....	111
Entfernen von Fehleinzügen im Falzbereich - BM3 .....	112
Entfernen von Fehleinzügen im Falzstoppbereich- BM3.....	113
Entfernen von Fehleinzügen im Bereich des internen Einzugs - BM4 .....	114
Entfernen von Fehleinzügen im Bereich des internen Einzugs - BM5 .....	115
<b>Finishing-Modul.....</b>	<b>116</b>
Entfernen von Fehleinzügen im Finishing-Modul.....	116
Innerhalb des Squarefalz-Bereichs - FM1.....	116
Entfernen von Fehleinzügen im Trimmer-Einzugsbereich- FM2 .....	117
Entfernen von Fehleinzügen im Trimmer-Auslaufbereich - FM2 .....	118
<b>Bandstapler.....</b>	<b>119</b>
Entfernen von Papierstaus .....	119
Entfernen von Fehleinzügen im Bandstapler .....	119

### 6. Fehlerbehebung..... 121

<b>Fehlercodes .....</b>	<b>121</b>
Allgemein .....	121
Auf den Vakuumeinzug (VFX) bezogene Fehlercodes .....	121
Auf den Barcode-Leser bezogene Fehlercodes .....	125
Auf das Rill- und Seitenbeschnittmodul (CST) bezogene Fehlercodes .....	126
Auf den Broschüreneinsteller bezogene Fehlercodes.....	126
Auf das Finishing-Modul bezogene Fehlercodes.....	129
Auf den Stapler bezogene Fehlercodes .....	130

## 6. Fehlerbehebung, Fortsetzung

Auf die Kommunikationsbox (RPPI) bezogene Fehlercodes .....	130
Allgemeine Fehlercodes .....	131
Fehleinzüge entfernen.....	131
Abdeckungen schließen.....	131
Stapler leeren!.....	131

## 7. ANMERKUNGEN ..... 133

### Hinweise zum richtigen Umgang mit dem Gerät..... 133

#### Aufstellort des Geräts ..... 134

Geräteumgebung.....	134
Netzanschluss .....	134
Zugang zum Gerät.....	135

#### Wartung der Geräte ..... 136

VFX Vakuumeinzug .....	136
Reinigen von Ansaugbändern und DSD-Sensoren und Prüfen von Trennkissen .....	136
Reinigen der Trennbleche, Papierschächte und Einzugsrollen.....	138
CST-Modul.....	140
Reinigen der Transport-Spaltwalzen (x12) im Papierpfad.....	140
Reinigen der Fixierungsrollen (x3) .....	141
Reinigen der Ausrichtungsquerrollen (x6) und Reibungsrollen (x6).....	142
Reinigen der Drehrollen (x2).....	144
Reinigen der Papierpfadsensoren (x5).....	144
Reinigen der Rillungswerkzeuge (x2).....	146
Einstellung des Seitenbeschnitt-Registrierungswinkels (Parallelschnitt) .....	147
Einstellung des Rillungs-Registrierungswinkels .....	148
Broschürenersteller.....	149
Reinigen des Transportbands des Broschürenerstellers.....	149
Reinigen des Clincher-Bereichs.....	150
Reinigen der Einzugsrollen und des Papiertrennkissens des internen Einzugs .....	151
Finishing-Modul .....	152
Reinigen der Squarefalz-Einzugsbänder.....	152
Squarefalz-Andruckfedern.....	153
Reinigen der Squarefalz-Klammern und -Rolle.....	154
Reinigen der Trimmer-Ein角度zugstransportbänder .....	155
Reinigen der Trimmer-Auslauftransportbänder .....	156

#### Bewährte Verfahren für die Systeme BM5035/BM5050..... 157

#### Einschränkungen des Systems BM5035/BM5050 ..... 158

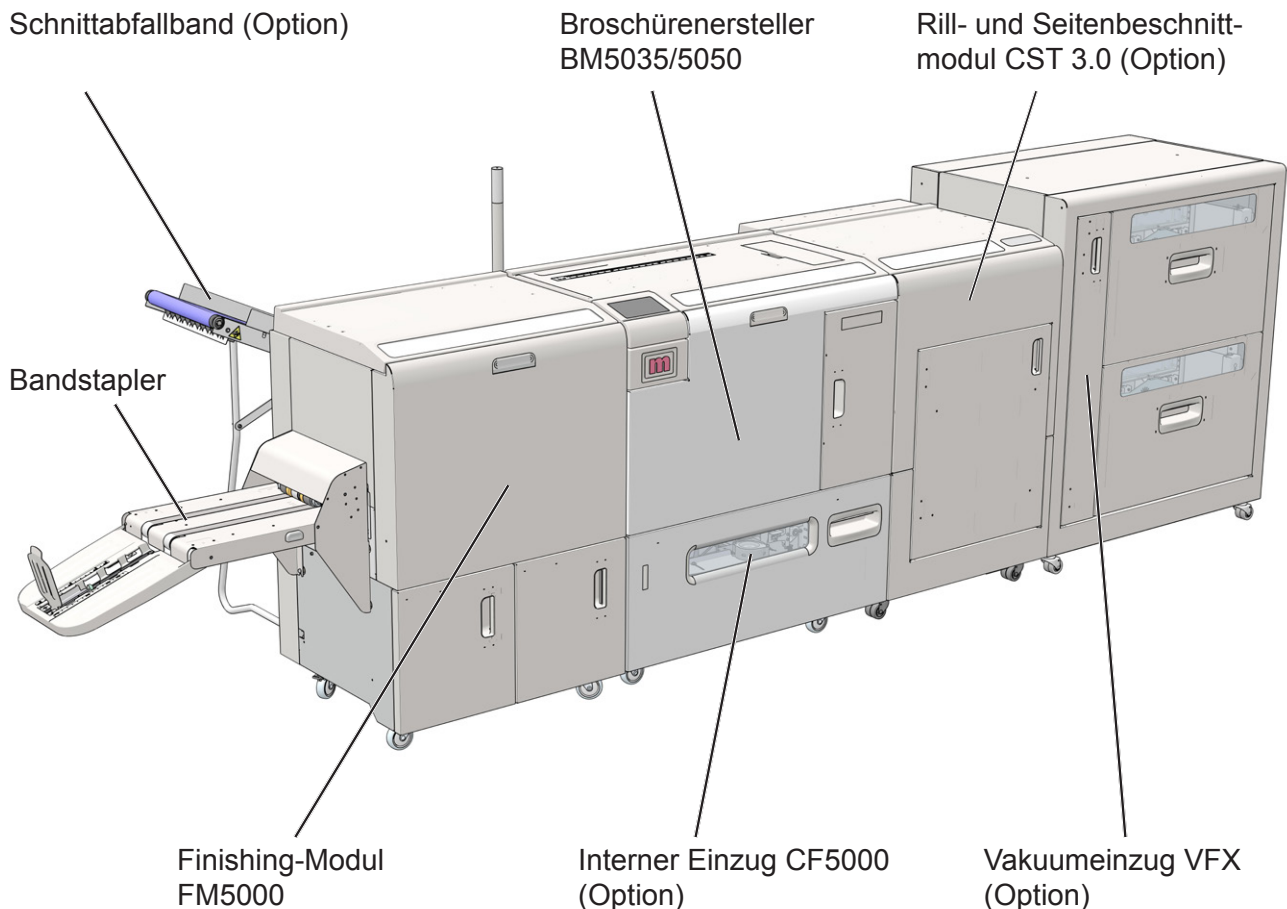
## 8. Spezifikationen ..... 163

### Systemspezifikation des Geräts ..... 163

Vakuumeinzug VFX (Option) .....	163
Rill- und Beschnittmodul CST 3.0 (Option).....	164
Broschürenersteller BM5035/BM5050 .....	165
Interner Einzug CF5000 (Option).....	166
Finishing-Modul FM5000 .....	167
Schnittabfallband (Option) .....	168
Bandstaplermodul BST4000-1 (Option).....	168
Systemleitfaden zur Satzgröße.....	169

### Konformitätserklärung..... 171

## Funktionen dieses Geräts



Das Broschüreneerstellersystem Plockmatic BM5050 oder BM5035 umfasst:

**VFX Vakuumeinzug** (optional), ein Vakuumeinzug mit zwei Fächern und hoher Kapazität, auch als VFX oder externer Einzug bezeichnet

**Rill- und Seitenbeschnittmodul CST 3.0** (optional), auch als CST-Modul oder CST bezeichnet

**Broschüreneersteller BM5050 oder BM5035**, auch als BM5050/BM5035, Broschüreneersteller oder BM bezeichnet

**Interner Einzug CF5000** (optional), auch als Einzug bezeichnet

**Finishing-Modul FM5000**, auch als Finishing-Modul oder FM bezeichnet

**Schnittabfallband** (optional), auch bezeichnet als TWC

**BST4000-1 Bandstaplermodul** (optional), auch bezeichnet als das BST-Modul oder BST

Zusammen bilden sie ein System, das die Erstellung randloser Broschüren ermöglicht. Das BM5050 Upgrade-Kit erhöht die Kapazität des Broschüreneerstellers BM5035 von 35 Blatt auf 50 Blatt. Das bedeutet, dass anstelle von 140-seitigen Broschüren 200-seitige Broschüren erstellt werden können. Der optionale VFX enthält zwei Papierfächer mit Vakuumeinzug, was eine benutzerdefinierte Abfolge von Blättern aus drei verschiedenen Quellen (den beiden Fächern des VFX und dem optionalen internen Einzug im Broschüreneersteller) ermöglicht. Aus dem VFX werden die Blätter in das optionale CST transportiert.

Um beim Falzen ein Aufbrechen der Tonerschicht am Rücken zu vermeiden, kann das CST-Modul so programmiert werden, dass das Deckblatt gerillt wird. Das CST-Modul kann auch die langen Seiten (Kopf und Fuß) der Broschürenblätter beschneiden, um so Broschüren in der gewünschten Größe zu erstellen. Zusammen mit dem Frontbeschneider im Finishing-Modul ermöglicht das CST-Modul die Produktion randloser sattelgehefteter Broschüren.

Vom CST aus werden die Ausdrücke in den Broschürenersteller BM5050 oder BM5035 transportiert, wo sie im Hefterbereich gesammelt werden.

Falls ein interner Einzug CF5000 im Broschürenersteller installiert ist, können dem Satz farbige oder schwarzweiße Deckblätter, Blätter oder Ausfaltseiten jeder Art hinzugefügt werden. Der Broschürenersteller richtet den Satz aus und heftet ihn. Der Satz wird dann weiter in den Broschürenersteller bis zum Falzbereich transportiert, wo er zu einer Broschüre gefalzt und in das nachgeschaltete Finishing-Modul ausgegeben wird. Das Finishing-Modul enthält ein Squarefalz-Modul und einen Frontbeschneider.

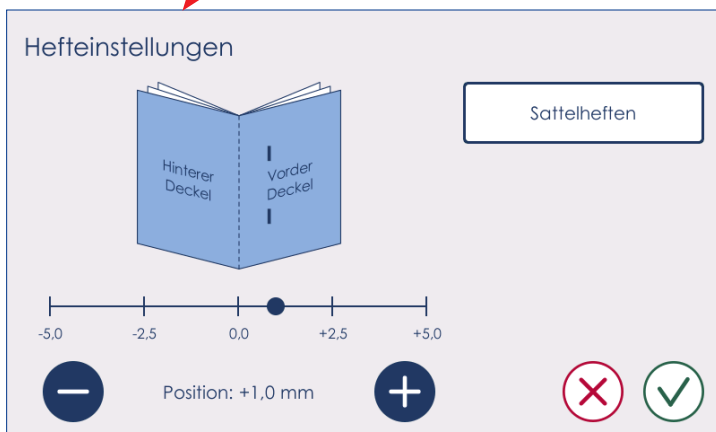
Die gehefteten und gefalzten Bücher werden zuerst in das Squarefalz-Modul geführt, wo der Rücken der Broschüren eckig abgeflacht wird. Die Broschüren haben nun das Aussehen eines klebegebundenen Buchs. Dann werden die Broschüren zum Frontbeschneider weitergeführt. Wenn eine größere Anzahl an Blättern gefalzt wird, tritt ein Effekt auf, den man als Kriechen bezeichnet. Um Bundversatz zu vermeiden, kann die Vorderkante mit dem Frontbeschneider beschnitten werden. Der Frontbeschneider ermöglicht in Kombination mit einem CST-Modul vor dem Broschürenersteller die Erstellung randloser Broschüren.

Ein optionaler Bandstapler mit hoher Kapazität ist verfügbar, um längere ununterbrochene Druckläufe zu ermöglichen. Das Bandstaplermodul BST4000-1 stapelt bis zu 1000 Broschüren mit je 4 Seiten im Format A4 oder 8,5 x 11 Zoll.



Bei der Benutzeroberfläche handelt es sich um einen Touchscreen. Berühren Sie den Bildschirm und drücken Sie auf die Schaltfläche oder Funktion, die Sie ändern möchten.

In dieser Beispieldarstellung wurde die Schaltfläche Heften gedrückt.

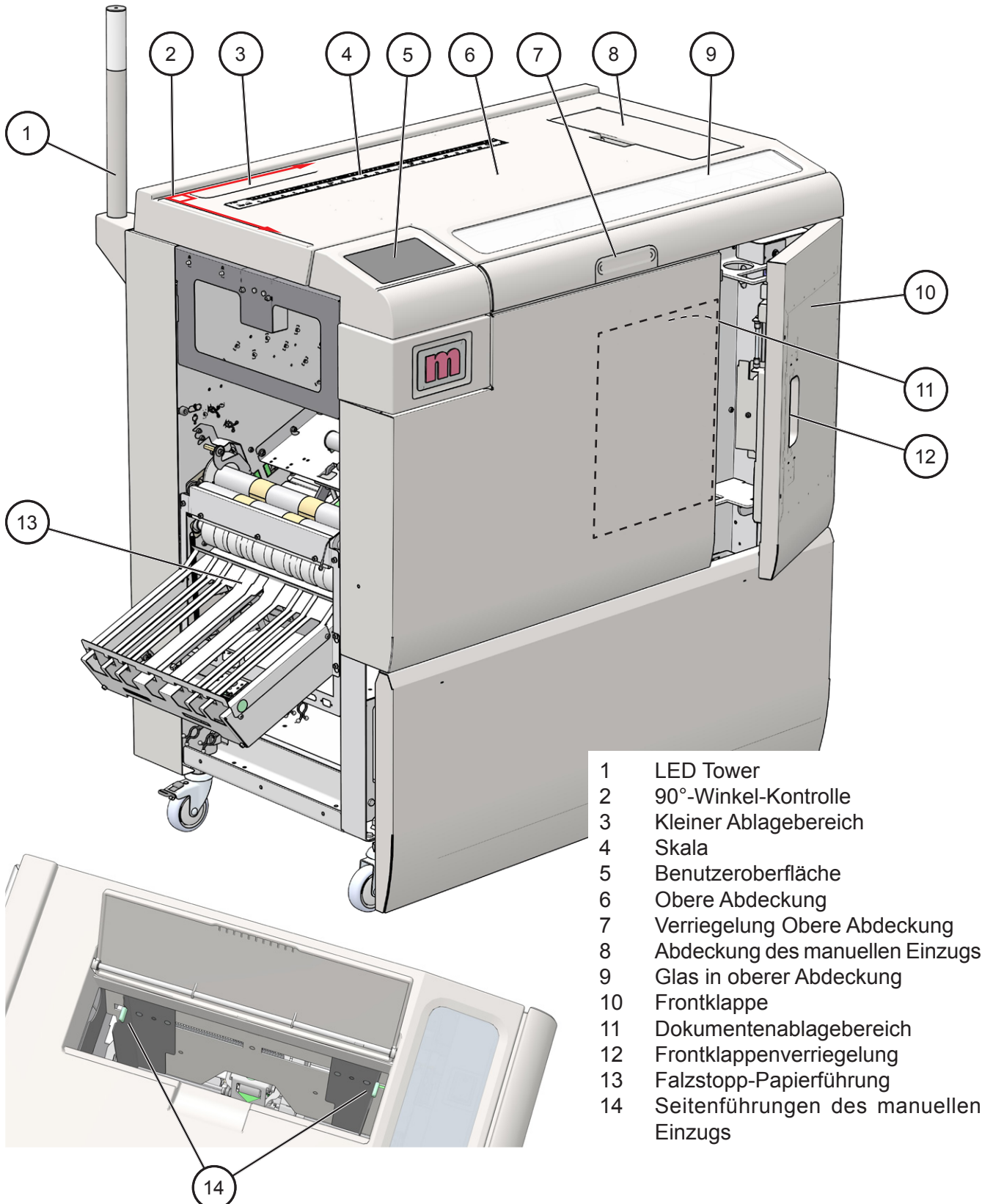


Nach Drücken der obigen Schaltfläche wird dieser untergeordnete Bildschirm geöffnet. Nehmen Sie durch Drücken der Schaltflächen Ihre Änderungen vor.

# Geräteüberblick

## Broschürenersteller

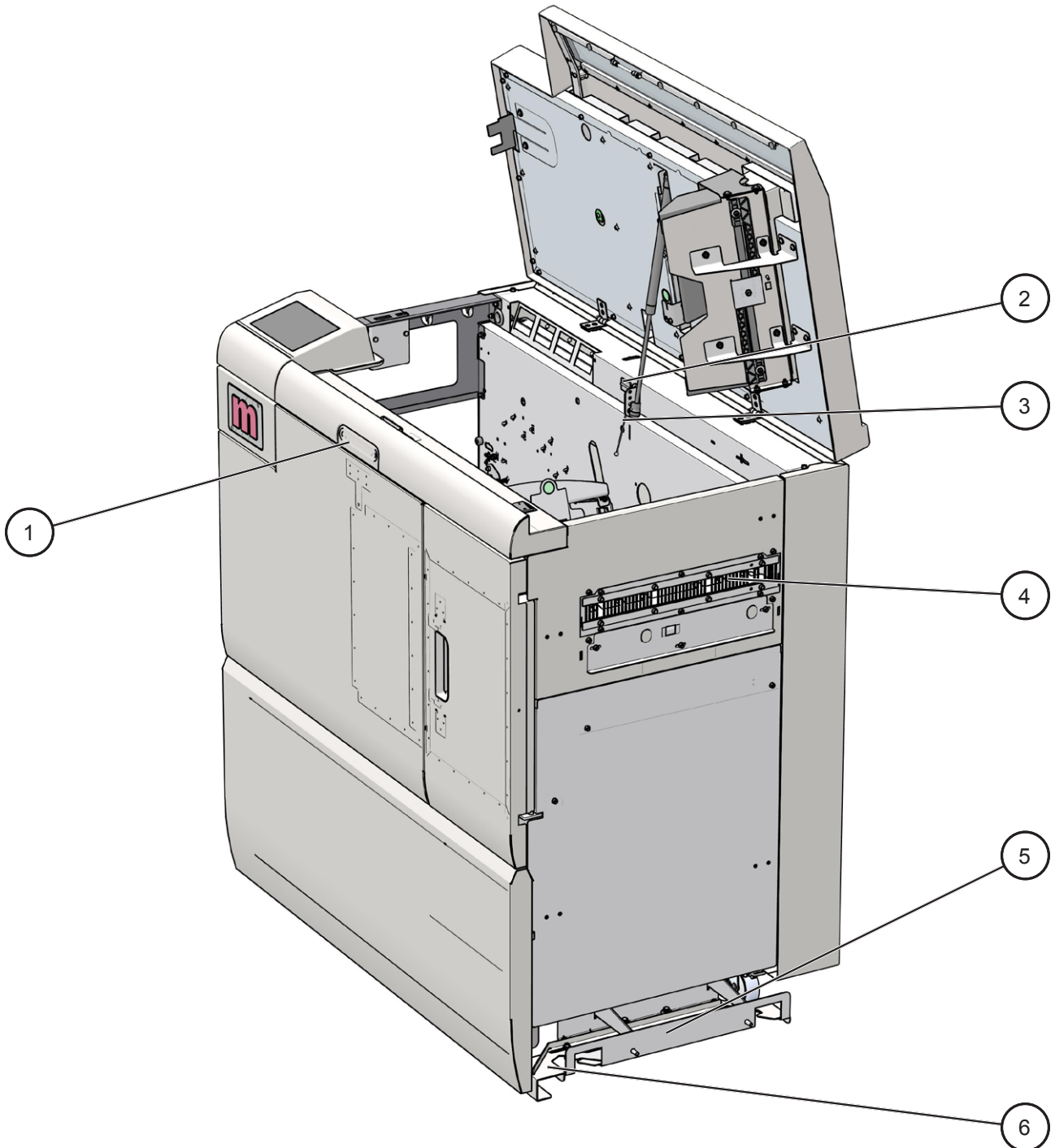
Teile, die für die Einrichtung, Justage, Fehlerbehebung oder Wartung wichtig sind, werden unten dargestellt.



Fortsetzung auf der nächsten Seite

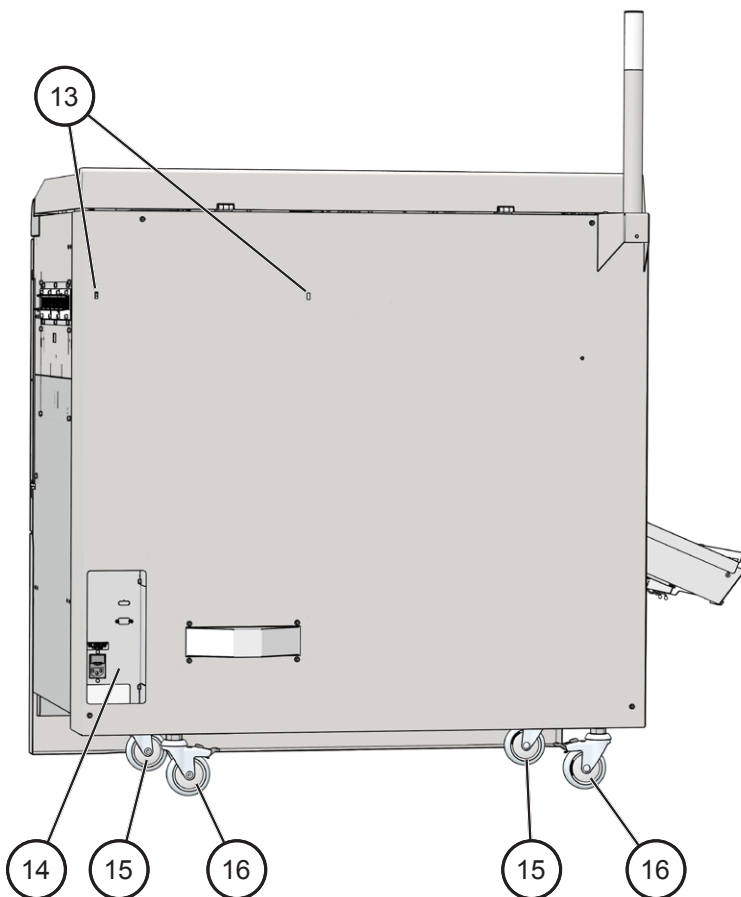
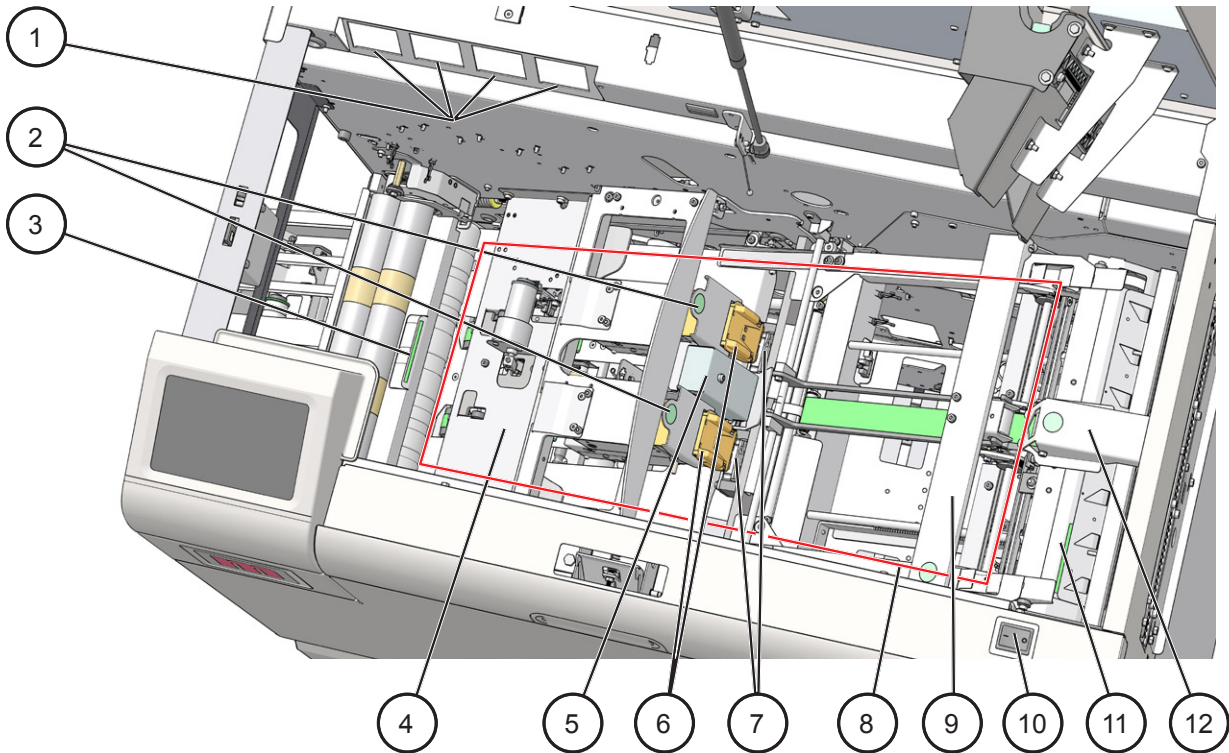
## Broschüreneersteller, Fortsetzung

Teile, die für die Einrichtung, Justage, Fehlerbehebung oder Wartung wichtig sind, werden unten dargestellt.



- |   |                                    |   |   |
|---|------------------------------------|---|---|
| 1 | Verriegelung Obere Abdeckung       | 4 | Einzugsbereich                                    |
| 2 | Zähler                             | 5 | Ankopplungsbereich für vorgeschaltetes Gerät, CST |
| 3 | Öffnungsbegrenzung Obere Abdeckung | 6 | Ankopplungsriegel                                 |

Teile, die für die Einrichtung, Justage, Fehlerbehebung oder Wartung wichtig sind, werden unten dargestellt.



- 1 Ablage für Ersatzhefterkartuschen
- 2 Hefterkartuschen-Auswurfhebel
- 3 Falzrollen-Papierführung
- 4 Papiertransport
- 5 Satzdickensensor
- 6 Hefterkartuschen (inkl. Heftköpfe)
- 7 Clincher
- 8 Zusammenstellungsbereich
- 9 Rückausrichterstange
- 10 Hauptschalter
- 11 Oberer Einzugspapierpfad
- 12 Einzugsrolleneinheit
- 13 Öffnungen zum Einhängen des manuellen Einzugsfachs (optional), wenn es nicht in Verwendung ist
- 14 Anschlüsse
- 15 Bedienerseitige Rollen, ohne Bremsen
- 16 Nicht bedienerseitige Rollen, mit Bremsen

Fortsetzung auf der nächsten Seite

---

---

## Broschüreneersteller, Fortsetzung

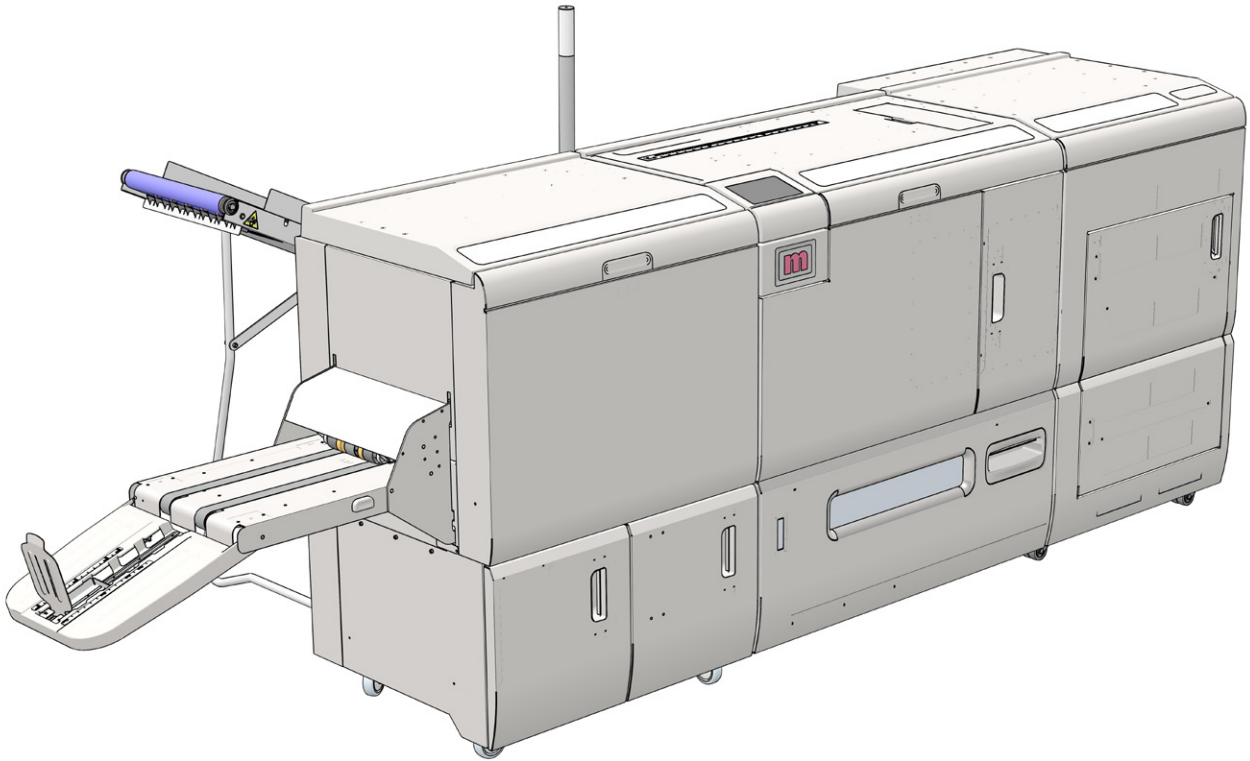
---

---

### LED Tower

---

---



#### LED Tower

Am LED Tower hinter dem Broschüreneersteller ist der Systemstatus aus einiger Entfernung erkennbar. Sie zeigen den Status wie folgt an:

**Leuchten nicht** - System ist ausgeschaltet oder im Energiesparmodus oder fährt herunter.

**Leuchten blau** - System ist eingeschaltet oder fährt hoch oder ist im Produktionsmodus.

**Leuchten rot** - Papierstau oder Fehlfunktion.

**Leuchten gelb** - Soft Stop (nur noch wenige Heftklammern oder Deckblätter, Stapler voll, Abfallbehälter voll) oder im manuellen Einzugsmodus wird der Empfang des nächsten Satzes vorbereitet.

**Leuchten grün** - Im manuellen Einzugsmodus bereit zum Empfang des nächsten Satzes.

## Benutzeroberfläche

Das Broschüreneerstellungssystem Plockmatic 5050 oder 5035 wird über ein Bedienfeld am Broschüreneersteller gesteuert. Die Benutzeroberfläche ermöglicht Ihnen die Einrichtung, Anpassung und Bedienung des gesamten Systems.

### HINWEIS:

Je nachdem, welche Funktionen installiert sind, kann die Darstellung auf dem Bildschirm von der hier gezeigten abweichen. Einige Funktionen sind vielleicht deaktiviert (abgeblendet oder überhaupt nicht sichtbar) und die verbleibenden Schaltflächen sind in ihrer Größe an den Bildschirm angepasst. Diese Bedienungsanleitung stellt meistens ein vollständig konfiguriertes System dar.

## Benutzeroberfläche

Bei der Benutzeroberfläche handelt es sich um einen Touchscreen. Berühren Sie den Bildschirm und tippen Sie auf die entsprechende „Schaltfläche“, um die gewünschte Funktion zu erreichen oder die gewünschte Einstellung zu ändern.



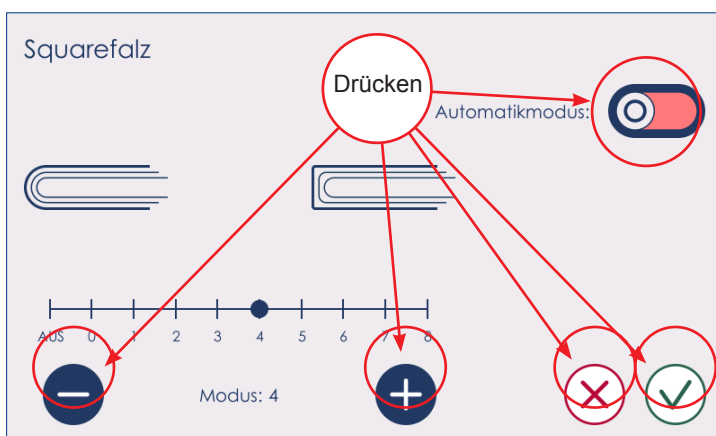
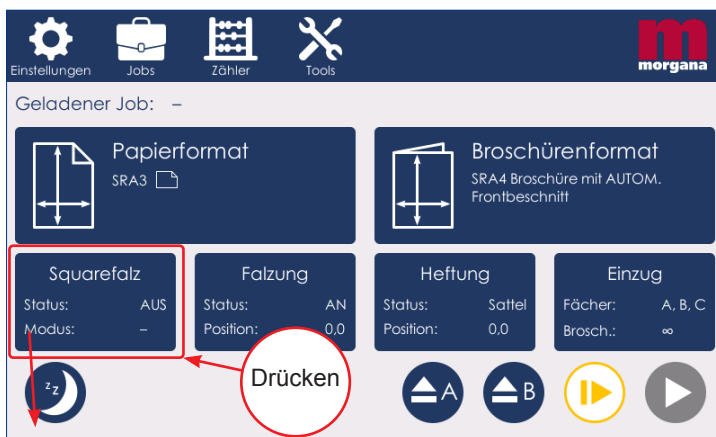
### Der Startbildschirm

Sobald das System am Netzschalter eingeschaltet wird, erscheint der Startbildschirm.

Von hier aus können Sie alle detaillierten Einstellungen erreichen, die zum Einrichten eines Jobs, Durchführen eines Starts mit Assistent, Abrufen gespeicherter Jobs, Prüfen von Zählern oder Zugreifen auf das Menü „Tools“ erforderlich sind. Der Startbildschirm wird an die Systemkonfiguration angepasst. Der obere Screenshot zeigt ein System mit CST.

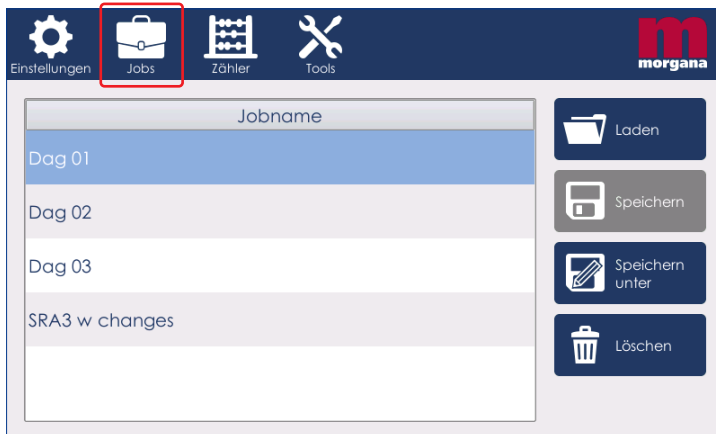
Der untere Screenshot zeigt ein System ohne CST. In diesem Fall fehlt die Möglichkeit, die Rillfunktion einzustellen.

Durch Drücken der Schaltfläche [Squarefalz] im Startbildschirm wird z. B. der untergeordnete Bildschirm mit den Einstellungen für Squarefalz geöffnet.



### Detaillierte Einstellungen

Drücken Sie das Schaltersymbol für Ein und Aus und das Plus- oder Minusymbol, um den Wert/die Einstellung zu ändern. Bestätigen Sie Ihre Änderungen durch Drücken auf den grünen Haken. Sie können den Bildschirm verlassen, ohne Änderungen vorzunehmen, indem Sie auf das rote X drücken. Diese und andere Einstellungen werden in Abschnitt 2, „Erstellen von Broschüren“, noch ausführlicher behandelt.



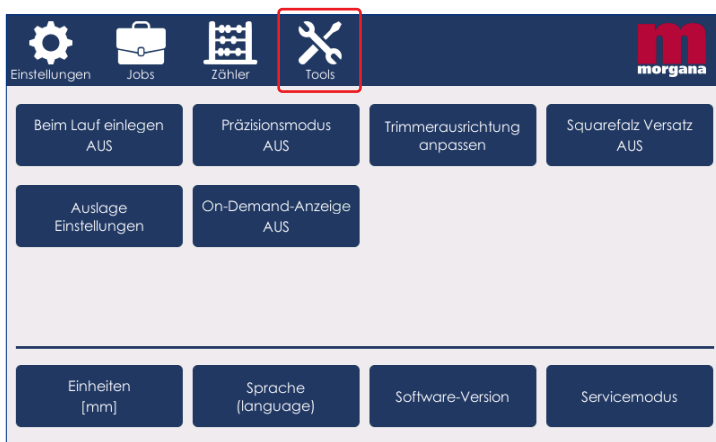
### Der Job-Bildschirm

Durch Drücken auf [Jobs] im Startbildschirm wird der Bildschirm „Jobs“ geöffnet. Von hier aus können Sie einen gespeicherten Job öffnen. Jobs können z. B. gespeichert, gelöscht oder angepasst werden. Die Verwaltung von Jobs wird in Abschnitt 4, „Jobs“ beschrieben.



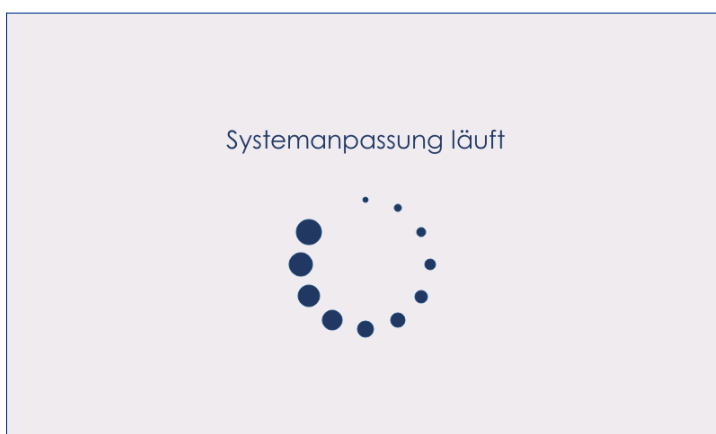
### Der Bildschirm „Zähler“

Durch Drücken auf [Zähler] im Startbildschirm wird der Bildschirm „Zähler“ geöffnet.



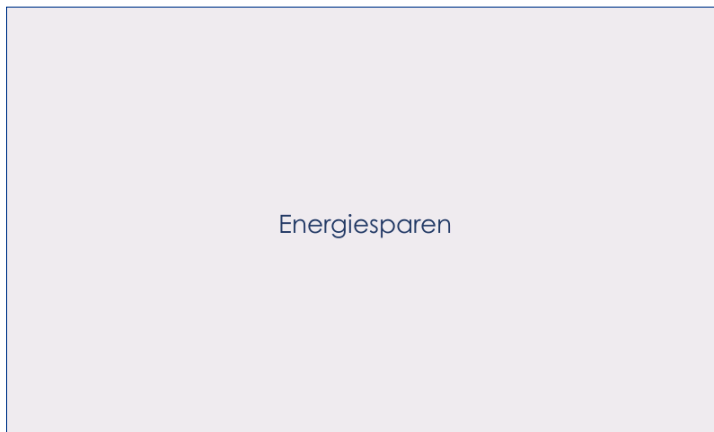
### Der Bildschirm „Tools“

Durch Drücken auf [Tools] wird der Bildschirm „Tools“ geöffnet. Von hier aus können Sie allgemeine Einstellungen vornehmen, wie z. B. die Bildschirmsprache ändern, die Maßeinheiten von Millimeter auf Zoll umstellen und vieles mehr. Informationen zum Umgang mit dem Einstellungsbildschirm finden Sie im Abschnitt 3, „Einstellungen“.



### Der Bildschirm „Bitte warten...“

Wenn das Gerät manchmal Zeit zum Vornehmen von Einstellungsänderungen benötigt, wird der Bildschirm „Bitte warten...“ angezeigt.

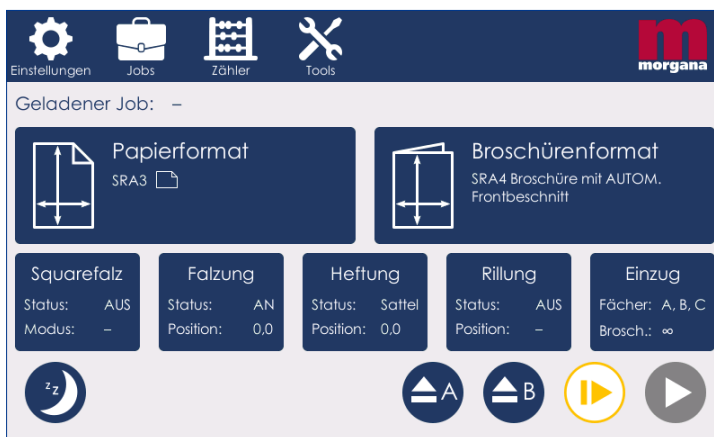


### Energiesparmodus

Wenn sich das Broschüreneerstellungssystem im Bereitschaftszustand befindet, wechselt es nach 20 Minuten Inaktivität in den Energiesparmodus.

Zum Beenden des Energiesparmodus berühren Sie den Bildschirm.

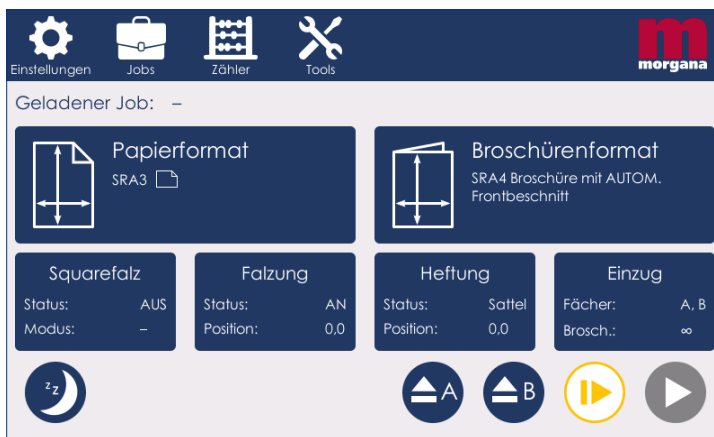
Während eines Arbeitsvorgangs oder bei Papierstau wechselt das Broschüreneerstellungssystem nicht in den Energiesparmodus.



### Informationen auf dem Bildschirm

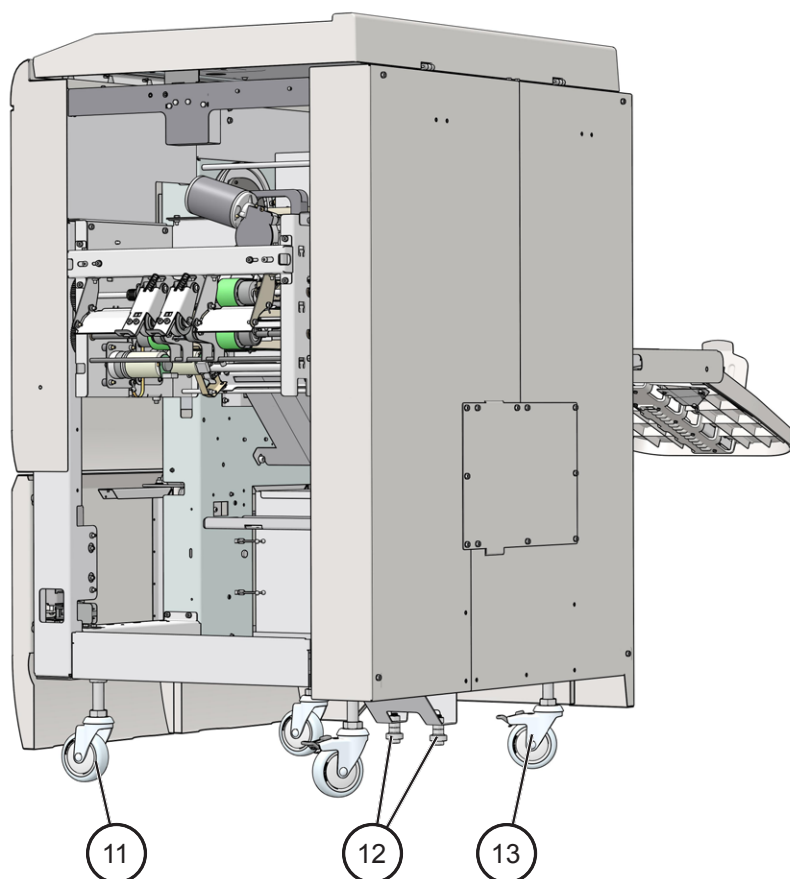
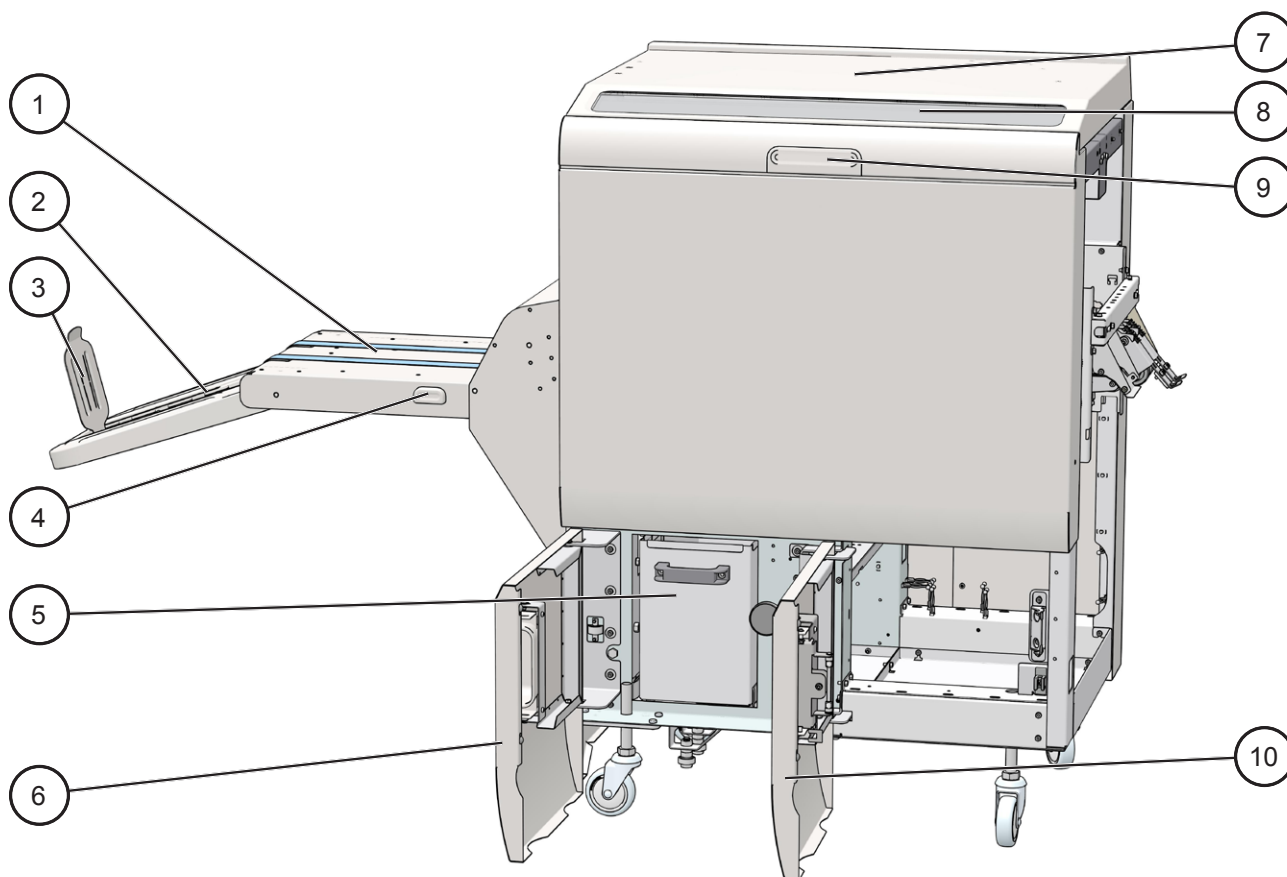
Je nach Systemkonfiguration weichen die auf dem Bildschirm angezeigten Informationen und die Größe der Schaltflächen ab.

Dieser Musterbildschirm zeigt ein vollständig konfiguriertes Broschüreneerstellungssystem mit CST und internem Einzug.



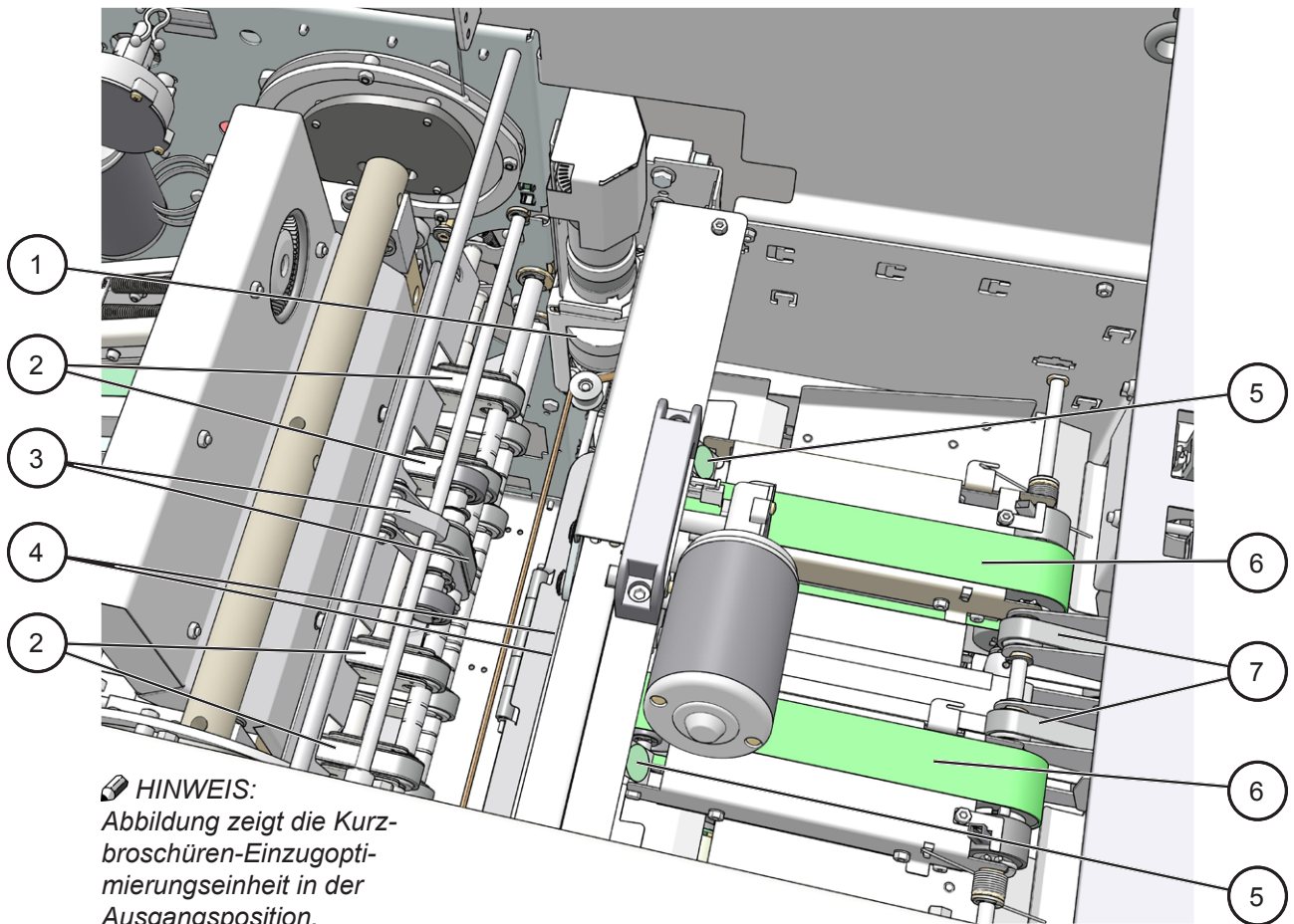
Dieser Musterbildschirm zeigt denselben Bildschirm; diesmal ist das System jedoch ohne das optionale CST und ohne den optionalen internen Einzug konfiguriert.

## Finishing-Modul



- 1 Bandstaplergehäuse
- 2 Bandstapler Tisch
- 3 Bandstapleranschlag
- 4 Bandstapler Tisch-  
Entriegelungsknopf
- 5 Schnittabfallbehälter
- 6 Klappe des Schnittabfall-  
behälters
- 7 Obere Abdeckung
- 8 Glas in oberer Abdeckung
- 9 Verriegelung Obere  
Abdeckung
- 10 Klappe für Staubeseitigung
- 11 Bedienerseitige Rollen,  
ohne Bremsen
- 12 Führungsschienen
- 13 Nicht bedienerseitige Rollen,  
mit Bremsen

Teile, die für die Einrichtung, Justage, Fehlerbehebung oder Wartung wichtig sind, werden unten dargestellt.

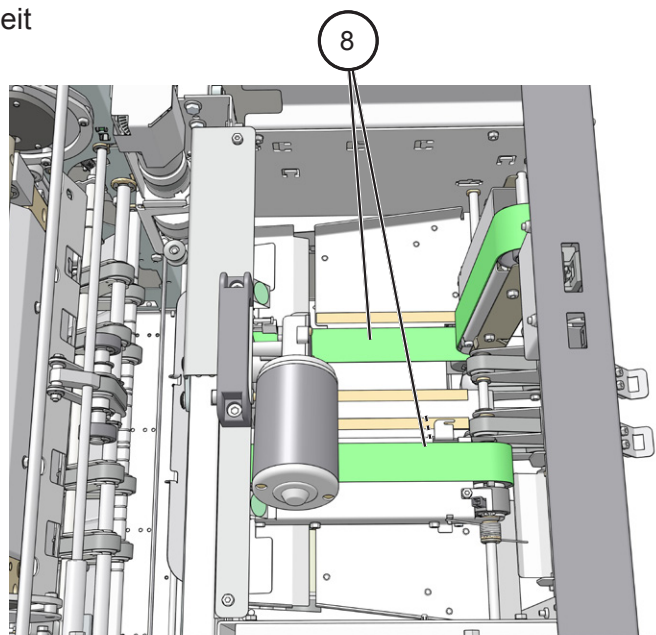


**HINWEIS:**  
Abbildung zeigt die Kurz-  
broschüren-Einzugopti-  
mierungseinheit in der  
Ausgangsposition.

- 1 Andruckrolle
- 2 Obere Transportbandeinheit
- 3 Kurzbrochüren-Einzugoptimierungseinheit
- 4 Obere und untere Klemmstange
- 5 Entriegelung für obere Einzugsbänder
- 6 Obere Einzugsbänder
- 7 Obere Einzugsbänder
- 8 Untere Einzugsbänder

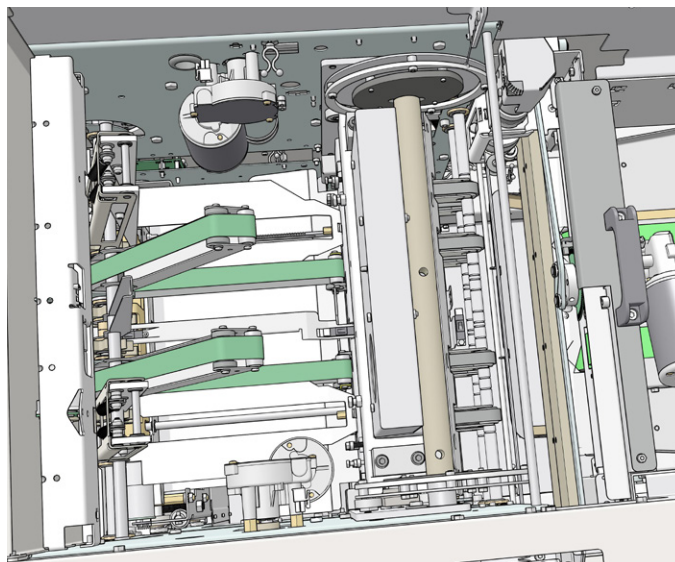
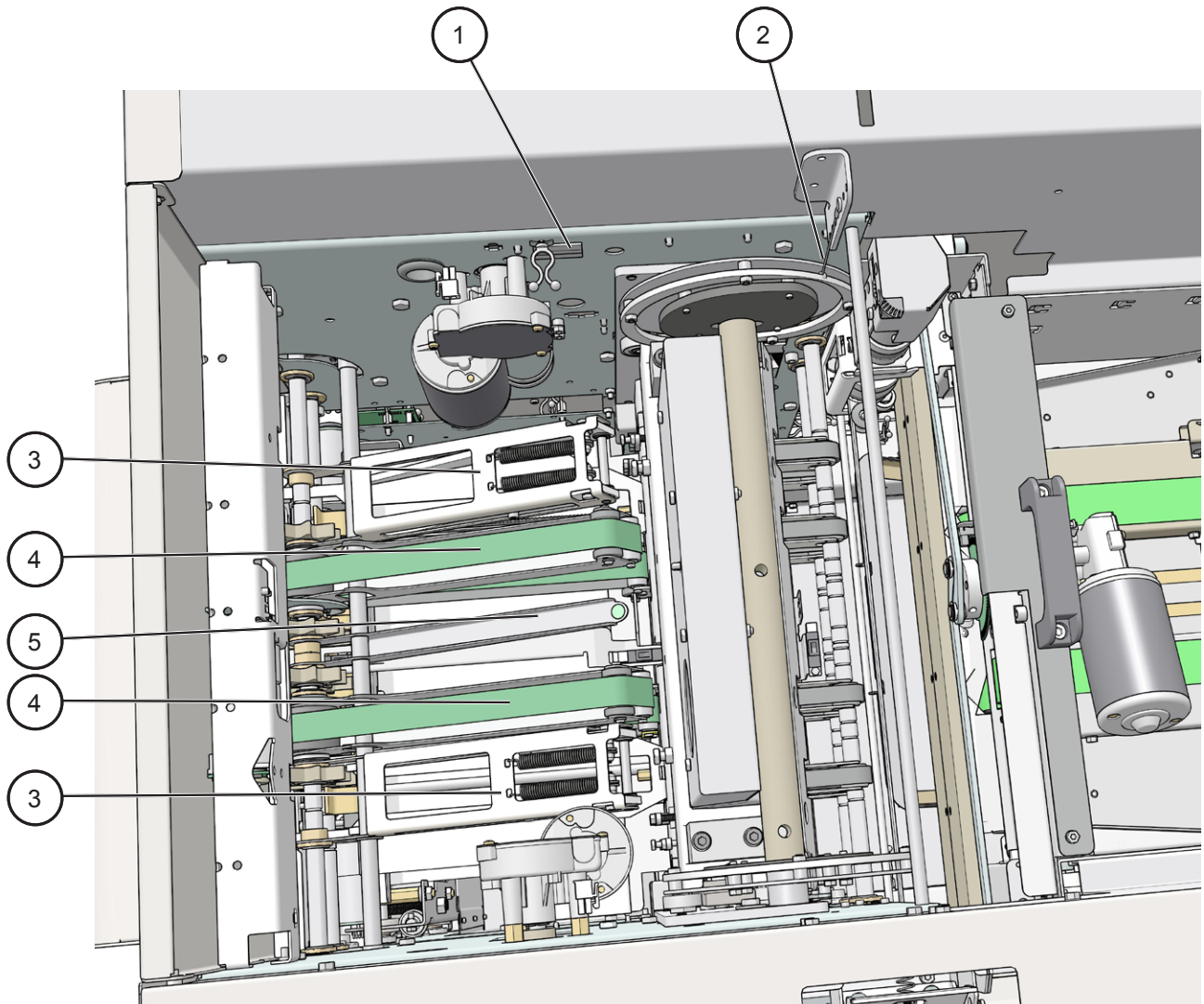
*Finishing-Modul, oberes Ein-  
zugsband und Transport-  
bandeinheit angehoben*

**HINWEIS:**  
Oberes Einzugsband auf der  
Bedienerseite kann nicht voll-  
ständig angehoben werden



## Finishing-Modul (Fortsetzung)

Teile, die für die Einrichtung, Justage, Fehlerbehebung oder Wartung wichtig sind, werden unten dargestellt.

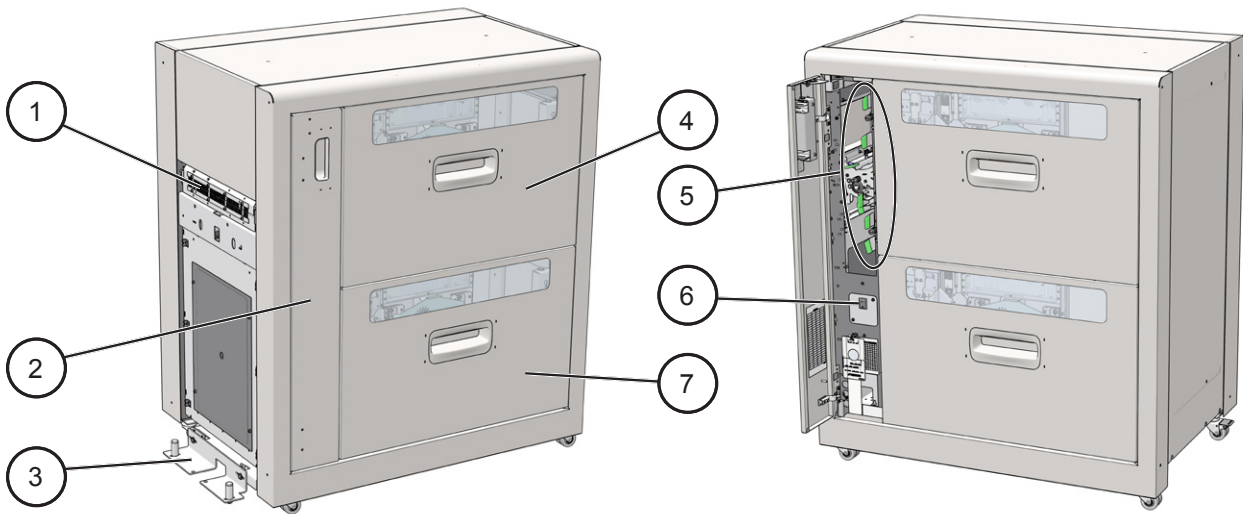


- 1 Satzähler
- 2 Öffnungsbegrenzung Obere Abdeckung
- 3 Auslaufkomprimierungskammern
- 4 Transportbänder Oberer Ausgang
- 5 Hubhebel, Transporteinheit Oberer Ausgang

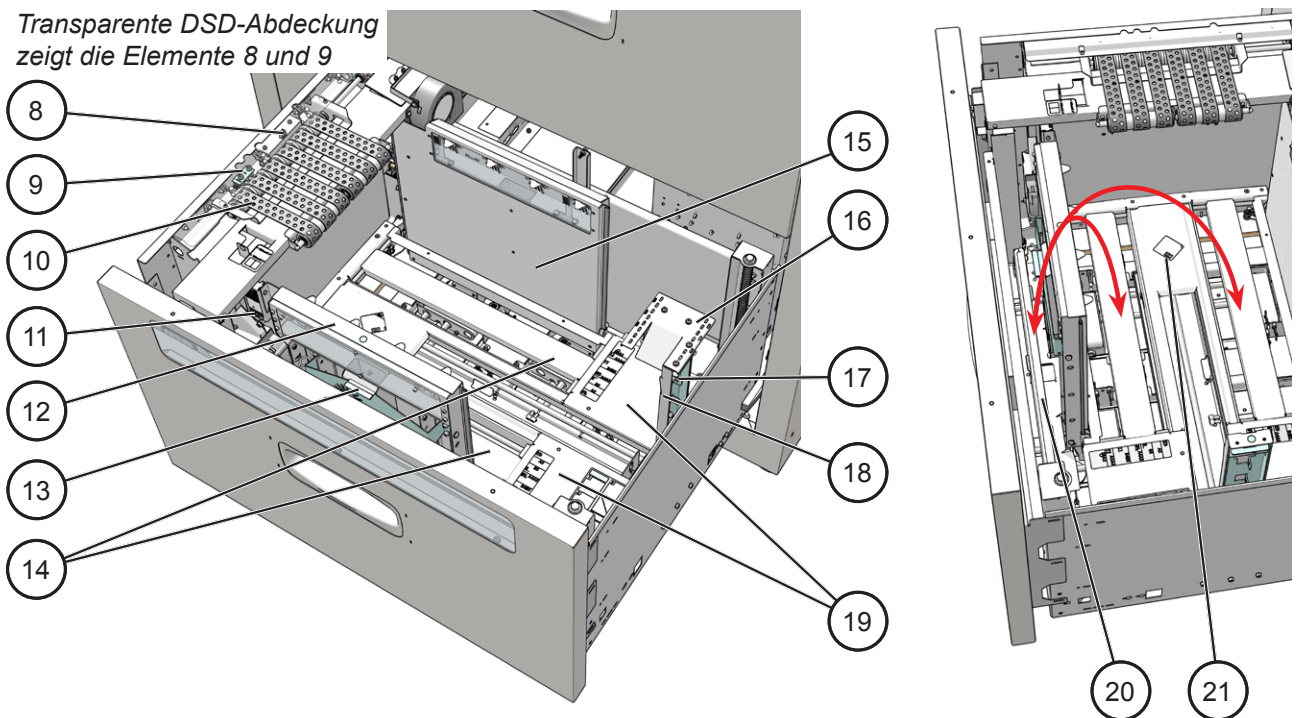
*Finishing-Modul, Transporteinheit Oberer Ausgang angehoben*

# Optionen

## VFX Vakuumeinzug

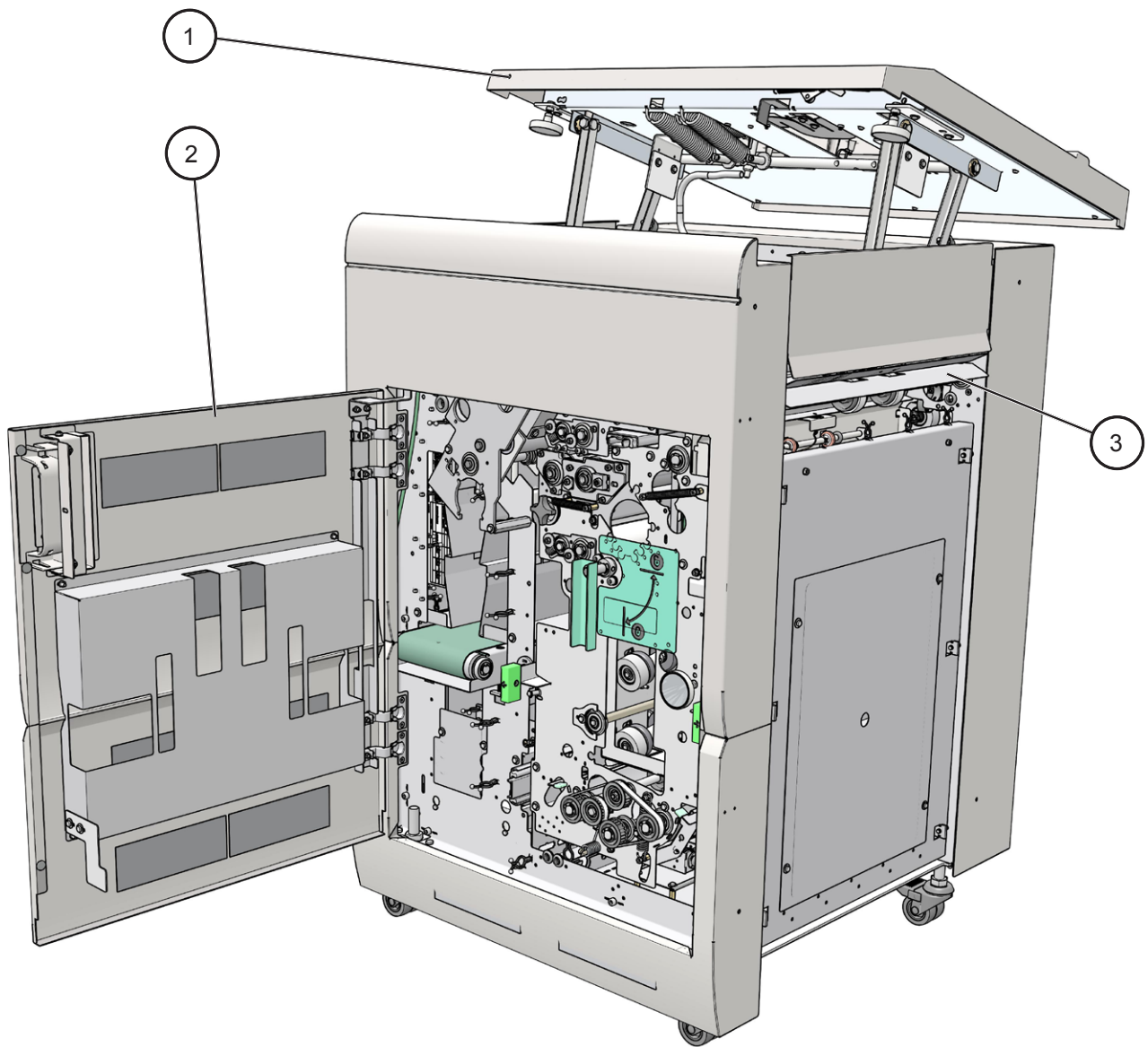


Transparente DSD-Abdeckung zeigt die Elemente 8 und 9

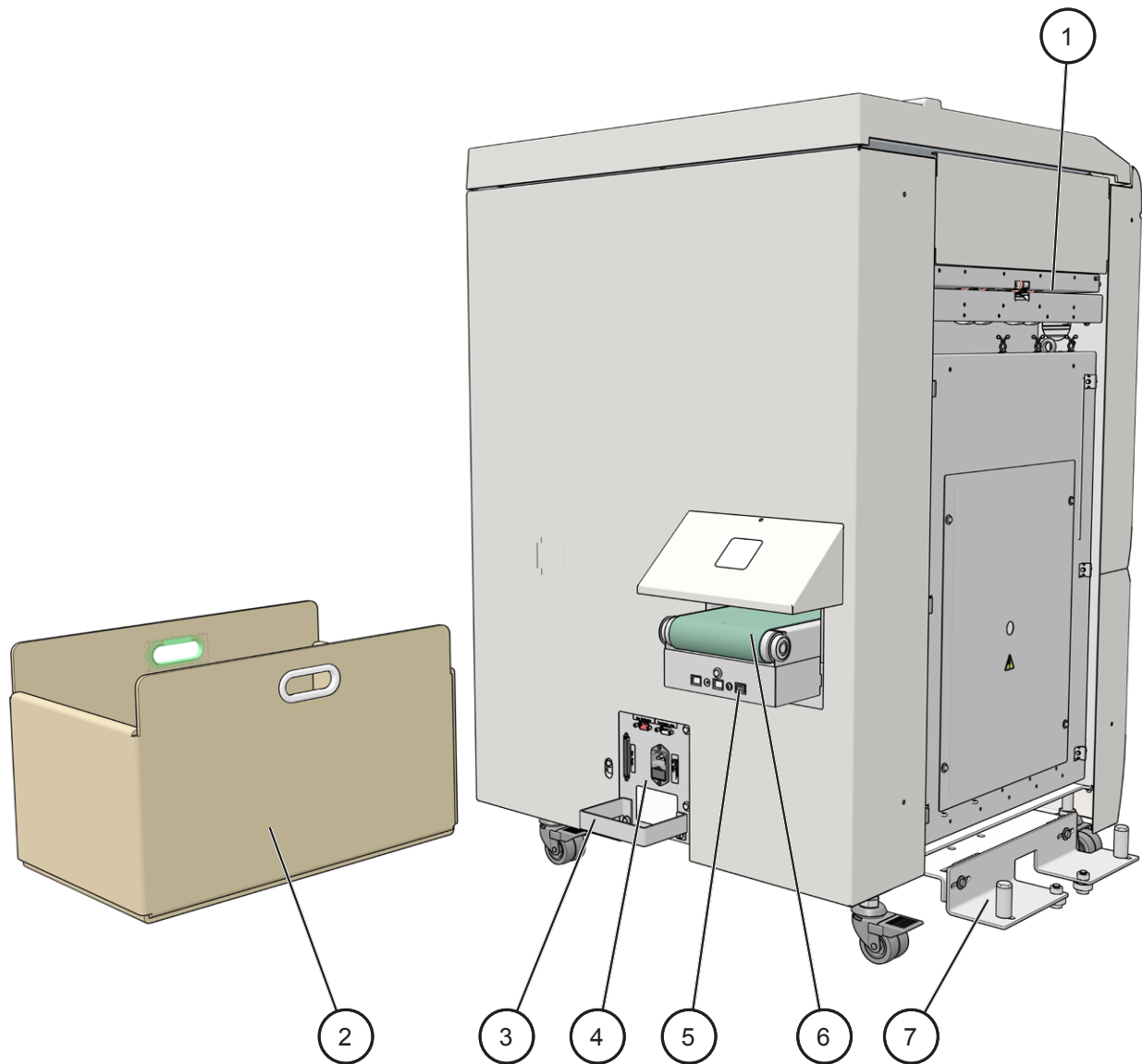


- |    |   |    |   |
|----|---|----|---|
| 1  | Auslaufbereich  | 11 | Sensor für gestapeltes Papier (Prozesspositionssensor) „CC“ (oben), „Y“ (unten) |
| 2  | Klappe  | 12 | Vordere Papierführung mit Lüftern   |
| 3  | Kopplungsklammer  | 13 | Vordere und hintere Entriegelung  |
| 4  | Oberes Fach / Fach A  | 14 | Großformatauflagen  |
| 5  | Trennbleche für Staubeseitigung (grün)                                  | 15 | Hintere Papierführung mit Lüftern   |
| 6  | Netzschalter  | 16 | Barcode-Leser (optional)  |
| 7  | Unteres Fach / Fach B   | 17 | Seitliche Entriegelung der Papierführung  |
| 8  | Ultraschall-Doppeleinzugserkennungssensoren (DSD-Sensoren) (Q102, Q202) | 18 | Seitliche Papierführung   |
| 9  | Optische Doppeleinzugserkennungssensoren (DSD-Sensoren) (Q101, Q201)    | 19 | Angehobener Fachboden   |
| 10 | Vakuum-Einzugsbänder  | 20 | Aufbewahrungsposition der Großformatauflagen                                    |
|    |   | 21 | Sensoren „Fach leer“ (Q105/Q205)  |

## Rill- und Beschnittmodul



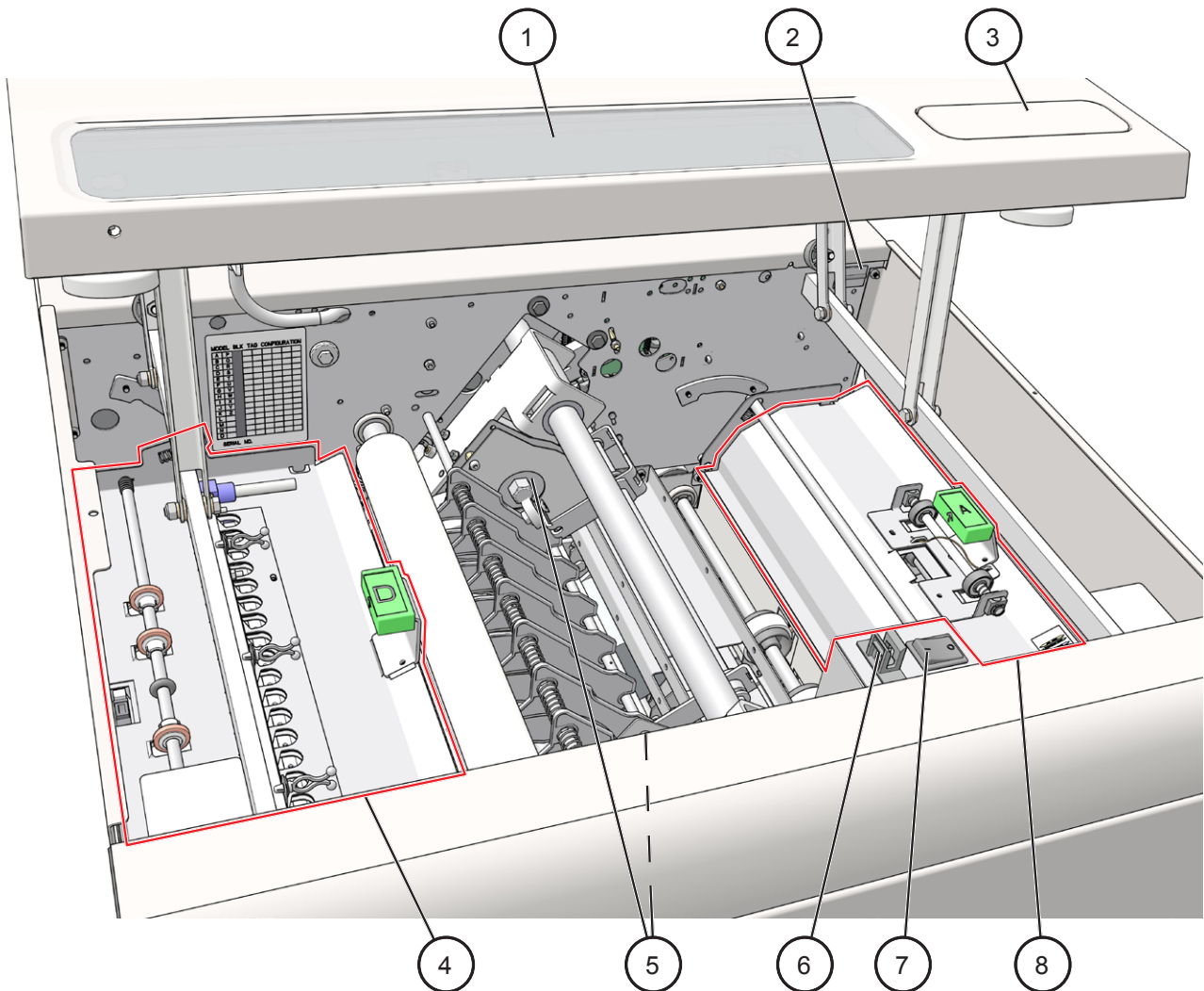
- 1 Obere Abdeckung
- 2 Schiebetür
- 3 Einzugschlitz



- |   |                |   |   |
|---|----------------|---|---|
| 1 | Auslaufschlitz | 5 | Abfallbehälter-Voll-Erkennung                 |
| 2 | Abfallbehälter | 6 | Schnittabfall-Transport                       |
| 3 | Kabelschutz    | 7 | Ankopplungsbereich für nachgeschaltetes Gerät |
| 4 | Anschlüsse     |   |   |

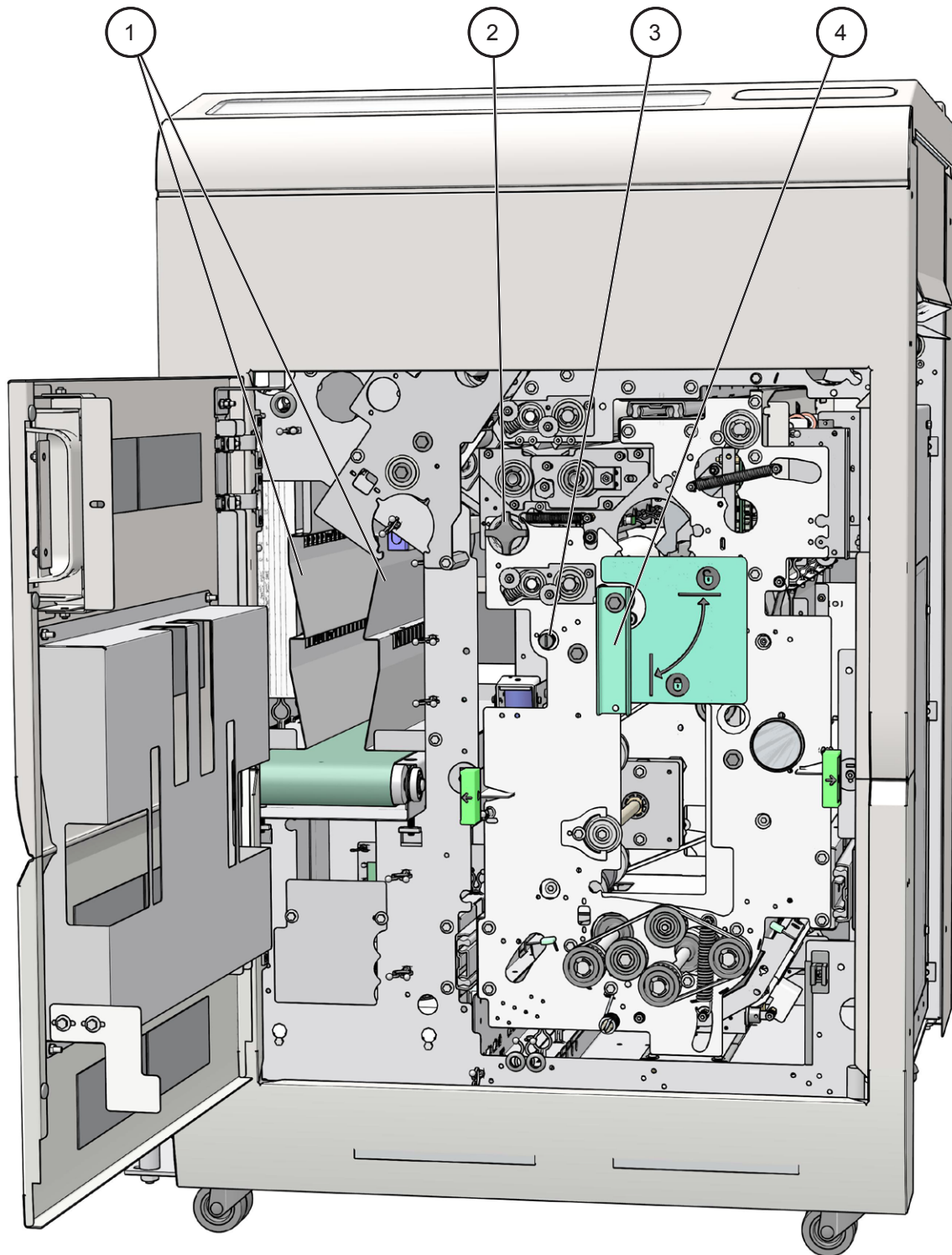
## Rill- und Beschnittmodul, Fortsetzung

Teile, die für die Einrichtung, Justage, Fehlerbehebung oder Wartung wichtig sind, werden unten dargestellt.



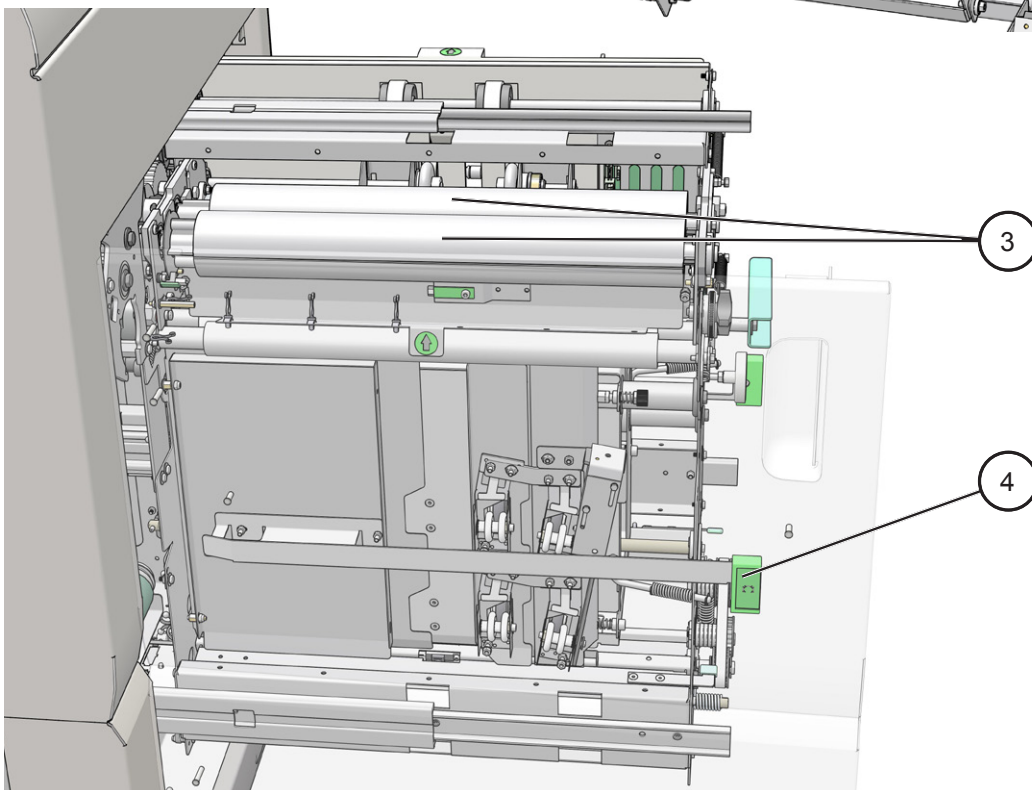
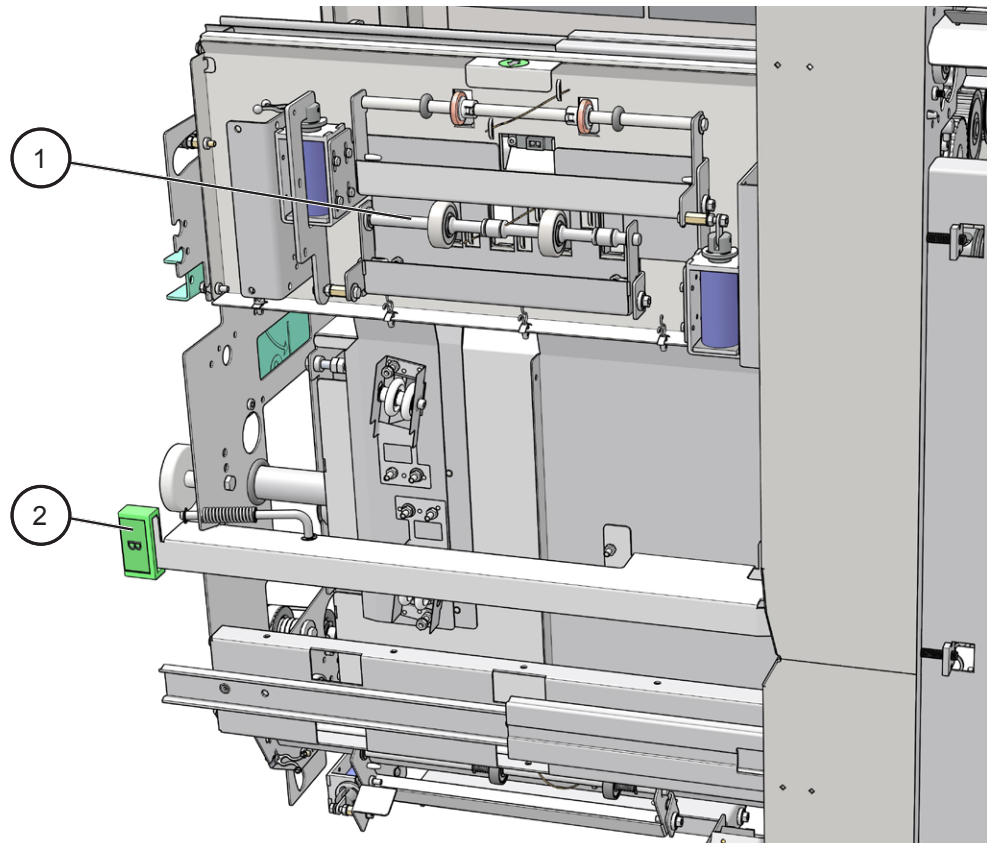
- 1 Glas in oberer Abdeckung
- 2 Zähler
- 3 Riegel Obere Abdeckung
- 4 Auslaufbereich „D“

- 5 Randbeschnitt-Rundmesser
- 6 Sicherheitsschalter
- 7 Hauptschalter
- 8 Einzugsbereich „A“



- 1 Schnittabfall-Rutsche(n)
- 2 Rillungs-Registrierungseinstellung
- 3 Randbeschnitt-Registrierungseinstellung
- 4 Verriegelung

## Rill- und Beschnittmodul, Fortsetzung



- |   |  |   |  |
|---|--|---|--|
| 1 | Drehvorrichtung  | 3 | Rillungswerkzeuge  |
| 2 | Papierstau-Beseitigungsblende,<br>Grobregistrierung, Abschnitt „B“ | 4 | Papierstau-Beseitigungsblende,<br>Feinregistrierung, Abschnitt „C“ |

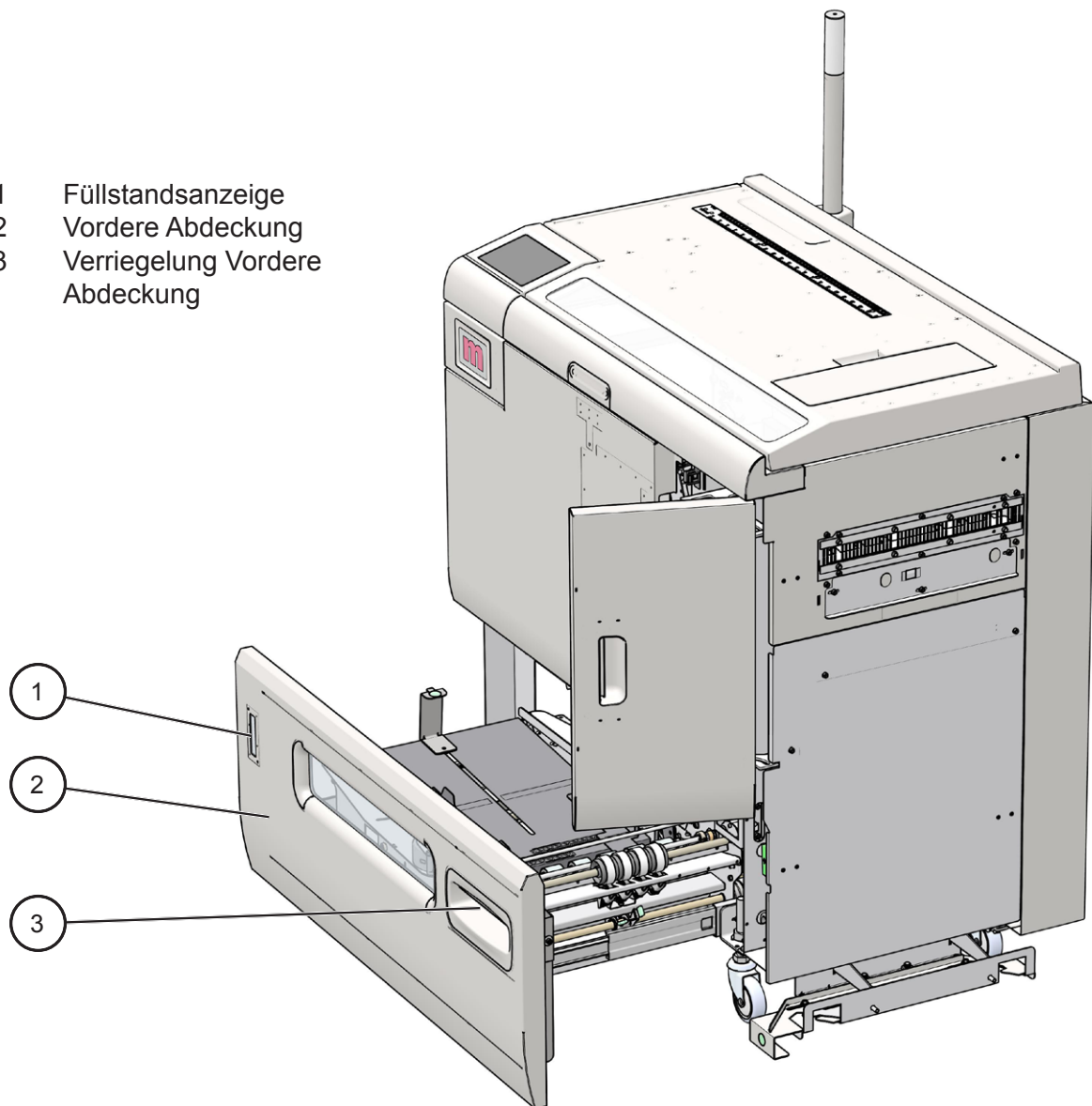
## Broschüreneersteller

### Interner Einzug

Der optionale interne Einzug hat eine Ladekapazität von 80 mm (3,15 Zoll), was 800 Blatt mit 80 g/m<sup>2</sup> (20 lb Bond) entspricht. Er wird oft als Deckblatteinzug verwendet, aber aufgrund seiner Kapazität kann er auch als regulärer Einzug genutzt werden. Der Papierstapel wird durch Luftzufuhr getrennt und die Blätter werden dann mithilfe einer Reibungseinzugsrolle zum Broschüreneersteller weitergeführt. Bei einer Füllhöhe unter 5 % wird der Vorgang angehalten.

Teile, die für die Einrichtung, Justage, Fehlerbehebung oder Wartung wichtig sind, werden unten dargestellt.

- 1 Füllstandsanzeige
- 2 Vordere Abdeckung
- 3 Verriegelung Vordere Abdeckung

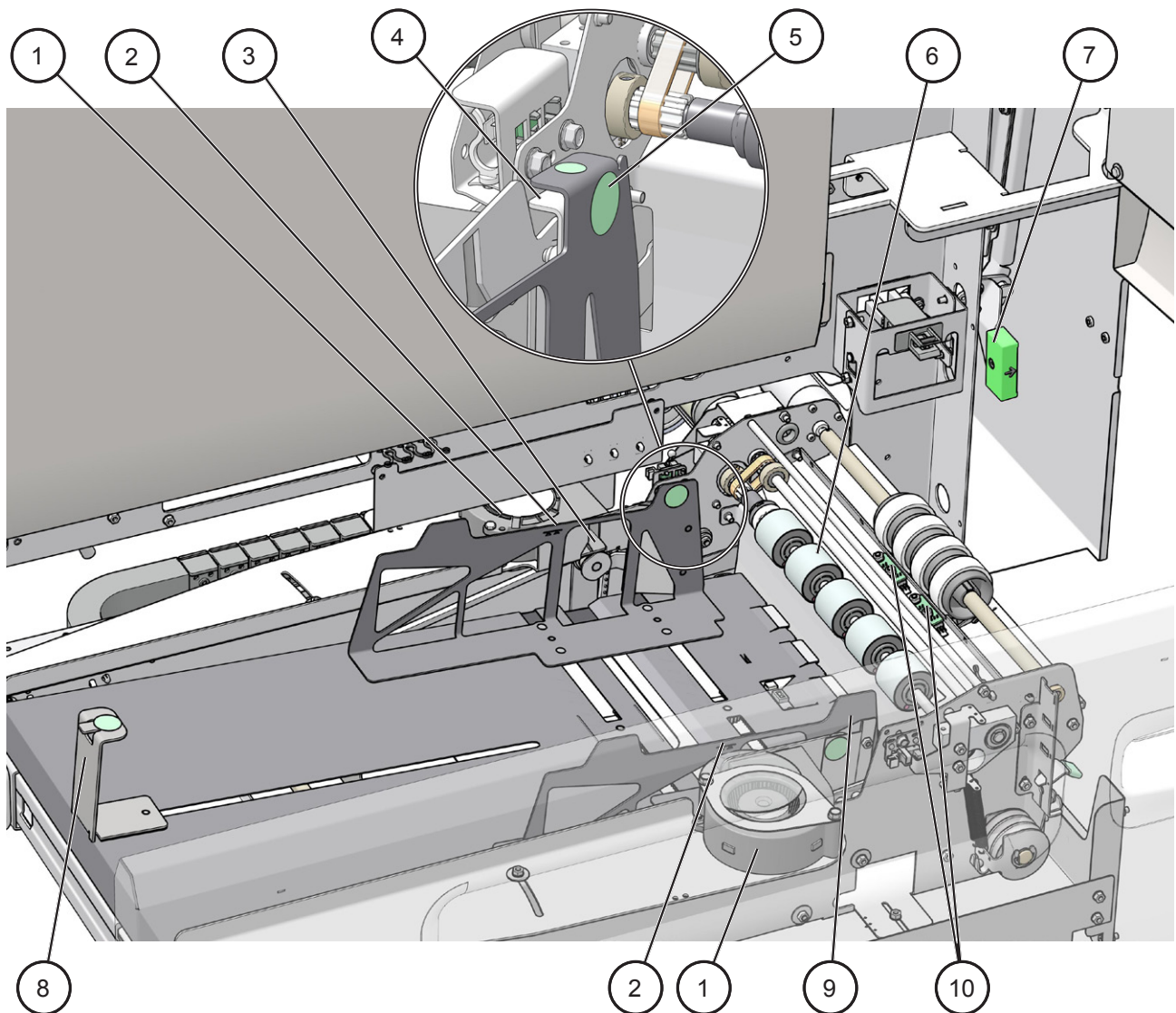


Die Füllstandsanzeige des internen Einzugs leuchtet, wenn das System nicht im Energiesparmodus oder ausgeschaltet ist. Die Anzeigen sehen wie folgt aus:

- 4 blaue Markierungen** - 100-75 % befüllt
- 3 blaue Markierungen** - 75-50 % befüllt
- 2 blaue Markierungen** - 50-25 % befüllt
- 1 blaue Markierung** (unterster Bereich) - 25-10 % befüllt
- 1 gelbe Markierung** (unterster Bereich) -10-0 % befüllt

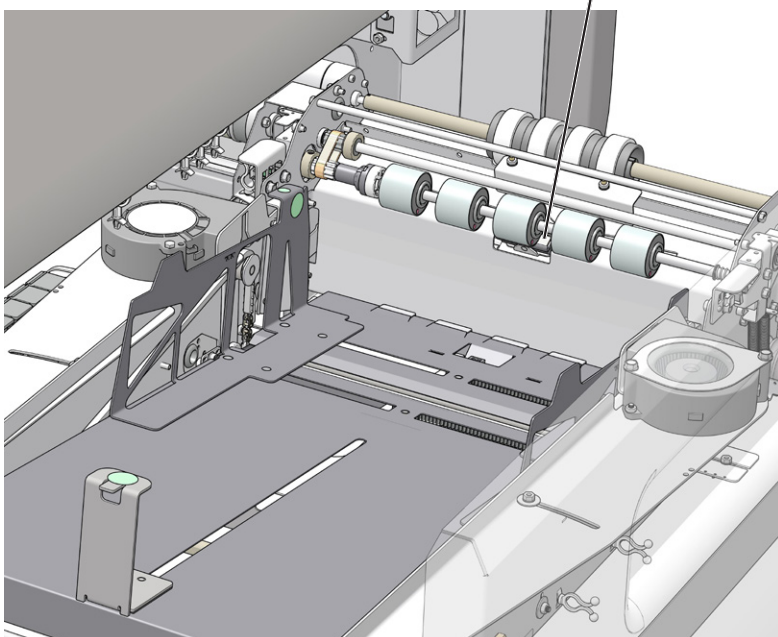
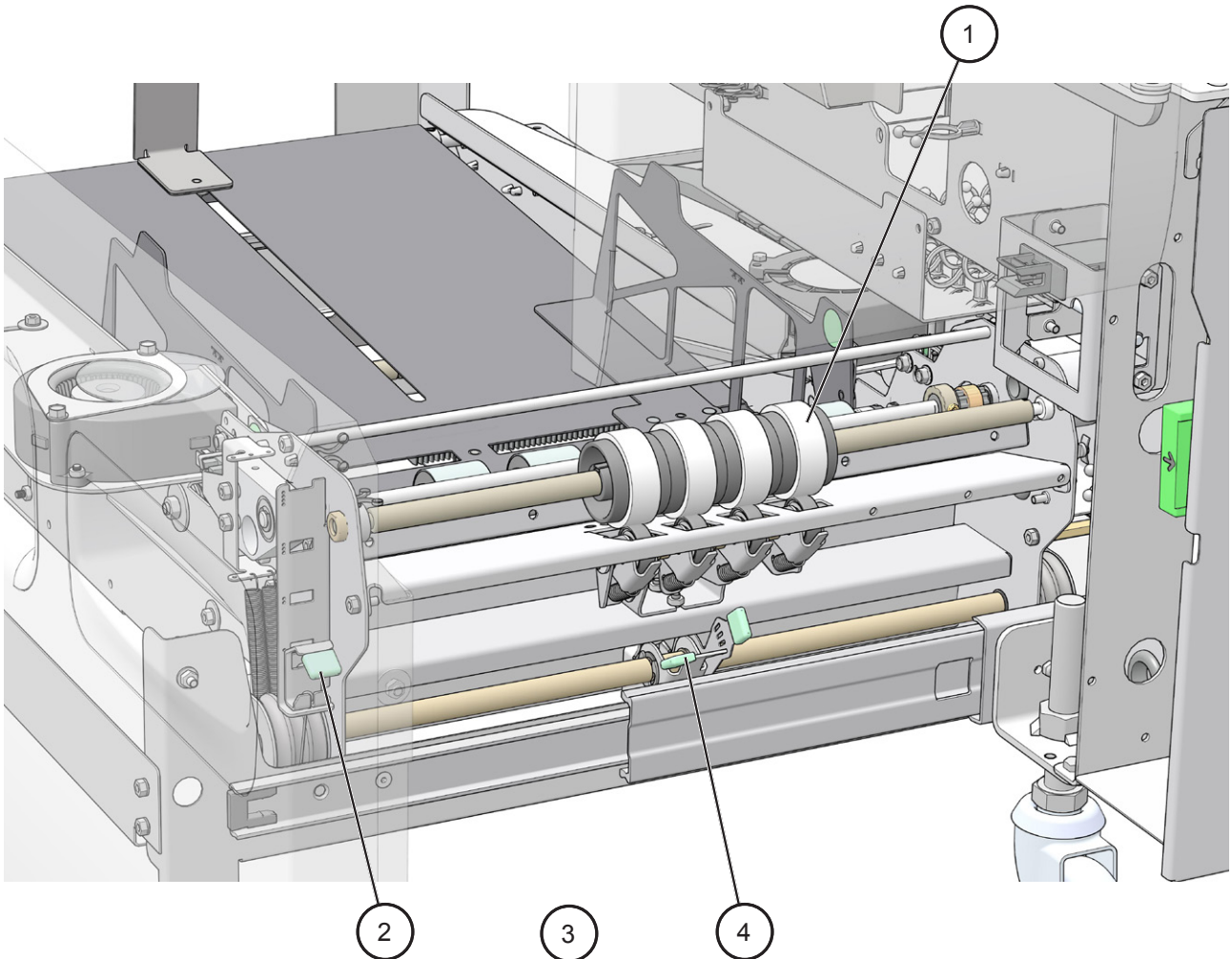
## Interner Einzug (Fortsetzung)

Teile, die für die Einrichtung, Justage, Fehlerbehebung oder Wartung wichtig sind, werden unten dargestellt.



- |   |  |    |                               |
|---|--|----|-------------------------------|
| 1 | Trennlüfter (×2)                       | 6  | Einzugsrolleneinheit          |
| 2 | Markierung für maximalen Füllstand     | 7  | Papierstau-Beseitigungsblende |
| 3 | Luftdüsen (×2)                         | 8  | Hinterere Papierführung       |
| 4 | Entriegelungshebel der Seitenführungen | 9  | Vordere Seitenführung         |
| 5 | Hinterere Seitenführung                | 10 | DSD-Sensoren                  |

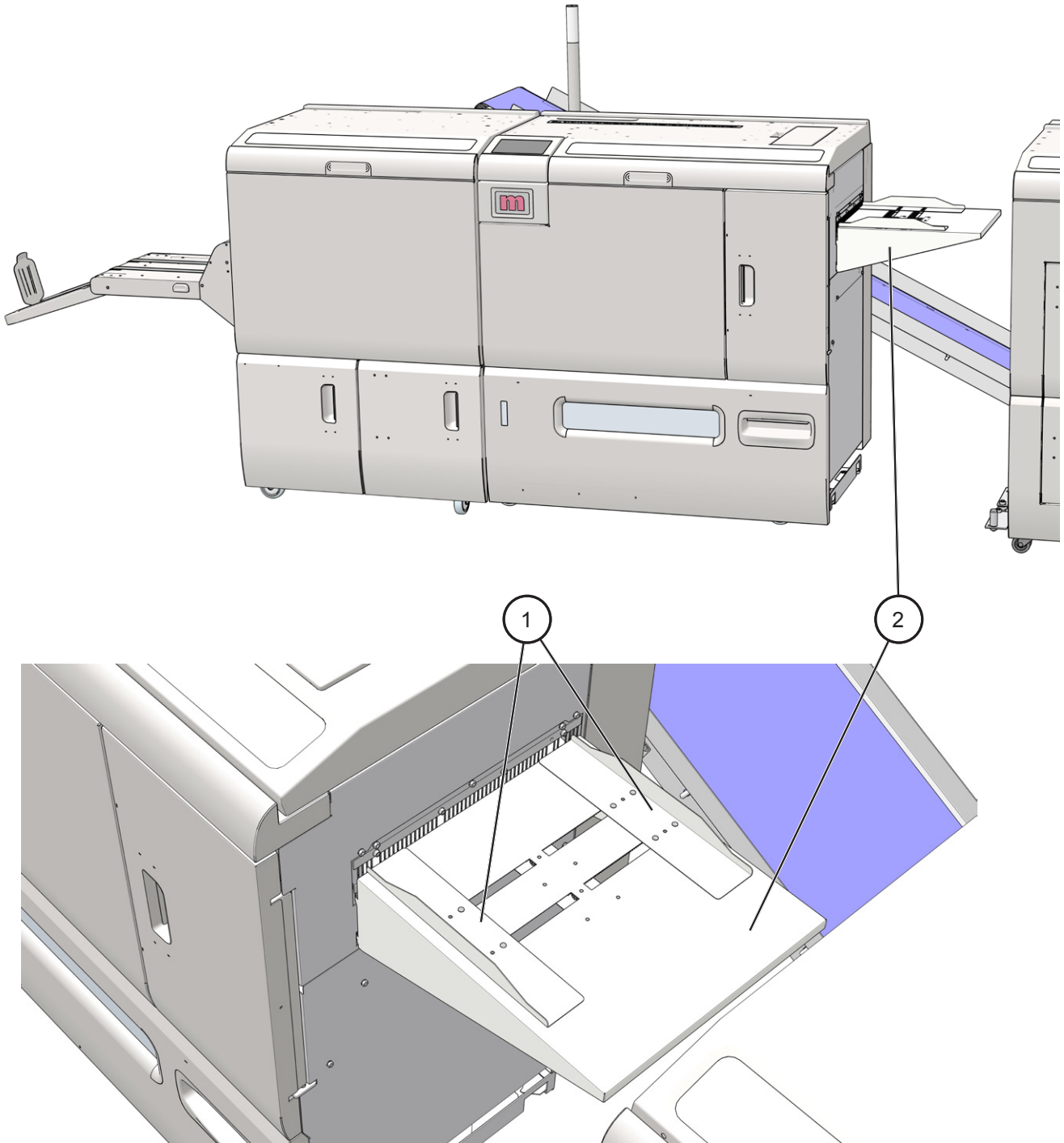
Teile, die für die Einrichtung, Justage, Fehlerbehebung oder Wartung wichtig sind, werden unten dargestellt.



- 1 Antriebswelle
- 2 Druckeinstellung Einzugsrolle
- 3 Papiertrennkissen
- 4 Druckeinstellung Papiertrennkissen

## Manuelles Einzugsfach

Das optionale manuelle Einzugsfach erleichtert das manuelle Einlegen von Sätzen in den Broschürenersteller. Es kann montiert werden, wenn das Broschürenerstellersystem abgekoppelt ist. Wenn das manuelle Einzugsfach nicht in Verwendung ist, kann es an der hinteren Abdeckung des Broschürenerstellers aufbewahrt werden. Dazu werden die Laschen des manuellen Einzugsfachs in die Bohrungen oben links an der hinteren Abdeckung des Broschürenerstellers eingesteckt.



- 1 Seitenführungen des manuellen Einzugsfachs
- 2 Manuelles Einzugsfach

## BST4000-1 Bandstaplermodul

Das Bandstaplermodul BST4000-1 mit hoher Kapazität ist eine Zubehöroption, die für das Broschüreneerstellungssystem Plockmatic 5050 oder 5035 angeboten wird. Der Stapler kann in einer geraden Linie nach dem Broschüreneerstellungssystem oder in einem Winkel von 90 Grad konfiguriert werden.

Teile, die für die Einrichtung, Justage, Fehlerbehebung oder Wartung wichtig sind, werden unten dargestellt.



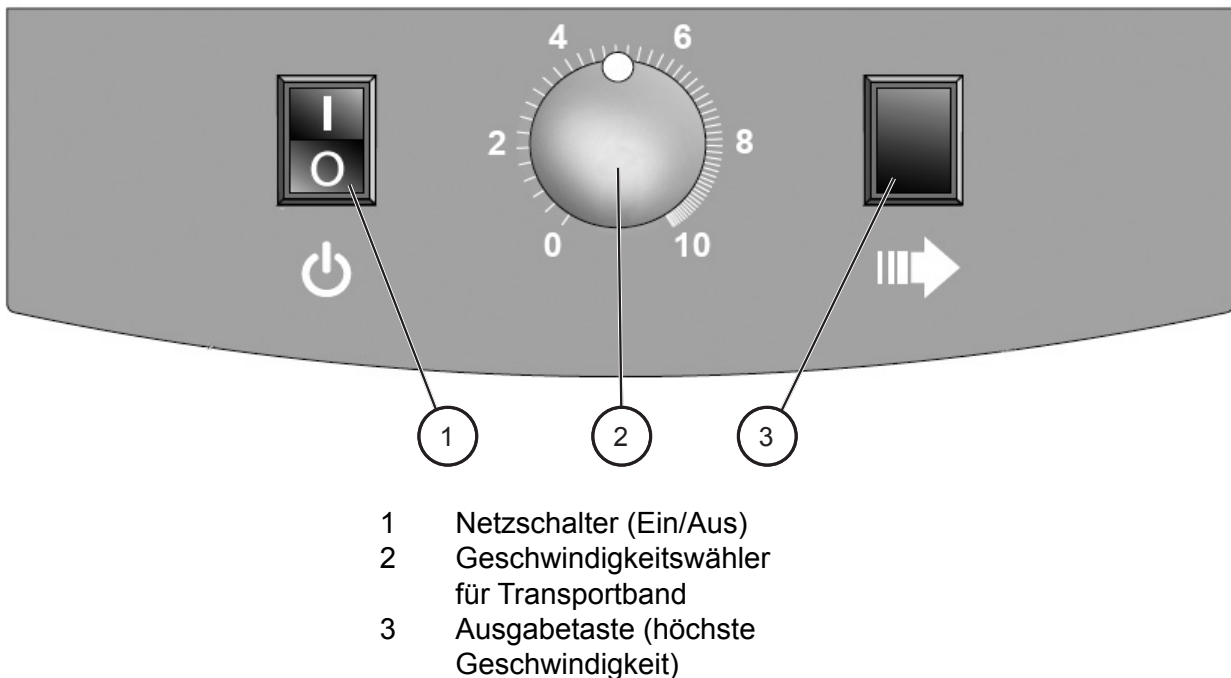
- 1 Stapelfach
- 2 Transportband
- 3 COM-Kabel
- 4 Seitenführungen
- 5 Anpassungsdrehknöpfe für vordere  
Seitenführung
- 6 Standbeine

- 7 Bedienfeld
- 8 Anpassungsdrehknöpfe zur  
Höheneinstellung (zwei an jedem  
Standbein)
- 9 Anpassungsdrehknöpfe für hintere  
Seitenführung (Unterseite)

---

## BST4000-1 Bandstaplermodul, Fortsetzung

---



---

### BST4000-1 Funktionsprinzip

---

Das Band wird durch ein Signal vom Broschüreneersteller ausgelöst und bewegt sich über einen vorab festgelegten Zeitraum.

Die Bandgeschwindigkeit kann reguliert werden, um die Stapelfunktion für verschiedene Materialien zu optimieren.

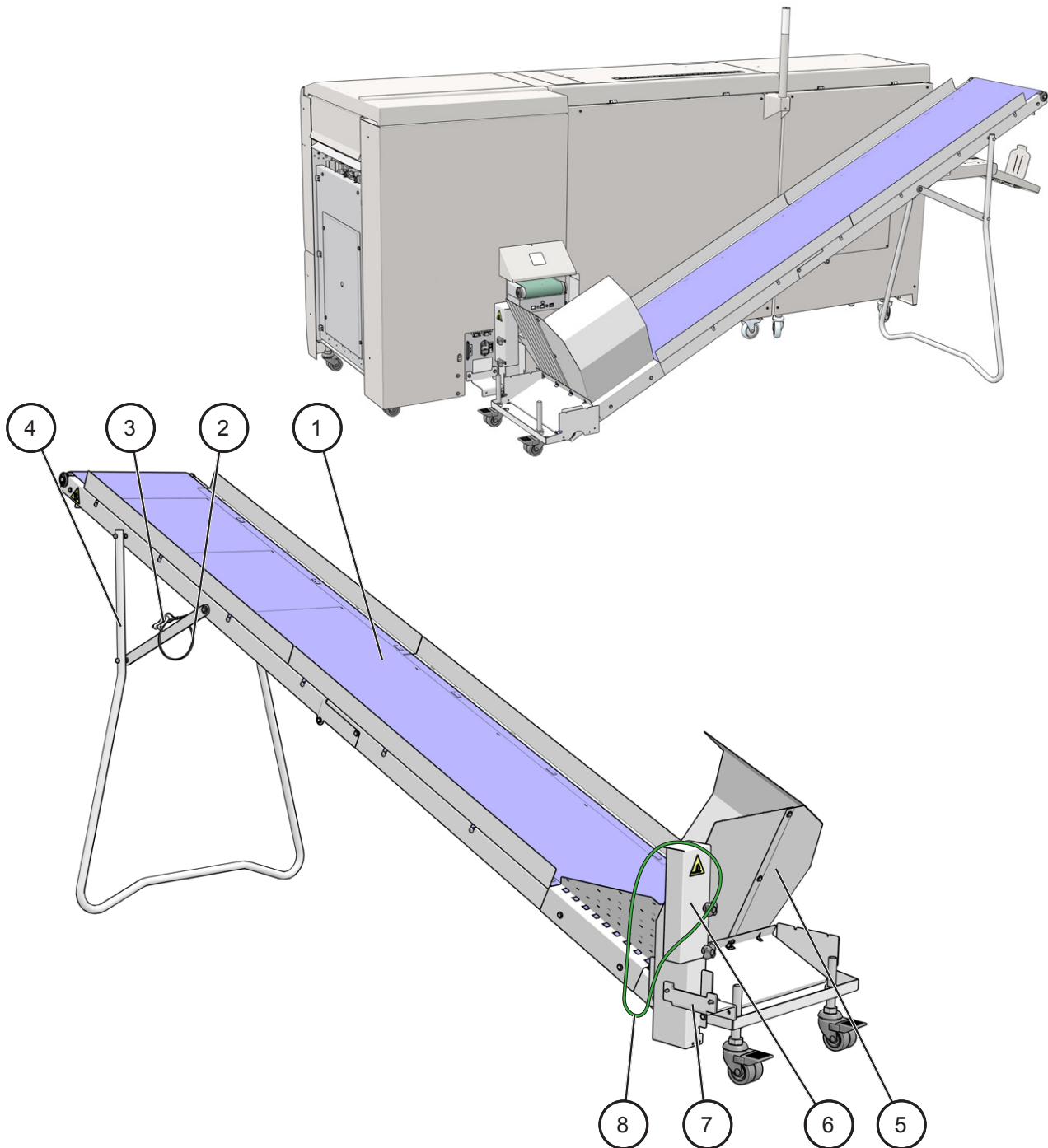
Die Ausgabetaste wird verwendet, um die Materialien nach dem Abschluss eines Jobs einzusammeln. Das Band bewegt sich dann unabhängig von der Geschwindigkeitseinstellung mit der höchsten Geschwindigkeit.

Der Netzschalter wird auch zum Zurücksetzen der Einheit nach einer Überlastsituation verwendet.

## Schnittabfallband

Das Schnittabfallband wird am CST befestigt und von dort mit Strom versorgt. Es transportiert Schnittabfall nach oben, sodass ein größerer Abfallbehälter verwendet werden kann. Dadurch werden längere, unbeaufsichtigte Druckvorgänge einfacher denn je.

Teile, die für die Einrichtung, Justage, Fehlerbehebung oder Wartung wichtig sind, werden unten dargestellt.



- 1 Transportband
- 2 Sicherungsdraht
- 3 Bügel
- 4 Stütze

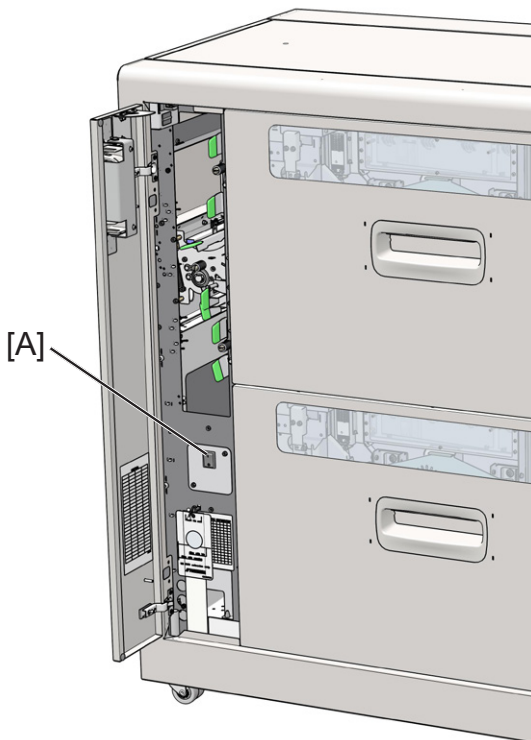
- 5 Fach
- 6 Kabelschutzverlängerung
- 7 Kopplungsklammer
- 8 O-Ring (Antriebsriemen)

Seite absichtlich frei gelassen.

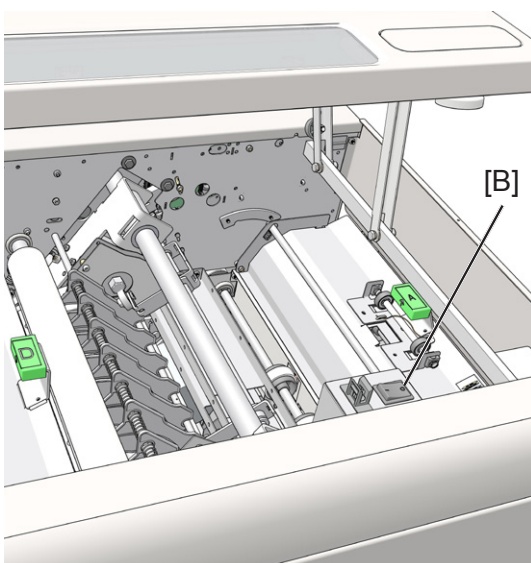
# 1. Grundlagen

## Ein-/Ausschalten des Geräts

### VFX, CST, Broschüreneersteller, Finishing-Modul und BST-Modul



- 1** Vergewissern Sie sich, dass die Netzkabel des VFX (optional), des CST-Moduls (optional), des Broschüreneerstellers und des Bandstaplermodul (BST) (optional) in eine Netzsteckdose eingesteckt sind.
- 2** Öffnen Sie die VFX-Klappe.
- 3** Betätigen Sie den Hauptnetzschalter [A] (Schalterstellung EIN).
- 4** Schließen Sie die VFX-Klappe.

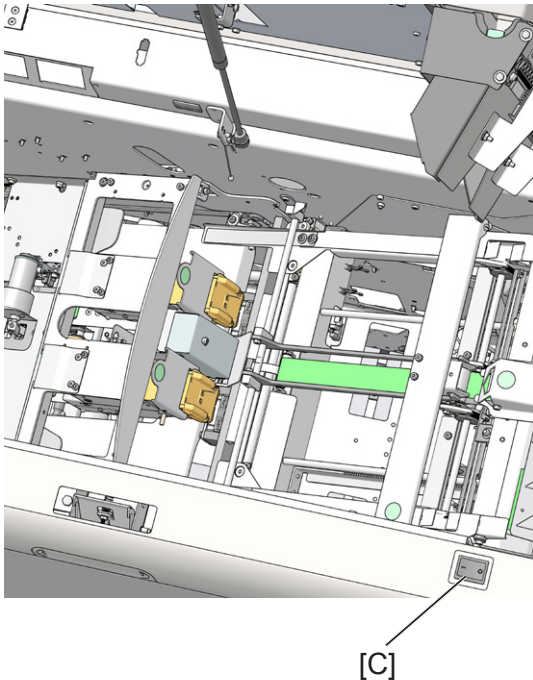


- 5** Öffnen Sie die obere Abdeckung des CST.
- 6** Betätigen Sie den Hauptnetzschalter [B] (Schalterstellung EIN).
- 7** Schließen Sie die obere CST-Abdeckung.

## Ein-/Ausschalten des Geräts, Fortsetzung

### VFX, CST, Broschüreneersteller, Finishing-Modul und BST-Modul

1

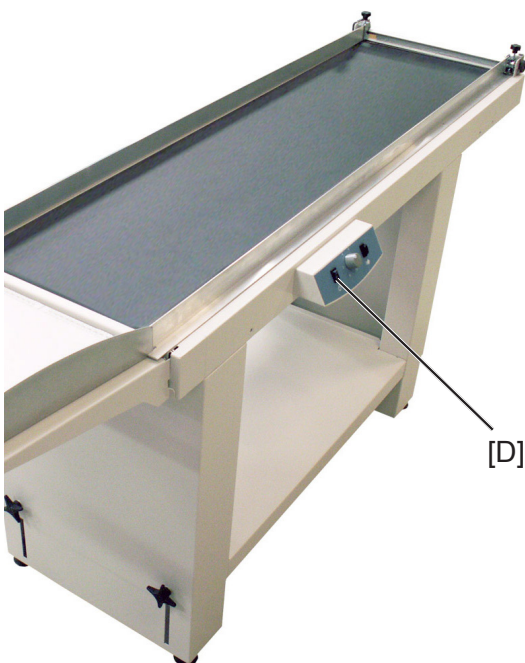


**8** Öffnen Sie die obere Abdeckung des Broschüreneerstellers.

**9** Betätigen Sie den Hauptnetzschalter [C] am Broschüreneersteller (Schalterstellung EIN).

**HINWEIS:**  
Das *Finishing-Modul* wird über den Broschüreneersteller mit Strom versorgt und muss nicht separat eingeschaltet werden.

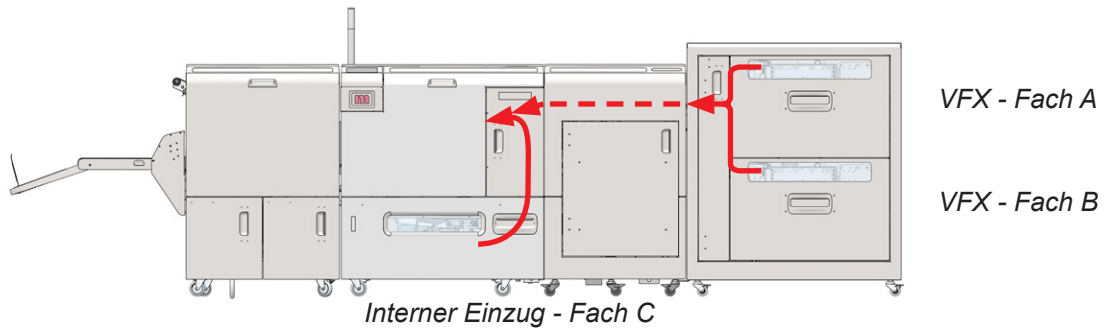
**10** Schließen Sie die obere Abdeckung des Broschüreneerstellers.



**11** Betätigen Sie den Hauptschalter [D] des BST-Moduls (Schalterstellung EIN).

# Papierstapel für den Einzug anordnen

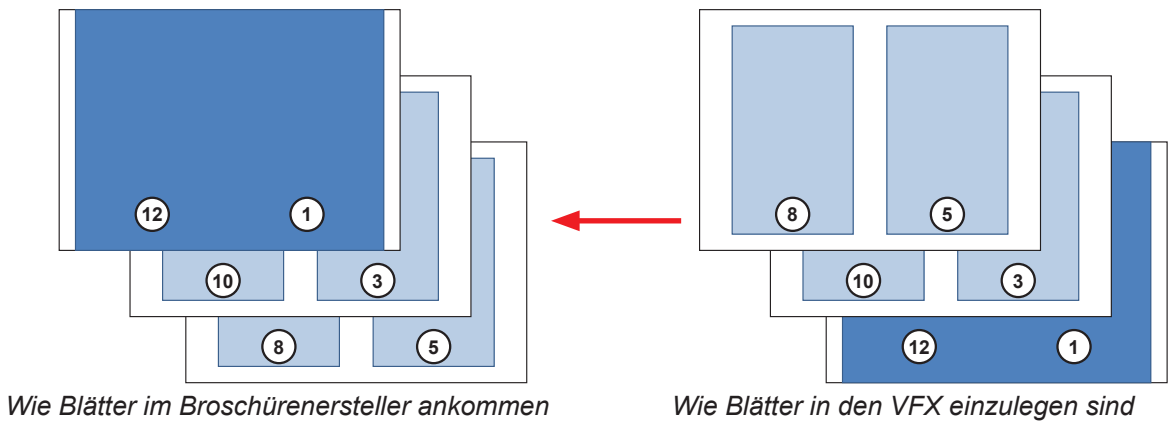
## Einzug in den Broschürenersteller



1

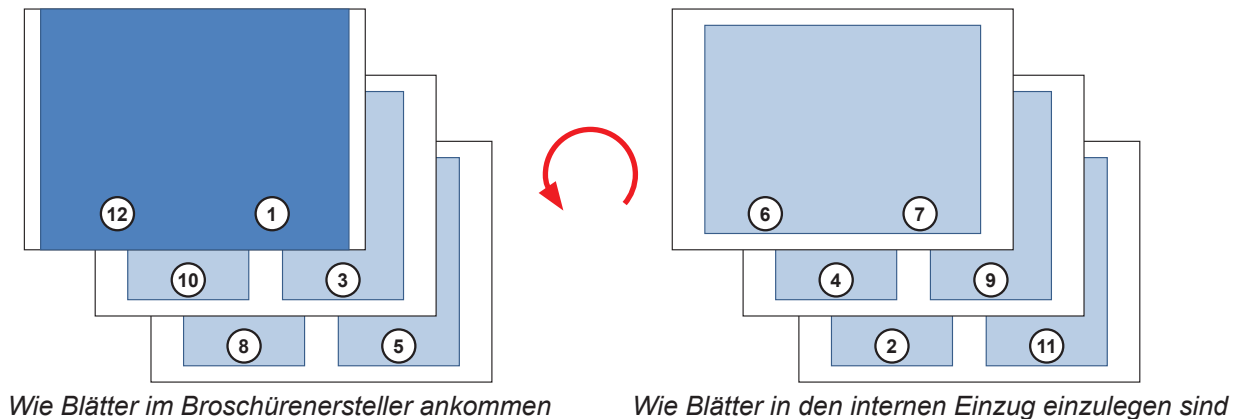
## Einlegen von Blättern beim Einzug aus dem VFX

Der Papierstapel sollte **mit der Druckseite nach oben** eingelegt werden, sodass die Ausfaltseite / das innere Blatt obenauf und das Deckblatt / das letzte Blatt im Satz unten liegt (N-1).  
 Beim Einzug werden die Blätter von der Oberseite des Stapels auf einem geraden Weg in den Broschürenersteller transportiert.



## Einlegen von Blättern beim Einzug aus dem internen Einzug

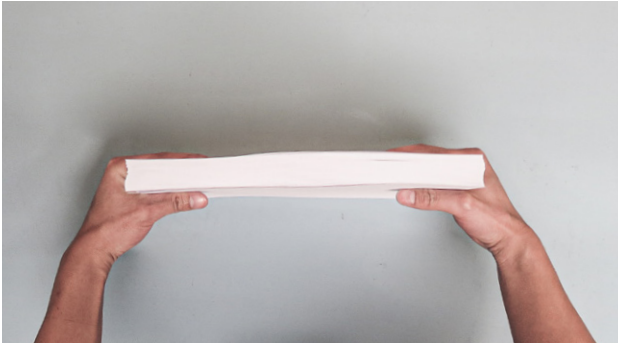
Der Papierstapel sollte **mit der Druckseite nach unten** eingelegt werden, sodass die Ausfaltseite / das innere Blatt obenauf und das Deckblatt / das letzte Blatt im Satz unten liegt (N-1).  
 Beim Einzug werden die Blätter von der Oberseite des Stapels aus transportiert und beim Eintritt in den Broschürenersteller gewendet.



## Allgemeine Vorbereitung des Papierstapels

**1** Achten Sie darauf, dass die Tinte vollständig getrocknet ist, um ein Verschmieren zu vermeiden.

**1**



**2** Positionieren Sie den Papierstapel auf einer ebenen Oberfläche, wie abgebildet.



**3** Biegen Sie den Papierstapel.



**4** Drücken Sie den Papierstapel mit Ihren Fingern und Daumen zusammen.

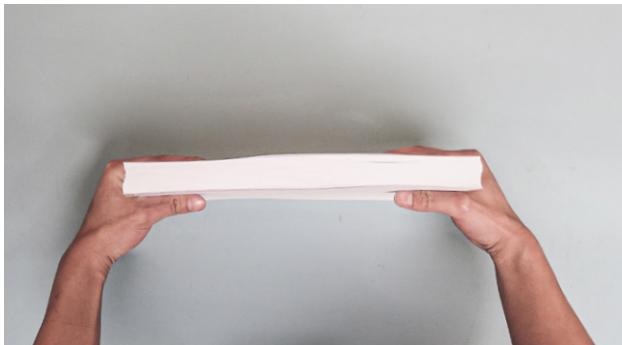


**5** Halten Sie den Papierstapel mit ihren Fingern zusammengedrückt und biegen Sie den Stapel wieder gerade.



- 6** Verbiegen Sie das Papier mehrmals in verschiedene Richtungen, um die Oberflächenspannung zu brechen, und nehmen Sie eine Vortrennung der Blätter vor.

1

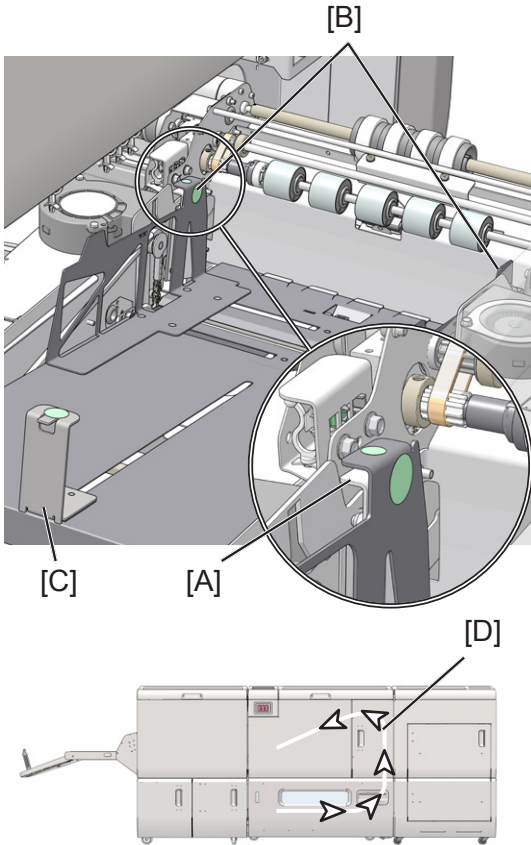


- 7** Richten Sie die Blätter gut im Stapel aus, bevor Sie sie in das Fach einlegen, um einen zuverlässigen Einzug und ein gutes Endergebnis zu gewährleisten.

# Interner Einzug

## Einlegen von Blättern

1



- 1** Befolgen Sie vor dem Einlegen die weiter oben in diesem Abschnitt enthaltenen Anweisungen zur allgemeinen Stapelvorbereitung.
- 2** Heben Sie den Entriegelungshebel [A] an und schieben Sie die Seitenführungen [B] auseinander und die hintere Führung [C] nach außen.
- 3** Achten Sie darauf, wie die Blätter transportiert und auf dem gestapelten Satz [D] abgelegt werden und legen Sie die Blätter entsprechend in den Behälter.
- 4** Stellen Sie die Seitenführungen [B] und die hintere Führung [C] so ein, dass sie eng an den Deckblättern anliegen.

**HINWEIS:**

Vergewissern Sie sich, dass das Format der Deckblätter/ Blätter mit den übrigen Blättern im Broschürenersteller übereinstimmt. Falls Sie ein CST verwenden, beachten Sie den Hinweis unter „Einstellungen ändern, Endgröße Broschüre, Benutzerdefiniertes Broschürenformat“.

Empfohlene Standardeinstellungen:

Setzen Sie den Einzugsrollendruck [E] auf Position 2, d. h., die zweite Position von unten, und die Trennung [F] auf Position 4, also die niedrigste Position.

Medientyp	Einzugsrolle [E]	Trennung [F]
Dünn, 80-120 g/m <sup>2</sup>	2	4
Mittel, 120-200 g/m <sup>2</sup>	3	3
Dick, 200-350 g/m <sup>2</sup>	4	2

Einstellungstabelle für internen Einzug

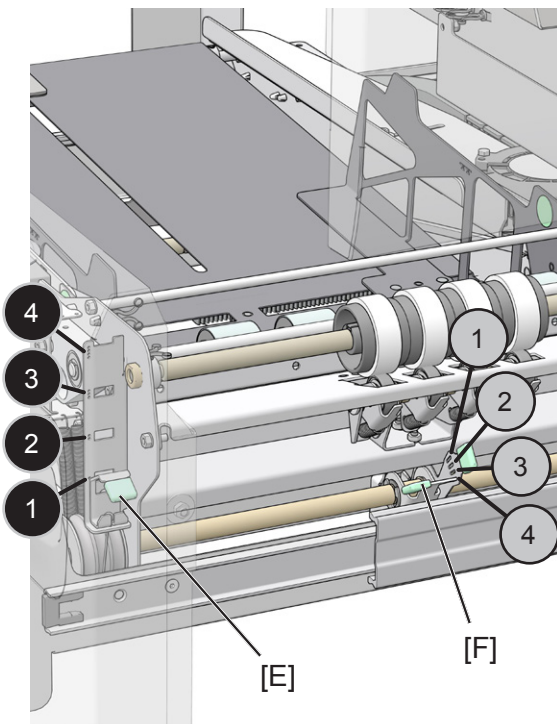
Wenn Fehleinzüge auftreten:

Trennung verringern und Einzugsrollendruck erhöhen.

Wenn Doppeleinzüge auftreten:

Trennung erhöhen und Einzugsrollendruck verringern.

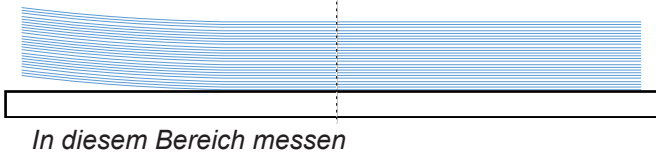
Bei Abdrücken auf den Blättern sowohl Trennung als auch Einzugsrollendruck verringern.



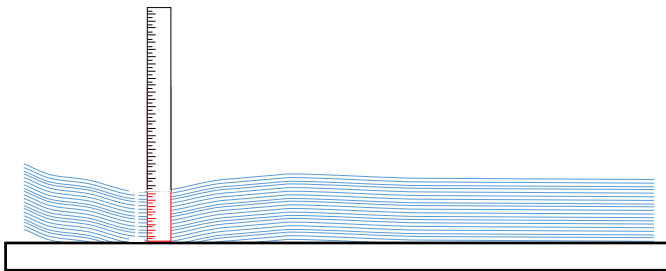
# Vorbereiten des VFX-Einzugs

## Messen der Papierwellung

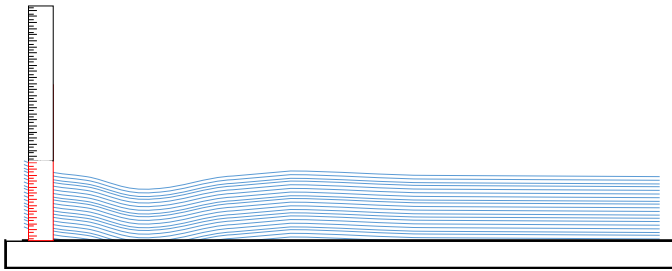
Nehmen Sie einen Teil des Stapels (ca. 15 mm / 0,59 Zoll hoch) und legen Sie ihn auf eine ebene Oberfläche.



**1** Verwenden Sie den Mittelpunkt als Bezugspunkt und führen Sie alle Messungen innerhalb des in der Abbildung markierten Bereichs durch (von der Mitte bis zur Vorderkante in Papiereinzugsrichtung).

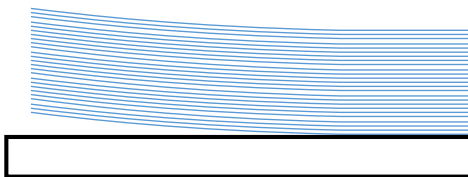


**2** Messen Sie den niedrigsten Punkt des Papierstapels.

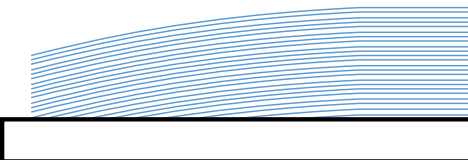


**3** Messen Sie die Höhe der Vorderkante des Papierstapels: Die Differenz zwischen Vorderkante und niedrigstem Punkt ist die Größe der Papierwellung.

**JA!**



**NEIN!**



**HINWEIS**

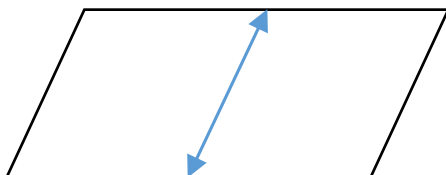
Messen Sie immer die positive Wellung eines Papierstapels, das heißt, die Vorderkante des Stapels sollte also wie in der Abbildung nach oben zeigen. Wenn das Papier so in die Fächer eingelegt werden muss, dass die Kante nach unten zeigt, tragen Sie den negativen Wellbetrag in der Benutzeroberfläche ein.

**HINWEIS**

Legen Sie immer Papier mit negativer Wellung in die VFX-Fächer ein.

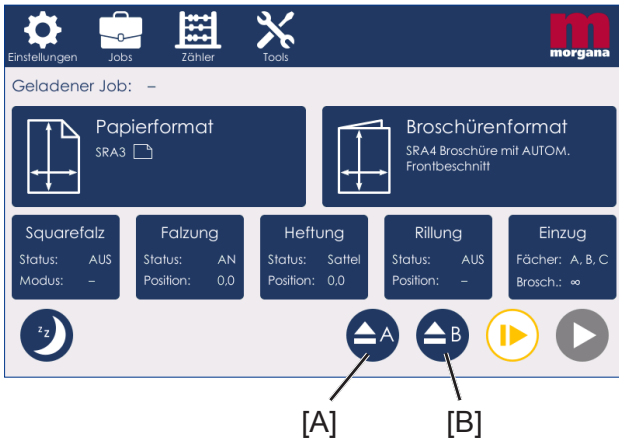
Dieser Vorgang kann auch zum Messen der Wellung quer zur Verarbeitungsrichtung ver-

wendet werden.



## Einlegen von Papier in den VFX-Einzug

1



- 1 Drücken Sie im Startbildschirm [A] oder [B], je nachdem, welches Fach geöffnet und befüllt werden soll. Fach A ist das obere Fach.

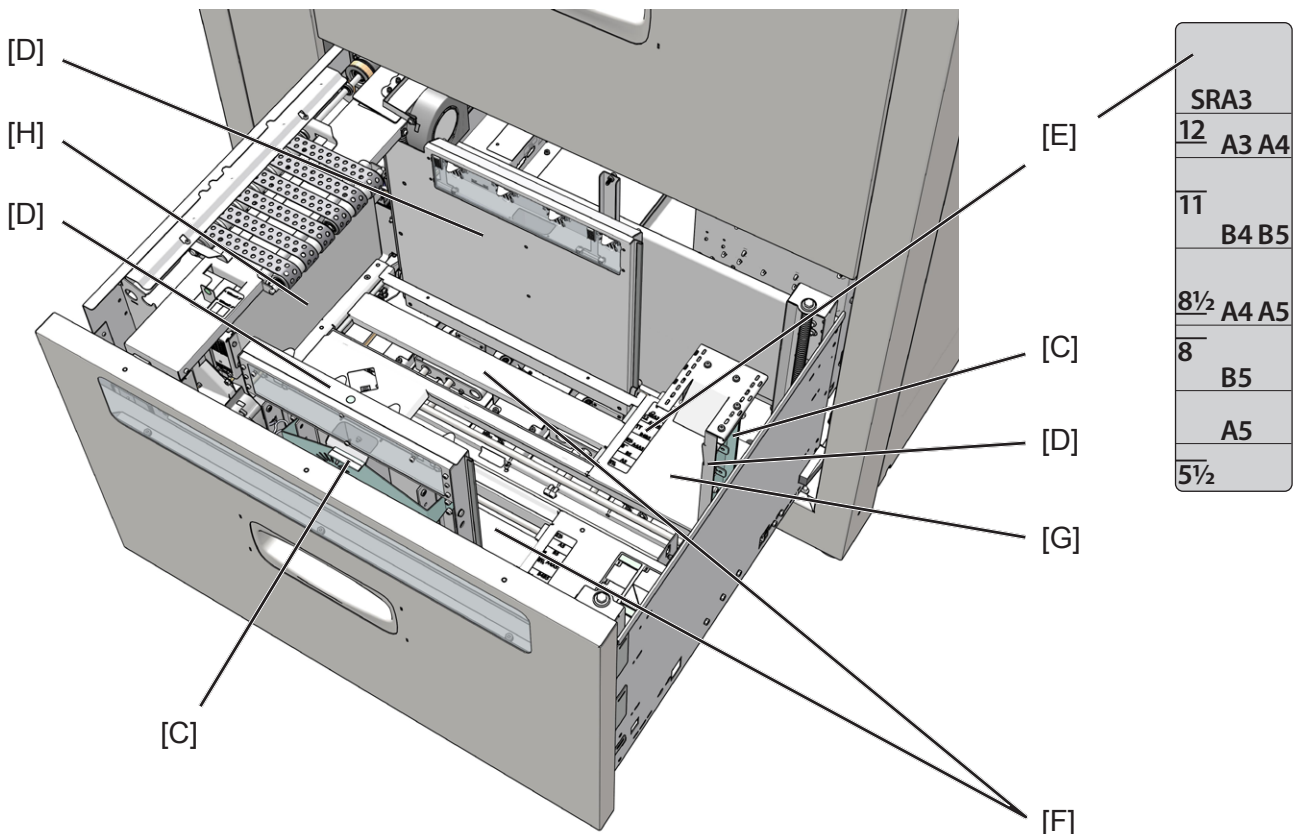


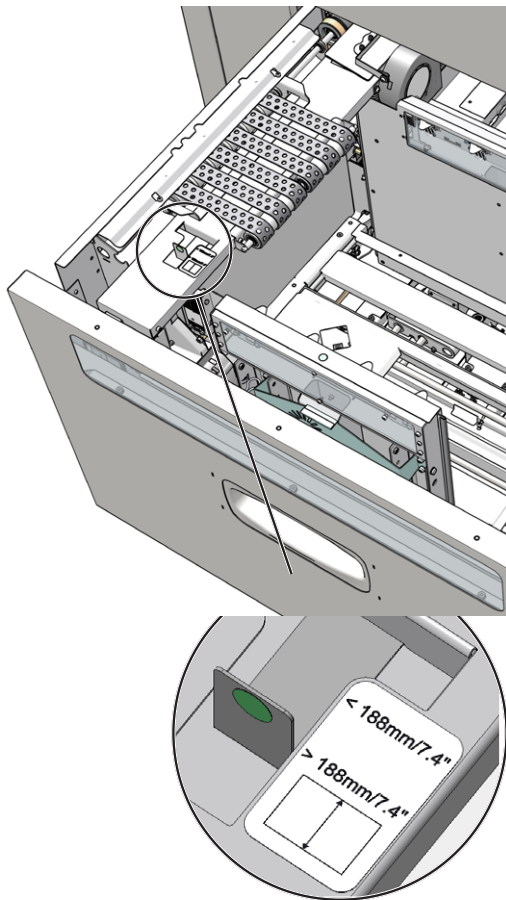
### HINWEIS

Wenn Sie beide Fächer öffnen, können diese aus Stabilitätsgründen nicht gleichzeitig vollständig herausgezogen werden.

- 2 Heben Sie ggf. die Entriegelungshebel der Papierführung [C] an und schieben Sie die Papierführungen [D] nach außen. Legen Sie den Papierstapel in das Fach.

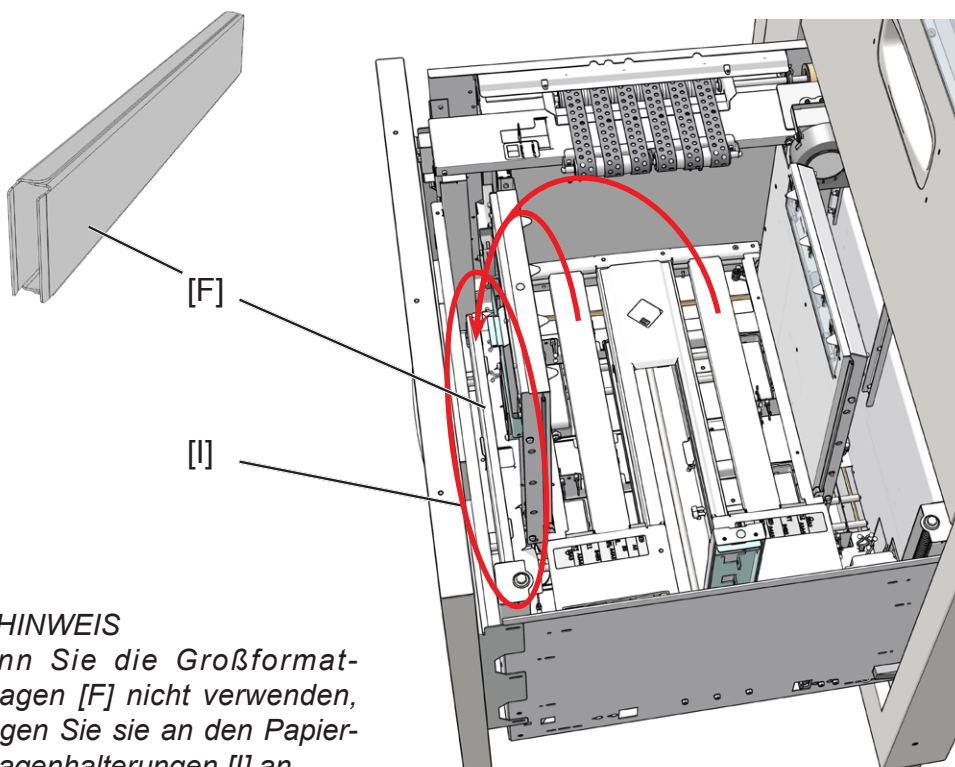
- 3 Klappen Sie die Entriegelungshebel der Papierführung [C] nach oben, verschieben Sie die Papierführungen [D] nach innen und stellen Sie sie entsprechend dem Papierformat ein, siehe Schild [E]. Wenn der Papierstapel breiter als 260 mm / 10,24 Zoll ist, montieren Sie die Großformatauflagen [F].
- 4 Bereiten Sie den Papierstapel nach den Anweisungen unter „Allgemeine Vorbereitung des Papierstapels“ weiter oben in diesem Abschnitt vor.
- 5 Zum Ausführen von Jobs im „Automatikmodus“ messen Sie die Papierwellung und geben Sie den Wert in der Benutzeroberfläche ein. Siehe Abschnitt 2, „Betrieb mit VFX“.
- 6 Legen Sie die Blätter auf den angehobenen Fachboden [G]. Positionieren Sie die Vorderkante der Blätter an der Trennplatte [H] unterhalb der Vakuumbänder.





**7** Das Vakuumgrößenventil steuert die Größe des Vakuumsaugbereichs im unteren Teil der Vakuumkammer. Das Vakuumgrößenventil muss manuell in die richtige Position gebracht werden, die von der Papierbreite abhängt. Wenn die Papierbreite größer als 188 mm ist, muss der Hebel wie abgebildet positioniert werden. Bei einer Papierbreite von weniger als 188 mm muss der Hebel zur entsprechenden Position (<188 mm) verschoben werden.

**8** Schließen Sie das Fach und wiederholen Sie den Vorgang ggf. für das andere Fach.



#### HINWEIS

Wenn Sie die Großformatauflagen [F] nicht verwenden, bringen Sie sie an den Papierauflagenhalterungen [I] an.

# Austauschen der Hefterkartuschen und Überprüfung des Hefters

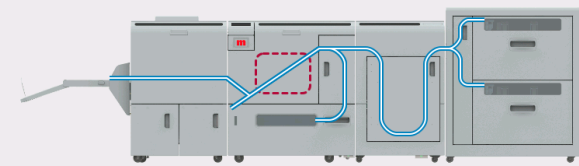
Die Hefterkartuschen enthalten jeweils rund 5.000 Heftklammern. Jede Kartusche enthält alle Verschleißteile. Die Kartuschen müssen beim Wechsel oder beim Beseitigen eines Staus entfernt werden.

1

## Keine Heftklammern mehr

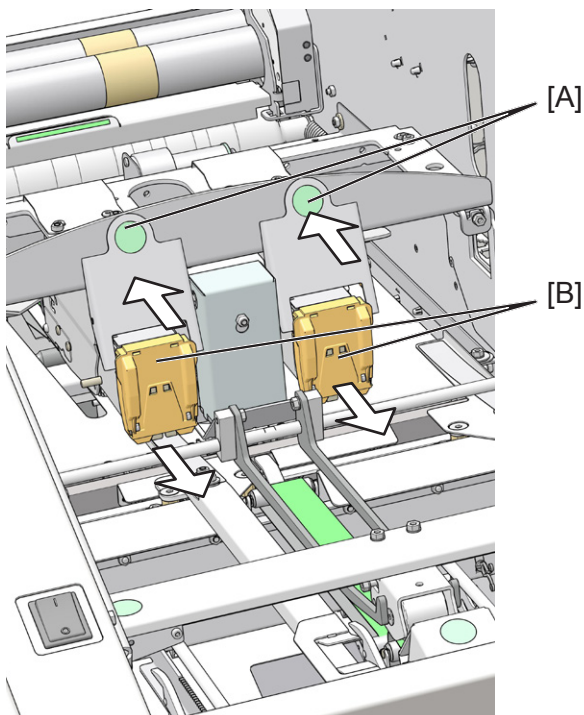
### Keine Heftklammern mehr

Linke und rechte Hefterkartusche ersetzen, um die Produktion fortzusetzen, oder Heften deaktivieren.



Am Broschürenersteller erscheint die Anzeige „Keine Heftklammern mehr“ und „Linke/rechte bzw. linke und rechte Hefterkartusche ersetzen“, wenn noch ca. 20 Heftklammern in einer der Hefterkartuschen oder beiden Hefterkartuschen verbleiben. Ersetzen Sie die angezeigte(n) Hefterkartusche(n) wie nachfolgend beschrieben oder deaktivieren Sie das Heften wie in Abschnitt 2 „Erstellen von Broschüren“, Heften, Heften ein- oder ausschalten, beschrieben.

## Ersetzen von Hefterkartuschen

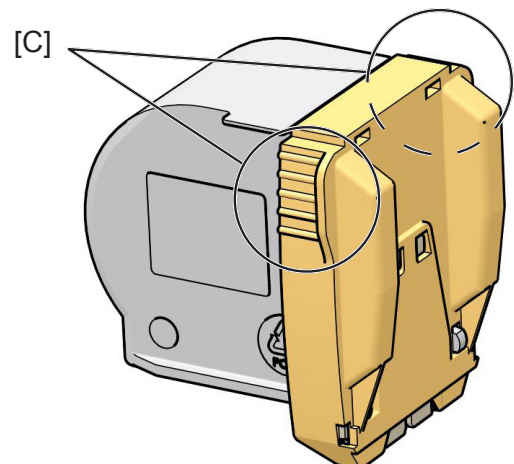


Öffnen Sie die obere Abdeckung des Broschürenerstellers.

Drücken Sie den Hefterkartuschen-Auswurfhebel (A) und ziehen Sie die Hefterkartusche (B) am Griff (C) an beiden Seiten oben an der Hefterkartusche heraus.

Nehmen Sie den Austausch vor, indem Sie eine neue Hefterkartusche in den Hefter schieben, bis sie einrastet.

Schließen Sie die obere Abdeckung des Broschürenerstellers und setzen Sie den Job fort.

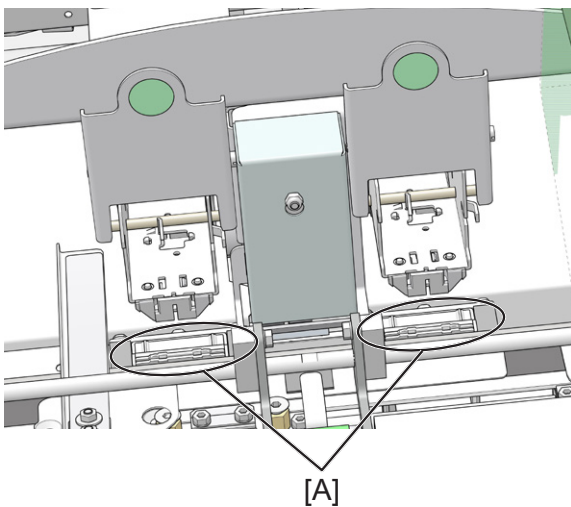
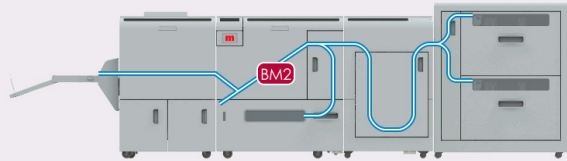


## Hefter fehlt

### Achtung



Q136 (Heferkennungssensor) rechter Hefter fehlt



Wenn der Broschürenersteller „...Hefter fehlt“ anzeigt, bedeutet das, dass im angegebenen Hefter ein Stau vorliegt. Entfernen Sie dann die Heferkartusche wie oben beschrieben.

- 1 Öffnen Sie die obere Abdeckung des Broschürenerstellers.
- 2 Drücken Sie den Auswurfhebel für die Heferkartusche und ziehen Sie die Heferkartusche wie oben beschrieben heraus.
- 3 Entfernen Sie evtl. vorhandene Blätter aus dem Broschürenersteller und prüfen Sie, ob sich Heftklammern in den Blättern verklemmt haben.
- 4 Überprüfen Sie die Heferkartusche auf gestaute Heftklammern und entfernen Sie diese gegebenenfalls.
- 5 Überprüfen Sie die Klammerungen [A] und entfernen Sie ggf. gestaute Heftklammern.
- 6 Setzen Sie die Heferkartusche wieder in die Heftereinheit ein und drücken Sie darauf, bis sie einrastet.
- 7 Schließen Sie die obere Abdeckung des Broschürenerstellers und setzen Sie den Job fort.



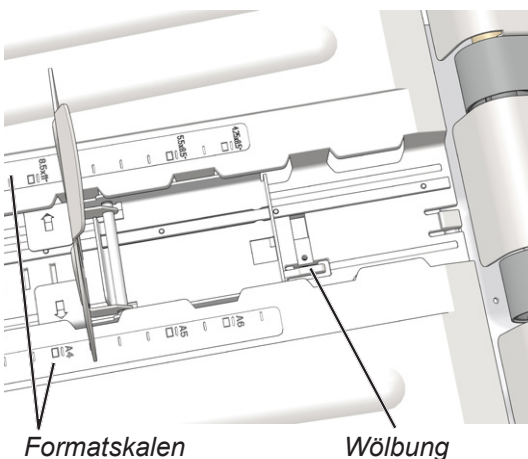
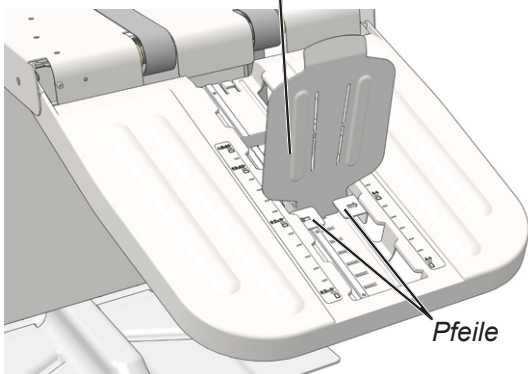
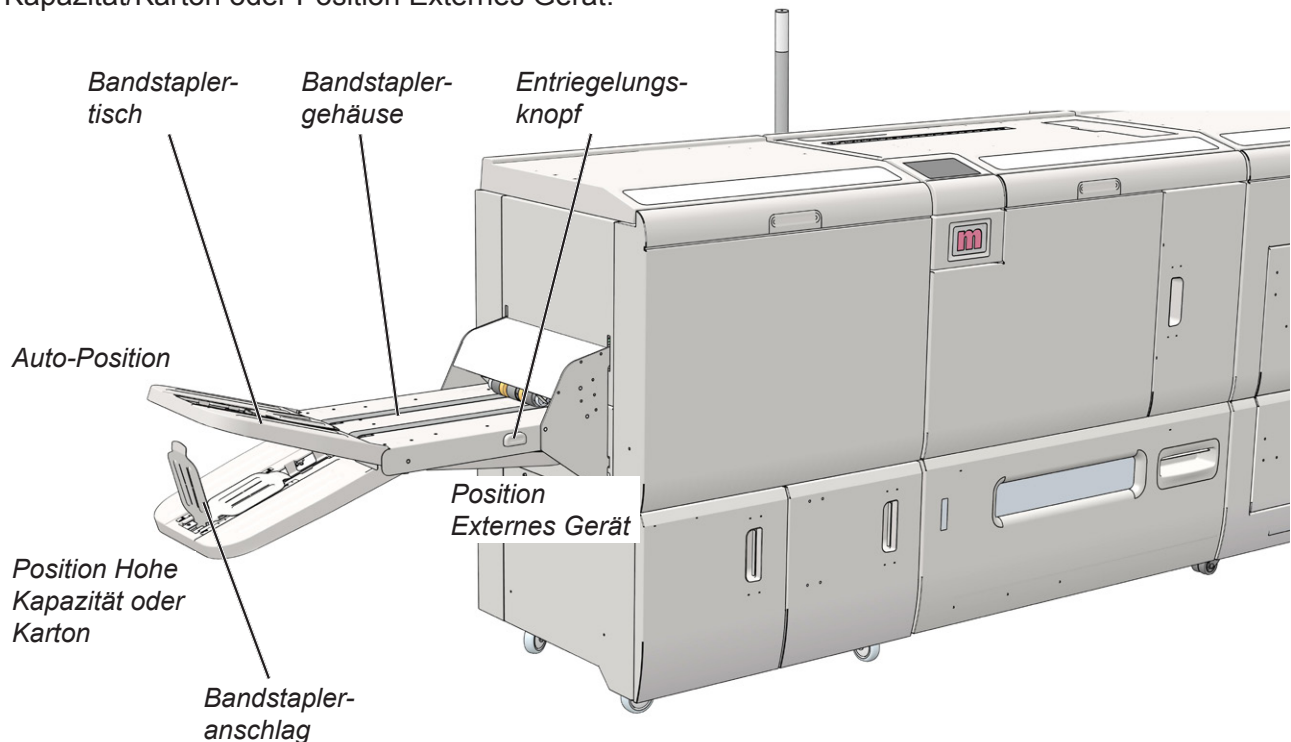
### HINWEIS:

Falls die Fehlermeldung weiterhin ohne ersichtlichen Grund angezeigt wird oder falls es erneut zum Stau kommt, tauschen Sie die Heferkartusche wie oben beschrieben aus.

# Verwendung des Bandstaplers

Der Bandstapler am Finishing-Modul besitzt einen Ladesensor und kann entsprechend den Stapelanforderungen an drei verschiedenen Positionen platziert werden. Auto Position, Position Hohe Kapazität/Karton oder Position Externes Gerät.

1

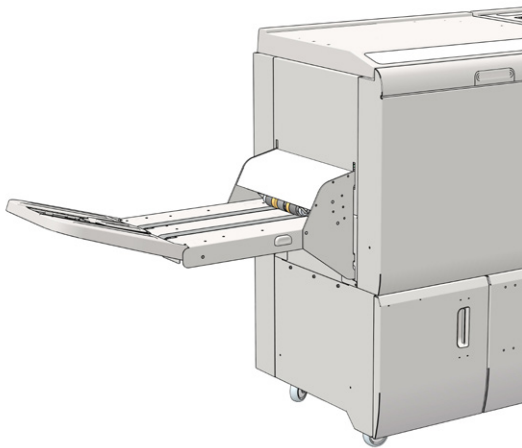


Zum Ändern der Position halten Sie den Bandstapler-tisch, während Sie den Entriegelungs-knopf drücken. Klappen Sie den Tisch nach unten oder nach oben, während Sie den Druck auf den Entriegelungs-knopf verringern. Bewegen Sie den Tisch weiter, bis er an der gewünschten Position einrastet. Lassen Sie den Entriegelungs-knopf los.

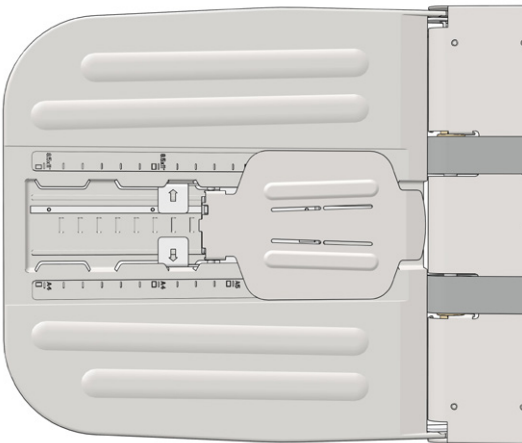
Die Broschüren gelangen aus dem Finishing-Modul auf das Bandstaplergehäuse und landen schließlich auf dem Bandstapler-tisch. Der Bandstapler erkennt das Gewicht der Ausgabe und stoppt das System und beendet den Zyklus automatisch, wenn der Stapler voll ist. Das lässt sich vermeiden, indem die Broschüren während des Verarbeitungsvorgangs aus dem Bandstapler entnommen werden. Außerdem kann der Grenzwert, bei dem der volle Stapler erkannt wird, nach der Präferenz des Bedieners eingestellt werden. Siehe 3 „Tools“, Staplereinstellungen, in Bezug auf das Einstellen des maximalen Stapler-Voll-Grenzwerts.

**HINWEIS:** Damit im Hochkapazitätsmodus der maximale Füllstand des Staplers korrekt erkannt wird, muss der Bandstapleranschlag korrekt platziert sein. Klappen Sie dazu den Bandstapleranschlag leicht herunter und platzieren Sie die Pfeile so, dass sie zur richtigen Broschürengröße auf den Skalen zeigen. Lassen Sie den Anschlag in aufrechter Position.

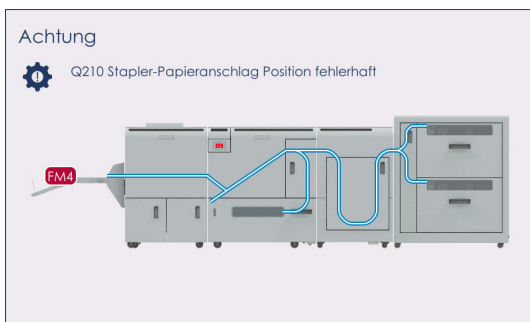
Bei kleineren Broschürengrößen als A4/8,5\*11 Zoll muss der Bandstapleranschlag über die Kunststoffwölbung im Bandstapler-tisch hinaus bewegt werden.



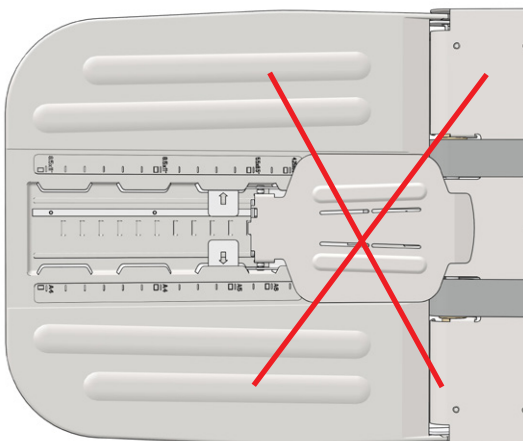
- 1 Auto-Position.  
Diese Grundeinstellung passt zu den meisten Stapelanforderungen. Mit Ausnahme des Entnehmens der fertigen Broschüren ist kein Bedieneringriff erforderlich.



Achten Sie darauf, dass sich der Bandstapleranschlag an der richtigen Position (nicht jenseits der Kunststoffwölbung im Bandstaplertisch) befindet.



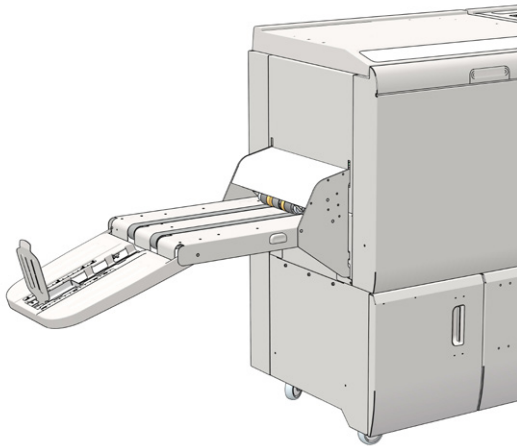
Wenn diese Fehlermeldung angezeigt wird, befindet sich der Bandstapleranschlag an der falschen Position.



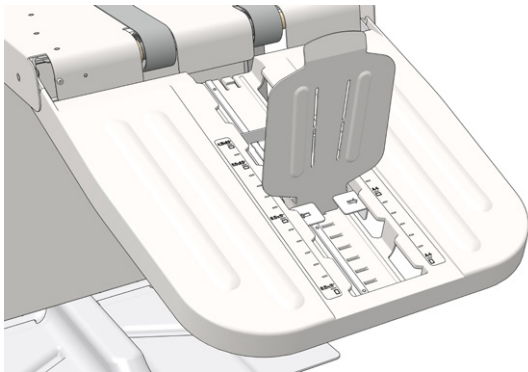
Die Abbildung zeigt den Bandstapleranschlag an der falschen Position – jenseits der Kunststoffwölbung im Bandstaplertisch.

## Verwendung des Bandstaplers (Fortsetzung)

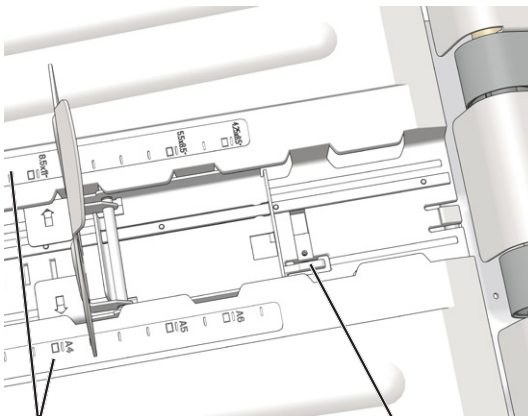
1



- 2** Position Hohe Kapazität.  
Diese Position eignet sich ebenfalls für die meisten Stapelanforderungen, ermöglicht aber im Vergleich zur Auto-Position eine höhere Stapelkapazität.



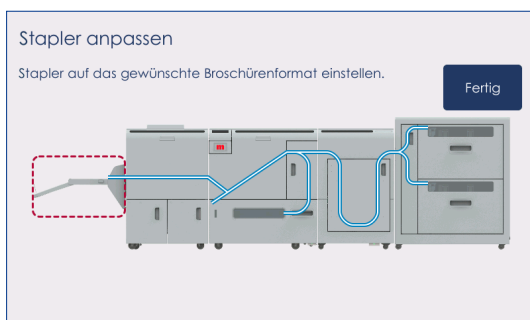
**Hinweis:**  
Damit im Hochkapazitätsmodus der maximale Füllstand des Staplers korrekt erkannt wird, muss der Bandstapleranschlag korrekt platziert sein. Klappen Sie dazu den Bandstapleranschlag leicht herunter und platzieren Sie die Pfeile so, dass sie zur richtigen Broschürengröße auf den Skalen zeigen. Lassen Sie den Anschlag in aufrechter Position.



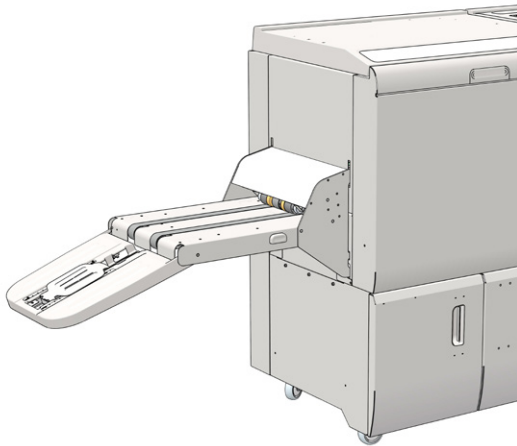
Formatskalen

Wölbung

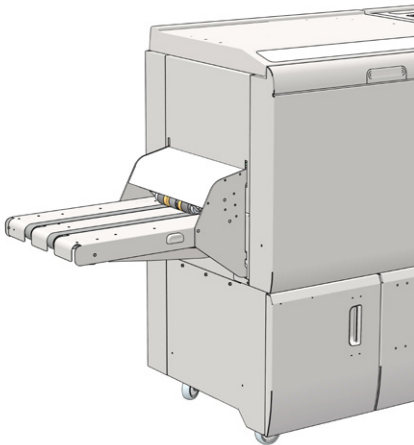
Bei kleineren Broschürengrößen als A4/8,5\*11 Zoll muss der Bandstapleranschlag über die Kunststoffwölbung im Bandstaplerstisch hinaus bewegt werden.



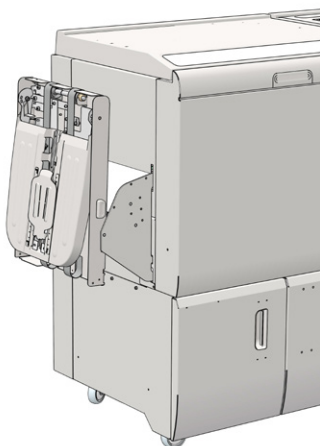
Wenn das Papierformat geändert und der Bandstapler in die Position Hohe Kapazität gebracht wird, wird die Broschürenformat-Warnung angezeigt, die darauf hinweist, dass der Bandstapleranschlag in die richtige Position gebracht werden muss. Unter 3 „Tools“, Staplereinstellungen, finden Sie Informationen dazu, wie diese Warnung ausgeschaltet wird.



- 3** Karton-Position.  
Bringen Sie den Bandstaplertisch in die Position Hohe Kapazität, aber halten Sie den Bandstapleranschlag in der flachen Position. So können Broschüren vom Bandstaplertisch in einen Karton gleiten.



- 4** Position Externes Gerät.  
Um das Stapeln auf ein externes Gerät, wie z. B. das Bandstapler-Modul BST4000-1 mit hoher Kapazität, zu ermöglichen, klappen Sie den Bandstaplertisch komplett nach oben unter das Bandstaplergehäuse.

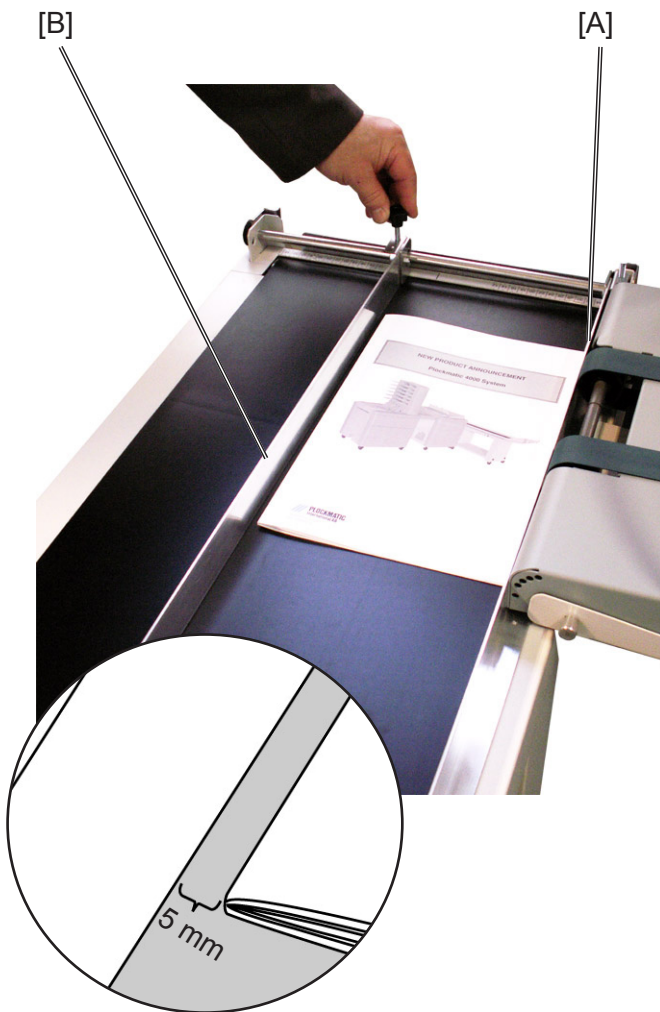


- 5** Um den Bandstapler in die Aufbewahrungssposition zu bringen, wenn er nicht in Verwendung ist, heben Sie das Bandstaplergehäuse aus der Position Externes Gerät an.

# Bandstapler BST4000-1

## Einrichten des Bandstaplers im rechtwinkligen Modus

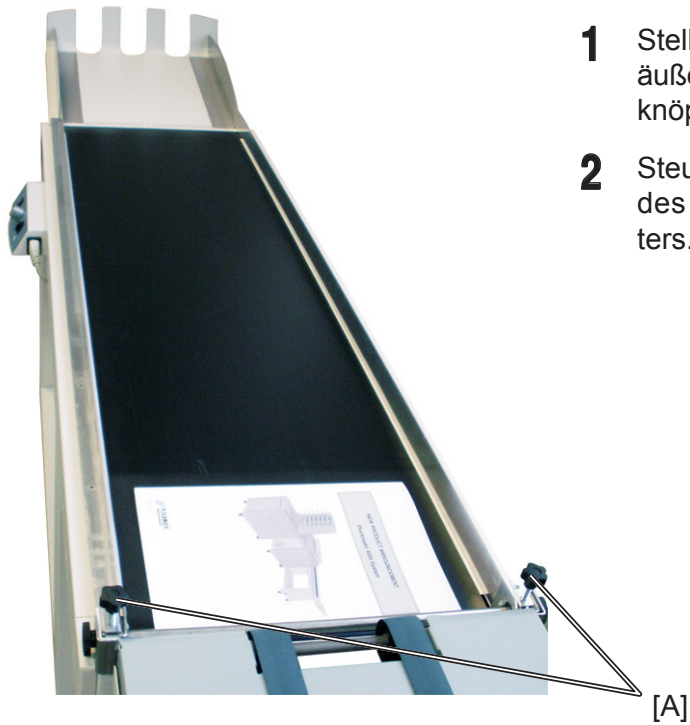
**1** Führen Sie diese Schritte aus, um den Stapler korrekt einzurichten.



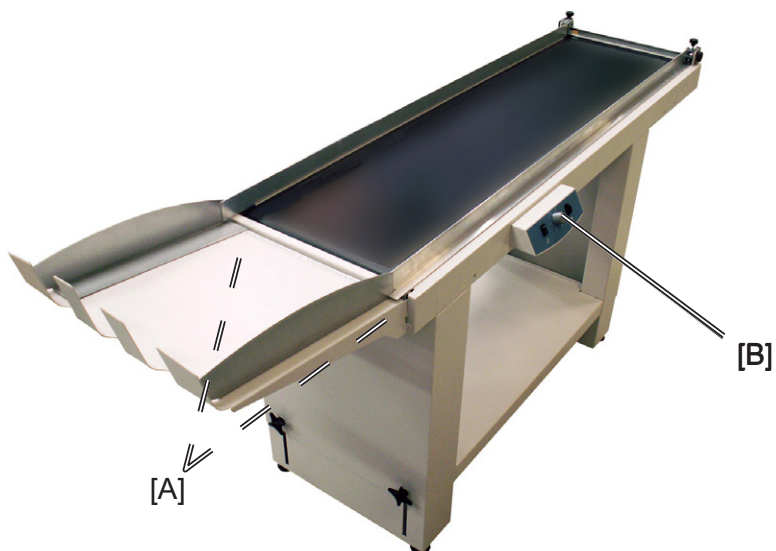
- 1** Verschieben Sie die innere Seitenführung [A] so weit wie möglich in Richtung des Broschüreneerstellers.
- 2** Stellen Sie die äußere Seitenführung [B] so ein, dass mindestens 5 mm (1/4 Zoll) Spiel vorhanden ist. Fixieren Sie die Seitenführungen an beiden Enden.
- 3** Sie können den Stapelvorgang mit dem Bandgeschwindigkeits-Wahlschalter steuern.

## Einrichten des Bandstaplers im geraden Modus

1



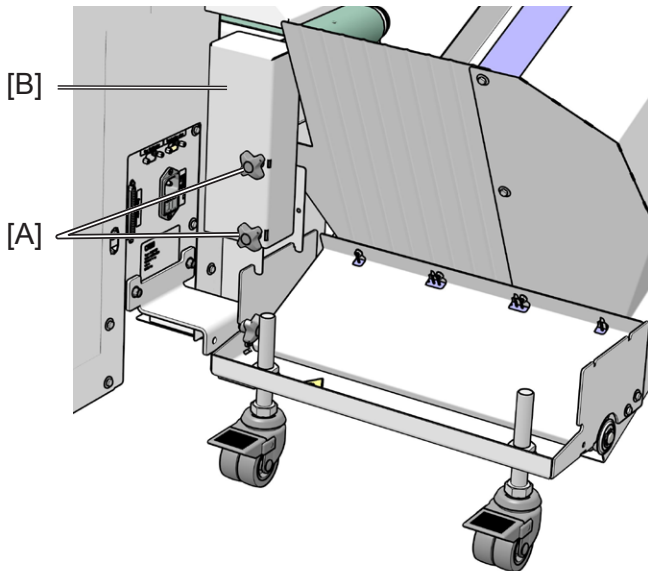
- 1 Stellen Sie die Seitenführungen auf ihre äußerste Position ein, indem Sie die Drehknöpfe [A] lösen.
- 2 Steuern Sie den Stapelvorgang mithilfe des Bandgeschwindigkeits-Wahlschalters.



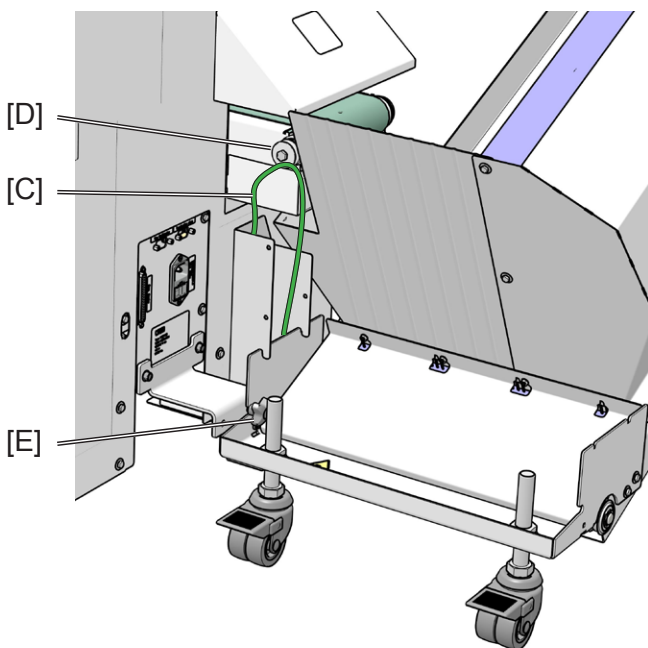
# Montieren / Demontieren des Schnittabfallbandes

## Demontieren des Schnittabfallbandes

1



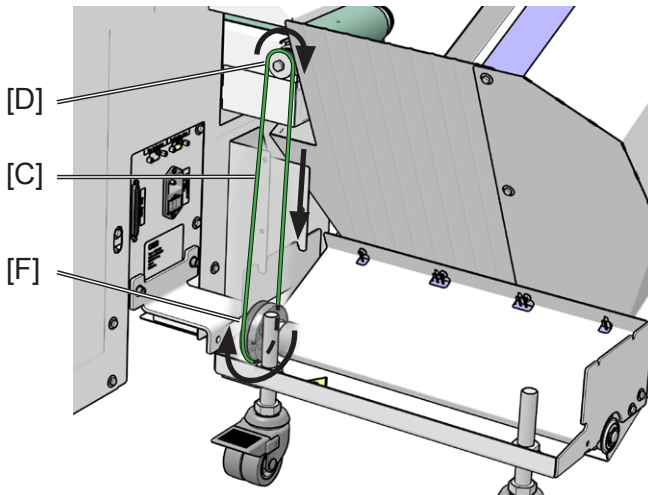
- 1 Lösen Sie die Knöpfe [A] (x 2) und entfernen Sie die Kabelschutzverlängerung [B].



- 2 Haken Sie den O-Ring [C] aus der oberen Rolle [D] aus.

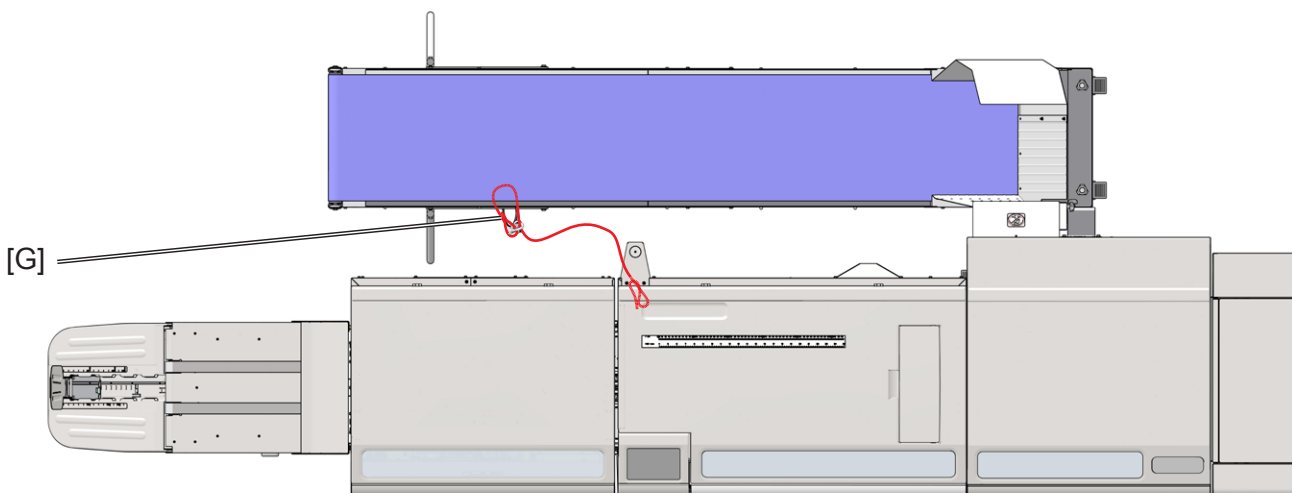
- 3 Lösen Sie Knopf [E]. Das Schnittabfallband ist jetzt vom CST gelöst und kann entfernt werden.

## Montieren des Schnittabfallbandes



- 1** Zum Montieren des Schnittabfallbandes werden die oben beschriebenen Schritte genau in umgekehrter Reihenfolge ausgeführt.

**HINWEIS:**  
Damit sich das Band in die richtige Richtung bewegt, ist darauf zu achten, dass der O-Ring [C] wie abgebildet über die Rollen [D] und [F] geführt wird.



- 2** Stellen Sie sicher, dass das Schnittabfallband parallel zum Broschürenerstellungssystem läuft.

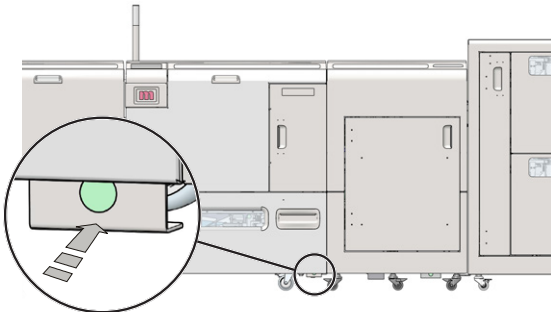
### **! WARNUNG**

Um ein Herunterfallen des Schnittabfallbandes zu verhindern, ist ein Sicherheitsdraht [G] zwischen der Bandstütze und der hinteren Rollenachse auf der Ausgangsseite des Broschürenerstellers anzubringen. Setzen Sie den Sicherheitsdraht [G] wieder ein, falls er entfernt wurde.

# Ankoppeln / Entkoppeln des Broschürenerstellers

## Entkoppeln des Broschürenerstellers

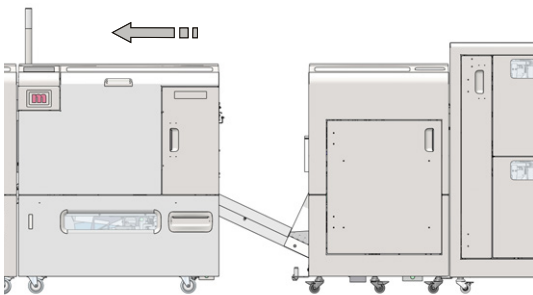
1



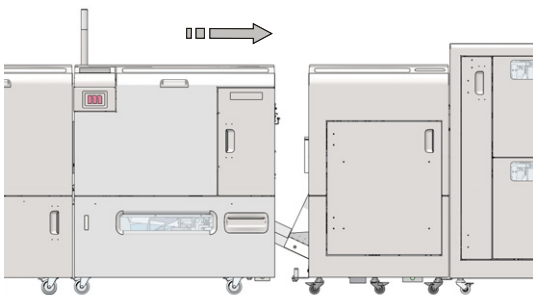
- 1 Drücken Sie den Hebel am Ankopplungsbereich und schieben Sie das Broschürenerstellungssystem vom CST oder Einzug weg.

### ⚠ ACHTUNG

Um eine Beschädigung des Verbindungskabels zwischen Broschürenersteller und Einzug oder Broschürenersteller und CST zu vermeiden, sollte kein zu großer Abstand zwischen ihnen bestehen.



## Ankoppeln des Broschürenerstellers



- 1 Schieben Sie das Broschürenerstellungssystem an das CST oder den Einzug heran und koppeln Sie es an.

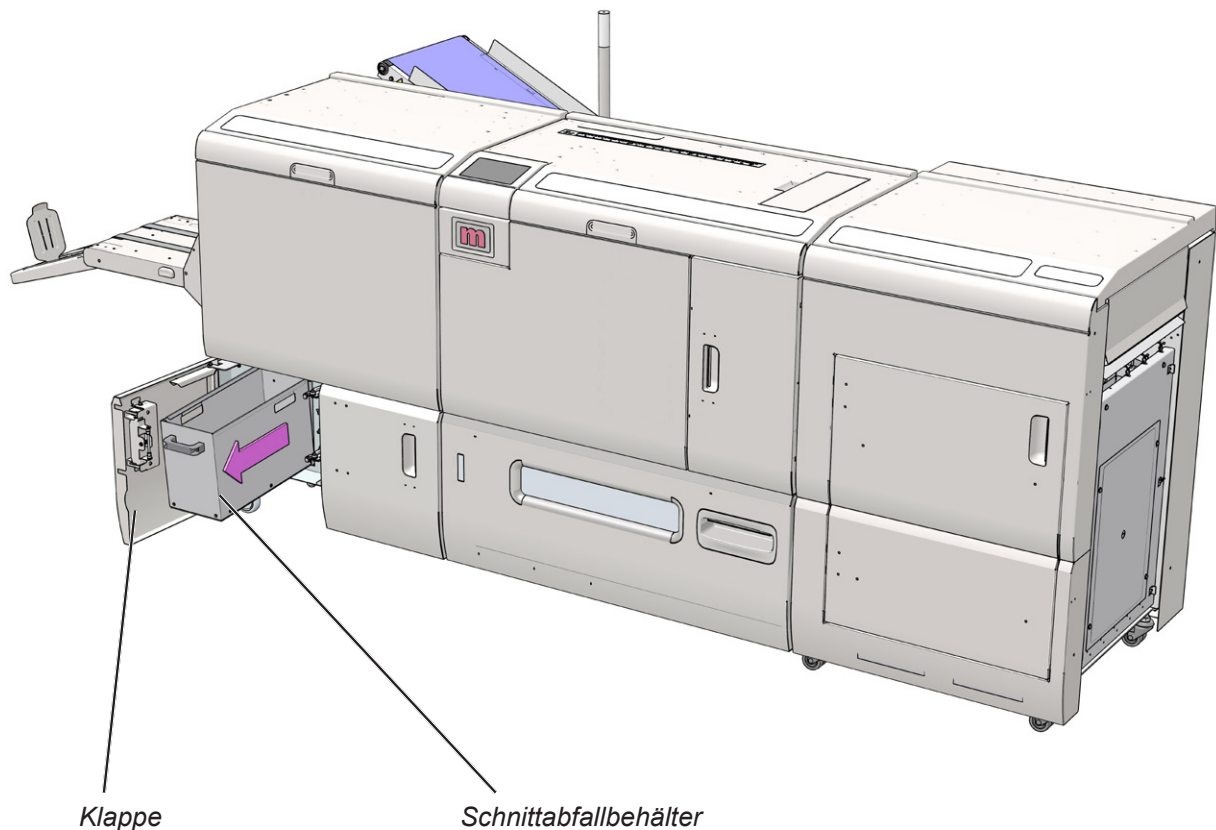
# Leeren des Schnittabfallbehälters

Der Schnittabfallbehälter befindet sich im Finishing-Modul hinter der linken Klappe an der Vorderseite.



Die Nachricht „Abfallbehälter für Frontbeschnitt leeren“ wird in der Benutzeroberfläche angezeigt, wenn der Schnittabfallbehälter voll ist. Gehen Sie wie folgt vor:

- 1** Öffnen Sie die linke Klappe am Finishing-Modul.
- 2** Entnehmen und leeren Sie die den Schnittabfallbehälter.
- 3** Setzen Sie den Schnittabfallbehälter wieder ein und schließen Sie die linke Klappe des Finishing-Moduls.
- 4** Drücken Sie [Fertig] in der Benutzeroberfläche, um den Job fortzusetzen.



Seite absichtlich frei gelassen.

# 2. Erstellen von Broschüren

## Ändern von Einstellungen

### Allgemeines Verfahren

Einstellungen können auf zwei Arten geändert werden. „Vorübergehend“, d. h. die Änderungen bleiben gültig, bis ein neuer Job geladen wird, oder „Dauerhaft“, d. h. die Änderungen werden als ein Job gespeichert. Dieser Job kann später wieder aufgerufen werden.

#### Verfahren für vorübergehende Änderungen:

Wählen Sie im Startbildschirm die entsprechende Option aus und nehmen Sie die gewünschten Änderungen vor. Bestätigen Sie diese durch Druck auf die Schaltfläche mit dem grünen Häkchen.

#### Verfahren für dauerhafte Änderungen:

Zum Speichern der neuen Einstellungen drücken Sie [Jobs]. Folgen Sie den Anweisungen auf dem Bildschirm, um Ihre aktuellen Einstellungen als neuen Job oder mit einem bestehenden Job zu speichern.

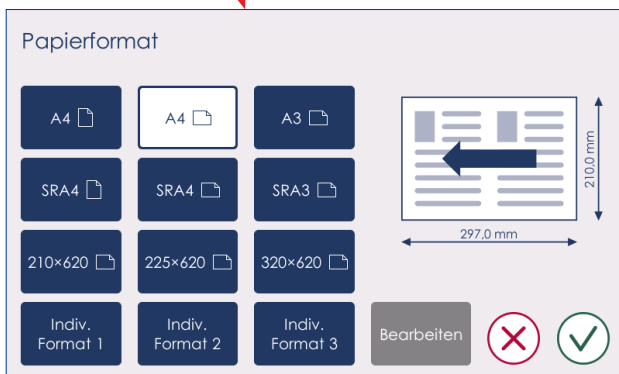
#### HINWEIS:

Wählen Sie eines der oben beschriebenen Verfahren, wenn Sie Änderungen bzgl. Größe, Heftfunktion, Beschnitt, Deckblättern oder flachem Falz vornehmen.

Je nach Konfiguration des Systems können die auswählbaren Einstellungen variieren. Die Informationen auf dem Bildschirm und die Größe der Schaltflächen passen sich automatisch an den Bildschirm an. Die folgenden Beispiele zeigen ein vollständig konfiguriertes System.

## Papierformat

### Auswahl von Standard-Papierformaten



Drücken Sie im Startbildschirm die Schaltfläche [Papierformat].

Wählen Sie ein beliebiges Standard-Papierformat, indem Sie die entsprechende Schaltfläche drücken, und speichern Sie Ihre Auswahl durch Drücken der Schaltfläche mit dem grünen Häkchen.

Je nach Konfiguration können die verfügbaren Standard-Papierformate abweichen.

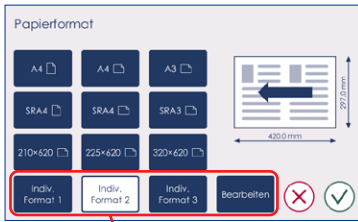
Bezüglich anderer Papierformate siehe „AUTO Papierformat“ und „Individuelles Papierformat“ auf der nächsten Seite.

#### HINWEIS:

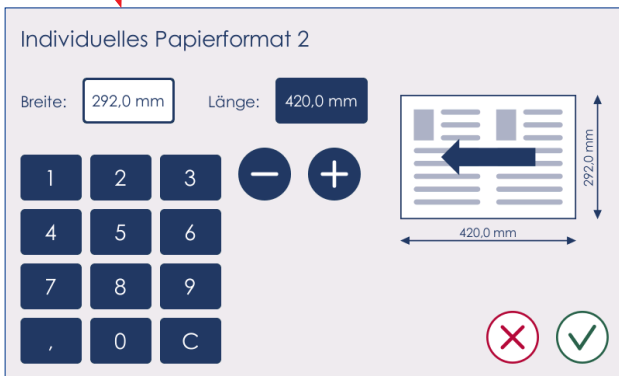
Durch das Ändern des Papierformats (Verlassen dieses Bildschirms durch Drücken des grünen Häkchens) werden einige Einstellungen zurückgesetzt. Squarefalz wird auf Auto, Falz- und Heftposition auf 0,0 und Rill- und Einzugseinstellungen auf AUS gesetzt.

Außerdem wird eine durchgeführte Feineinstellung (siehe Abschnitt 2, „Erstellen von Broschüren“, Feineinstellung des Aussehens von Broschüren) zurückgesetzt.

## Individuelles Papierformat



2



Es können drei verschiedene benutzerdefinierte Papierformate gespeichert werden. Drücken Sie auf dem Bildschirm „Papierformat“ eine der Schaltflächen mit benutzerdefinierten Formaten und dann die Schaltfläche [Bearbeiten].

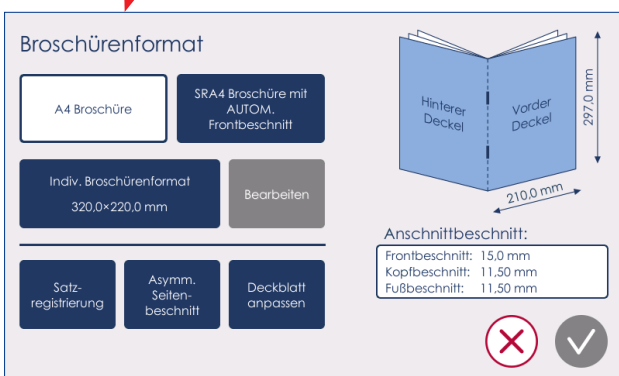
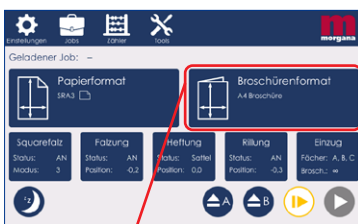
Drücken Sie auf die Breiten- und/oder Längenangabe und geben Sie den gewünschten Wert ein. Die Schaltflächen [Plus] und [Minus] können ebenfalls verwendet werden, um die Zahlen zu verändern. Speichern Sie das benutzerdefinierte Format durch Drücken der Schaltfläche mit dem grünen Haken.

Nachdem Sie wieder zum Bildschirm „Papierformat“ (oben links) zurückgekehrt sind, gibt es zwei Auswahlmöglichkeiten.

1. Drücken Sie das rote Kreuz, um weiterhin das Papierformat zu verwenden, das gewählt war, als die Schaltfläche „Papierformat“ im Startbildschirm gedrückt wurde.
2. Drücken Sie den grünen Haken, um das derzeit im Bildschirm „Papierformat“ ausgewählte Papierformat zu verwenden. Durch Drücken des grünen Hakens wird eine Reihe von Anpassungen und Feineinstellungen zurückgesetzt. Siehe HINWEIS unter „Auswählen von Standardpapierformaten“ auf der vorherigen Seite.

## Broschürenformat

### Allgemein



Drücken Sie im Startbildschirm die Schaltfläche [Broschürenformat].

Das Broschürenformat kann auf eines von zwei vorgeschlagenen Formaten oder auf ein benutzerdefiniertes Broschürenformat eingestellt werden.

Der Betrag des Anschnittbeschnitts sowie das Format der fertigen Broschüre als Ergebnis der gewählten Broschürenformatoptionen wird angezeigt.

Die unteren drei Schaltflächen sind für die Feineinstellung vorgesehen und werden weiter unten in diesem Abschnitt unter „Feineinstellung des Aussehens von Broschüren“ beschrieben.

## Automatischer Beschnitt

**Broschürenformat**

A4 Broschüre    SRA4 Broschüre mit AUTOM. Frontbeschnitt

Indiv. Broschürenformat 320,0×220,0 mm    Bearbeiten

Satzregistrierung    Asymm. Seitenbeschnitt    Deckblatt anpassen

Anschnittbeschnitt:  
 Frontbeschnitt: AUTO (5,0 mm)  
 Kopfbeschnitt: 0,00 mm  
 Fußbeschnitt: 0,00 mm

⊗    ⊕

Wenn das Broschürenformat auf ein Format eingestellt ist, das automatischen Frontbeschnitt beinhaltet, wird ein Mindestbeschnitt auf der Basis der Daten des Satzdickensensors berechnet.

Nach der Erstellung einer Broschüre wird der Frontbeschnittbetrag in Klammern angezeigt.

Wenn der Frontbeschnitt geändert werden muss, drücken Sie [Indiv. Broschürenformat] und anschließend [Bearbeiten]. Gehen Sie wie unter „Frontbeschnitt“ bei „Individuelles Broschürenformat“ beschrieben vor.

2

## Individuelles Broschürenformat

### Frontbeschnitt

**Broschürenformat**

A4 Broschüre    SRA4 Broschüre mit AUTOM. Frontbeschnitt

Indiv. Broschürenformat 320,0×220,0 mm    Bearbeiten

Satzregistrierung    Asymm. Seitenbeschnitt    Deckblatt anpassen

Anschnittbeschnitt:  
 Frontbeschnitt: 5,0 mm  
 Kopfbeschnitt: 0,00 mm  
 Fußbeschnitt: 0,00 mm

⊗    ⊕

Um den Beschnitt manuell einzustellen, drücken Sie die Schaltfläche [Indiv. Broschürenformat] und dann [Bearbeiten].

**Individuelles Broschürenformat**

Breite: 320,0 mm    Länge: 214,0 mm

1 2 3 - +  
 4 5 6  
 7 8 9  
 , 0 C

Anschnittbeschnitt:  
 Frontbeschnitt: 11,0 mm  
 Kopfbeschnitt: 0,00 mm  
 Fußbeschnitt: 0,00 mm

*HINWEIS: Die Werte sind wegen Spezifikationslimits nicht durchgängig. Der Wert wird autom. in eine gültige Einstellung geändert.*

⊗    ⊕

Zum Anpassen des Frontbeschnitts drücken Sie den Längenwert und geben die gewünschte Broschürenlänge ein. Die Schaltflächen [Plus] und [Minus] können ebenfalls verwendet werden, um die Zahlen zu verändern. Der Frontbeschnitt-Wert wird im Feld angezeigt.

Drücken Sie den grünen [Haken], um zu bestätigen, oder fahren Sie mit dem Anpassen des Kopf- und Fußbeschnitts, also des Seitenbeschnitts, fort.

## Individuelles Broschürenformat (Fortsetzung)

### Seitenbeschnitt (Kopf und Fuß)

2

Individuelles Broschürenformat

Breite:  Länge:

1 2 3 - +  
 4 5 6  
 7 8 9  
 , 0 C

**HINWEIS:** Die Werte sind wegen Spezifikationslimits nicht durchgängig. Der Wert wird autom. in eine gültige Einstellung geändert.

Anschnittbeschnitt:  
 Frontbeschnitt: 11,0 mm  
 Kopfbeschnitt: 10,00 mm  
 Fußbeschnitt: 10,00 mm

300,0 mm  
214,0 mm

Hinterer Deckel  
Vorder Deckel

Anschnittbeschnitt:  
 Frontbeschnitt: 11,0 mm  
 Kopfbeschnitt: 10,00 mm  
 Fußbeschnitt: 10,00 mm

⊗ ⊕

Zum Anpassen des Seitenbeschnitts drücken Sie den Breitenwert und geben die gewünschte Broschürenbreite ein. Die Schaltflächen [Plus] und [Minus] können ebenfalls verwendet werden, um die Zahlen zu verändern. Der Kopf- und Fußbeschnittwert wird im Feld angezeigt. In Bezug auf einen asymmetrischen Seitenbeschnitt siehe Abschnitt „Asymmetrischer Seitenbeschnitt“ unter „Feineinstellung des Aussehens von Broschüren“.

Drücken Sie zum Bestätigen auf die Schaltfläche mit dem grünen Häkchen.

Broschürenformat

A4 Broschüre SRA4 Broschüre mit AUTOM. Frontbeschnitt

Indiv. Broschürenformat 300,0\*214,0 mm Bearbeiten

Satzregistrierung Asymm. Seitenbeschnitt Deckblatt anpassen

Anschnittbeschnitt:  
 Frontbeschnitt: 11,0 mm  
 Kopfbeschnitt: 10,00 mm  
 Fußbeschnitt: 10,00 mm

300,0 mm  
214,0 mm

Hinterer Deckel  
Vorder Deckel

Anschnittbeschnitt:  
 Frontbeschnitt: 11,0 mm  
 Kopfbeschnitt: 10,00 mm  
 Fußbeschnitt: 10,00 mm

⊗ ⊕

Wenn Sie zum Bildschirm [Broschürenformat] zurückkehren, werden die Endgröße der fertigen Broschüre und die Werte für Front-, Kopf- und Fußbeschnitt angezeigt.

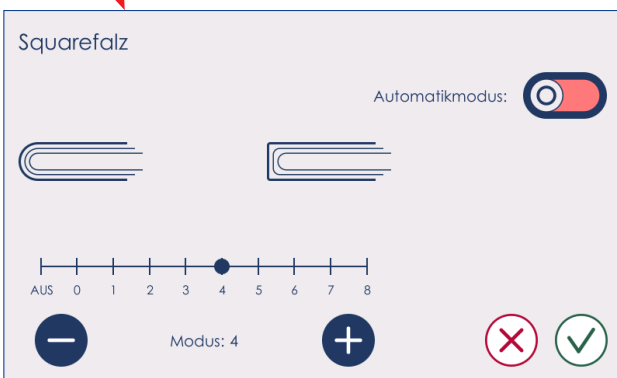
Drücken Sie zum Bestätigen auf die Schaltfläche mit dem grünen Häkchen.

**HINWEIS:**

Wenn Sie gleichzeitig die Kopf- und Fußbeschnittfunktion und den Deckblatt- oder Ausfaltseiten-einzug verwenden, achten Sie darauf, dass die in den internen Einzug eingelegten Deckblätter dieselbe Größe wie die aus dem CST zugeführten Blätter haben. Gemäß dem Beispiel auf der linken Seite müssen die Deckblätter die Abmessungen 300x450 mm haben. Breite ist 300 mm und Länge ist  $2 \times (214 \text{ mm} + \text{Frontbeschnitt } 11 \text{ mm})$ .

# Rechteckfaltung

## Allgemein



Die Squarefaltung-Funktion im Finishing-Modul hat drei verschiedene Einstellungen - AUTO, Manuell und Aus.

Die Informationen in der Schaltfläche [Squarefaltung] zeigen den aktuellen Squarefaltung-Status und den ausgewählten Modus.

2

Bei Einstellung AUTO verwendet der Broschürenersteller Informationen aus dem Dickensensor zur Berechnung des geeignetsten Modus von 1 bis 7 oder Umgehung von Squarefaltung.

Verwenden Sie die manuellen Betriebsmodi, um die AUTO-Funktion außer Kraft zu setzen. Im Modus Manuell stehen neun verschiedene Modi für das Buchrückenformen zur Auswahl. Acht verschiedene Modi des Squarefaltung-Drucks sowie die Möglichkeit, eine Klemmfunktion zur Verbesserung des Falzes zu verwenden, sind verfügbar. Siehe nachstehende Tabelle.

Wählen Sie AUS, um den Squarefaltung völlig zu umgehen.

### HINWEIS:

Der Squarefaltung kann während des Verarbeitungsvorgangs auf jeden beliebigen Status oder Modus eingestellt werden. AUTO, alle Manuellen Modi oder AUS.

Wenn Squarefaltung auf AUTO gesetzt ist und die Broschüre weniger als ca. 6 Blatt umfasst, wird der Squarefaltung umgangen.

Modus 0 bedeutet kein Squarefaltung, sondern nur eine Falzoptimierung. Diese Einstellung kann bei jeder beliebigen Blattanzahl der Broschüre verwendet werden, hat aber mit steigender Blattzahl eine geringere Wirkung. Modus 0 ist in der Einstellung „Auto“ nicht enthalten und muss daher manuell angewählt werden.

Bei Modus 8 handelt es sich um eine Hochleistungseinstellung für besonders anspruchsvolle Medien. Modus 8 ist in der Einstellung „Auto“ nicht enthalten und muss daher manuell angewählt werden.

Die folgende Tabelle zeigt ungefähre Werte auf der Grundlage von Bond-Blättern mit 80 g/m<sup>2</sup> / 20 lb.

Modus	Blattanzahl im Satz
0	Kein Squarefaltung, nur eine Falzoptimierung. Bei Broschüren mit weniger Blättern verwenden.
1	Etwa 6 bis 10
2	Etwa 11 bis 16
3	Etwa 17 bis 22

Modus	Blattanzahl im Satz
4	Etwa 23 bis 29
5	Etwa 30 bis 35
6	Etwa 36 bis 43
7	Etwa 44 bis 50
8	Hochleistungseinstellung für besonders anspruchsvolle Medien.

Tabelle für die Andruckeinstellungen für Squarefaltung.

Fortsetzung auf der nächsten Seite

## Auswahl der Andruckeinstellung für Squarefalz

2

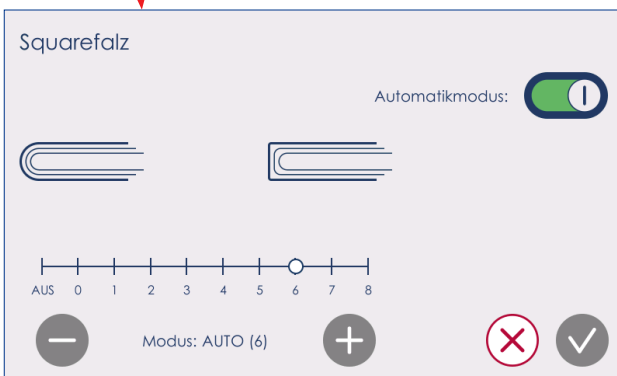


Der Standardstatus für Squarefalz ist EIN, und der Standardmodus ist AUTO.

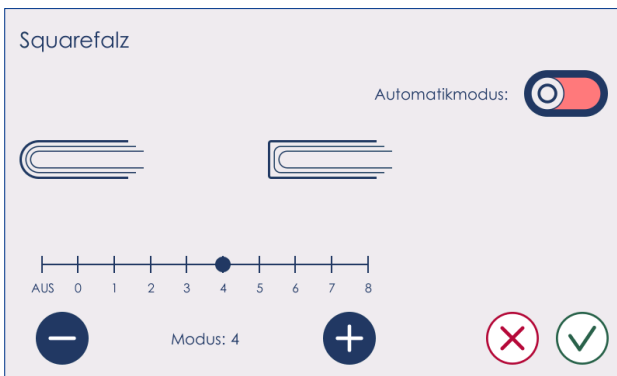


Nach der Herstellung einer Broschüre ändert sich die Modusangabe in der Schaltfläche [Squarefalz] von „AUTO“ in den Modus, der als geeignetste Einstellung berechnet wurde. Die Zahl wird in Klammern angezeigt.

Drücken Sie im Startbildschirm die Schaltfläche [Squarefalz], um Einstellungen zu ändern.



Zum Wechseln aus dem AUTO-Modus schalten Sie zunächst den grünen AUTO-Modus-Schalter aus.



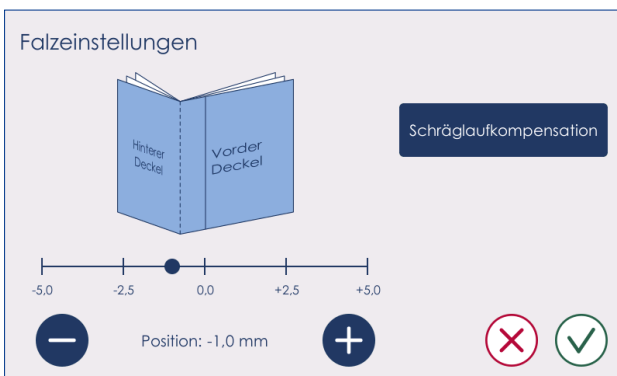
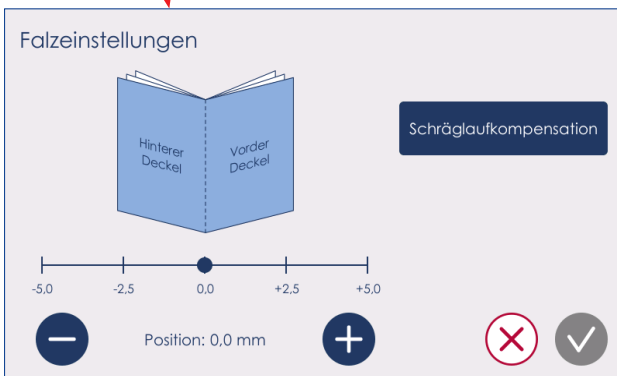
Wenn der AUTO-Modus-Schalter in der Position AUS steht, wählen Sie für den manuellen Modus den gewünschten Squarefalz-Andruck oder deaktivieren Sie ihn, um den Squarefalz zu umgehen.

Verwenden Sie dazu die Schaltflächen [+] und [-] oder zeigen/ziehen Sie einfach an der Skala.

Speichern Sie die Einstellung durch Drücken der Schaltfläche mit dem grünen Häkchen.

# Falzen

## Anpassung der Falzposition



Informationen in der Schaltfläche [Falzung] zeigen den aktuellen Falzstatus und die Falzposition. Drücken Sie im Startbildschirm die Schaltfläche [Falzung], um die Falzeinstellungen zu ändern.

2

Der Broschüreneersteller verwendet Informationen vom Dickensensor zur Berechnung und Anpassung der korrekten Falzposition.

Aber die Falzposition kann vom Bediener um bis zu 5 mm (0,2 Zoll) auf jeder Seite von der Mitte des Satzes aus verschoben werden. Drücken Sie die Schaltfläche [+], um die Position näher zur Vorderkante zu verschieben und drücken Sie die Schaltfläche [-], um die Position näher zur Hinterkante zu verschieben. Speichern Sie die Einstellung durch Drücken der Schaltfläche mit dem grünen Häkchen.

Die Schräglauflkompensation wird weiter unten in diesem Abschnitt unter „Feineinstellung des Aussehens von Broschüren“ beschrieben.

### HINWEIS:

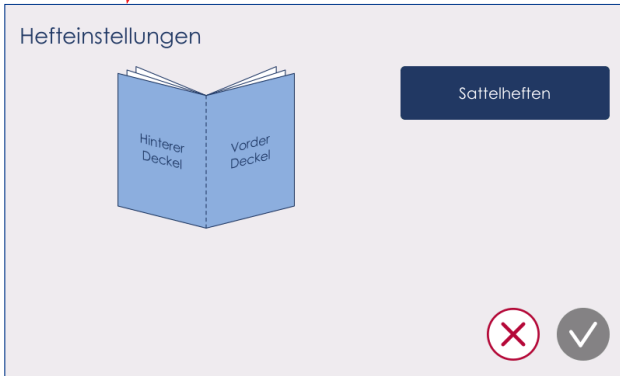
Diese Anpassung sowie Schräglauflkompensation kann während des Verarbeitungsvorgangs durchgeführt werden.

Es kann hilfreich sein, die Beschnittfunktion auszuswitchen, um das Ergebnis besser beurteilen zu können, wenn Sie die Falzposition verschieben.

# Heften

## Heften ein- oder ausschalten

2

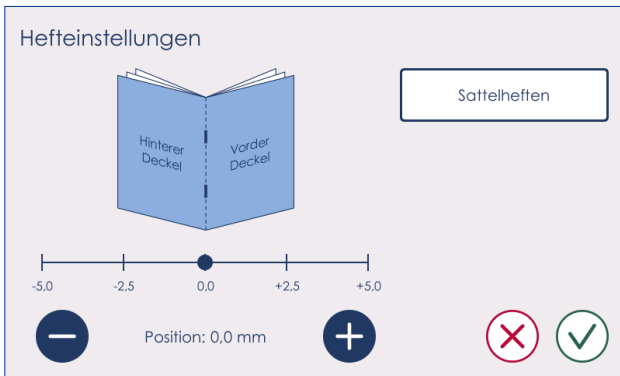


Informationen in der Schaltfläche [Heftung] zeigen den aktuellen Heftstatus und die Heftposition. Drücken Sie im Startbildschirm die Schaltfläche [Heftung], um die Hefteneinstellungen zu ändern.

Durch Drücken der Schaltfläche [Sattelheften] können Sie Sattelheften aktivieren oder deaktivieren und durch Drücken des grünen [Hakens] die Einstellung speichern. Im links dargestellten Bildschirm ist Sattelheftung deaktiviert.

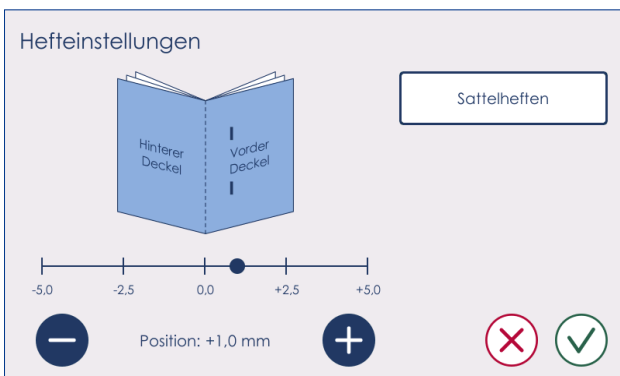
**HINWEIS:**  
Das Aktivieren oder Deaktivieren der Heftfunktion **kann nicht** während des Verarbeitungsvorgangs ausgeführt werden.

## Anpassung der Heftposition



Im Bildschirm Heftungseinstellungen aktivieren Sie die Sattelheftung durch Drücken der Schaltfläche [Sattelheften].

Der Broschüreneersteller verwendet Informationen vom Dickensensor zur Berechnung und Anpassung der korrekten Heftposition.



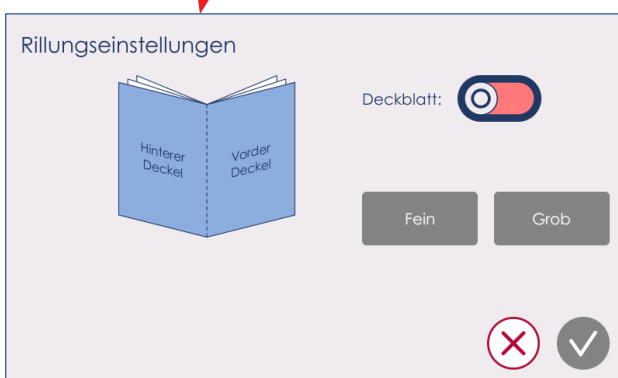
Aber die Heftposition kann vom Bediener um bis zu 5 mm (0,2 Zoll) auf jeder Seite des Falzes verschoben werden. Drücken Sie die Schaltfläche [+], um die Position näher zur Vorderkante zu verschieben und drücken Sie die Schaltfläche [-], um die Position näher zur Hinterkante zu verschieben. Speichern Sie die Einstellung durch Drücken der Schaltfläche mit dem grünen [Haken].

**HINWEIS:**  
Diese Änderung kann während des Verarbeitungsvorgangs vorgenommen werden.

## Rillung

Die Rillfunktion ermöglicht das Rillen des Deckblatts und/oder des Mittelblatts der Broschüre, um ein Aufbrechen der Tonderschicht oder ein Abblättern des Toners am Falz zu verhindern.

### Rillungsmodus



Informationen in der Schaltfläche [Rillung] zeigen den aktuellen Rillstatus und die Rillposition. Drücken Sie im Startbildschirm die Schaltfläche [Rillung], um die Rillungseinstellungen zu ändern.

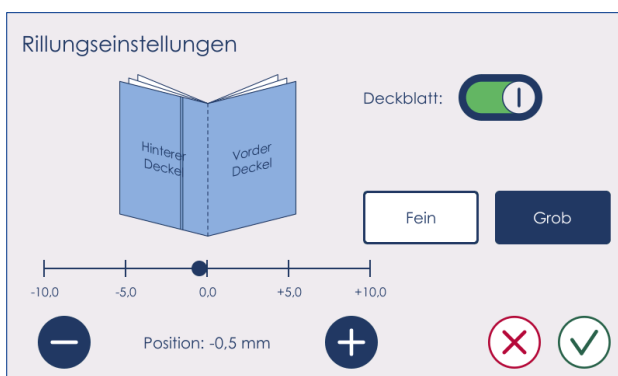
2

Drücken Sie im Bildschirm „Rillungseinstellungen“ das Schaltsymbol Deckblatt, um den gewünschten Status ein- oder auszuschalten. Wenn Deckblatt aktiviert ist, können Sie durch Drücken der Schaltfläche [Fein] oder [Grob] wählen, welche Rillwerkzeuge verwendet werden sollen.

Üblicherweise wird die Einstellung Fein für Blätter mit weniger als 120 g/m<sup>2</sup> / 32 lb Bond empfohlen. Wählen Sie für schwerere Blätter die Einstellung Grob.

Drücken Sie zum Bestätigen auf die Schaltfläche mit dem grünen Häkchen.

### Rillungsposition



Die Rillposition ist zunächst auf die Blattmitte eingestellt. Bediener haben die Möglichkeit, die Position der Rillung mit den Schaltflächen [+] und [-] zu verschieben. Drücken Sie die Schaltfläche [+], um die Position näher zur Hinterkante zu verschieben, und die Schaltfläche [-], um die Position näher zur Vorderkante zu verschieben. Sowohl bei der Einstellung Fein als auch bei der Einstellung Grob verschiebt jeder Tastendruck die Rillung um 0,1 mm / 0,004 Zoll.

Drücken Sie zum Bestätigen Ihrer Eingabe die Schaltfläche mit dem grünen Häkchen.

Die Abbildung zeigt, dass die Rillung um 0,5 mm in Richtung Vorderkante verschoben ist.

## Einzug

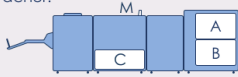
### Allgemein

2


Einzugseinstellungen

Ebene	Fach	Blätter	Gewicht
1	M	2	-

Fächer:



Ebenen:



Anzahl Broschüren

Ebene hinzufügen

Ebene löschen

Spezialblatt

Erweiterte Einstellungen

▲A ▲B ✖ ✓


Bei einem vollständig konfigurierten System können dem Broschüreneersteller Blätter aus den Fächern A und B im optionalen Vakuum-einzug VFX, aus Fach C, dem optionalen internen Einzugszug im Broschüreneersteller, oder manuell zugeführt werden.

Wählen Sie „Ebene“, „Fach“, „Blätter“ oder „Gewicht“ und verwenden Sie eine der nicht abgeblendeten Schaltflächen, um Einstellungen zu ändern.

Einzugseinstellungen

Ebene	Fach	Blätter	Gewicht
1	C	1	-
2	A	12	80–105 g/m <sup>2</sup>
3	B	1	164–220 g/m <sup>2</sup>
4	A	10	80–105 g/m <sup>2</sup>
5	C	1	-

Ebenen:



Anzahl Broschüren

Ebene hinzufügen

Ebene löschen

Spezialblatt

Erweiterte Einstellungen

▲A ▲B ✖ ✓

Die Reihenfolge der Ebenen zeigt, wie die Broschüre im Broschüreneersteller zusammengestellt wird. Entsprechend wird die Ebene mit der höchsten Nummer zuerst eingezogen, und so weiter.

#### HINWEIS:

Beim Einzugszug mehrerer Blätter aus einem Fach müssen diese N-1 und mit der Druckseite oben angeordnet sein. Siehe Abschnitt 2, „Papierstapel für den Einzugszug anordnen“, „Einlegen von Blättern beim Einzugszug aus dem VFX“.

Bzgl. Kombinieren und Reihenfolge von Fächern siehe untenstehende Tabelle.

### Mögliche Einzugsabfolgen bei einem vollständig konfigurierten System (mit Fächern M, C, A und B)

Manueller Einzugszug von aus 1 - 50 Blättern bestehenden Sätzen. Sätze können entweder durch Öffnen der Abdeckung des manuellen Einzugs in der oberen Abdeckung oder durch Verwendung des manuellen Einzugsfachs zugeführt werden.

Einzugszug nur aus Fach C, 1 - 50 Blätter.

Gemischter Einzugszug aus Fach M (manuell) und Fach C mit 2 Ebenen. Max. 50 Blätter insgesamt. Einschränkungen: Max 1 Blatt aus Fach C.

Gemischter Einzugszug aus Fach A und B in beliebiger Reihenfolge und Kombinieren von max. 5 Ebenen. Max. 50 Blätter insgesamt.

Gemischter Einzugszug aus Fach A und B in beliebiger Kombination und Fach C auf max. 5 Ebenen. Max. 50 Blätter insgesamt. Einschränkungen: Max 1 Blatt aus Fach C. Fach C muss auf der ersten Ebene, der letzten Ebene oder der ersten und letzten Ebene sein.

### Nicht zulässige Einzugsabfolgen

Der Einzugszug aus Fach C, gefolgt von Fach M, ist **nicht** zulässig.

Gemischter Einzugszug aus M und A und/oder B ist **nicht** zulässig.

## Einrichten eines Einzugsjobs



Drücken Sie im Startbildschirm die Schaltfläche [Einzug].

### Anzahl Broschüren

Um eine bestimmte Anzahl Broschüre zu erstellen, drücken Sie [Anzahl Broschüren] und geben eine Zahl ein. Diese Zahl wird auf der Schaltfläche [Einzug] im Startbildschirm angezeigt.

### Ebenen

Um eine Ebene hinzuzufügen, wählen Sie die Ebene aus, oberhalb derer Sie eine Ebene hinzufügen wollen, und drücken Sie [Ebene hinzufügen]. Unerwünschte Ebenen können gelöscht werden, indem die betreffende Ebene markiert und anschließend [Ebene löschen] gedrückt wird.

### Fächer

Wählen Sie Fach und stellen Sie durch Drücken von [+] und [-] den Einzug aus A, B oder C ein.

Für den manuellen Einzug stellen Sie Fach auf M ein. Blätter oder Sätze können entweder durch Öffnen der Abdeckung des manuellen Einzugs in der obere Abdeckung oder durch Verwendung des manuellen Einzugsfachs zugeführt werden.



Fach kann auch auf A/B eingestellt werden. Das bedeutet, dass Fach A und B verknüpft sind und das Fassungsvermögen jetzt doppelt so groß ist. Der Einzug wechselt automatisch zu Fach B, wenn Fach A leer ist.

### HINWEIS:

Verknüpfte Fächer A/B können ausgewählt werden, um die Kapazität zu erhöhen, wenn in beiden Fächern dasselbe Format vorhanden ist. Um die Kapazität noch weiter zu erhöhen, aktivieren Sie das Tool [Beim Lauf einlegen], siehe Abschnitt 3, „Tools“, Beim Lauf einlegen.

### Blätter

Wählen Sie Blätter und legen Sie mit [+] und [-] die gewünschte Anzahl einzuziehender Blätter fest.

### Gewicht

Wählen Sie für Fach A und B Gewicht und stellen Sie durch Drücken von [+] und [-] das korrekte Papiergewicht ein. Bei Verwendung gemischter Medien, z. B. dünnerer Textblätter und dickerer Deckblätter, stellen Sie das Gewicht auf die dünneren Textblätter ein.

### HINWEIS:

Siehe auch „Medieneigenschaften“ unter „Erweiterte Einzugsinstellungen“.

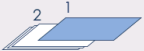
## Einrichten eines Einzugsjobs, Fortsetzung

2

Einzugseinstellungen

Ebene	Fach	Blätter	Gewicht
1	C	1	-
2	A/B	13	106-163 g/m <sup>2</sup>

Ebenen:



Anzahl Broschüren  
Ebene hinzufügen  
Ebene löschen  
Spezialblatt  
Erweiterte Einstellungen

⬆️ A ⬆️ B ❌ ✓

### Spezialblatt - Schutzblatt

Falls Sie empfindliche Medien verwenden, können Sie über Fach C ein Schutzblatt zuführen.

Um die Schaltfläche [Spezialblatt] zu aktivieren, stellen Sie die obere Ebene so ein, dass 1 Blatt aus Fach C eingezogen wird, und stellen Sie sicher, dass diese Ebene markiert ist. Nach Drücken von [Spezialblatt] wird dann der Bildschirm Spezialblatt hinzufügen geöffnet.

Spezialblatt hinzufügen

Schutzblatt  
AUS

❌

Drücken Sie [Schutzblatt] und aktivieren Sie es, um dem Satz ein Schutzblatt hinzuzufügen. Drücken Sie zum Bestätigen auf die Schaltfläche mit dem grünen Haken.

Die Blätter im Satz werden ausgerichtet und geheftet, bevor das Schutzblatt zugeführt wird. Der Satz und das Schutzblatt werden dann zusammen gefaltet. Schutzblatt EIN wird durch ein rotes Dreieck neben der Ebenennummer angezeigt.

Einzugseinstellungen

Lager	Mag.	Ark	Vikt
▲ 1	C	1	-
2	A/B	13	106-163 g/m <sup>2</sup>

Ebenen:



Anzahl Broschüren  
Ebene hinzufügen  
Ebene löschen  
Spezialblatt  
Erweiterte Einstellungen

⬆️ A ⬆️ B ❌ ✓

### Beispiel 1

Der Job umfasst 13 Textblätter und ein Deckblatt. 13 Blätter werden aus Fach A eingezogen. Der Einzug wechselt automatisch zu Fach B, wenn Fach A leer ist.


1 Blatt wird aus Fach C eingezogen.

Das rote Dreieck neben der Ebenennummer zeigt, dass es sich bei dem Blatt aus Fach C um ein Schutzblatt handelt.

Einzugseinstellungen

Lager	Mag.	Ark	Vikt
1	C	1	-
2	A	10	106-163 g/m <sup>2</sup>
3	B	3	106-163 g/m <sup>2</sup>

Ebenen:



Anzahl Broschüren  
Ebene hinzufügen  
Ebene löschen  
Spezialblatt  
Erweiterte Einstellungen

⬆️ A ⬆️ B ❌ ✓

### Beispiel 2

Der Job umfasst 13 Textblätter und ein Deckblatt. Deckblätter werden in Fach C eingelegt.

Schwarzweiße Textblätter werden in Fach A eingelegt.

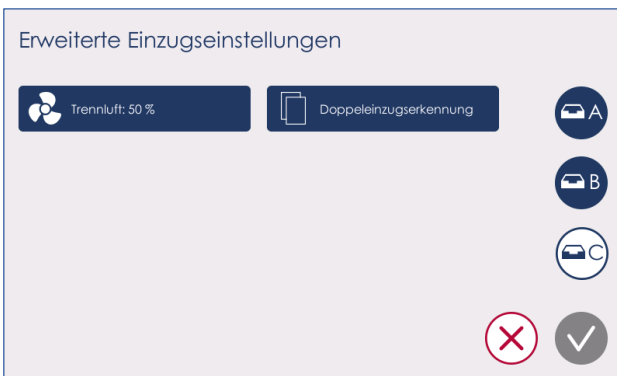
Farbige Textblätter werden in Fach B eingelegt.

Wenn die Einrichtung abgeschlossen ist, bestätigen Sie dies durch Drücken der Schaltfläche mit dem grünen [Haken].

## Erweiterte Einstellungen

### Allgemein

Im Bildschirm **Erweiterte Einzugs-einstellungen** können Sie die Facheinstellungen, Papiereinzugs-einstellungen und Einstellungen für Doppeleinzugserkennung (DSD) ändern und die Einstellungen auch testen.



Um die erweiterten Einzugs-einstellungen zu öffnen, drücken Sie im Bildschirm „Einzugs-einstellungen“ die Schaltfläche [Erweiterte Einstellungen].

2

Die Parameter für die beiden Fächer A und B des VFX können getrennt voneinander festgelegt werden. Wählen Sie einfach Fach A oder B und dann die zu ändernden Einstellungen aus.

Einstellungen, die im automatischen Einzugsmodus geändert werden können: Papierwellung, Doppeleinzugserkennung, Medieneigenschaften und Barcode-Einstellungen.

**HINWEIS:**

*Es empfiehlt sich, zumindest anfangs den automatischen Einzugsmodus zu verwenden.*

Wenn der automatische Einzugsmodus keine befriedigenden Ergebnisse liefert, kann er ausgeschaltet werden, sodass die Lüftereinstellungen individuell eingestellt werden können. Es empfiehlt sich, jeweils nur eine Einstellung anzupassen. Wenn diese Einstellungsänderung nicht das gewünschte Ergebnis liefert, aktivieren Sie wieder den ursprünglichen Wert, bevor Sie eine andere Einstellung anpassen.

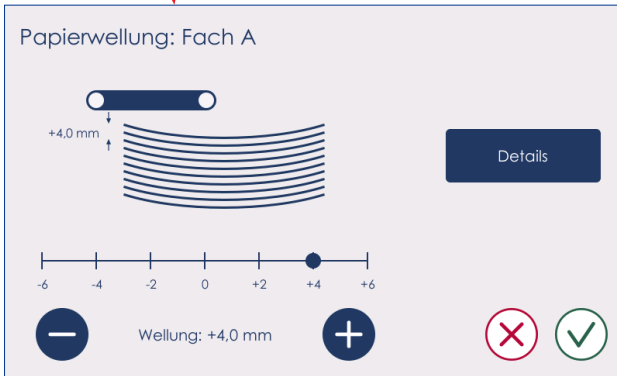
Fach C, der interne Einzug, bietet weniger modifizierbare Einstellungen. Nur Trennluft und Doppeleinzugserkennung.

## Erweiterte Einstellungen für VFX, Fach A und B, Auto-Einzugsmodus EIN

### Papierwellung



2



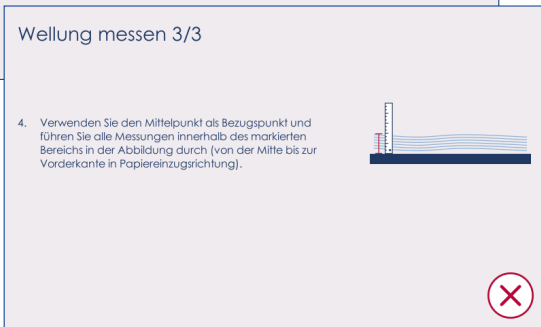
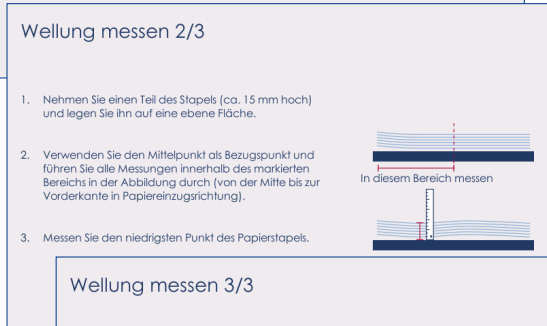
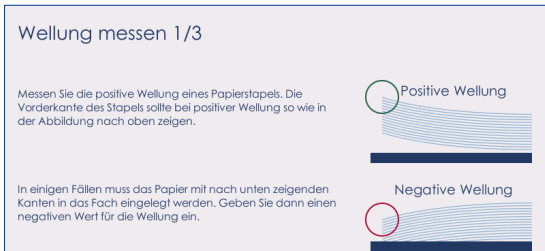
Um die Papierwellungseinstellungen zu öffnen, drücken Sie im Auto-Einzugsmodus im Bildschirm „Erweiterte Einzugs-einstellungen“ die Schaltfläche [Papierwellung].

Anhand dieses Parameters kann der Benutzer den Wellbetrag des eingelegten Papiers auswählen. Der Benutzer kann zwischen sechs verschiedenen Größen wählen, die folgendermaßen ausgewählt werden sollten:

- 6 mm / 0,24 Zoll für Wellungen mit 6 mm / 0,24 Zoll und darüber;
- 4 mm / 0,16 Zoll für Wellungen mit 4 mm / 0,16 Zoll und 5 mm / 0,20 Zoll;
- 2 mm / 0,08 Zoll für Wellungen mit 2 mm / 0,08 Zoll mm und 3 mm / 0,12 Zoll;
- 2 mm / -0,08 Zoll für Wellungen mit -2 mm / -0,08 Zoll und -3 mm / -0,12 Zoll;
- 4 mm / -0,16 Zoll für Wellungen mit -4 mm / -0,16 Zoll und -5 mm / -0,20 Zoll ;
- 6 mm / -0,24 Zoll für Wellungen mit -6 mm / -0,24 Zoll und darunter.

Speichern Sie die Einstellung durch Drücken der Schaltfläche mit dem grünen Häkchen.

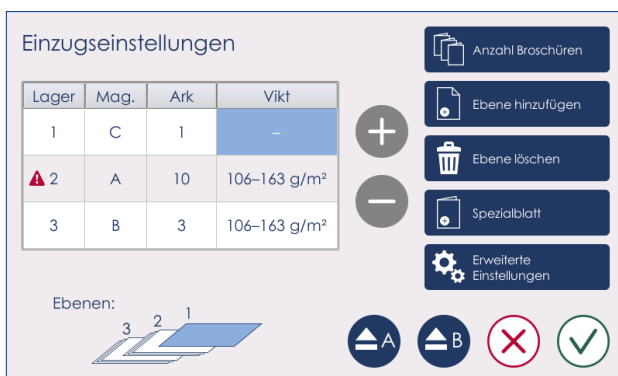
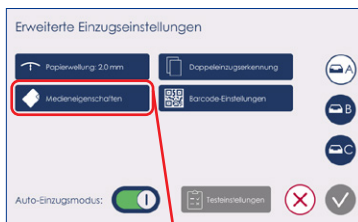
**HINWEIS:** Es wird dringend empfohlen, keinen Wellbetrag auszuwählen, der größer oder kleiner als der in den Systemspezifikationen definierte Wert ist. (Wellung in Verarbeitungsrichtung  $\pm 5$  mm /  $\pm 0,20$  Zoll und Wellung quer zur Verarbeitungsrichtung  $\pm 2$  mm /  $\pm 0,08$  Zoll).



**HINWEIS:** Legen Sie immer Papier mit negativer Wellung in die Fächer ein. Falls dies nicht möglich ist, ist es sehr wichtig, mit der Papierwellungsfunktion die positive Wellung zu kompensieren.

Nach Drücken der Schaltfläche [Details] im Bildschirm Papierwellung wird eine Schritt-für-Schritt-Anleitung zur Messung der Wellung angezeigt.

## Medieneigenschaften



Um die Medieneigenschaften zu öffnen, drücken Sie im automatischen Einzugsmodus im Bildschirm „Erweiterte Einzugsinstellungen“ die Schaltfläche [Medieneigenschaften].

2

### Gemischte Medien

Setzen Sie Gemischte Medien auf EIN, wenn Sie Medien mit unterschiedlichem Papiergewicht verwenden.

#### HINWEIS:

Siehe auch „Gewicht“ unter „Einrichten eines Einzugsjobs“.

### Schwarze Medien

Setzen Sie [Schwarze Medien] auf AUS, wenn Sie hellfarbiges Papier verwenden, und auf EIN, wenn Sie dunkelfarbiges (z. B. dunkelblaues) Papier verwenden.

#### HINWEIS:

Diese Einstellung bezieht sich nur auf die Papierfarbe. Die Tintenfarbe und der Druckjob haben keine Auswirkungen auf diese Auswahl.

### Beschichtete Medien

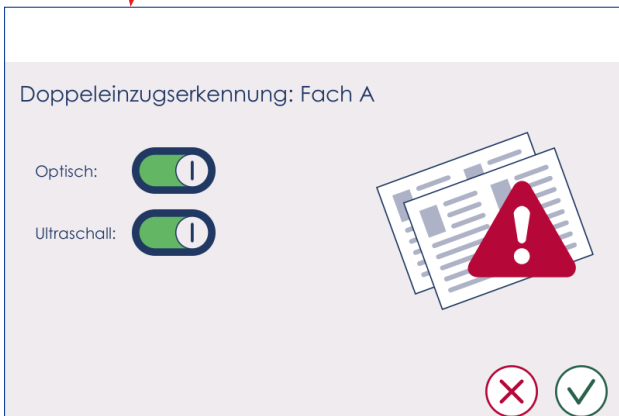
Aktivieren oder deaktivieren Sie [Beschichtete Medien], je nachdem, ob die eingelegten Medien beschichtet sind oder nicht.

Speichern Sie die Einstellung durch Drücken der Schaltfläche mit dem grünen Häkchen. Die Aktivierung von Gemischte Medien und Schwarze Medien wird durch ein rotes Dreieck neben der Ebenennummer bestätigt.

## Erweiterte Einstellungen für VFX, Fach A und B, Auto-Einzugsmodus EIN, Fortsetzung

### Doppeleinzugserkennung

2



Um die Einstellungen für Doppeleinzugserkennung zu öffnen, drücken Sie im automatischen Einzugsmodus im Bildschirm „Erweiterte Einzugs-einstellungen“ die Schaltfläche [Doppeleinzugserkennung].

Doppeleinzugserkennung ermöglicht es dem Benutzer, zu sehen und zu steuern, welche DSD-Sensoren aktiv sind. Der Vakuumeinzug VFX ist mit zwei unabhängigen Doppeleinzugserkennungssystemen (einem optischen System und einem Ultraschallsystem) ausgestattet. Einem pro Fach. Beide sind standardmäßig aktiv. Wenn eines von ihnen bei einem bestimmten Material Probleme macht, kann es ausgeschaltet werden. Diese Einstellung wird beim aktiven Job gespeichert.

Speichern Sie die Einstellung durch Drücken der Schaltfläche mit dem grünen Häkchen.

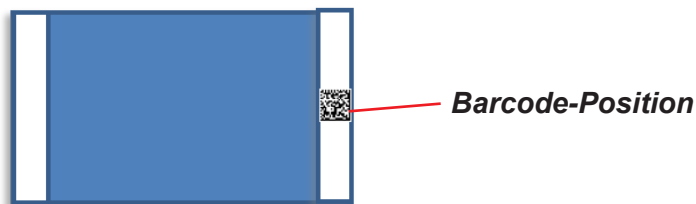
### Barcode-Leser

Wenn Ihr VFX mit den optionalen Barcode-Lesern ausgestattet ist, können Sie jedes aus den beiden Fächern eingezogene Blatt überwachen.

#### Barcode-Merkmale

Für die Erzeugung von Barcodes auf den Blättern ist der Benutzer zuständig.

Die Barcode-Größe muss mindestens 5x5 mm betragen (10x10 mm ist die optimale Größe). Der Barcode muss in der Mitte der Hinterkante des Blattes platziert werden (siehe Abbildung). Dieser Bereich kann bei der Broschüreneerstellung abgeschnitten werden.



#### Unterstützte Codes:

2D BARCODES (1D Codes werden nicht unterstützt)

Arten:	Maximale Zeichenanzahl:
DataMatrix	24
QR	24
PDF417	24

Der Leser kann eine Barcode-Auflösung von 10 mil erkennen

Folgende Steuercodes werden unterstützt:

Steuercodes	Deckblatt	Satz-ID	Job-ID	Sequenziell	Seitennummer	Seitenzahl	Stopp
Zahl der zu-ordenbaren Zeichen	1 Ziffer (0-9)	1-20 Ziffern (0-9)	1-20 Ziffern (0-9)	1-5 Ziffern (0-9)	Erfordert 2 Ziffern (0-9)	Erfordert 2 Ziffern (0-9)	1 Ziffer (0-9)

 **HINWEIS:**

Zeichenanzahl darf 24 nicht überschreiten. Nur Ziffern sind zulässig.

2

Bzgl. weiterer Informationen siehe „Definitionen der Steuercodes“ auf der folgenden Seite.

**Definitionen der Steuercodes:**

Name	Zeichenanzahl	Inhalt
Deckblatt	1 Ziffer (0-9)	Diese Funktion dient zum Einziehen von Deckblättern aus Fach B. Wenn die Deckblatt-Position im Barcode gleich 0 ist, heißt das, dass kein Deckblatt eingezogen wird. Bei jeder anderen Zahl zieht der VFX das Deckblatt als letztes Blatt ein.
Satz-ID	1-20 Ziffern (0-9)	Die Funktion Satz-Identifikationscode wird für Sicherheitszwecke verwendet. Alle Blätter desselben Dokuments/Satzes müssen dieselbe ID haben; die des nächstens Satzes muss davon abweichen.
Job-ID	1-20 Ziffern (0-9)	Die Funktion Job-ID wird für Sicherheitszwecke verwendet. Alle Sätze innerhalb desselben Jobs müssen dieselbe ID haben, die auf der ersten Seite definiert wird.
Sequenziell	1-5 Ziffern (0-9)	Die Funktion Fortlaufend wird für Sicherheitszwecke verwendet. Fortlaufende Nummerierung durchläuft – auf- oder abwärts zählend – den ganzen Job und wird durch die ersten beiden Seiten bestimmt.
Seitenzahl	Muss aus 2 Ziffern (0-9) bestehen	Die Funktion Seitenzahl dient zur Kontrolle der Gesamtseitenzahl im Satz.
Seitennummer	Muss aus 2 Ziffern (0-9) bestehen	Die Funktion Seitennummer wird für Kontroll- und Sicherheitszwecke verwendet. In Kombination mit Seitenzahl zählt diese Funktion die Zahl der Blätter innerhalb eines Satzes. Es kann aufwärts oder abwärts gezählt werden und dies wird durch den ersten Satz mit zwei Blättern bestimmt.
Stopp	1 Ziffer (0-9)	Führt zu einem Soft-Stop des Geräts. Wenn eine Stopmarkierung gelesen wird, beendet das Gerät den Satz und hält dann den Zyklus an. Wenn die Stop-Position im Barcode gleich 0 ist, heißt das, dass das Gerät läuft. Bei jeder anderen Zahl wird das Gerät angehalten.

Wenn ein Steuercode auf „–“ gesetzt ist, heißt das, dass der Steuercode/die Funktion ausgeschaltet/deaktiviert ist.

 **HINWEIS:**

- *Seitennummer und Seitenzahl sind die beiden einzigen Steuercodes, die zur Ausführung eines Jobs immer angegeben werden müssen. Alle anderen Codes fügen zusätzliche Funktionen hinzu, sind aber nicht obligatorisch.*
- *Steuercodes müssen in benachbarten Zeilen zusammengefasst sein.*

## Erweiterte Einstellungen für VFX, Fach A und B, Auto-Einzugsmodus EIN, Fortsetzung

### Barcode-Leser, Fortsetzung

#### Funktionsbeschreibung:

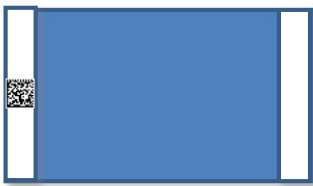
- Einzug aus Fach A oder B oder aus beiden Fächern



**HINWEIS:**

Bei Einzug aus beiden Fächern muss die Option „Fortlaufend“ aktiviert sein;

- Innerhalb des Satzes zählen;
- Unterbrechung;
- Größendefinition.



**Blatt mit Barcode**



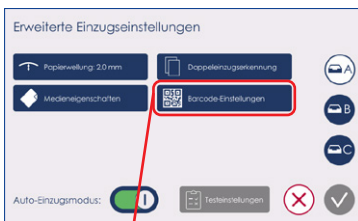
**Nach dem Falzen**



**Nach dem Beschnitt**

### Barcode-Einstellungen

In diesem Abschnitt wird der Benutzer durch die Barcode-Jobeinrichtung geführt.



Wählen Sie im Menü **Erweiterte Einzugs-einstellungen** die Option [Barcode-Einstellungen], um den Bildschirm **Barcode Settings (Barcode-Einstellungen)** zu öffnen.

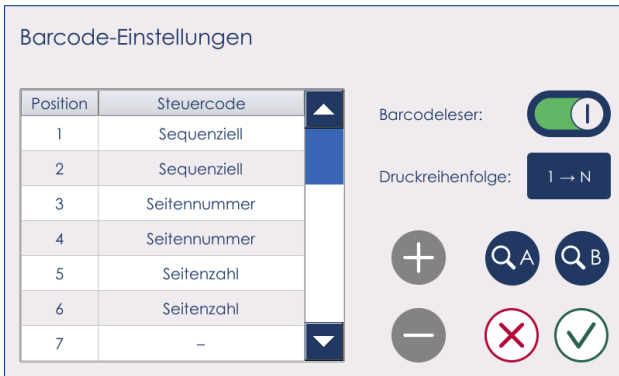
#### Barcode-Leser einschalten und eine Druckreihenfolge auswählen

Schalten Sie den Barcode-Leser ein, indem Sie auf [Barcode: ON] (Barcode-Leser: EIN) drücken, und wählen Sie die richtige Druckreihenfolge für den Code, indem Sie auf [Print Order] (Druckreihenfolge) drücken: aufsteigend: 1→N; oder absteigend: N→1.

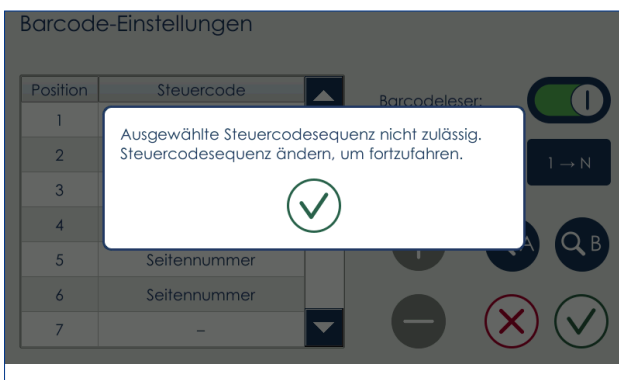


**HINWEIS:**

Dadurch ändert sich nicht die tatsächliche Druckreihenfolge des Jobs.

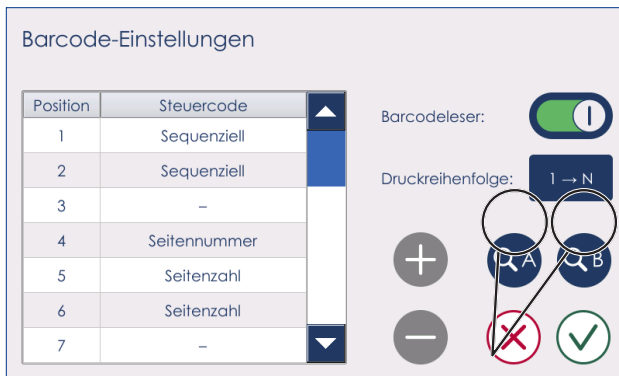


Nachdem die Steuerkodesequenz eingegeben wurde, drücken Sie zur Bestätigung den grünen Haken.



Wenn die eingegebene Steuerkodesequenz nicht zulässig ist, wird beim Drücken des grünen Hakens die links dargestellte Nachricht angezeigt.

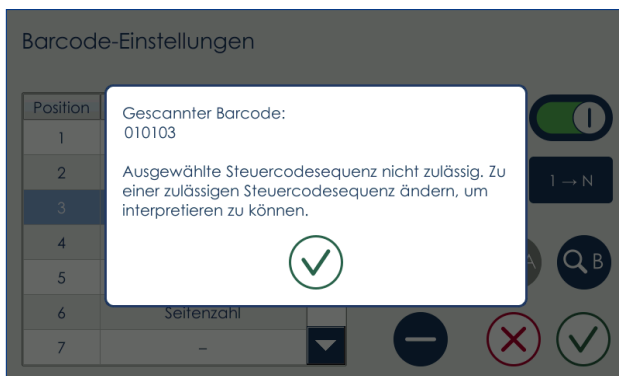
Drücken Sie im Dialogfeld den grünen Haken und korrigieren Sie die Steuerkodesequenz.



Scanschaltflächen

Die Barcode-Kameras können den Barcode zu jedem Zeitpunkt während der Programmierung am eingelegten Stapel scannen, wenn die Scanschaltfläche gedrückt wird.

Nachdem die Steuerkodesequenz eingegeben wurde, drücken Sie zur Bestätigung den grünen Haken.



Wenn die eingegebene Steuerkodesequenz nicht zulässig ist, wird beim Drücken des grünen Hakens die links dargestellte Nachricht angezeigt.

Außerdem wird der Steuercode angezeigt, der beim Scannen des Barcodes des Papierstapels interpretiert wurde.

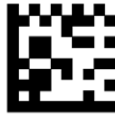
Drücken Sie im Dialogfeld den grünen Haken und korrigieren Sie die Steuerkodesequenz.

Beispiele:

Die folgenden Beispiele zeigen, wie das Gerät den Barcode liest und die Steuercodes interpretiert.

**Beispiel 1**

**Barcode:**

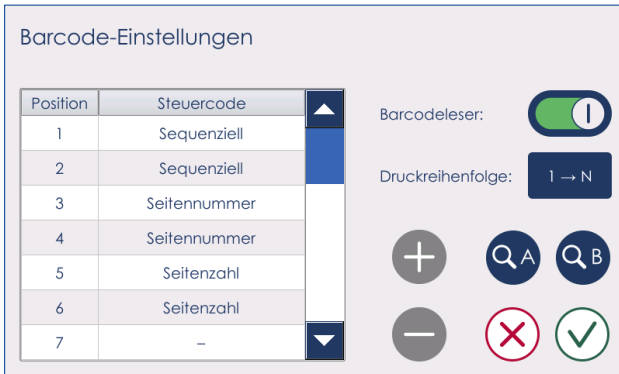


**Vom Barcode-Leser verarbeitete Daten:**

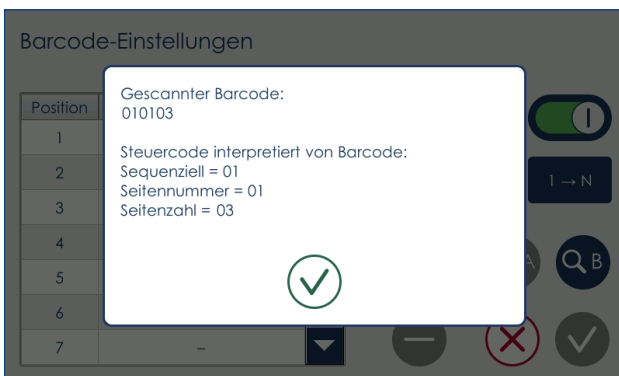
Deckblatt: —————	Deckblattfunktion ist aus
Satz-ID: —————	Funktion Satz-ID ist aus
Job-ID: —————	Funktion Job-ID ist aus
Seq: 01 —————	Blattnummer fortlaufend
Seitennr: 01 —————	Nummer der aktuellen Seite im Satz
Seitenzahl: 03 —————	Gesamtseitenzahl im Satz
Stop: —————	Stopfunktion nicht aktiviert
Code: 010103 —————	Zeichenfolge

In diesem Fall wird beim ersten Blatt des Stapels folgende Zahl abgelesen: 010103. Dabei stehen die ersten beiden Zeichen für die Funktion Fortlaufend, das dritte und vierte für die Seitennummer und die fünfte und sechste für die Seitenzahl.

Code:	0	1	0	1	0	3
Steuercode:	Sequenziell		Seitennummer		Seitenzahl	
Position:	1	2	3	4	5	6



Dieser Screenshot zeigt die korrekt eingeebene Steuercodesequenz.



Dieser Screenshot bestätigt, dass die eingegebenen Barcode-Einstellungen korrekt sind, und zeigt die Steuercodes, die beim Scannen des Barcodes am eingelegten Papierstapel interpretiert wurden.

**Beispiel 2**

**Barcode:**



**Vom Barcode-Leser verarbeitete Daten:**

Deckblatt: 1	Deckblattfunktion ist aktiviert und Deckblatt wird eingezogen
Satz-ID: 03	Funktion Satz-ID ist aktiviert und setID ist 03
Job-ID: 01	Funktion Job-ID ist aktiviert und jobID ist 01
Seq: 06	Blattnummer fortlaufend
Seitennr: 01	Nummer der aktuellen Seite im Satz
Seitenzahl: 05	Gesamtseitenzahl im Satz
Stop: 0	Stopfunktion ist aktiviert, aber für dieses Blatt nicht aktiv
Code: 103010601050	Zeichenfolge

In diesem Fall wird beim sechsten Blatt des Stapels folgende Zahl abgelesen: 103010601050.

Dabei stehen das erste Zeichen für die Deckblattfunktion, die folgenden beiden Zeichen für die Funktion Satz-ID, das vierte und fünfte Zeichen für die Job-ID, das sechste und siebte Zeichen für die Funktion Fortlaufend, das achte und neunte Zeichen für die Seitennummer, das zehnte und elfte Zeichen für die Seitenzahl und das letzte Zeichen für die Stopfunktion.

Code:	1	0	3	0	1	0	6	0	1	0	5	0
Steuercode:	Deckblatt	Satz-ID		Job-ID		Sequenziell		Seitennummer		Seitenzahl		Stopp
Position:	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

Barcode-Einstellungen

Position	Steuercode
1	Abdeckung (Fach A/B)
2	Satz-ID
3	Satz-ID
4	Job-ID
5	Job-ID
6	Sequenziell
7	Sequenziell

Barcodeleser:

Druckreihenfolge: 1 → N

Buttons: +, - (grau), QA, QB (blau), X (rot), V (grün)

Barcode-Einstellungen

Position	Steuercode
8	Seitennummer
9	Seitennummer
10	Seitenzahl
11	Seitenzahl
12	Stopp
13	-
14	-

Barcodeleser:

Druckreihenfolge: 1 → N

Buttons: +, - (grau), QA, QB (blau), X (rot), V (grün)

Barcode

Gescannter Barcode:  
103010601050

Steuercode interpretiert von Barcode:  
 Abdeckung (Fach A/B) = 1  
 Satz-ID = 03  
 Job-ID = 01  
 Sequenziell = 06  
 Seitennummer = 01  
 Seitenzahl = 05  
 Stopp = 0

Buttons: +, - (grau), QA, QB (blau), X (rot), V (grün)

Die beiden oberen Screenshots zeigen die korrekt eingetragene Steuercode-Sequenz.

Der untere Screenshot bestätigt, dass die eingegebenen Barcode-Einstellungen korrekt sind, und zeigt die Steuercodes, die beim Scannen des Barcodes am eingelegten Papierstapel interpretiert wurden.

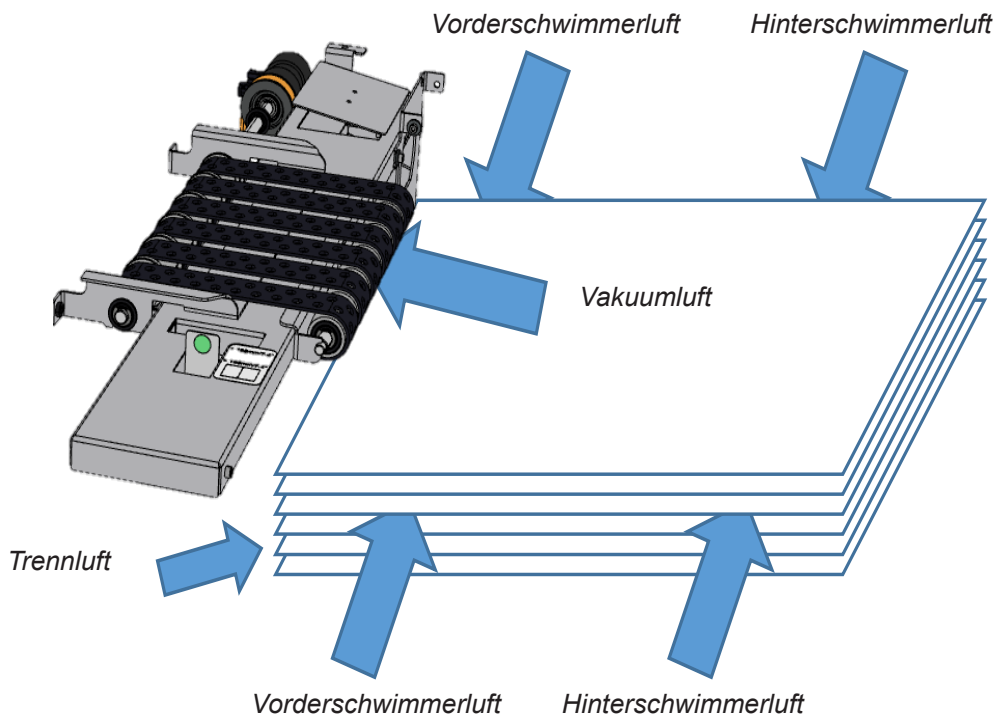
## Erweiterte Einstellungen für VFX, Fach A und B, Auto-Einzugsmodus AUS

Für die Ansaugung und Trennung der einzelnen Blätter werden verschiedene Lüfter verwendet. Wenn der automatische Einzugsmodus keine befriedigenden Ergebnisse liefert, kann er ausgeschaltet werden, sodass die Lüfereinstellungen individuell eingestellt werden können. Es empfiehlt sich, jeweils nur eine Einstellung vorzunehmen. Wenn diese Einstellungsänderung nicht das gewünschte Ergebnis liefert, aktivieren Sie wieder den ursprünglichen Wert, bevor Sie eine andere Einstellung anpassen. Generell gilt, dass für schwereres Papier in der Regel ein stärkerer Luftstrom erforderlich ist.

2

### HINWEIS:

Es empfiehlt sich, zumindest anfangs den automatischen Einzugsmodus zu verwenden.



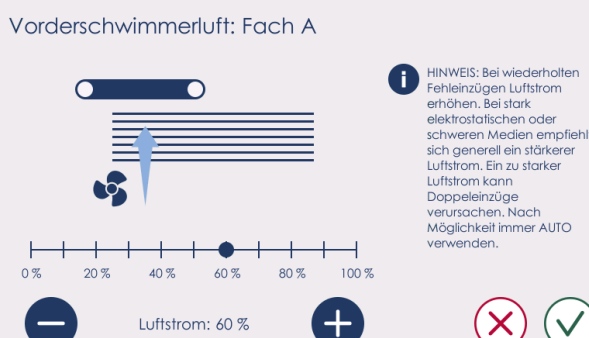
Um die erweiterten EinzugsEinstellungen zu öffnen, drücken Sie im Bildschirm „EinzugsEinstellungen“ die Schaltfläche [Erweiterte Einstellungen].

Die Parameter für die beiden Fächer A und B des VFX können getrennt voneinander festgelegt werden. Wählen Sie einfach Fach A oder B und dann die zu ändernden Einstellungen aus.

Bei ausgeschaltetem automatischem Einzugsmodus können folgende Einstellungen geändert werden: Vorderschwimmerluft, Hinterschwimmerluft, Trennlufteinstellung, Prozessposition, Vakuumlufteinstellung und Aufnahmezeit. Doppeleinzugserkennung und Barcode-Einstellungen wurden bereits unter Erweiterte EinzugsEinstellungen, Auto-Einzugsmodus EIN, beschrieben.

## Vorderschwimmerluft

Vorderschwimmerluft: Fach A



**i** HINWEIS: Bei wiederholten Fehleinzügen Luftstrom erhöhen. Bei stark elektrostatischen oder schweren Medien empfiehlt sich generell ein stärkerer Luftstrom. Ein zu starker Luftstrom kann Doppelseinzüge verursachen. Nach Möglichkeit immer AUTO verwenden.

Luftstrom: 60 %

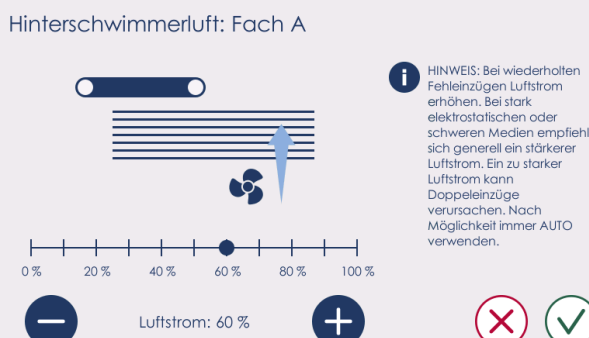
Dieser Parameter reguliert den Luftstrom der beiden vorderen Lüfter (am nächsten zum Transportband). Schwimmerluft wird von den Seiten in den Papierstapel geblasen, um die Blätter voneinander zu trennen.

Drücken Sie den grünen [Haken], um die Änderungen zu bestätigen, oder das rote [Kreuz], um sie zu verwerfen und zurückzugehen.

2

## Hinterschwimmerluft

Hinterschwimmerluft: Fach A



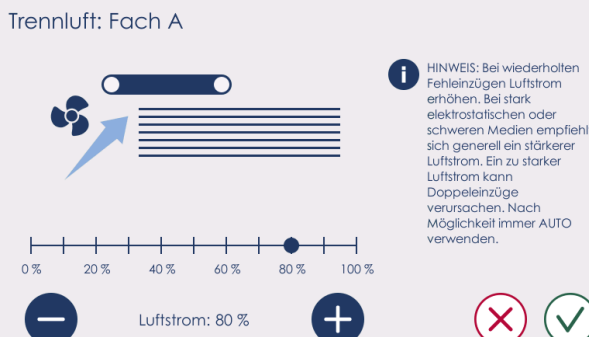
**i** HINWEIS: Bei wiederholten Fehleinzügen Luftstrom erhöhen. Bei stark elektrostatischen oder schweren Medien empfiehlt sich generell ein stärkerer Luftstrom. Ein zu starker Luftstrom kann Doppelseinzüge verursachen. Nach Möglichkeit immer AUTO verwenden.

Luftstrom: 60 %

Dieser Parameter reguliert den Luftstrom der beiden hinteren Lüfter. Schwimmerluft wird von den Seiten in den Papierstapel geblasen, um die Blätter voneinander zu trennen. Drücken Sie den grünen [Haken], um die Änderungen zu bestätigen, oder das rote [Kreuz], um sie zu verwerfen und zurückzugehen.

## Trennluft

Trennluft: Fach A



**i** HINWEIS: Bei wiederholten Fehleinzügen Luftstrom erhöhen. Bei stark elektrostatischen oder schweren Medien empfiehlt sich generell ein stärkerer Luftstrom. Ein zu starker Luftstrom kann Doppelseinzüge verursachen. Nach Möglichkeit immer AUTO verwenden.

Luftstrom: 80 %

Der Lüfter für die Trennluft bläst Luft unterhalb der Transportbänder an der Vorderkante des Papierstapels ein, um die ordnungsgemäße Papiertrennung während des Einzugs zu gewährleisten.

Drücken Sie den grünen [Haken], um die Änderungen zu bestätigen, oder das rote [Kreuz], um sie zu verwerfen und zurückzugehen.

## Erweiterte Einstellungen für VFX, Fach A und B, Auto-Einzugsmodus AUS, Fortsetzung

### Prozessposition

2

Prozessposition: Fach A

**i** HINWEIS: Bei sehr schweren Medien oder bei wiederholten Fehleinzügen zu einer tieferen Position wechseln. Mögliche Doppelseinzüge bei zu niedriger Position.

16,0 mm

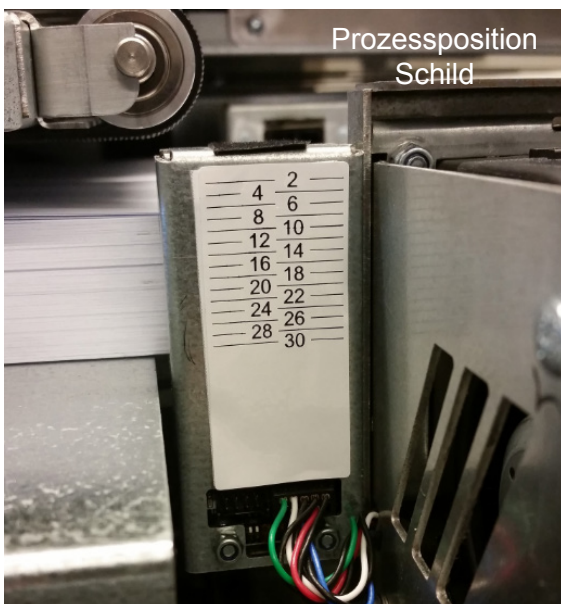
2.0 6.0 10.0 14.0 18.0 22.0

Position: 16,0 mm

− + ✗ ✓

Dieser Parameter kontrolliert die Position der Oberseite des nicht getrennten Papierstapels. Der Wert für die Prozessposition entspricht einer Position auf dem SP-Sensor, die der Bediener dem Schild am Gehäuse des SP-Sensors entnehmen kann.

Drücken Sie den grünen [Haken], um die Änderungen zu bestätigen, oder das rote [Kreuz], um sie zu verwerfen und zurückzugehen.



### Vakuumluft

Vakuumluft: Fach A

**i** HINWEIS: Bei wiederholten Fehleinzügen Luftstrom erhöhen. Bei stark elektrostatischen oder schweren Medien empfiehlt sich generell ein stärkerer Luftstrom. Ein zu starker Luftstrom kann Doppelseinzüge verursachen. Nach Möglichkeit immer AUTO verwenden.

0% 20% 40% 60% 80% 100%

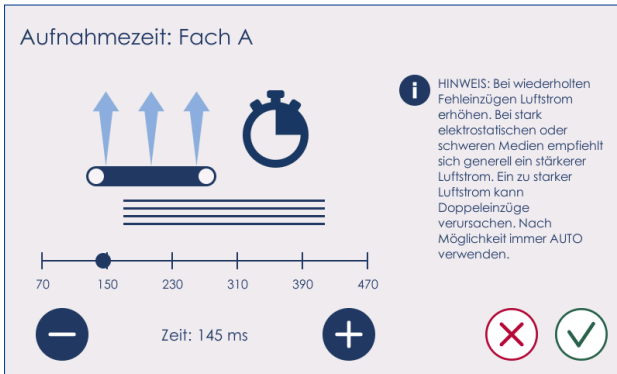
Luftstrom: 80 %

− + ✗ ✓

Dieser Parameter steuert den Vakuumlüfter, der das Papier beim Einzug in Richtung des Transportbands zieht.

Drücken Sie den grünen [Haken], um die Änderungen zu bestätigen, oder das rote [Kreuz], um sie zu verwerfen und zurückzugehen.

## Aufnahmezeit



Die Aufnahmezeit ist die Zeit, in der das Vakuum für den Einzug der einzelnen Blätter aktiviert ist. Diese Zeit kann auf einen Wert zwischen 75 ms und 500 ms eingestellt werden. Drücken Sie auf [+] oder [-], um diesen Wert anzupassen. Eine längere Aufnahmezeit verlangsamt den Prozess, da der VFX länger für den Einzug der einzelnen Blätter benötigt. Jedoch können dadurch Papierstaus vermieden werden.

### **HINWEIS:**

Dieser Wert sollte angepasst werden, wenn der im Abschnitt 6 beschriebene Vorgang für die „Staubeseitigung mit manuellen Einstellungen“ durchgeführt wird.

Drücken Sie den grünen [Haken], um die Änderungen zu bestätigen, oder das rote [Kreuz], um sie zu verwerfen und zurückzugehen.

## Testeinstell.



### **Testeinstell.**

Die Schaltfläche [Testeinstell.] wird verwendet, um die manuellen Einstellungen zu überprüfen. Drücken Sie diese Schaltfläche einmal und dann [EIN], um alle Lüfter zu aktivieren und die Hubvorrichtung entsprechend Ihren Einstellungen zur Prozessposition zu bewegen.

Die Blätter schweben weiter, bis Sie [AUS] drücken, um den Testmodus zu beenden: Die Lüfter werden ausgeschaltet und die Hubvorrichtung bewegt sich nach unten.

### **HINWEIS:**

Diese Funktion ist deaktiviert, wenn der VFX auf Auto-Einzugsmodus EIN gesetzt ist.

Generell gilt, dass sich zwischen 10 und 20 Blätter über dem Stapel des nicht getrennten Papiers in der Schwebel befinden sollten.

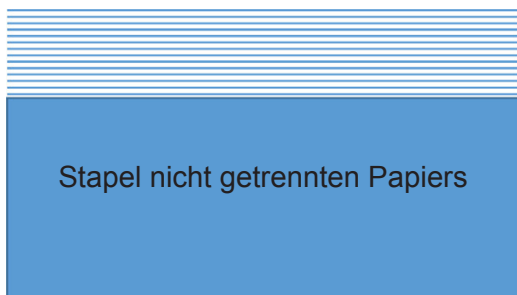


Abb. 1

Wenn der VFX ordnungsgemäß eingestellt ist, schweben die Blätter horizontal mit identischen Abständen zwischen den Blättern, wie in Abbildung 1 dargestellt.

---

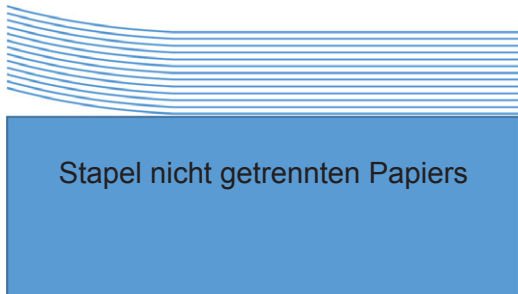
## Erweiterte Einstellungen für VFX, Fach A und B, Auto-Einzugsmodus AUS, Fortsetzung

---

### Testeinstellungen, Fortsetzung

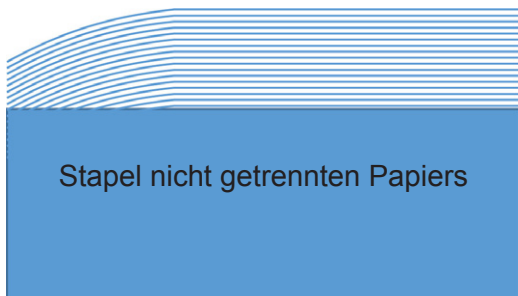
---

2



**Abb. 2**

Wenn die Blätter so schweben, dass die Vorderkante nach oben zeigt, sollte der Wert für die Prozessposition erhöht und die Trennluftmenge verringert werden, damit das Papier so wie in Abbildung 2 dargestellt schwebt.



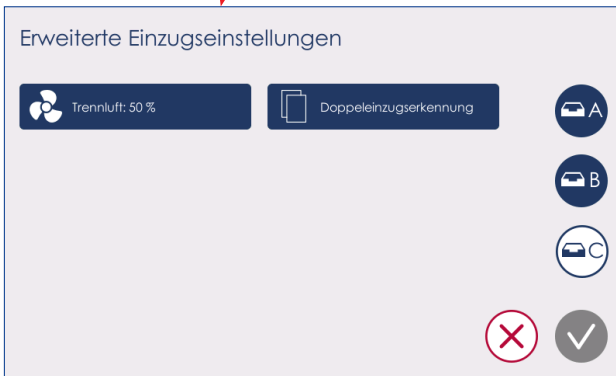
**Abb. 3**

Wenn die Blätter so schweben, dass die Vorderkante nach unten zeigt, sollte der Wert für die Prozessposition verringert und die Trennluftmenge erhöht werden, damit das Papier so wie in Abbildung 3 dargestellt schwebt.

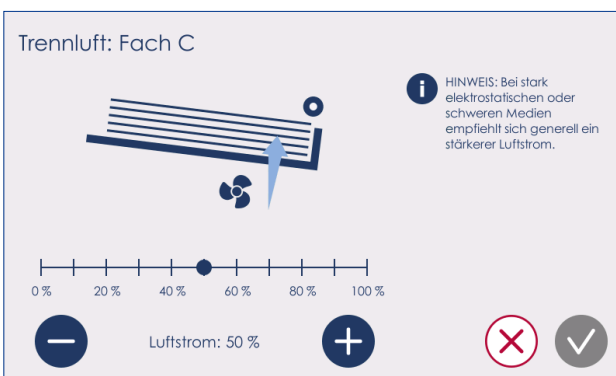
## Erweiterte Einstellungen im internen Einzug, Fach C



Um die erweiterten Einzugseinstellungen zu öffnen, drücken Sie im Bildschirm „Einzugseinstellungen“ die Schaltfläche [Erweiterte Einstellungen].

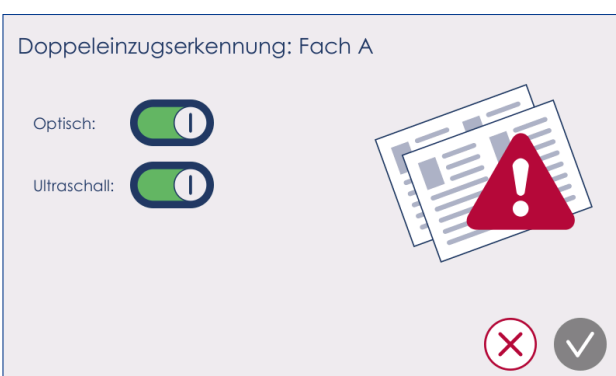


### Trennluft



Bei dicken und schweren Blättern ist es unter Umständen ratsam, den Luftstrom zu verstärken. Drücken Sie im Bildschirm „Erweiterte Einzugseinstellungen“ die Schaltfläche [Trennluft]. Stellen Sie die gewünschte Luftstromstärke ein, indem Sie die entsprechende Schaltfläche drücken, und speichern Sie die Einstellung durch Druck auf die Schaltfläche mit dem grünen Häkchen. Die Standardeinstellung ist 10 %.

### Doppeleinzugserkennung



Drücken Sie die Schaltfläche [Doppeleinzugserkennung] im Bildschirm „Erweiterte Einzugseinstellungen“.

Drücken Sie das entsprechende Schaltersymbol, um optische und/oder Ultraschall-Doppeleinzugserkennung (optional) ein- oder auszuschalten. Drücken Sie zum Bestätigen auf die Schaltfläche mit dem grünen Haken.

Normalerweise sollte sowohl die optische als auch die Ultraschall-Doppeleinzugserkennung (optional) eingeschaltet sein, wenn Sie Deckblätter zuführen.

Falls jedoch fälschlicherweise Doppeleinzüge erkannt werden, z. B. bei dicken Deckblättern, dunklem oder gemischtem Druck auf den Deckblättern, kann zunächst die optische Doppeleinzugserkennung ausgeschaltet werden.

**HINWEIS:**

Die Erkennung von Papierstaus ist auch dann aktiviert, wenn die Doppeleinzugserkennung ausgeschaltet ist.

## Betrieb mit VFX

2



Richten Sie nach dem Einlegen von Blättern wie weiter oben in diesem Abschnitt beschrieben einen Job ein.

Drücken Sie die gelbe Testschaltfläche: Wenn die Fächer auf Auto-Einzugsmodus AUS gesetzt sind, zieht der VFX einen Satz in den Broschüreneinsteller ein.



Damit kann der Benutzer vor dem Starten der Produktion die erste Broschüre prüfen.

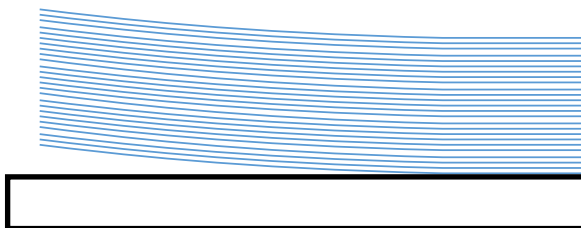
Wenn die Fächer auf Auto-Einzugsmodus EIN gesetzt sind, wird nach Drücken der Testschaltfläche dieser Bildschirm angezeigt.

Drücken Sie:

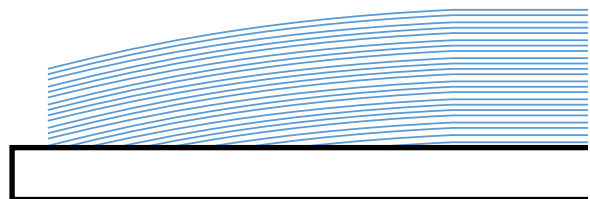
-[Papierwellung], um den Wellbetrag einzugeben (siehe Abschnitt 1, „Grundlagen“, bzgl. der Messung der Papierwellung);

-[Medieneigenschaften], um die Einstellungen der Medieneigenschaften entsprechend dem in den VFX eingelegten Papiertyp zu ändern.

Drücken Sie den grünen [Haken], um einen Satz aus dem VFX einzuziehen, um vor dem Produktionsstart die erste Broschüre zu prüfen.



**Positive Papierwellung**



**Negative Papierwellung**

Seite absichtlich frei gelassen.

# Feineinstellung des Aussehens von Broschüren

Sie können eine Reihe von Anpassungen vornehmen, um das Aussehen der Broschüren feinabzustimmen und Papier- und Druckvariationen auszugleichen.

## HINWEIS:

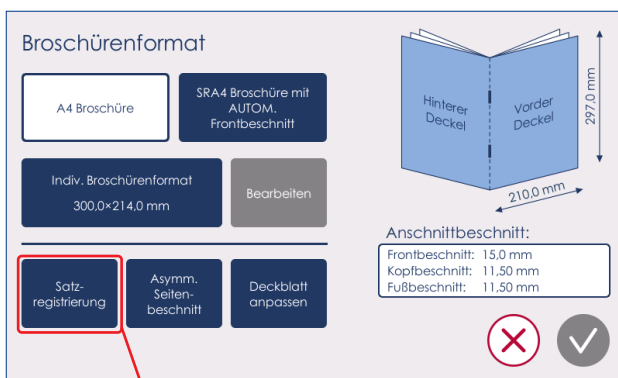
Alle diese Anpassungen sind spezifisch und werden bei Änderung des Papierformats auf null zurückgesetzt.

2



Beginnen Sie alle Anpassungen auf dieser Doppelseite mit dem Drücken der Schaltfläche [Broschürenformat] im Startbildschirm, um den Bildschirm Broschürenformat zu öffnen.

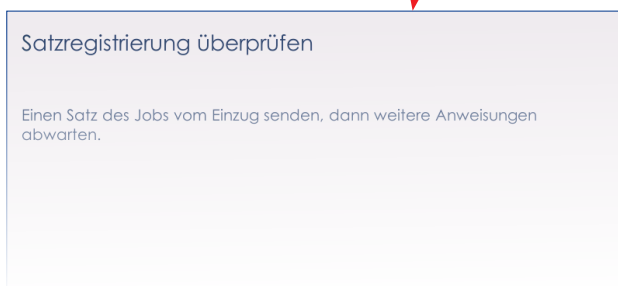
## Satzregistrierung, Feineinstellung



Drücken Sie im Bildschirm „Broschürenformat“ die Schaltfläche [Satzregistrierung].



Drücken Sie im Bildschirm „Registrierung des Satzes - Feineinstellung“ die Schaltfläche [Satzregistrierung überprüfen], um die Prüfung der Satzregistrierung zu starten.



## Satzregistrierung überprüfen

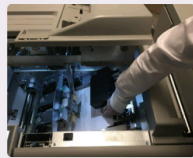
Einen Satz des Jobs vom Einzug senden, dann weitere Anweisungen abwarten.



Senden Sie einen Satz des Jobs vom Einzug ab und befolgen Sie die angezeigten Anweisungen.

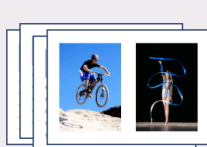
## Satzregistrierung überprüfen

1. Obere Abdeckung des Broschüreneinstellers öffnen.
2. Überprüfen Sie, ob die hinteren Ausrichter und die Seitenführungen den Satz festhalten, ohne die Blätter zu wellen.
3. Schließen Sie die obere Abdeckung und nehmen Sie falls erforderlich die entsprechenden Anpassungen der Satzregistrierung vor.



Wenn der Satz im Zusammenstellungsbereich zum Stillstand gekommen ist, befolgen Sie die angezeigten Anweisungen zum Prüfen der Satzregistrierung.

## Registrierung des Satzes - Feineinstellung



-0,2 mm

Satzregistrierung  
überprüfen

-0,2 mm



Drücken Sie nach dem Schließen der oberen Abdeckung die Schaltflächen [-] und [+] im Bildschirm [Registrierung des Satzes - Feineinstellung], um einen oder beide Registrierungswerte zu ändern. Negative Werte bedeuten eine engere Registrierung der Broschüre.

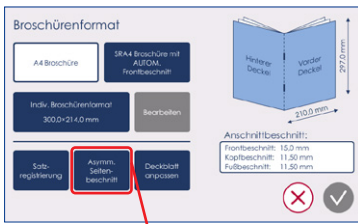
**HINWEIS:**

*Eine zu enge Einstellung führt womöglich zu einem schlechteren Ergebnis.*

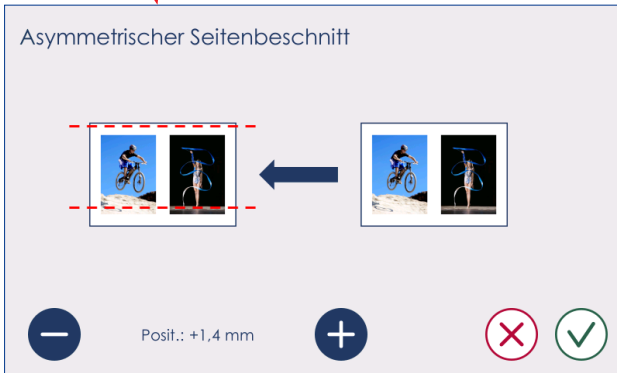
Nach dem Festlegen von Registrierungswerten drücken Sie die Schaltfläche [Anpassungen überprüfen].

Wiederholen Sie diesen Vorgang, bis eine gewünschte Registrierung erreicht ist. Drücken Sie anschließend die Schaltfläche mit dem grünen Haken.

## Seitenbeschnitt - Asymmetrischer Seitenbeschnitt



2

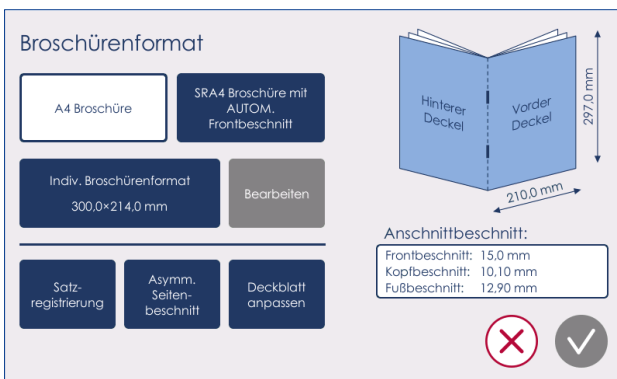


Ändern Sie den Wert des asymmetrischen Seitenbeschnitts, wenn Sie den Seitenbeschnitt gegenüber der Mitte versetzen wollen.

Drücken Sie im Bildschirm [Broschürenformat] die Schaltfläche [Asymmetrischer Seitenbeschnitt].

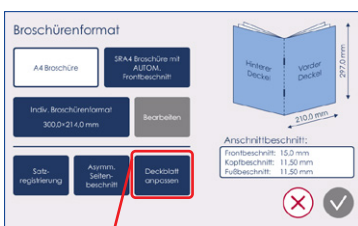
Schieben Sie den Seitenbeschnitt mit den Schaltflächen [+] und [-] zu einer Seite, Kopf oder Fuß, und drücken Sie dann den grünen [Haken], um die Einstellung zu speichern.

Die Broschürenbreite bleibt erhalten, aber Kopf- und Fußbeschnitt ist ungleich.



Durch das Ändern von Einstellungen wie im obigen Beispiel würde eine Broschüre mit den links dargestellten Anschnittbeschnitteinstellungen erstellt.

## Seitenbeschnitt - Deckblatt anpassen



Verwenden Sie die Option „Deckblatt anpassen“, um das unterschiedliche Schrumpfverhalten von Buchblockblättern und Broschürendeckblättern auszugleichen.

Drücken Sie im Bildschirm Broschürenformat die Schaltfläche [Deckblatt anpassen].

Unterschiedliches Schrumpfverhalten verschiedener Papierarten kann unter bestimmten Bedingungen, wie Wärme und Druck des Fixiervorgangs, auftreten. Durch Ändern des Deckblattanpassungswerts kann das Erscheinungsbild der Broschüre verbessert werden. Das gilt insbesondere dann, wenn das Deckblatt dunkel ist und die Buchblockblätter hell sind.

Durch die Einstellungen im links dargestellten Beispiel wird das Deckblatt 0,7 mm breiter ausfallen als die Hauptseiten.

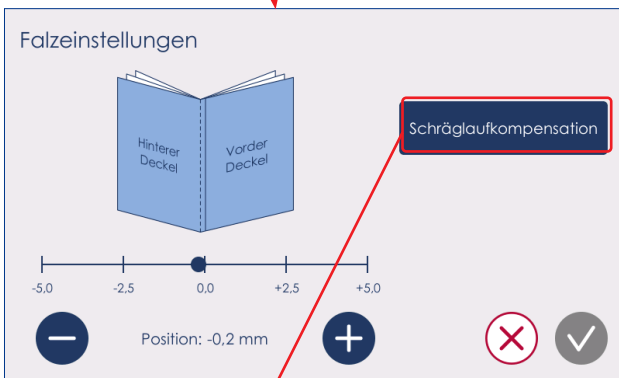
## Schräglaufkompensation



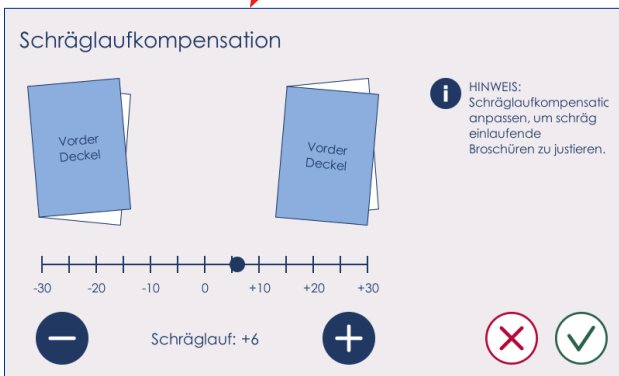
Dass fertige Broschüren schräg ausgegeben werden, kann verschiedene Ursachen haben. Ein Grund könnte sein, dass die Blätter nicht in einem perfekten Winkel geschnitten wurden. Die Falzeinheit kann dafür eingerichtet werden, dies auszugleichen.

Drücken Sie im Startbildschirm die Schaltfläche „Falzeinstellungen“.

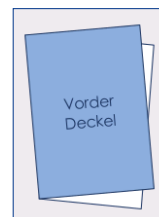
2



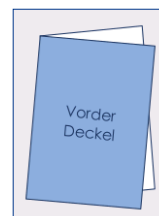
Drücken Sie im Bildschirm „Falzeinstellungen“ die Schaltfläche „Schräglaufkompensation“.



Vergleichen Sie die Broschüre mit dem Beispiel am Bildschirm und wählen Sie einen Schräglaufbetrag, der durch die Kompensation erzielt werden soll. Drücken Sie zum Bestätigen auf die Schaltfläche mit dem grünen Häkchen.



Wenn Ihre Broschüren diesen Schräglauf aufweisen, drücken Sie zum Ausgleich die Schaltfläche [+].

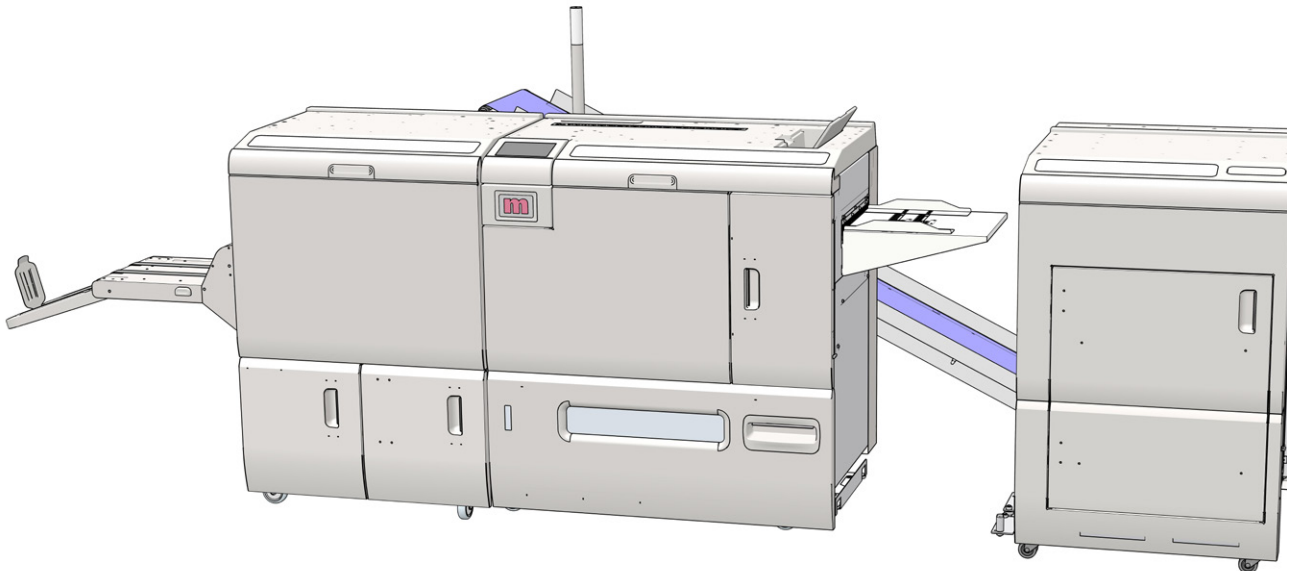


Wenn Ihre Broschüren diesen Schräglauf aufweisen, drücken Sie zum Ausgleich die Schaltfläche [-].

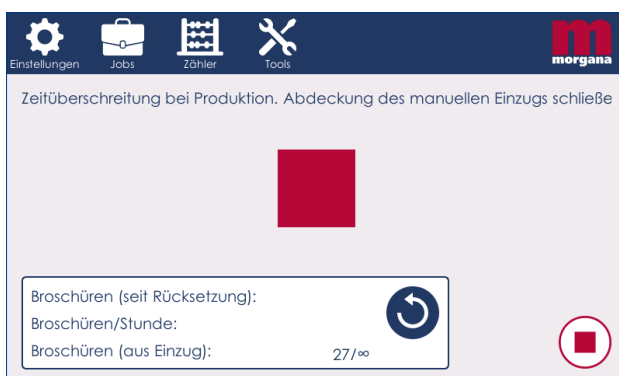
## Man. Einzug

Es gibt zwei Möglichkeiten, Sätze manuell dem Broschüreneinsteller zuzuführen. Sie können entweder die Abdeckung des manuellen Einzugs in der oberen Abdeckung öffnen oder das bequemere und ergonomischere optionale manuelle Einzugsfach bei abgekoppeltem Broschüreneinsteller nutzen.

2



## Allgemein

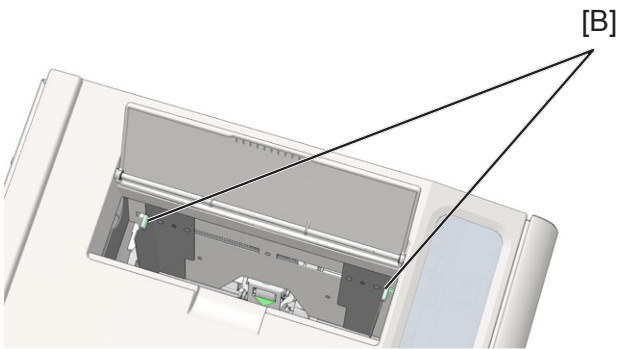
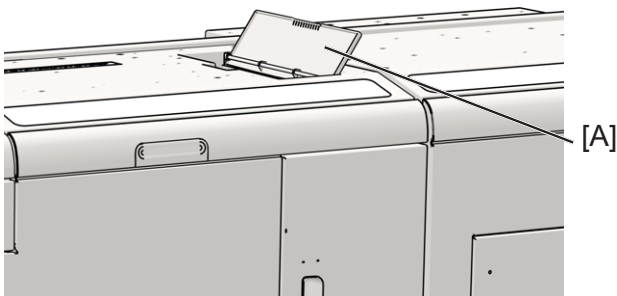


Der manuelle Einzugsmodus wird entweder durch Öffnen der Abdeckung für manuellen Einzug in der oberen Abdeckung oder durch Einrichten des internen Einzugs für den Einzug aus Fach M und Drücken der grünen [Start]-Schaltfläche im Startbildschirm gestartet. Im letzteren Fall wird Platz auf der oberen Abdeckung freigegeben, da die Abdeckung für manuellen Einzug geschlossen bleiben kann. Sie können diesen Platz zum Ablegen der vorsortierten Sätze nutzen, die manuell zugeführt werden sollen.

In beiden Fällen wird in der Benutzeroberfläche eine grüne Hand angezeigt, wenn der Broschüreneinsteller bereit ist, manuell zugeführte Sätze zu empfangen. Schließen Sie die Abdeckung für manuellen Einzug oder drücken Sie die rote [Stopp]-Schaltfläche, um den manuellen Einzugsmodus zu beenden.

Im manuellen Einzugsmodus schaltet der Broschüreneinsteller nach ca. 2 Minuten der Inaktivität herunter und die links dargestellte Timeout-Nachricht wird angezeigt. Schließen Sie die Abdeckung für manuellen Einzug oder drücken Sie die rote [Stopp]-Schaltfläche, um fortzufahren.

## Verwendung des integrierten manuellen Einzugschachts

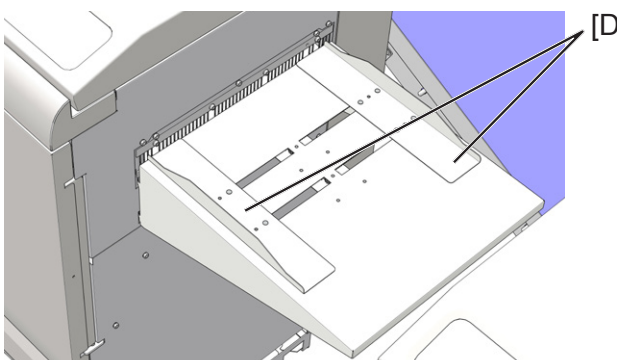
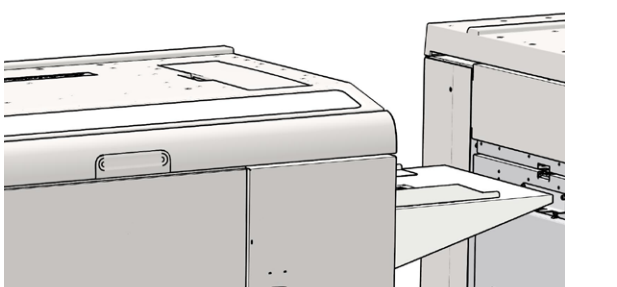
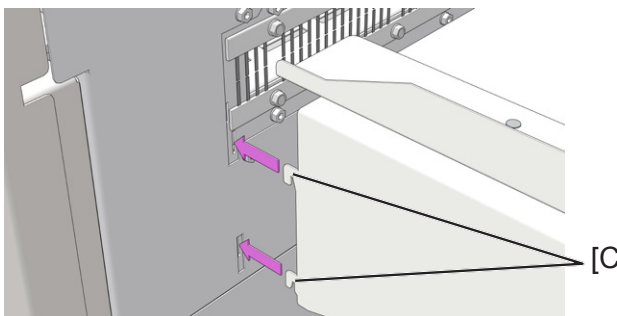


- 1** Öffnen Sie die Abdeckung des manuellen Einzugs [A] in der oberen Abdeckung des Broschürenerstellers, um den manuellen Einzugsmodus zu starten. In der Benutzeroberfläche wird eine grüne Hand angezeigt, wenn der Broschürenersteller bereit ist, manuell zugeführte Sätze zu empfangen.
- 2** Passen Sie die Seitenführungen des manuellen Einzugs [B] an das korrekte Papierformat an.
- 3** Die Broschüreneerstellung startet automatisch, wenn ein Satz in den Broschürenersteller eingezogen wird.

Wenn der manuelle Einzug abgebrochen oder unterbrochen werden muss, schließen Sie einfach die Abdeckung des manuellen Einzugs.

2

## Verwendung des optionalen manuellen Einzugsfachs



- 1** Befolgen Sie die Anweisungen zum Abkoppeln des Broschürenerstellers in Abschnitt 1, „Grundlagen“.
- 2** Hängen Sie das manuelle Einzugsfach an den Broschürenersteller, indem Sie die Laschen [C] in die Schlitze an der Einzugabdeckung stecken.
- 3** Starten Sie den manuellen Einzugsmodus, indem Sie den internen Einzug für den Einzug aus Fach M einrichten und dann im Startbildschirm die grüne [Start]-Schaltfläche drücken. In der Benutzeroberfläche wird eine grüne Hand angezeigt, wenn der Broschürenersteller bereit ist, manuell zugeführte Sätze zu empfangen.
- 4** Passen Sie die Seitenführungen des manuellen Einzugs [D] an das korrekte Papierformat an.
- 5** Die Broschüreneerstellung startet automatisch, wenn ein Satz in den Broschürenersteller eingezogen wird.

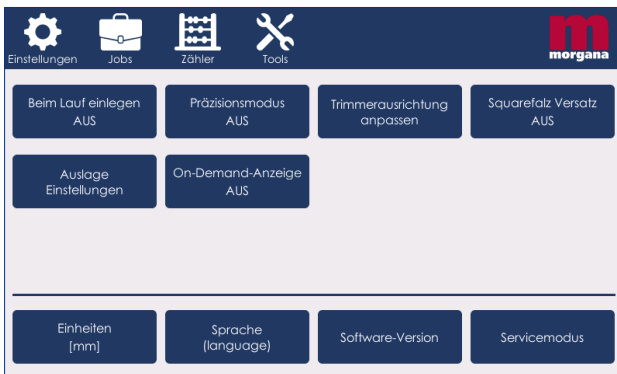
Falls der manuelle Einzugsvorgang abgebrochen oder unterbrochen werden muss, drücken Sie die rote Schaltfläche [Stopp] in der Benutzeroberfläche.

Wenn das manuelle Einzugsfach nicht in Verwendung ist, kann es an der hinteren Abdeckung des Broschürenerstellers aufbewahrt werden. Siehe „Optionen“, Manuelles Einzugsfach.

Seite absichtlich frei gelassen.

# 3. Tools

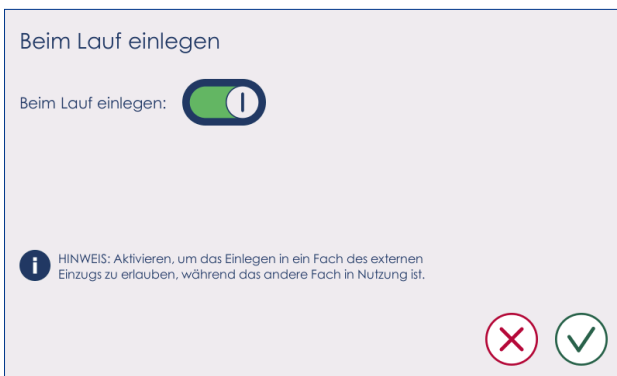
## Der Einstellungsbildschirm



Drücken Sie [Tools], um den Bildschirm „Tools“ zu öffnen. Wählen Sie die zu ändernde Einstellung durch Drücken der entsprechenden Schaltfläche.

Nach dem Ändern von Einstellungen im untergeordneten Bildschirm drücken Sie den grünen [Haken], um Ihre Änderungen zu speichern und zum Bildschirm „Tools“ zurückzukehren.

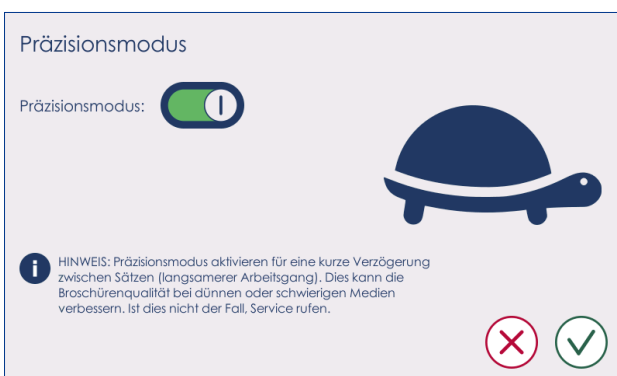
## Während Lauf einlegen



Bei Verwendung verknüpfter Fächer, A/B, kann die Kapazität durch Aktivieren des Tools [Beim Lauf einlegen] noch weiter erhöht werden. Der Einzug wechselt automatisch von Fach A zu Fach B und umgekehrt, wenn ein Fach leer wird. Dann kann das leere Fach wieder neu befüllt werden, während das andere Fach in Verwendung ist.

Zum Einrichten verknüpfter Fächer siehe Abschnitt 2, „Erstellen von Broschüren, Einrichten eines Einzugsjobs im VFX“.



## Präzisionsmodus








Der Zweck des Präzisionsfalzmodus besteht darin, durch Ändern des Gerätezyklus die Broschürenqualität zu erhöhen. Diese Funktion ist hauptsächlich für Spezialmedien vorgesehen.

## Trimmerausrichtung anpassen

Trimmerausrichtung anpassen

Ausrichtungsbänder anheben:   HINWEIS: Passen Sie an wie lange der Trimmer vor dem Schnitt versucht die Broschüre auszurichten. Mit einem negativen Wert wird bei dünnen Umschlägen verhindert das das Cover verrutscht. Auch die Anzahl der Markierungen kann so verhindert werden.

 -40 % -30 % -20 % -10 % Standard

 Zeit: -10 %   

Passen Sie an, wie lange der Trimmer vor dem Beschnitt versucht, die Broschüre auszurichten. Wählen Sie einen negativen Wert, um bei Verwendung eines dünnen Mediums für das Deckblatt das Risiko der „Überausrichtung“ des vorderen Deckblatts zu verringern. Durch einen negativen Wert kann auch die Zahl der durch die Ausrichtungsbänder im Trimmer verursachten Abdrücke verringert werden.

Beim Anpassen dieses Wertes empfehlen wir, ihn um 10 % zu verringern und dann das Ergebnis zu prüfen. Achtung: Eine zu starke Reduzierung kann schräge Broschüren zur Folge haben.

Setzen Sie „Ausrichtungsbänder anheben“ auf [Ein], um den Druck der Trimmerbänder auf dem oberen Deckblatt zu verringern. Dies kann dazu beitragen, dass das obere Deckblatt wieder seine ursprüngliche flache Form annimmt, falls es bei der Ausrichtung gewellt wurde. Die Standardeinstellung für „Ausrichtungsbänder anheben“ ist [Ein].


Wenn der Job nicht gespeichert wird, kehrt der Broschüreneersteller wieder zur Standardeinstellung zurück, wenn der Strom ausgeschaltet wird. Das Speichern von Jobs wird in Abschnitt 4, „Jobs“, beschrieben.

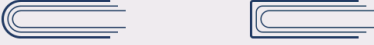
## Rechteckfaltung Versatz


Die Squarefalz-Andruckeinstellung ist auf einen Standardwert eingestellt, der für die meisten Anwendungen geeignet ist.





Die Bediener haben die Möglichkeit, die Flachkanten in Abhängigkeit von der jeweiligen Anwendung oder von den eigenen Präferenzen härter oder weicher auszuarbeiten.

Squarefalz Versatz

 HINWEIS: Versatz für alle Jobs mit Squarefalzformung anpassen. Diesen Wert nur ändern, wenn die automatische Einstellung eine schwache Rechteckfaltung erzeugt.




 -10 -5 0 +5 +10

 Posit.: -1   

Wählen Sie härtere Kanten, indem Sie die Taste [+] drücken, oder weichere Kanten, indem Sie die Taste [-] verwenden.

## Stapler-Einstellungen

**Auslage Einstellungen**

Broschürenformatwarnung: 





**HINWEIS:** Wenn der Stapler im Hochleistungsmodus arbeitet, wird bei aktivierter Warnung eine Warnmeldung zur Korrektur der Broschürengröße angezeigt.

---

Grenzwert für Stapler voll:

**HINWEIS:** Grenzwert anpassen, um zu ändern, wann das System eine Warnung zum vollen Stapler anzeigt. Jede Änderung betrifft alle Jobs.


-20%   -10%   Standard   +10%   +20%

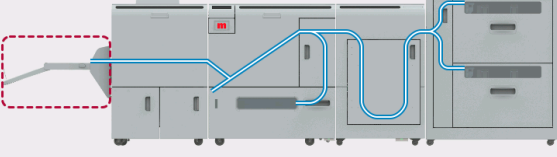
 Grenzwert: Standard   

Stellen Sie die Funktion zur Erkennung eines vollen Staplers auf EIN, wenn Sie möchten, dass das System angehalten wird und den Arbeitsgang beendet, wenn der Stapler voll ist.

3


**Stapler anpassen**

Stapler auf das gewünschte Broschürenformat einstellen. 



Deaktivieren Sie die Broschürenformat-Warnung, wenn sie nicht angezeigt werden soll.

**Auslage Einstellungen**

Broschürenformatwarnung: 





**HINWEIS:** Wenn der Stapler im Hochleistungsmodus arbeitet, wird bei aktivierter Warnung eine Warnmeldung zur Korrektur der Broschürengröße angezeigt.

---

Grenzwert für Stapler voll:

**HINWEIS:** Grenzwert anpassen, um zu ändern, wann das System eine Warnung zum vollen Stapler anzeigt. Jede Änderung betrifft alle Jobs.

-20%   -10%   Standard   +10%   +20%

 Grenzwert: Standard   

Die Standardeinstellung für „Grenzwert für Stapler voll“ sollte für die meisten Stapelanforderungen geeignet sein. Aber der Grenzwert kann um  $\pm 20\%$  an die jeweilige Situation angepasst werden.

## On-Demand-Anzeige

**On-Demand-Anzeige**

On-Demand-Anzeige:  

**HINWEIS:** On-Demand-Anzeige aktivieren, um das intelligente Glas im System transparent zu machen und die Papierpfadbeleuchtung einzuschalten, so dass die Broschüren auf ihrem Weg durch das System beobachtet werden können.

Durch Aktivieren von On-Demand-Anzeige kann das intelligente Glas in der oberen Abdeckung transparent werden, während die Papierpfadbeleuchtung eingeschaltet ist. Die Broschürenderstellung kann jetzt durch das intelligente Glas beobachtet werden, wenn das Augensymbol gedrückt wird. Drücken Sie das Augensymbol erneut, damit das intelligente Glas in der oberen Abdeckung wieder undurchsichtig wird.

## Einheiten

Einheiten

Maßeinheit

Papierformatserie

**i** HINWEIS: Die verfügbaren Papierformate hängen von der ausgewählten Papierformat-Serie ab. Diese basiert auf der Maßeinheit (z.B. Metrisch, Zoll) oder auf regionalen Vorgaben (z.B. Japan).

Wählen Sie die gewünschten Einheiten, indem Sie [Millimeter] oder [Zoll] drücken.

Durch Auswahl von Metrische Serie, Zoll-Serie oder Japan-Serie werden nach dem Drücken von [Papierformat] im Startbildschirm die entsprechenden häufig verwendeten Papierformate angezeigt. Nach Auswahl von Millimeter [mm] und Zoll-Serie,

3

Papierformat

Nach Auswahl von Millimeter [mm] und Zoll-Serie werden häufig verwendete Zollformate angezeigt und auch in Millimetern angegeben. Sie können nach Ihrer Präferenz kombinieren.

## Sprache

Sprache (language)

Wählen Sie die gewünschte Sprache durch Drücken der entsprechenden Schaltfläche.

## Software-Version

Software-Version BM5050

FM	BM	CST	VF
PCB-L (APP32): v0.95.0 PCB-M (M40LH): v1.0.0 PCB-O (M40LH): v1.0.0 PCB-P (M40LH): v1.0.0 PCB-W (M40LH): v1.0.0	PCB-A (APP32): v0.148.0 PCB-G (M40LH): v1.0.0 PCB-H (M40LH): v1.0.0 PCB-I (M40LH): v1.0.0 PCB-J (M40LH): v1.0.0 PCB-T (APP32): v0.21.0 PCB-K (M40LH): v1.0.0	PCB-A: v1.0.0 PCB-B (MD3DC): v1.0.0 PCB-C (MD1SM): v1.0.0 PCB-D (MD1SM): v1.0.0 PCB-E (MD1SM): v1.0.0 PCB-H (MD1SM): v1.0.0 PCB-J (MD1SM): v1.0.0	MAIN CPU(A): 1.0.6h BN A Upper CPU(H): 1.0.5d SP Sensor upper(CC): 1.03T BIN B Lower CPU(L): 1.0.5d SP Sensor lower(Y): 1.03T M21H Upper(K): 1.00 M21H Lower (O): 1.00 M21H Main(G): 1.00
UI PCB-V (BB): 1.0.0			

Zeigt die Software-Version aller Module im Broschüreneinstellungssystem. Drücken Sie die rote Schaltfläche [X], um zum Bildschirm „Tools“ zurückzukehren.

---



## Servicemodus

---

Servicemodus

Kennwort

1	2	3
4	5	6
7	8	9
0	↩	

Diese Funktion ist nur autorisiertem Wartungspersonal zugänglich und mit einem Kennwort geschützt.

Seite absichtlich frei gelassen.

# 4. Jobs

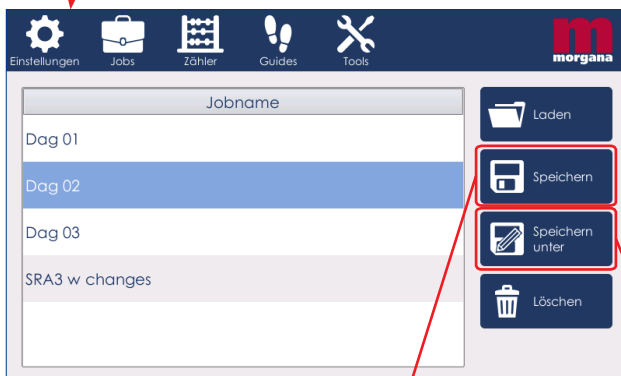
## Jobverarbeitung

Der Broschürenersteller hat eine maximale Speicherkapazität von 100 verschiedenen Jobs. Wie Sie vorübergehende Änderungen an den aktuellen Jobeinstellungen oder an einem gespeicherten Job vornehmen, erfahren Sie in Abschnitt 2, „Erstellen von Broschüren“. Drücken Sie auf dem Startbildschirm die Schaltfläche [Jobs], um Jobs speichern, ändern oder löschen zu können.

### Speichern eines Jobs



Drücken Sie im Startbildschirm die Schaltfläche [Jobs].

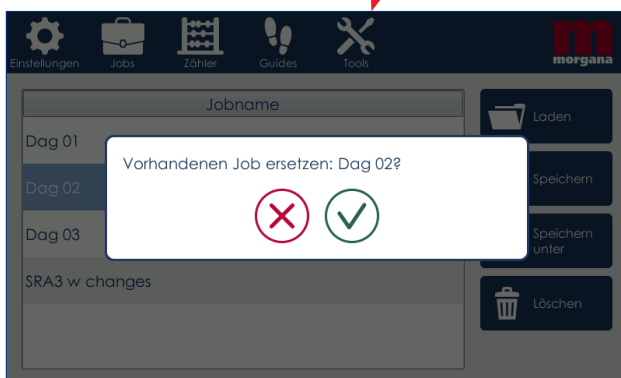


Aktuelle Einstellungen können für den aktuell geladenen Job, für irgendeinen anderen gespeicherten Job oder als neuer Job gespeichert werden.

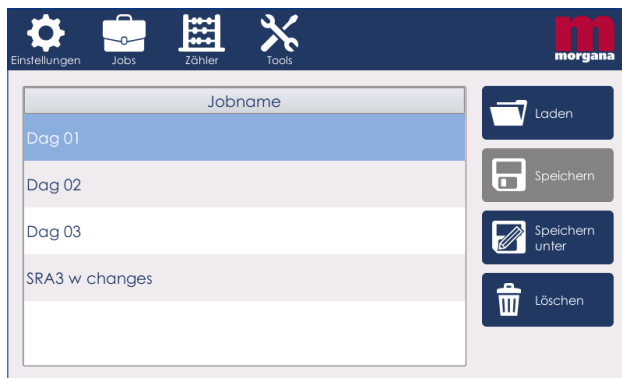
Drücken Sie [Speichern], um den aktuell geladenen Job zu überschreiben oder

Wählen Sie einen anderen gespeicherten Job und drücken Sie [Speichern] oder

Drücken Sie [Speichern unter], um die Einstellungen als neuen Job unter einem neuen Namen zu speichern.



## Laden von Jobs



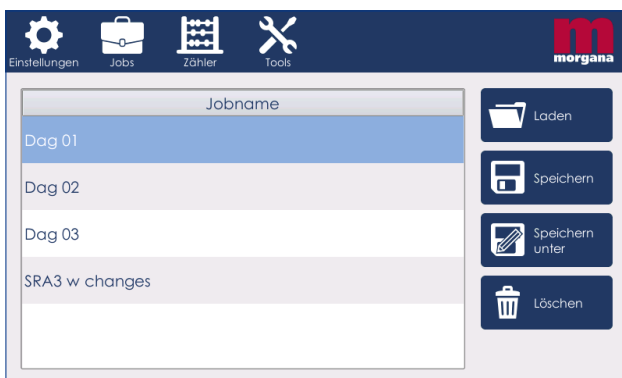
Öffnen (laden) Sie einen beliebigen Job, indem Sie den Job auswählen und dann die Schaltfläche [Laden] drücken.

4



Der Name des aktuell geladenen Jobs wird in der oberen linken Ecke angezeigt. Ein Sternsymbol neben dem Namen weist darauf hin, dass nach dem Laden an diesem Job Änderungen vorgenommen und noch nicht gespeichert wurden.

## Löschen von Jobs



Löschen Sie einen beliebigen gespeicherten Job, indem Sie den Job in der Liste auswählen und dann die Schaltfläche [Löschen] drücken.



**HINWEIS:**

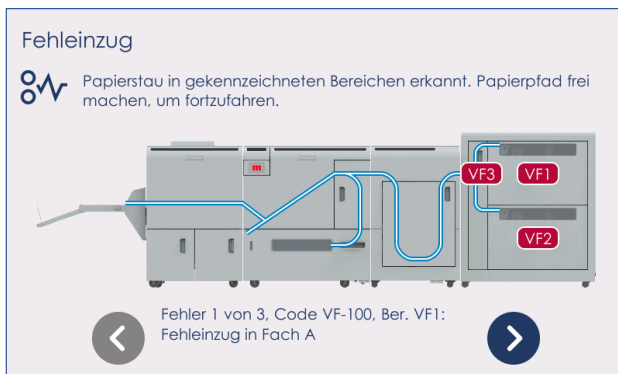
*Der aktuell geladene Job kann nicht gelöscht werden.*

# 5. Entfernen von Fehleinzügen

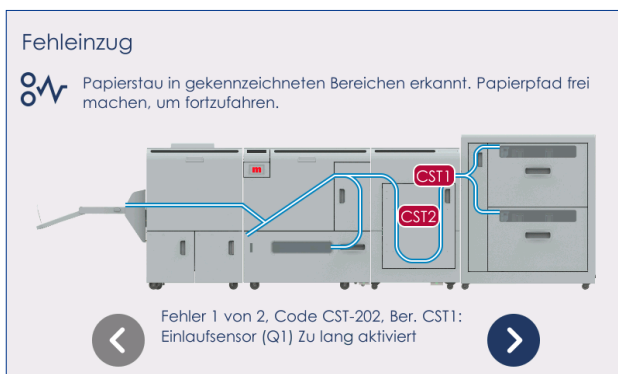
## Entfernen von Papierstaus

### Allgemein

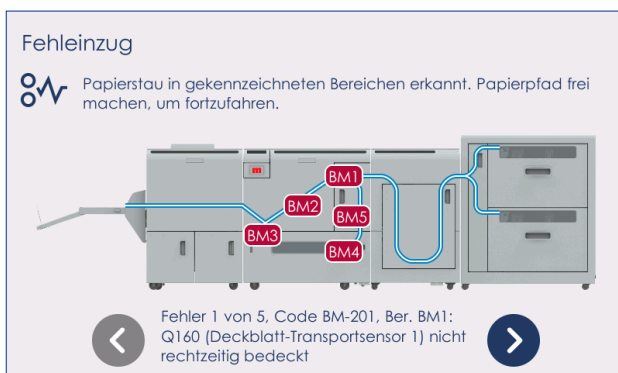
Falls es zu einem Fehleinzug kommt, wird dies in der Benutzeroberfläche des Broschüreneerstellers angezeigt. Beispiele hierfür finden Sie weiter unten.



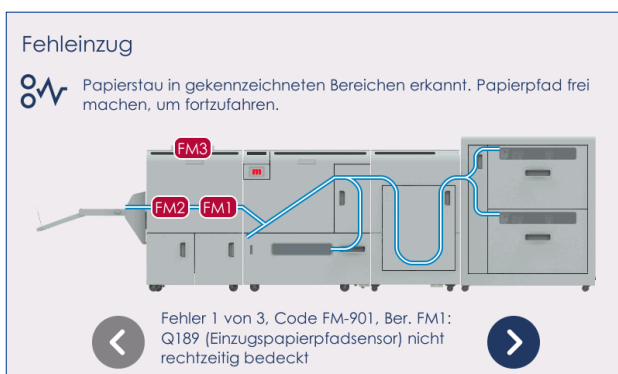
Bei Fehleinzügen im Vakuumeinzug VFX wird die Position des Fehleinzugs im VFX (Bereich VFX1 bis VFX3) durch einen Fehlercode VF-XXX und eine Komponentenbeschreibung angezeigt. Drücken Sie bei Anzeige mehrerer Fehlercodes zum Blättern die blauen Pfeiltasten.



Bei Fehleinzügen im Rill- und Seitenbeschnittmodul wird die Position des Fehleinzugs im CST (Bereich CST1 oder CST2) durch einen Fehlercode CST-XXX und eine Komponentenbeschreibung angezeigt. Drücken Sie bei Anzeige mehrerer Fehlercodes zum Blättern die blauen Pfeiltasten.



Bei Fehleinzügen im Broschüreneersteller wird die Position des Fehleinzugs im Broschüreneersteller (Bereich BM1 bis BM5) durch einen Fehlercode BM-XXX und eine Komponentenbeschreibung angezeigt. Drücken Sie bei Anzeige mehrerer Fehlercodes zum Blättern die blauen Pfeiltasten.

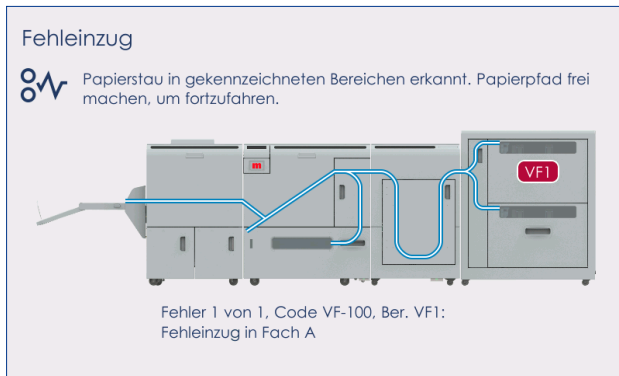


Bei Fehleinzügen im Finishing-Modul und im Bandstapler wird die Position des Fehleinzugs im Finishing-Modul (Bereich FM1 bis FM5) durch einen Fehlercode FM-XXX und eine Komponentenbeschreibung angezeigt. Drücken Sie bei Anzeige mehrerer Fehlercodes zum Blättern die blauen Pfeiltasten.

# VFX Vakuumeinzug

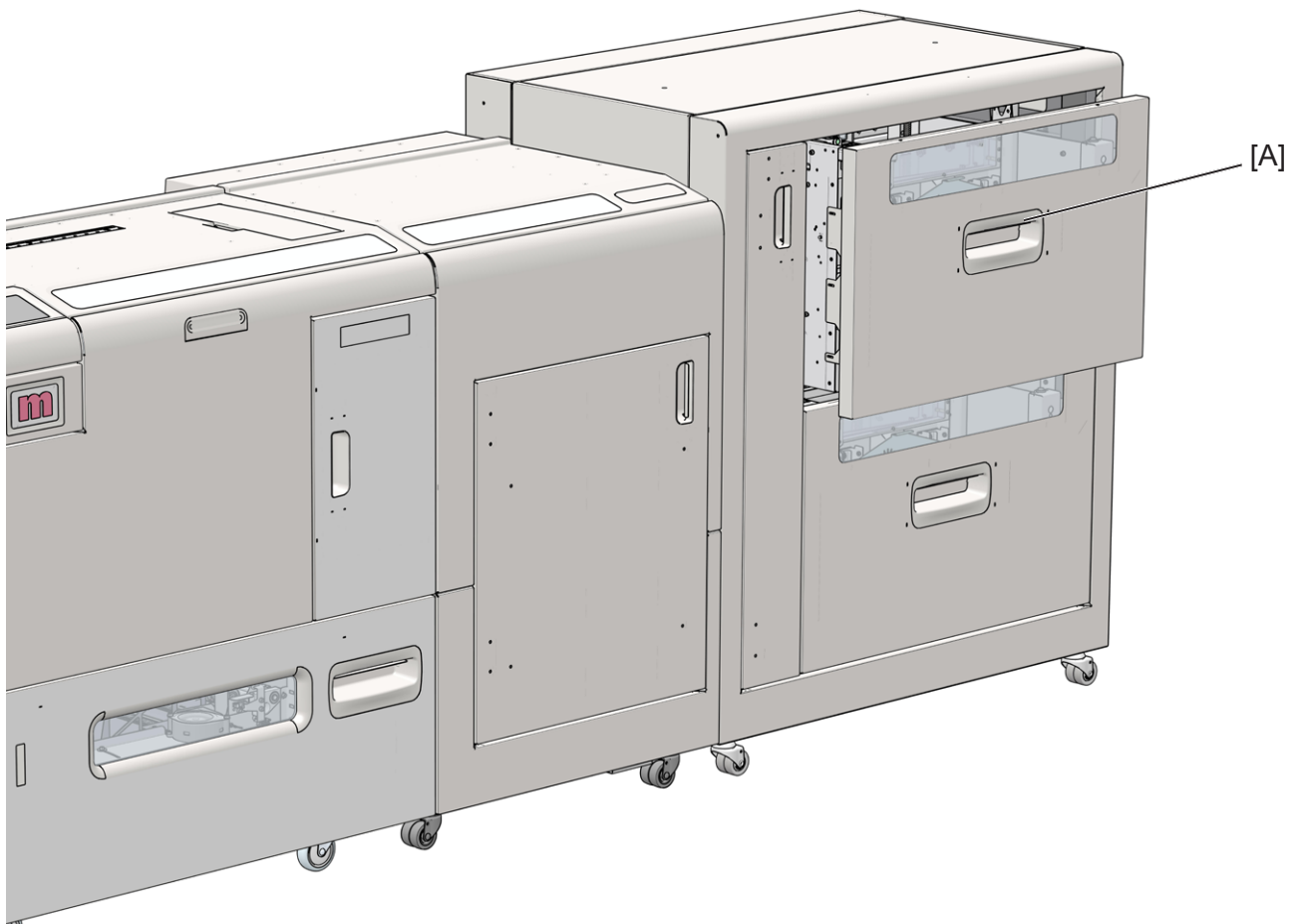
## Beseitigen von Fehleinzügen im VFX

### Fehleinzug/Stau im Vakuumfach

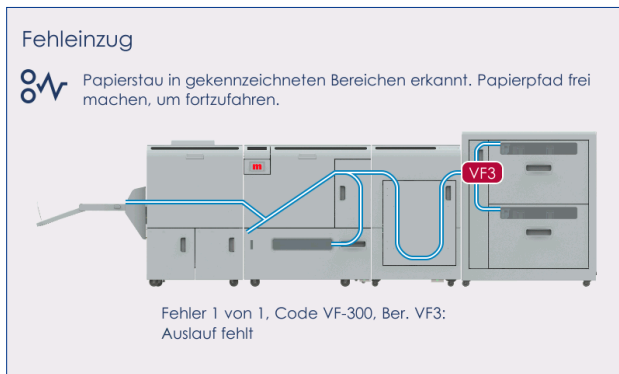


5

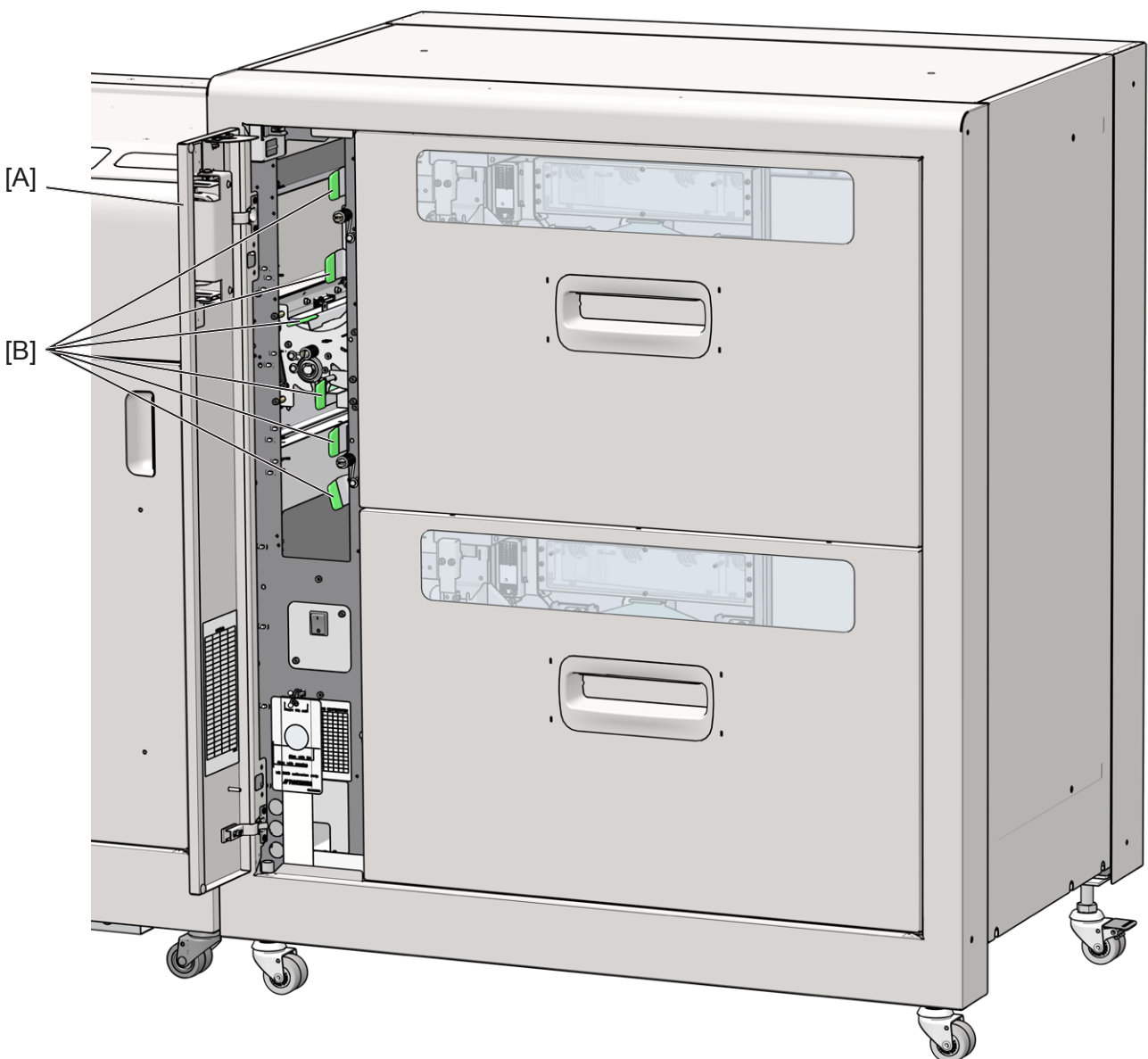
- 1 Das betreffende Fach wird entriegelt
- 2 Ziehen Sie das Fach [A] heraus.
- 3 Wenn das Blatt falsch eingezogen wurde und nicht beschädigt ist, platzieren Sie es neu und starten Sie erneut. Wenn das Blatt beschädigt ist, entfernen Sie den kompletten Satz; die nächste Broschüre wird korrekt ausgegeben.



## Fehleinzug/Stau im Transportbereich



- 1** Öffnen Sie die VFX-Klappe [A].
- 2** Heben Sie die grünen Griffe [B] zu den Trennblechen an.
- 3** Entfernen Sie die beschädigten Blätter.



## Beseitigen von Fehleinzügen im VFX, Fortsetzung

### Fehleinzug/Papierstau im Vakuumfach beim Einzug dicker Medien

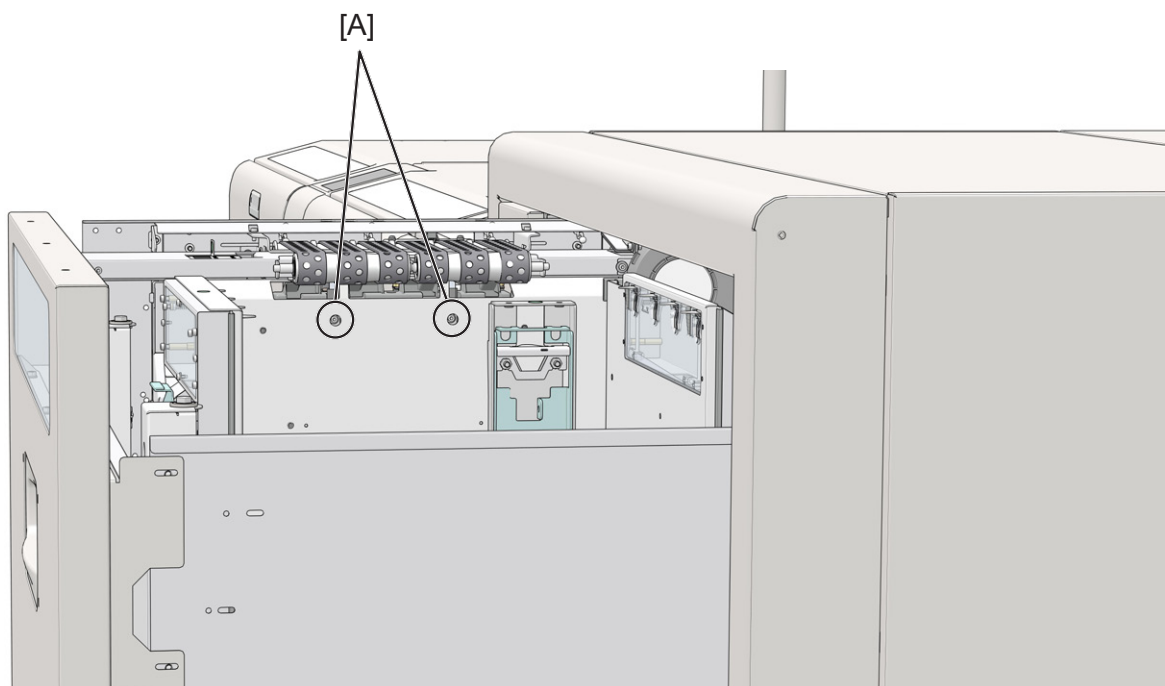
Wenn beim Einzug dicker Medien (Deckblatt über 300 g/m<sup>2</sup>) aus den Vakuumfächern häufig Fehleinzüge auftreten und Sie dicke Medien aus Fach B (dem unteren Fach) zuführen, versuchen Sie, stattdessen Fach A (das obere Fach) zu verwenden. Wenn der Wechsel von Fach B zu Fach A keinen Unterschied macht oder wenn Sie bereits aus Fach A eingezogen hatten, stellen Sie sicher, dass der Papierpfad sauber ist, dass kein Hindernis im Weg ist und dass das System ordnungsgemäß gewartet wurde - siehe Abschnitt 7 dieser Anleitung. Wenn das Problem nach Abschluss dieser Prüfungen immer noch besteht und Sie sicher sind, dass die Mediendicke Fehleinzüge oder Papierstaus verursacht, gehen Sie wie im Folgenden beschrieben vor.

Zum Durchführen der beschriebenen Justage benötigen Sie einen 3-mm-Inbusschlüssel / -Sechskantschlüssel.

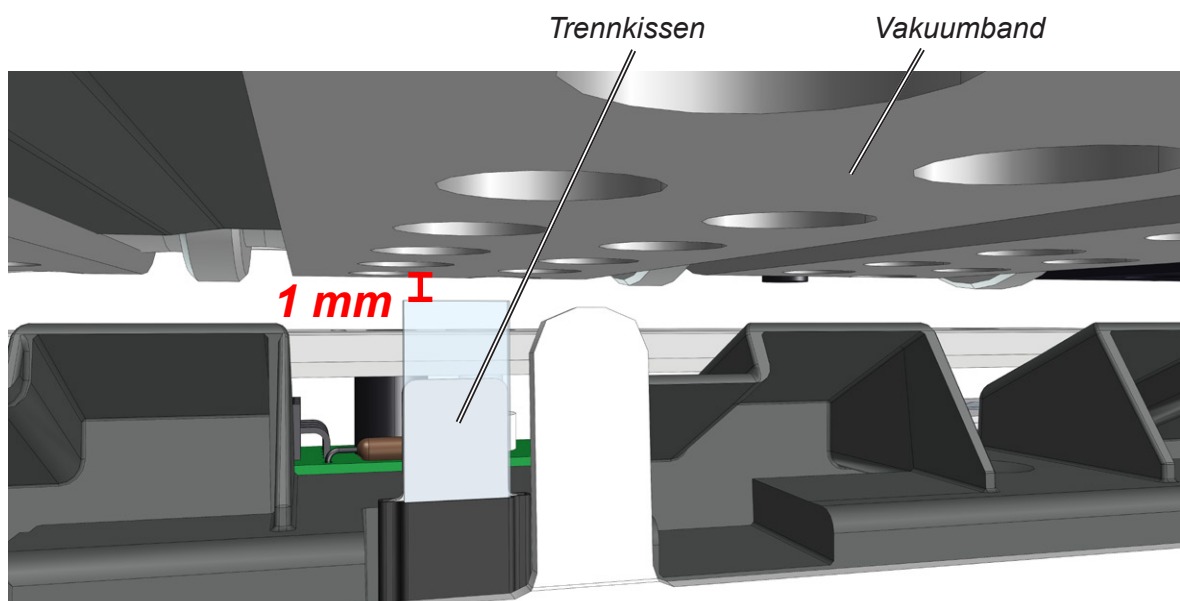
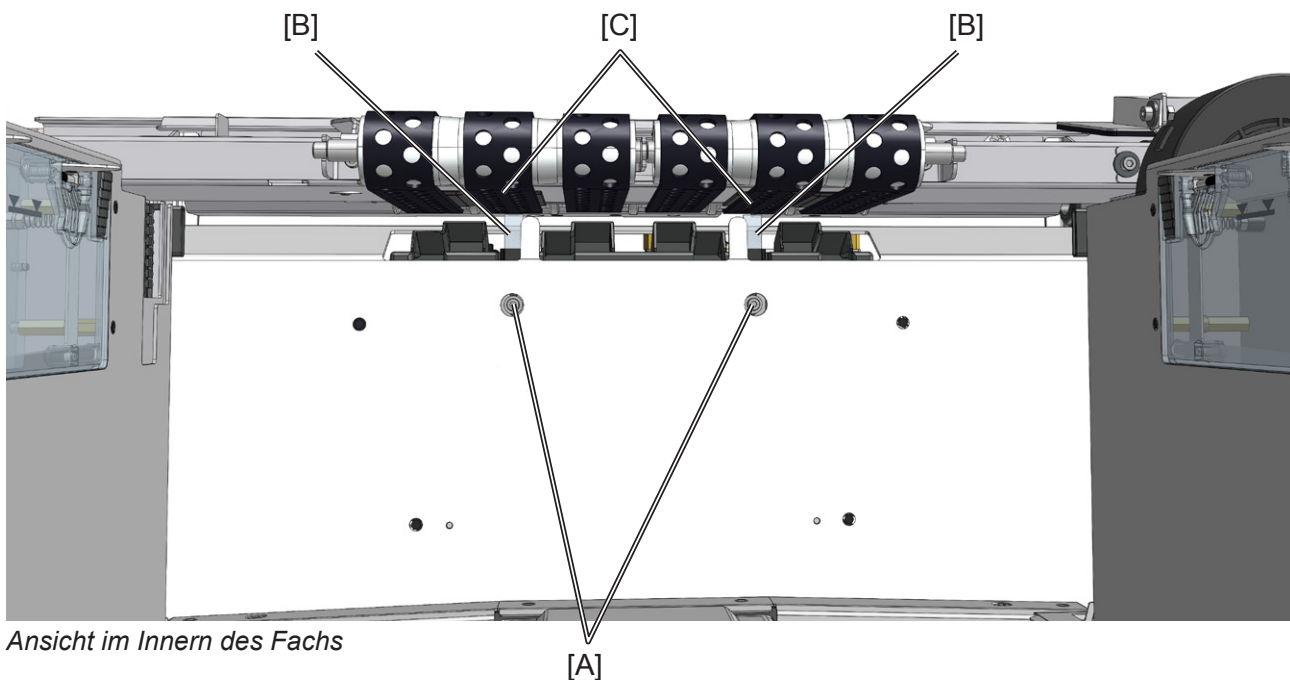


5

- 1** Öffnen Sie das betreffende Fach und entnehmen Sie falsch eingezogenes Papier.
- 2** Schalten Sie das Gerät aus und ziehen Sie den Netzstecker heraus.
- 3** Ziehen Sie das Fach heraus.
- 4** Lokalisieren Sie die Schrauben [A] (2x) im Fach: Sie halten die Trennkissen.



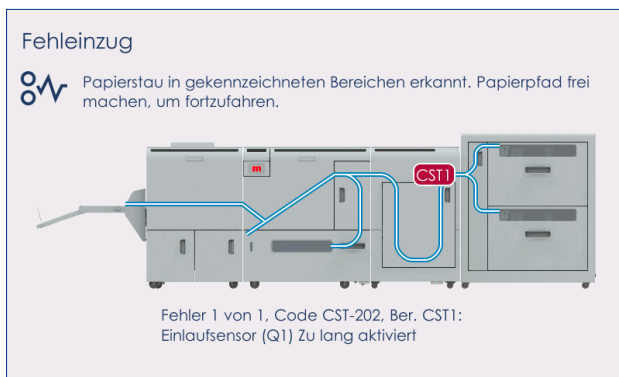
- 5** Lokalisieren Sie die Trennkissen [B] (2x) und die Vakuumbänder [C].
- 6** Die Trennkissen wurden werksseitig so eingestellt, dass der Abstand zwischen der Oberkante der Trennkissen und den Vakuumbänder 1 mm beträgt. Beim Einziehen dicker Medien (Deckblatt über 300 g/m<sup>2</sup>) kann dieser Abstand vergrößert werden, um Staus oder Fehleinzüge zu vermeiden.
- 7** Lösen Sie die Schrauben [A] (2x), um die Trennkissen [B] (2x) leicht nach unten zu bewegen und ziehen Sie anschließend die Schrauben [A] wieder fest. Führen Sie den Job erneut aus, und verschieben Sie, falls nötig, die Kissen weiter nach unten.
- 8** Bringen Sie die Polster nach Abschluss des Jobs wieder in ihren Standardabstand, wie in den nachfolgenden Abbildungen zu sehen (1 mm zwischen Vakuumbändern und Oberkante der Trennkissen).



# CST-Modul

## Entfernen von Papierstaus im Papierpfad

### Einzugsbereich „A“ und Auslaufbereich „D“ - CST1



5

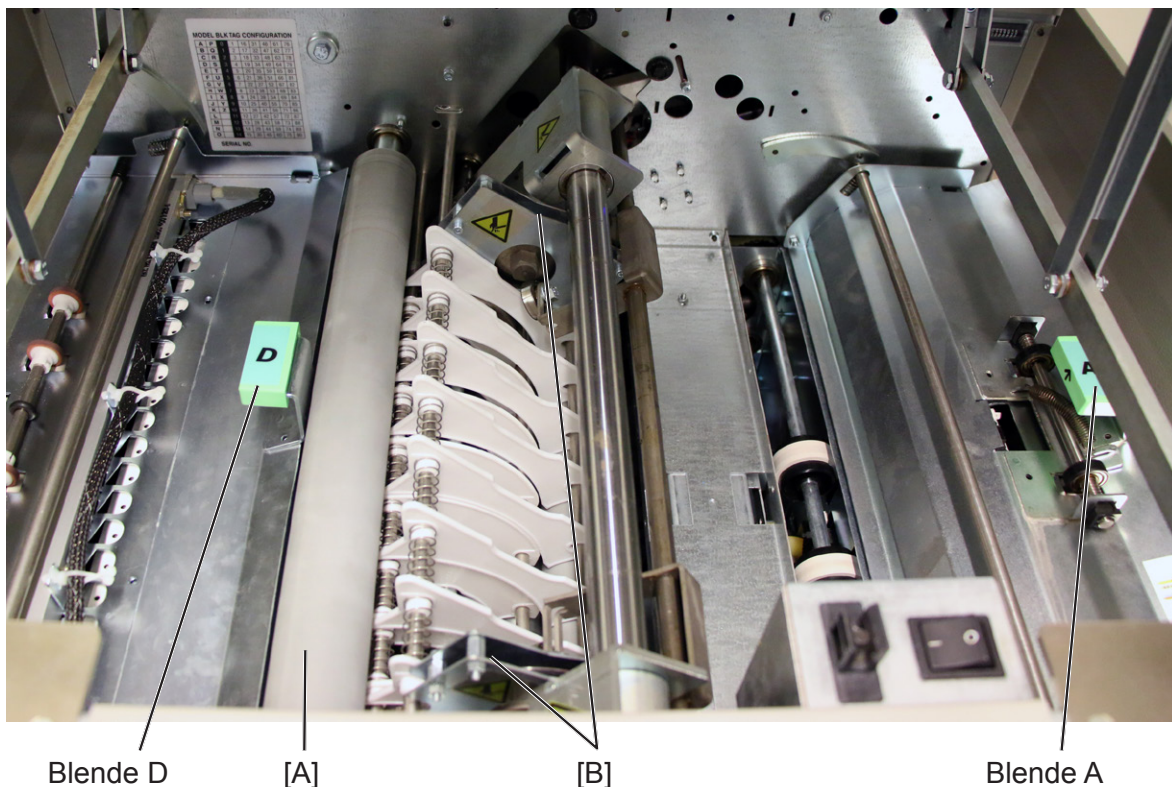
- 1 Öffnen Sie die obere Abdeckung.
- 2 Heben Sie die Blenden „A“ und „D“ bei Bedarf an.
- 3 Entfernen Sie gestaute/falsch eingezogene Blätter.
- 4 Setzen Sie die Blenden „A“ und „D“ wieder in ihre normale Position zurück.
- 5 Papierstaus im Bereich der Schneideeinheit werden durch Drehen der gummibeschichteten Andruckrolle [A] hinausbefördert.
- 6 Schließen Sie die obere Abdeckung.

#### **WARNUNG:**

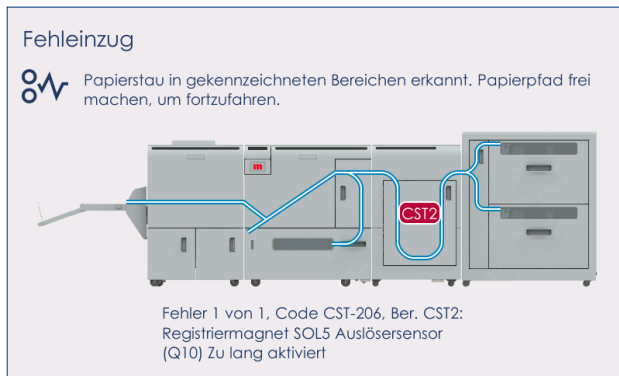
Fassen Sie niemals mit den Fingern in den Bereich der Messerschutzvorrichtungen (B). Andernfalls besteht die Gefahr von Verletzungen.

#### **ACHTUNG:**

Unter keinen Umständen dürfen Papierstaus um die Schneidmesser mit Metallwerkzeugen beseitigt werden. Die Kanten sind sehr empfindlich und nehmen leicht Schaden.



## Registrierungs- und Rillungsbereich - CST2



- 1 Öffnen Sie die Tür [A].
- 2 Entriegeln Sie die Schiene [B] und ziehen Sie sie heraus.
- 3 Öffnen Sie bei Bedarf die Blenden „B“ und „C“.
- 4 Entfernen Sie gestaute/falsch eingezogene Blätter.
- 5 Drücken Sie die Schiene hinein und verriegeln Sie sie.
- 6 Entfernen Sie stets evtl. vorhandene Abfälle aus dem Abfallkanal und vom Abfalltransportband [C], bevor Sie die Schiebetür schließen.
- 7 Schließen Sie die Tür.

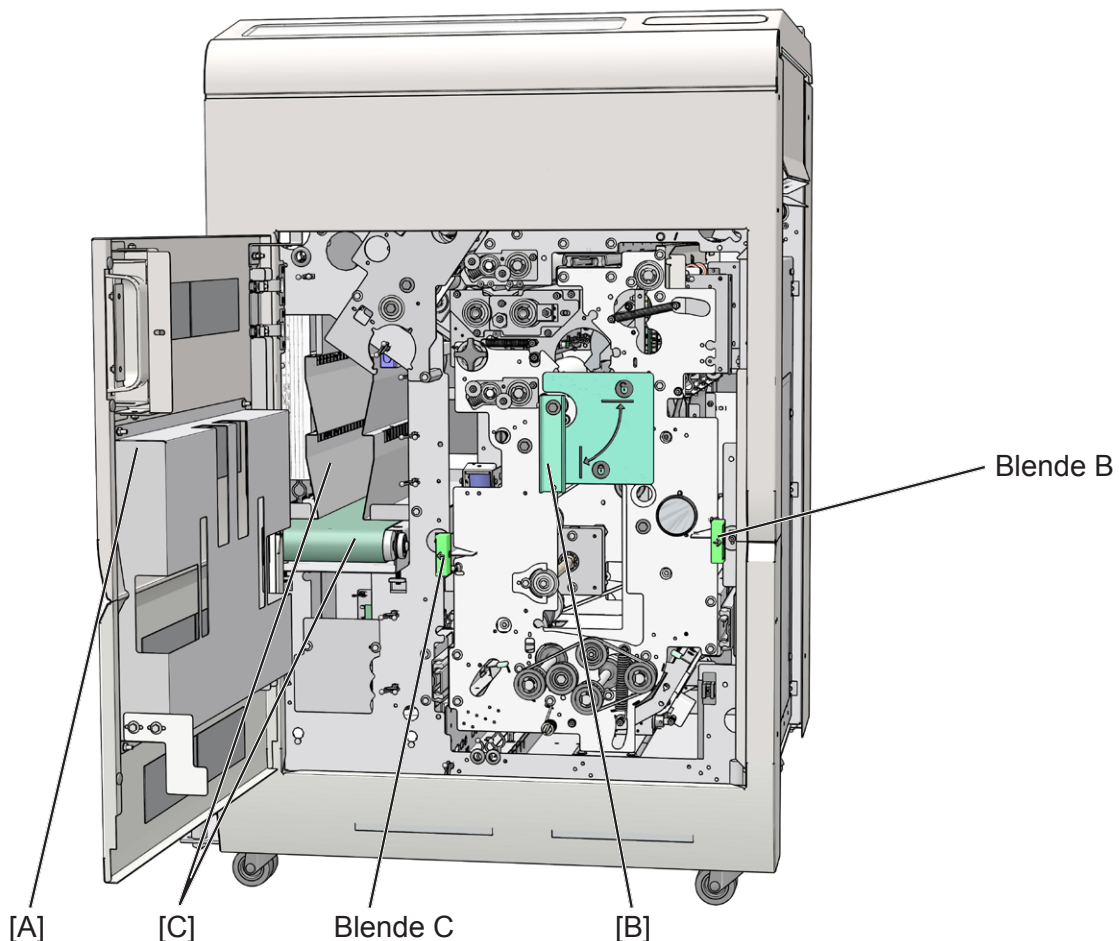
### Entfernen von Papierstaus im Schnittabfall-Transport

5

Der Schnittabfall-Transport ist über die Tür problemlos zugänglich. Papierfetzen, die sich in oder um die Messerbaugruppe verfangen haben, sind ebenfalls über diese Tür zu erreichen.

#### **ACHTUNG:**

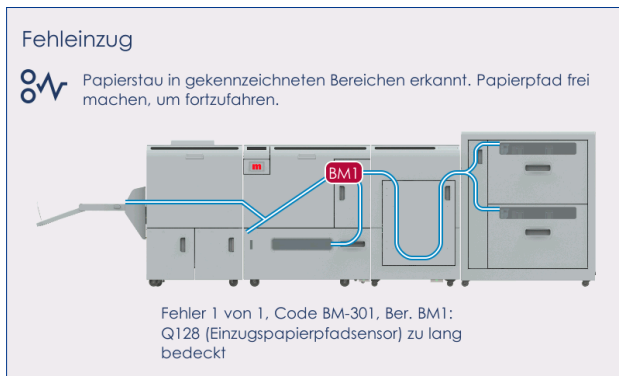
*Unter keinen Umständen dürfen Papierstaus um die Schneidmesser mit Metallwerkzeugen beseitigt werden. Die Kanten sind sehr empfindlich und nehmen leicht Schaden.*



# Broschüreneersteller

## Beseitigen von Fehleinzügen im Broschüreneersteller

### Entfernen von Fehleinzügen im Einzugsbereich- BM1



Zum Beheben eines Fehleinzugs in Bereich BM1

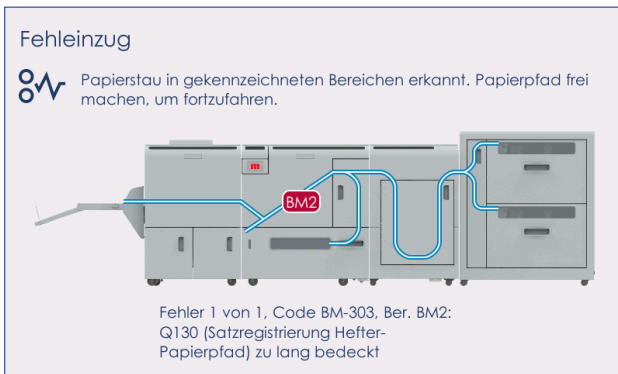
Gehen Sie wie nachfolgend beschrieben vor.

5

- 1 Öffnen Sie die obere Abdeckung des Broschüreneerstellers.
- 2 Heben Sie die Rückausrichterstange [A], die Einzugsrolleneinheit [B] und den oberen Einzugspapierfad [C] an.
- 3 Entfernen Sie gestaute/falsch eingezogene Blätter.
- 4 Bringen Sie, in umgekehrter Reihenfolge, den oberen Einzugspapierfad [C], die Einzugsrolleneinheit [B] und die Rückausrichterstange [A] wieder in die Betriebsposition.
- 5 Schließen Sie die obere Abdeckung des Broschüreneerstellers.



## Entfernen von Fehleinzügen im Heftbereich - BM2



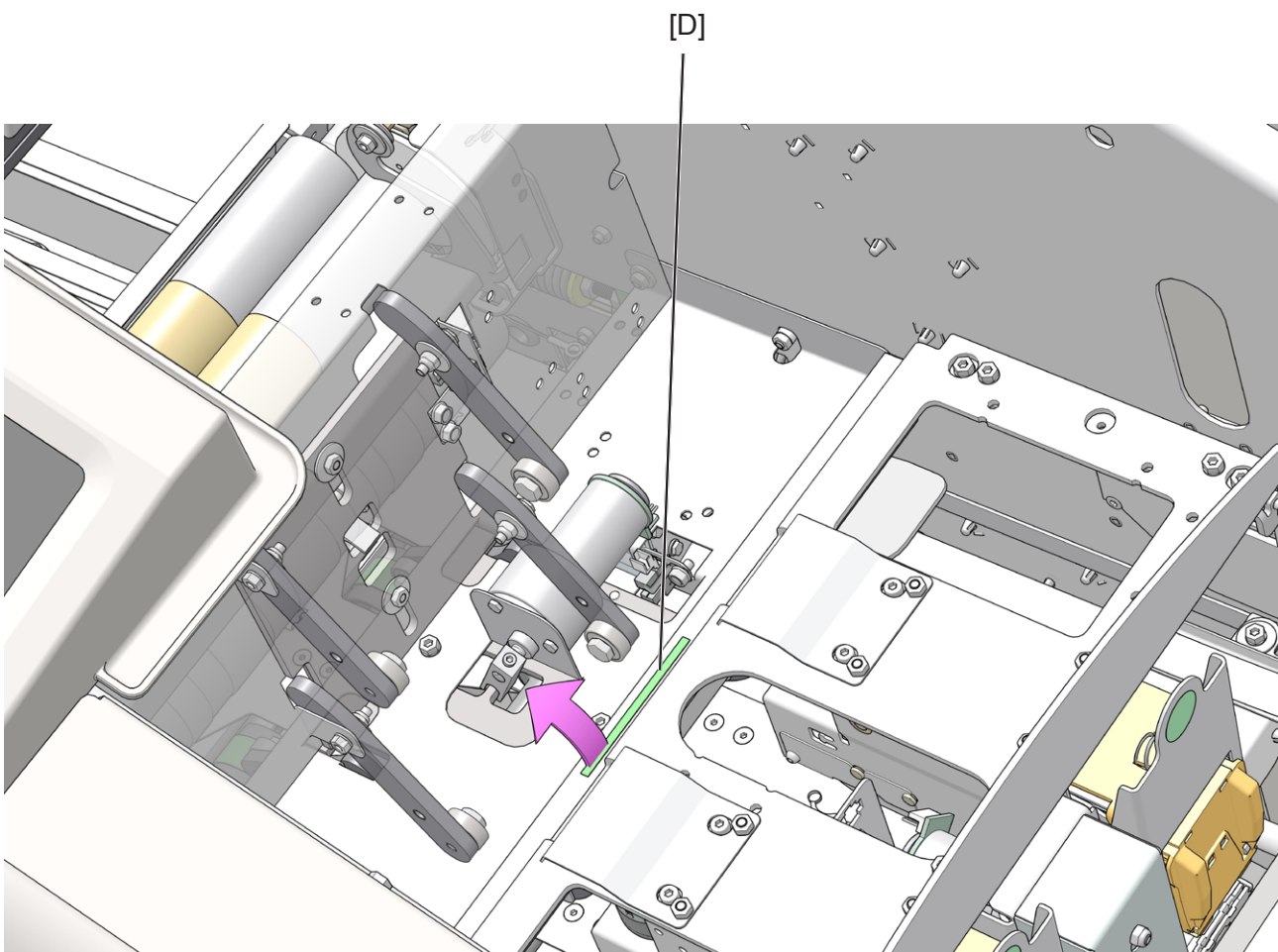
### Zum Beheben eines Fehleinzugs in Bereich BM2

Öffnen und schließen Sie die obere Abdeckung.

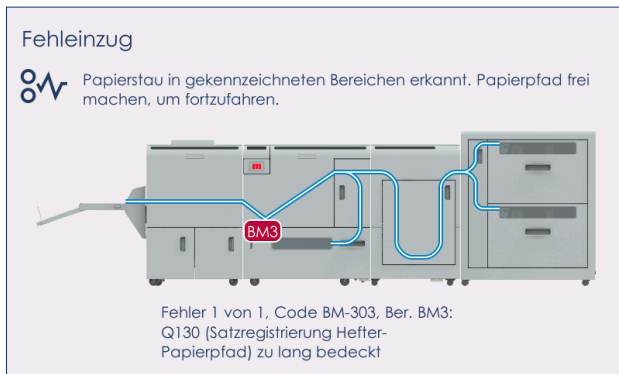
Wenn das System nicht auswirft, entfernen Sie die falsch eingezogenen Seiten manuell wie nachfolgend beschrieben.

- 1** Öffnen Sie die obere Abdeckung des Broschüreneerstellers.
- 2** Heben Sie den Papiertransport [D] an.
- 3** Entfernen Sie gestaute/falsch eingezogene Blätter/Sätze.
- 4** Bringen Sie den Papiertransport wieder in die Betriebsposition.
- 5** Schließen Sie die obere Abdeckung des Broschüreneerstellers.

5



## Entfernen von Fehleinzügen im Falzbereich - BM3



### Zum Beheben eines Fehleinzugs in Bereich BM3

Öffnen und schließen Sie die obere Abdeckung.

Wenn das System nicht auswirft oder der Fehleinzug weiter besteht, schalten Sie das System aus und wieder ein.

Entfernen Sie ggf. falsch eingezogene Blätter wie nachfolgend beschrieben manuell.

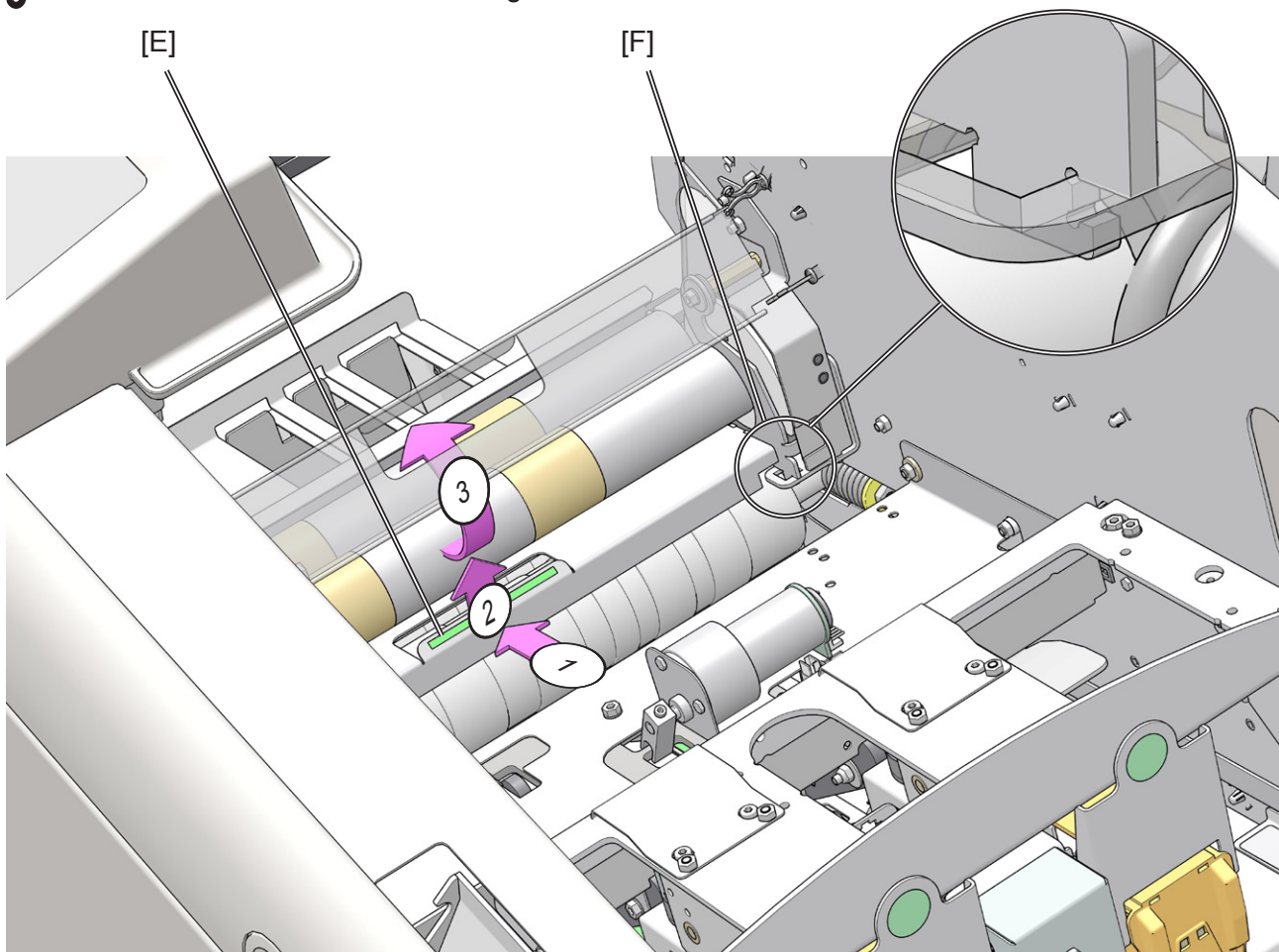
Lesen Sie ggf. die Anweisungen auf der nächsten Seite, Beseitigen eines Fehleinzugs im Falzan-schlagbereich.

- 1 Öffnen Sie die obere Abdeckung des Broschürenerstellers.
- 2 Heben Sie die Falzrollen-Papierführung [E] an.
- 3 Entfernen Sie gestaute/falsch eingezogene Blätter/Sätze.
- 4 Bringen Sie die Falzrollen-Papierführung wieder in die Betriebsposition.

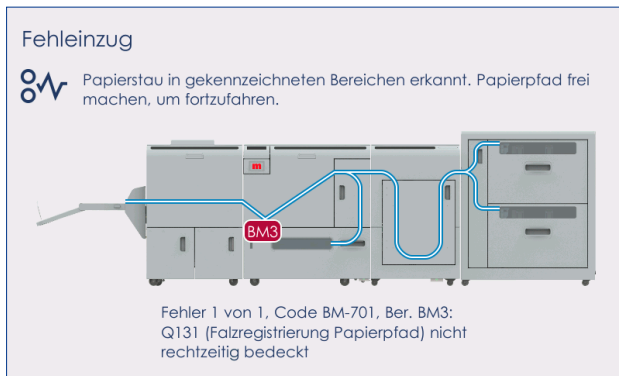
#### HINWEIS:

Achten sie darauf, dass die Falzrollen-Papierführung auf beiden Seiten in ihrer Betriebsposition [F] eingerastet ist.

- 5 Schließen Sie die obere Abdeckung des Broschürenerstellers.



## Entfernen von Fehleinzügen im Falzstoppbereich- BM3



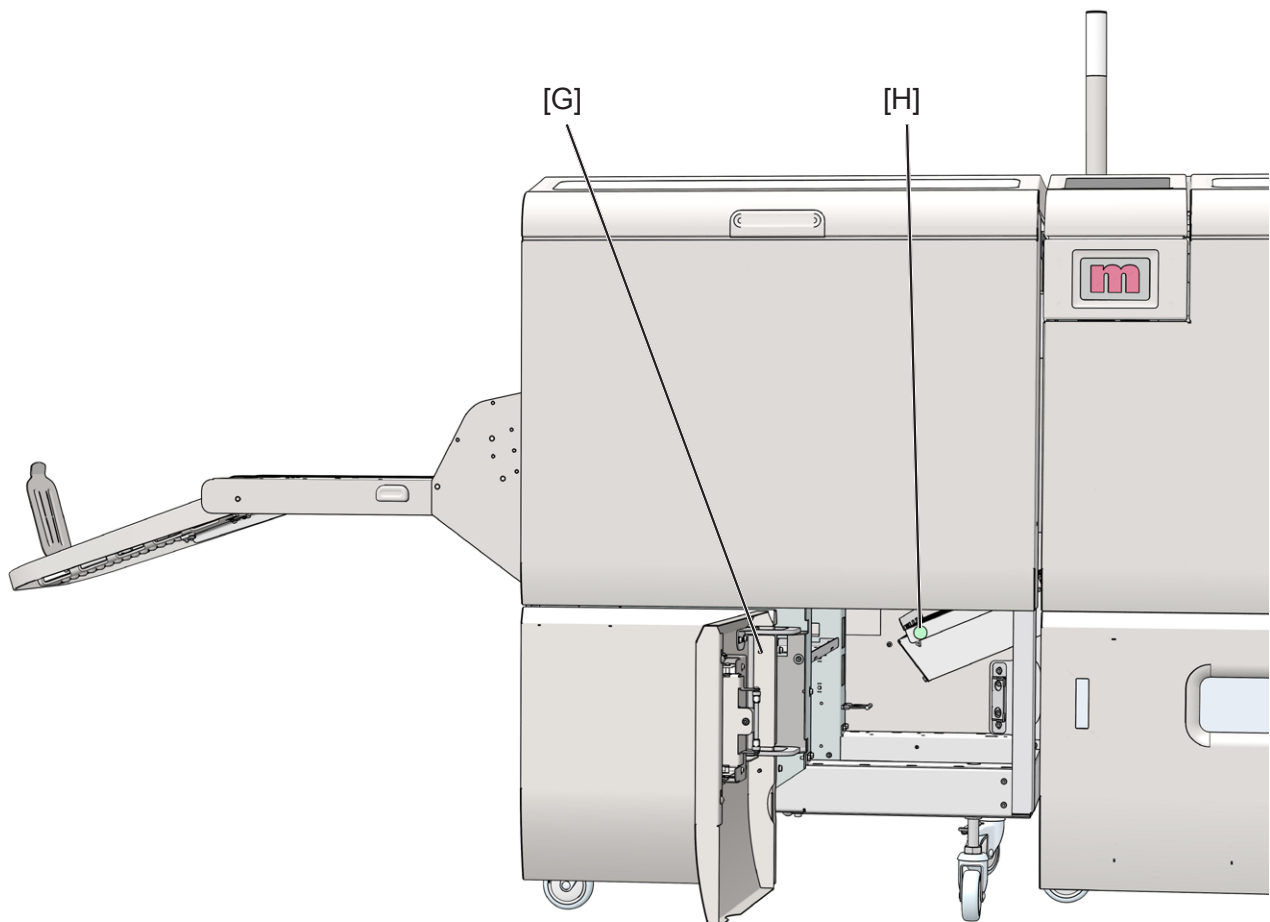
### Zum Beheben eines Fehleinzugs in Bereich BM3

Gehen Sie wie nachfolgend beschrieben vor.

Lesen Sie ggf. die Anweisungen auf der vorherigen Seite, Beseitigen eines Fehleinzugs im Falzbereich.

- 1** Öffnen Sie die Papierstaubeseitigungsklappe [G].
- 2** Heben Sie die Falzanschlag-Seitenführung [H] an
- 3** Entfernen Sie gestaute/falsch eingezogene Sätze/Broschüren.
- 4** Schließen Sie die Papierstaubeseitigungsklappe [G].

5

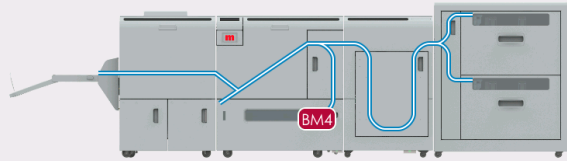


## Entfernen von Fehleinzügen im Bereich des internen Einzugs - BM4

### Fehleinzug



Papierstau in gekennzeichneten Bereichen erkannt. Papierpfad frei machen, um fortzufahren.

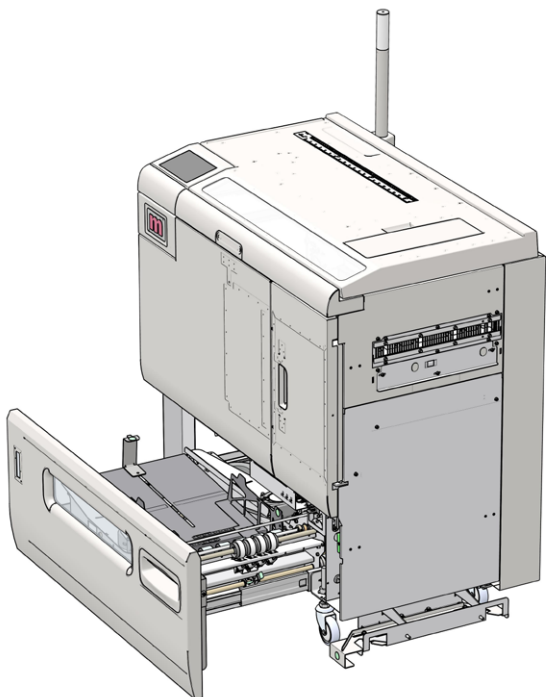


Fehler 1 von 1, Code BM-203, Ber. BM4:  
Q160 (Deckblatt-Transportsensor 1) zu  
lang bedeckt

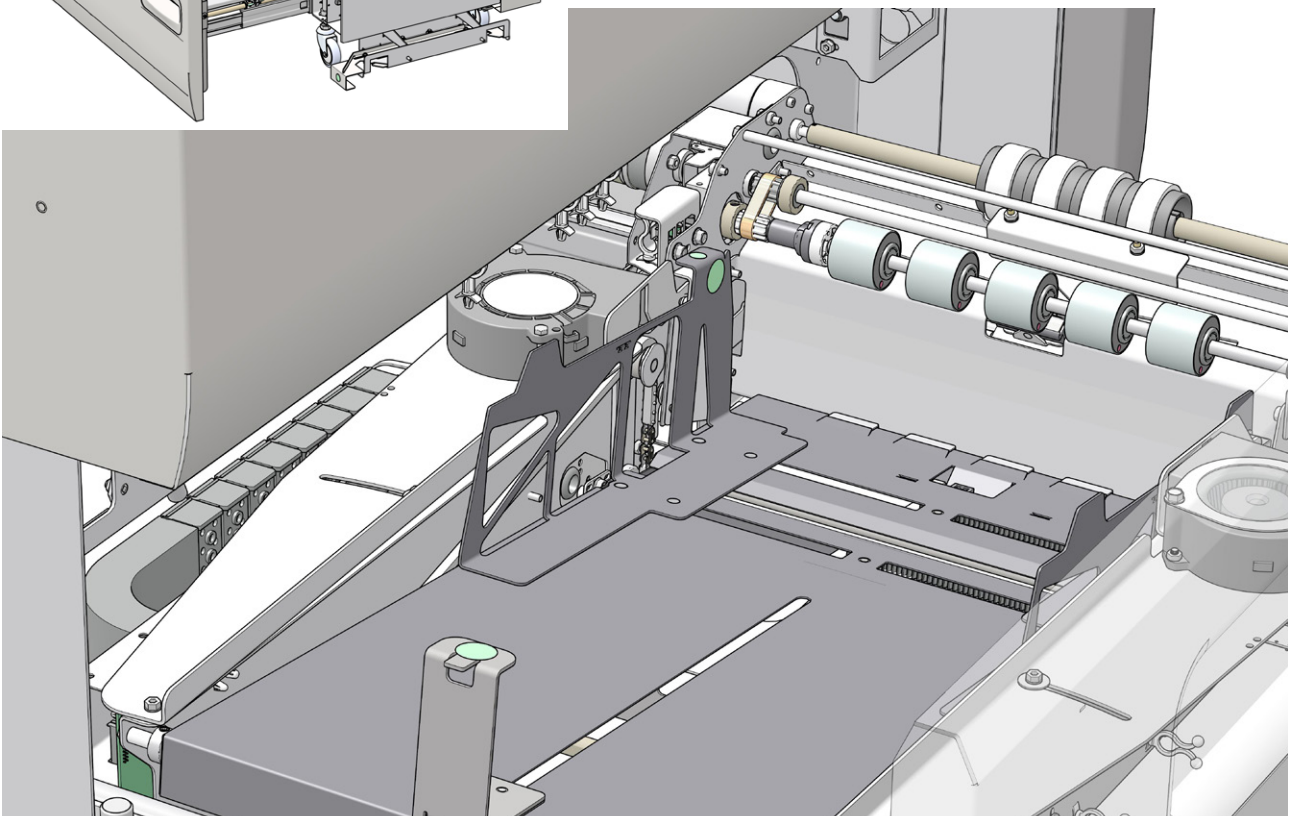
### Zum Beheben eines Fehleinzugs in Bereich BM4

Gehen Sie wie nachfolgend beschrieben vor.

5



- 1** Öffnen Sie die Abdeckung des internen Einzugs.
- 2** Entfernen Sie gestaute/falsch eingezogene Blätter aus dem internen Einzug.
- 3** Schließen Sie die Abdeckung des internen Einzugs.

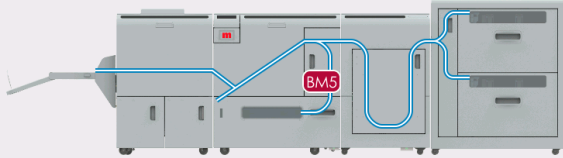


## Entfernen von Fehleinzügen im Bereich des internen Einzugs - BM5

### Fehleinzug



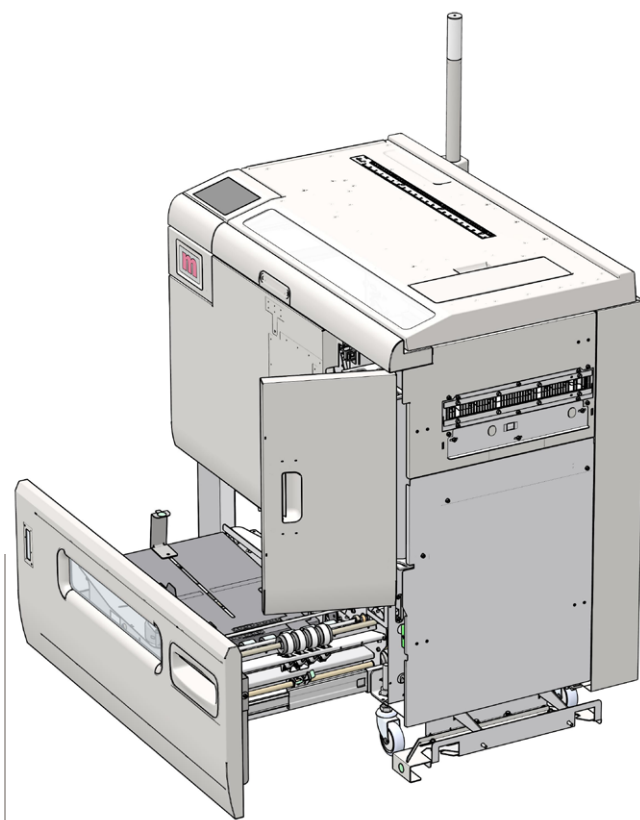
Papierstau in gekennzeichneten Bereichen erkannt. Papierpfad frei machen, um fortzufahren.



Fehler 1 von 1, Code BM-202, Ber. BM5:  
Q159 (Deckblatt-Transportsensor 2) nicht rechtzeitig bedeckt

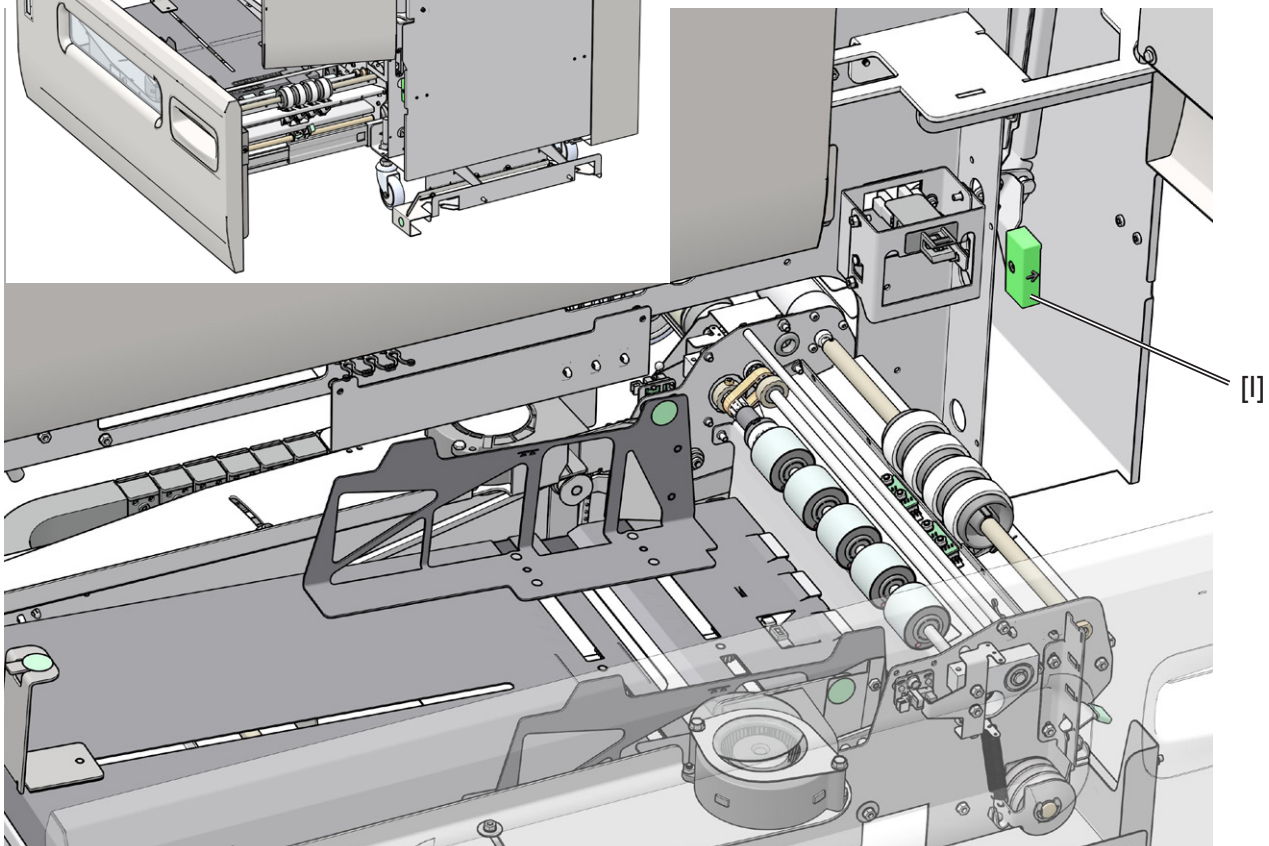
### Zum Beheben eines Fehleinzugs in Bereich BM5

Gehen Sie wie nachfolgend beschrieben vor.



- 1** Öffnen Sie die vordere Abdeckung und die Frontklappe des internen Einzugs.
- 2** Öffnen Sie die Papierstau-Beseitigungsblende [1].
- 3** Entfernen Sie gestaute/falsch eingezogene Blätter.
- 4** Schließen Sie die Papierstau-Beseitigungsblende sowie die vordere Abdeckung und die Frontklappe des internen Einzugs.

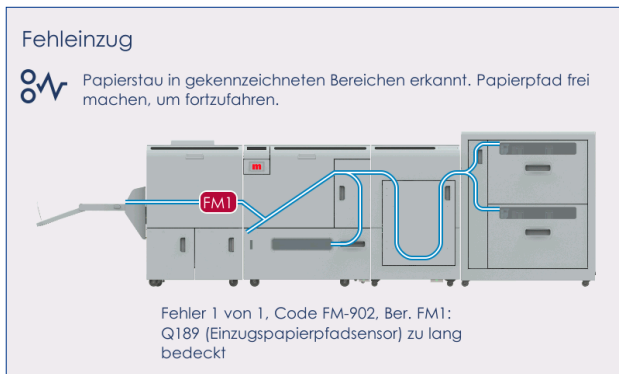
5



# Finishing-Modul

## Entfernen von Fehleinzügen im Finishing-Modul

### Innerhalb des Squarefalz-Bereichs - FM1



### Zum Beheben eines Fehleinzugs in Bereich FM1

Gehen Sie wie nachfolgend beschrieben vor.

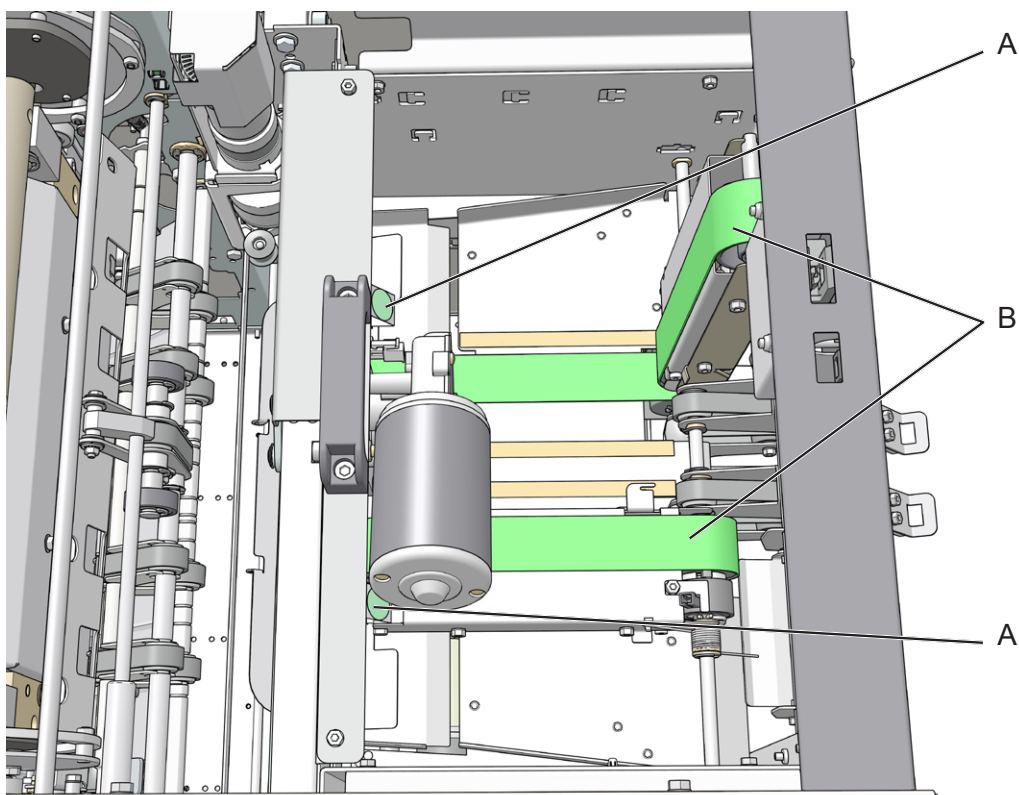
5

- 1 Öffnen Sie die obere Abdeckung des Finishing-Moduls.
- 2 Drücken Sie die grünen Punkte [A] an den Entriegelungen und heben Sie die oberen Einzugsbänder (B) an.

 **HINWEIS:**

Das obere Einzugsband auf der Bedienerseite kann nicht vollständig angehoben werden.

- 3 Entfernen Sie gestaute/falsch eingezogene Sätze/Broschüren.
- 4 Setzen Sie die oberen Einzugsbänder wieder in die normale Position zurück.
- 5 Schließen Sie die obere Abdeckung des Finishing-Moduls.

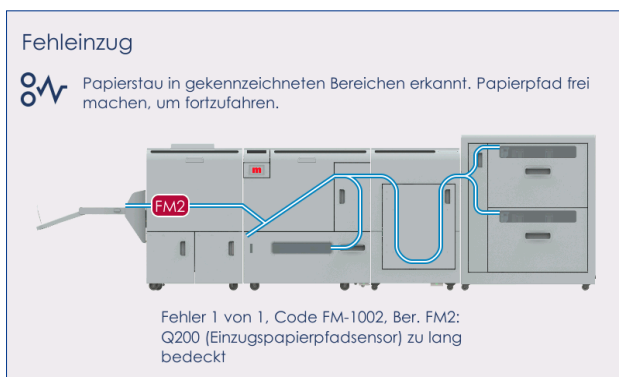


Das obere Schneidmesser an der Schneideinheit ist durch eine Messerschutzplatte geschützt, die sich während des Schneidevorgangs wegbewegt.

**! WARNUNG:**

**Fassen Sie niemals zwischen die oberen und unteren Schneidmesser.**

## Entfernen von Fehleinzügen im Trimmer-Einzugsbereich- FM2

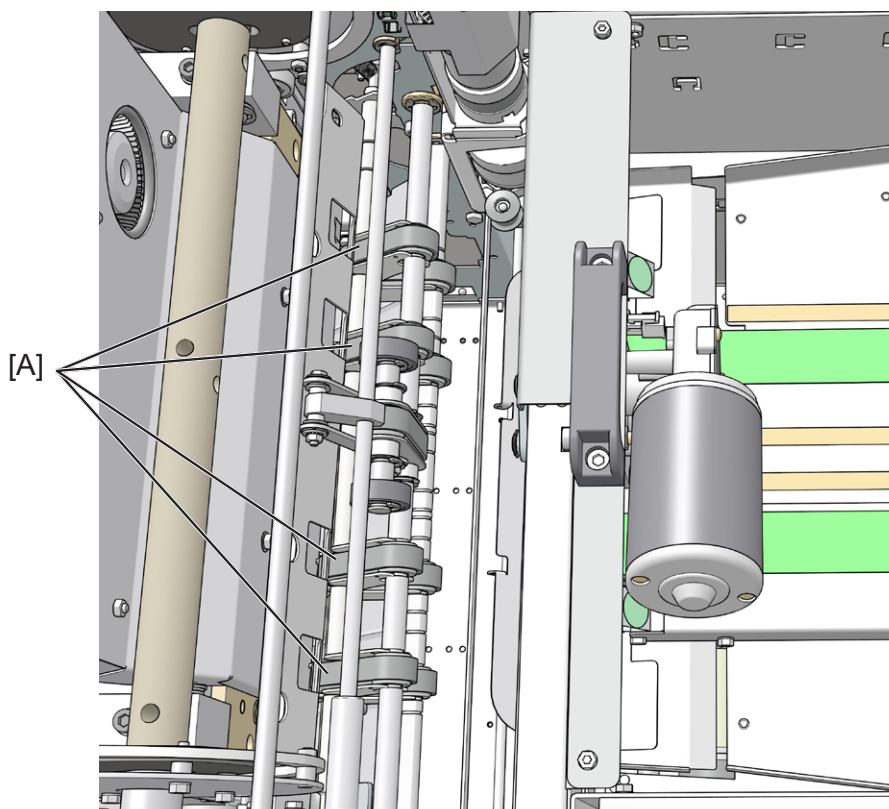


### Zum Beheben eines Fehleinzugs in Bereich FM2

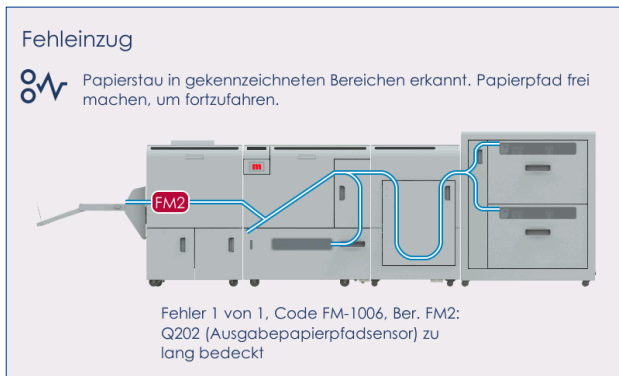
Gehen Sie wie nachfolgend beschrieben vor.

5

- 1 Öffnen Sie die obere Abdeckung des Finishing-Moduls.
- 2 Entfernen Sie gestaute/falsch eingezogene Sätze/Broschüren, indem Sie sie in Richtung Squarefalz ziehen.
- 3 Die linke Seite der Einzugsrollenschafteinheit [A] kann leicht angehoben werden, um das Entfernen gestauter/falsch eingezogener Sätze/Broschüren zu erleichtern.
- 4 Bringen Sie die Einzugsrollenschafteinheit wieder in die Betriebsposition.
- 5 Schließen Sie die obere Abdeckung des Finishing-Moduls.



## Entfernen von Fehleinzügen im Trimmer-Auslaufbereich - FM2

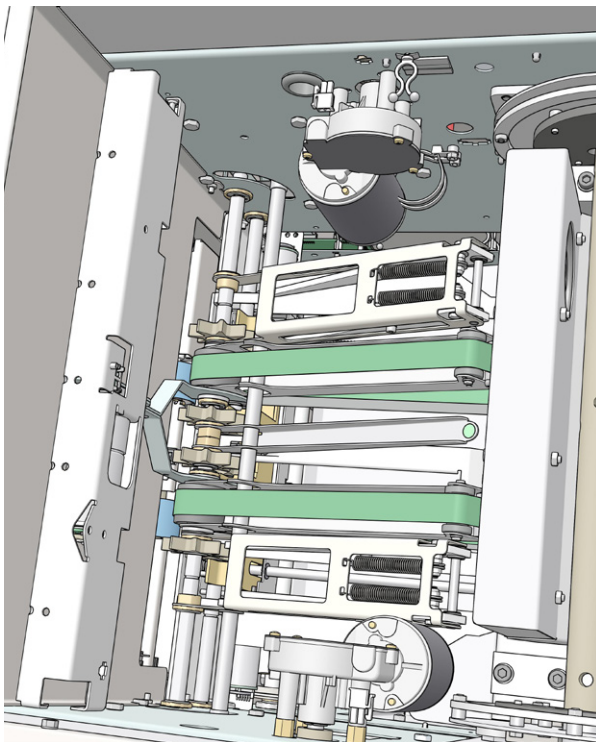


### Zum Beheben eines Fehleinzugs in Bereich FM2

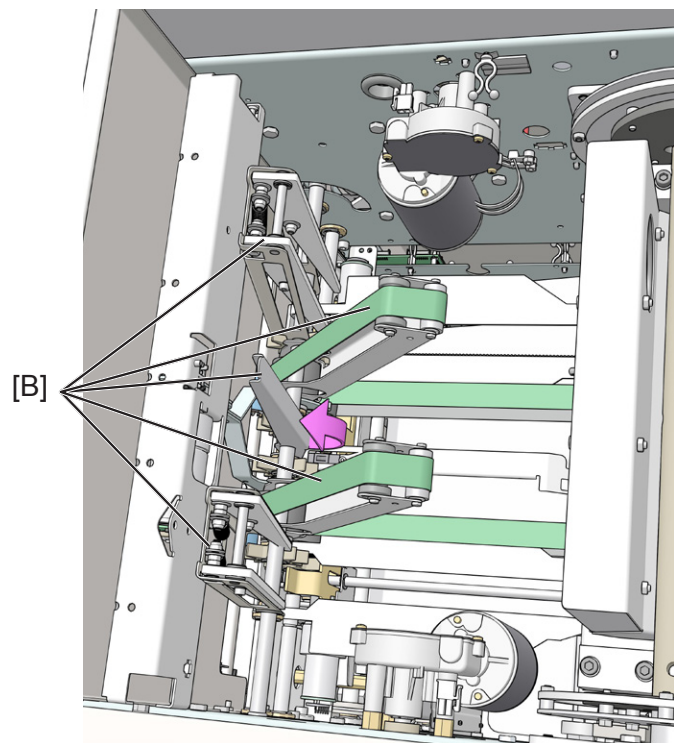
Gehen Sie wie nachfolgend beschrieben vor.

5

- 1 Öffnen Sie die obere Abdeckung des Finishing-Moduls.
- 2 Heben Sie die Auslaufkomprimierungs-Klammern und Transportbänder [B] an.
- 3 Entfernen Sie gestaute/falsch eingezogene Sätze/Broschüren.
- 4 Bringen Sie die Auslaufkomprimierungsklammern in die Betriebsposition.
- 5 Schließen Sie die obere Abdeckung des Finishing-Moduls.



Auslaufkomprimierungsklammern und Transportbänder in normaler Position

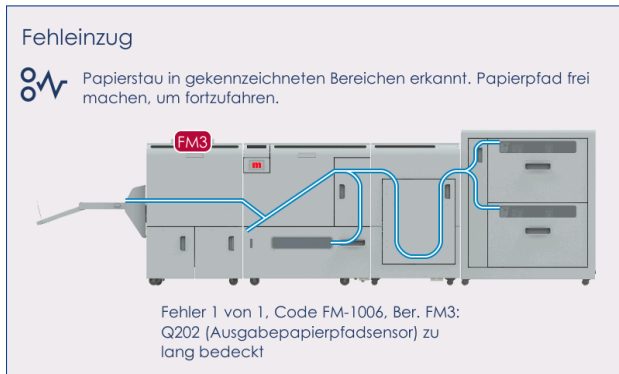


Auslaufkomprimierungsklammern und Transportbänder angehoben

# Bandstapler

## Entfernen von Papierstaus

### Entfernen von Fehleinzügen im Bandstapler

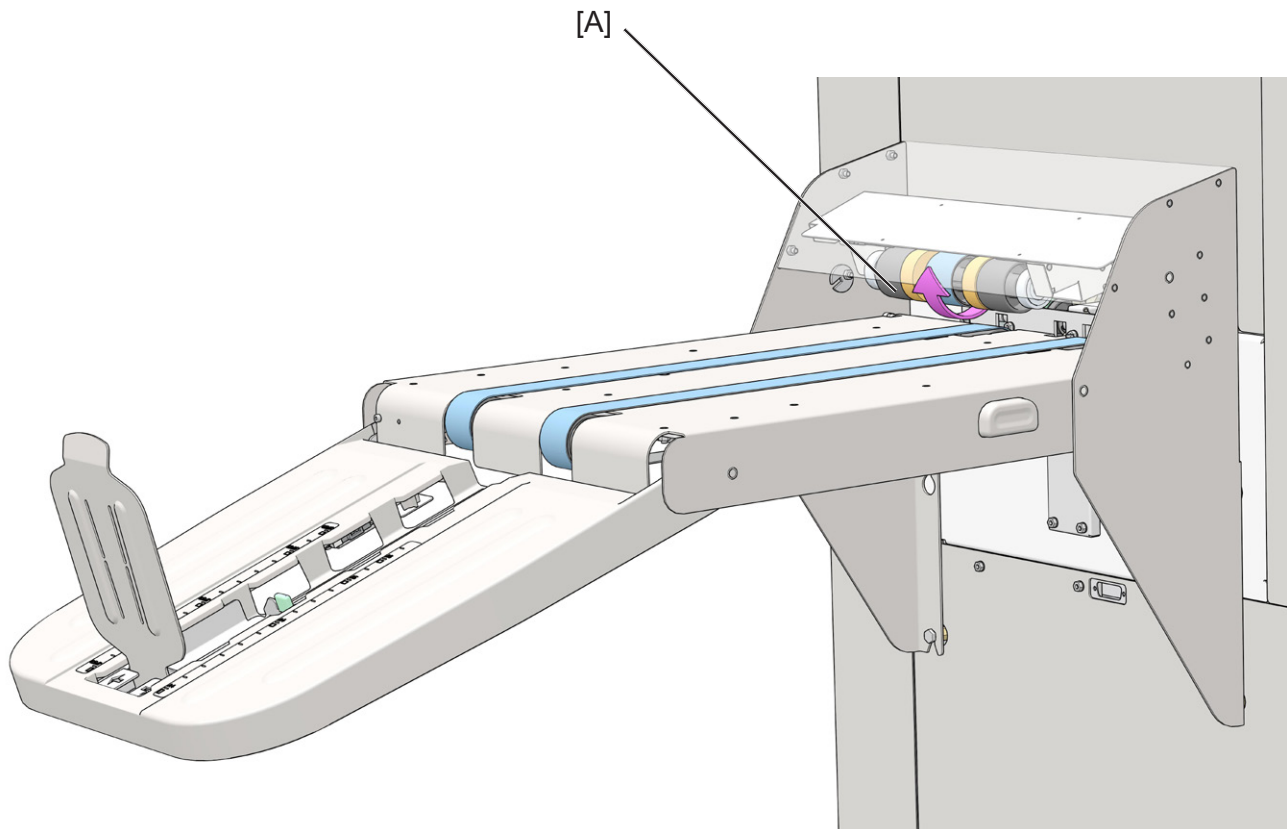


### Zum Beheben eines Fehleinzugs in Bereich FM4

Gehen Sie wie nachfolgend beschrieben vor.

5

- 1 Heben Sie die obere Bändeinheit [A] an.
- 2 Entfernen Sie gestaute/falsch eingezogene Sätze/Broschüren.



Seite absichtlich frei gelassen.

# 6. Fehlerbehebung

## Fehlercodes

### Allgemein

- Wenn es zu einem Papierstau oder einer Fehlfunktion im Broschüreenerstellungssystem kommt, wird ein Code und/oder eine Meldung in der Benutzeroberfläche angezeigt. Entfernen Sie gestautes Papier aus dem Papierpfad und schalten Sie das System aus und wieder ein.
- Wenn häufig Papierstaus beim Einzug auftreten, prüfen Sie bitte, ob Papierwellung vorliegt.
- Wenn die Meldung „Abdeckungen schließen!“ angezeigt wird, sind ein oder mehrere Sicherheitsschalter aktiviert. Überprüfen Sie, ob alle Abdeckungen geschlossen sind.

 **HINWEIS:**

Falls die Verfahren in dieser Anleitung das Problem nicht beheben, muss ein autorisierter Techniker konsultiert werden.

 **HINWEIS:**

Position von Komponenten siehe Abschnitt **Geräteüberblick** in dieser Anleitung.

### Auf den Vakuumeinzug (VFX) bezogene Fehlercodes

 **HINWEIS:**

Als allgemeine Regel gilt, dass sich jeder Code, der mit VFX-1 beginnt (VFX-1XX), auf Fach A (das obere Fach) bezieht, und jeder Code, der mit VFX-2 beginnt (VFX-2XX), auf Fach B (das untere Fach) bezieht.

Code / Meldung	Erläuterung / Maßnahme
<b>VF100 / VF200</b> Fehleinzug in Fach A/B	„Fehleinzug“ bezeichnet einen erkannten Fehler beim Papierdurchlauf. „Fehleinzug“ überprüft, ob ein Blatt ordnungsgemäß vom Papierstapel zum optischen DSD-Sensor befördert wird. Dabei wird die Zeit zwischen dem Start der Antriebsrolle (wird für den Einzug und die Trennung eines Blatts vom Papierstapel verwendet) und der Erkennung der Vorderkante des Papiers durch den optischen DSD-Sensor gemessen. Ein „Fehleinzug“-Zustand wird generiert, wenn die gemessene Zeit zu lang ist. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stellen Sie sicher, dass DSD-Sensor Q101/201 sauber ist; im Abschnitt <i>Wartung</i> dieser Anleitung finden Sie hierzu weitere Informationen;</li> <li>• Überprüfen Sie, ob auf dem Papierpfad störende Hindernisse vorhanden sind;</li> <li>• Schalten Sie den optischen DSD-Sensor über die Einstellungsseite aus.</li> </ul>
<b>VF101 / VF201</b> Stau in Fach A/B	„Stau“ bezeichnet einen erkannten Fehler beim Papierdurchlauf. „Stau“ überprüft, ob ein Blatt ordnungsgemäß am optischen DSD-Sensor vorbeigeführt wird. Dabei wird die Zeit zwischen der Erkennung der Vorderkante des Papiers durch den optischen DSD-Sensor und der Erkennung der Hinterkante des Papiers durch den optischen DSD-Sensor gemessen. Ein „Stau“-Zustand wird generiert, wenn die gemessene Zeit zu lang ist. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stellen Sie sicher, dass DSD-Sensor Q101/201 sauber ist; im Abschnitt <i>Wartung</i> dieser Anleitung finden Sie hierzu weitere Informationen;</li> <li>• Überprüfen Sie, ob auf dem Papierpfad störende Hindernisse vorhanden sind;</li> <li>• Schalten Sie den optischen DSD-Sensor über die Einstellungsseite aus.</li> </ul>

## Auf den Vakuumeinzug (VFX) bezogene Fehlercodes, Forts.

### HINWEIS:

Position von Komponenten siehe Abschnitt **Geräteüberblick** in dieser Anleitung.

Code / Meldung	Erläuterung / Maßnahme
<b>VF102 / VF202</b> Zu lang in Fach A/B	<p>„Zu lang“ bezeichnet einen erkannten Fehler bei der Papierlänge. „Zu lang“ überprüft, ob ein Blatt zu lang ist, während es den optischen DSD-Sensor Q101/201 passiert. Dabei wird die Zeit zwischen der Erkennung der Vorderkante des Papiers durch den optischen DSD-Sensor und der Erkennung der Hinterkante des Papiers durch den optischen DSD-Sensor gemessen. Ein „Zu lang“-Zustand wird generiert, wenn die gemessene Länge zwar zu lang ist, aber noch nicht lang genug, um einen Stau zu erzeugen. Das Blatt wird in der nachfolgenden Einheit gehalten.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Öffnen Sie die nachfolgende Einheit und entfernen Sie das Blatt;</li> <li>• Stellen Sie sicher, dass DSD-Sensor Q101/201 sauber ist; im Abschnitt <b>Wartung</b> dieser Anleitung finden Sie hierzu weitere Informationen;</li> <li>• Überprüfen Sie, ob auf dem Papierpfad störende Hindernisse vorhanden sind;</li> <li>• Schalten Sie den optischen DSD-Sensor über die Einstellungsseite aus.</li> </ul>
<b>VF103 / VF203</b> Zu kurz in Fach A/B	<p>„Zu kurz“ bezeichnet einen erkannten Fehler bei der Papierlänge. „Zu kurz“ überprüft, ob ein Blatt zu kurz ist, während es den optischen DSD-Sensor Q101/201 passiert. Dabei wird die Zeit zwischen der Erkennung der Vorderkante des Papiers durch den optischen DSD-Sensor und der Erkennung der Hinterkante des Papiers durch den optischen DSD-Sensor gemessen. Ein „Zu kurz“-Zustand wird generiert, wenn die gemessene Zeit zu kurz ist. Das Blatt wird in der nachfolgenden Einheit gehalten.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Öffnen Sie die nachfolgende Einheit und entfernen Sie das Blatt;</li> <li>• Stellen Sie sicher, dass DSD-Sensor Q101/201 sauber ist; im Abschnitt <b>Wartung</b> dieser Anleitung finden Sie hierzu weitere Informationen;</li> <li>• Überprüfen Sie, ob auf dem Papierpfad störende Hindernisse vorhanden sind;</li> <li>• Schalten Sie den optischen DSD-Sensor über die Einstellungsseite aus.</li> </ul>
<b>VF104 / VF204</b> Zu dick in Fach A/B	<p>„Zu dick“ bezeichnet einen erkannten Fehler bei der Papierdicke. „Zu dick“ überprüft, ob ein Blatt zu dick ist, während es den optischen DSD-Sensor Q101/201 passiert. Wenn der optische DSD-Sensor die Vorderkante des Papiers erkennt, wird die Dicke gemessen. Ein „Zu dick“-Zustand wird generiert, wenn die gemessene Dicke eines Blatts im Vergleich zum Kalibrierungsblatt zu groß ist. Das Blatt wird in der nachfolgenden Einheit gehalten.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Öffnen Sie die nachfolgende Einheit und entfernen Sie das Blatt;</li> <li>• Stellen Sie sicher, dass DSD-Sensor Q101/201 sauber ist; im Abschnitt <b>Wartung</b> dieser Anleitung finden Sie hierzu weitere Informationen;</li> <li>• Überprüfen Sie, ob auf dem Papierpfad störende Hindernisse vorhanden sind;</li> <li>• Schalten Sie den optischen DSD-Sensor über die Einstellungsseite aus.</li> </ul>

 **HINWEIS:**

Position von Komponenten siehe Abschnitt **Geräteüberblick** in dieser Anleitung.

Code / Meldung	Erläuterung / Maßnahme
<b>VF105 / VF205</b> Funktionalität von DSD (optischem Sensor) unklar in Fach A/B	„DSD-Funktion unsicher“ ist eine Warnung, die bei der Kalibrierung generiert werden kann. „DSD-Funktion unsicher“ überprüft, ob die Blattdicke innerhalb des Lesebereichs des optischen DSD-Sensors Q101/201 liegt. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stellen Sie sicher, dass DSD-Sensor Q101/201 sauber ist; im Abschnitt Wartung dieser Anleitung finden Sie hierzu weitere Informationen;</li> <li>• Überprüfen Sie, ob auf dem Papierpfad störende Hindernisse vorhanden sind;</li> <li>• Schalten Sie den optischen DSD-Sensor über die Einstellungsseite aus.</li> </ul>
<b>VF106 / VF206</b> Zu dick USDSD in Fach A/B	„Zu dick US DSD“ bezeichnet einen erkannten Fehler bei der Papierdicke. „Zu dick US DSD“ überprüft, ob ein Blatt zu dick ist, während es den Ultraschall-DSD-Sensor Q102/202 passiert. Wenn der Ultraschall-DSD-Sensor die Vorderkante des Papiers erkennt, wird die Dicke gemessen. Ein „Zu dick“-Zustand wird generiert, wenn die gemessene Dicke eines Blatts zu groß ist. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stellen Sie sicher, dass DSD-Sensor Q101/201 sauber ist; im Abschnitt Wartung dieser Anleitung finden Sie hierzu weitere Informationen;</li> <li>• Überprüfen Sie, ob auf dem Papierpfad störende Hindernisse vorhanden sind.</li> </ul>
<b>VF107 / VF207</b> Fach leer bei Fach A/B	„Fach leer“ bezeichnet die Erkennung des Vorhandenseins von Papier. „Fach leer“ überprüft während des Prozesses, ob im aktivierten Fach Blätter vorhanden sind. Ein „Fach leer“-Zustand wird generiert, wenn der Sensor Q105/205 kein Papier erkennen kann. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Legen Sie Papier nach;</li> <li>• Wenn Papier im Fach vorhanden ist, entfernen Sie das Papier und reinigen Sie den Leererkennungssensor (Q105/205).</li> </ul>
<b>VF108 / VF208</b> Zu dünn in Fach A/B	„Zu dünn“ bezeichnet einen erkannten Fehler bei der Papierdicke. „Zu dünn“ überprüft, ob ein Blatt zu dünn ist, während es den optischen DSD-Sensor Q101/201 passiert. Wenn der optische DSD-Sensor die Vorderkante des Papiers erkennt, wird die Dicke gemessen. Ein „Zu dünn“-Zustand wird generiert, wenn die gemessene Dicke eines Blatts im Vergleich zum Kalibrierungsblatt zu gering ist. Das Blatt wird in der nachfolgenden Einheit gehalten. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Öffnen Sie die nachfolgende Einheit und entfernen Sie das Blatt;</li> <li>• Stellen Sie sicher, dass DSD-Sensor Q101/201 sauber ist; im Abschnitt Wartung dieser Anleitung finden Sie hierzu weitere Informationen;</li> <li>• Überprüfen Sie, ob auf dem Papierpfad störende Hindernisse vorhanden sind;</li> <li>• Schalten Sie den optischen DSD-Sensor über die Einstellungsseite aus.</li> </ul>
<b>VF109 / VF209</b> Seitenführungen in Prozessposition Fach A/B einstellen	Dieser Fehlercode wird angezeigt, wenn der SP-Sensor den Papierstapel nicht erkennen kann. Wenn der Bediener vergisst, die Seitenführungen ordnungsgemäß einzustellen (nach innen, bis sie die Seiten des Papierstapels berühren), wird dieser Fehlercode angezeigt und das Fach wird automatisch geöffnet. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verschieben Sie die Seitenführungen nach innen, sodass sie die Seiten des Papierstapels berühren.</li> </ul>

## Auf den Vakuumeinzug (VFX) bezogene Fehlercodes, Fortsetzung

### HINWEIS:

Position von Komponenten siehe Abschnitt **Geräteüberblick** in dieser Anleitung.

Code / Meldung	Erläuterung / Maßnahme
<b>VF110 / VF210</b> Überladenes Fach A/B	<p>Dieser Fehlercode wird angezeigt, wenn der Optische Sensor (Q301/Q302) erkennt, dass zu viele Blätter im Fach vorhanden sind. Zu beachten ist, dass Sensor Q301/Q302 zugänglich ist, wenn das obere/untere Fach offen ist, und dass er am Gehäuse des Geräts montiert ist. Er wird mit der Oberseite nach unten montiert, sodass er die Mitte des Papierstapels von oben erkennen kann.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Entfernen Sie das überschüssige Papier aus dem Fach;</li> <li>• Stellen Sie sicher, dass der Sensor sauber ist;</li> <li>• Vergewissern Sie sich, dass keine störenden Elemente zwischen Sensor und Papierstapel vorhanden sind.</li> </ul>
<b>VF300</b> Auslauf fehlt	<p>„Auslauf fehlt“ bezeichnet einen erkannten Fehler beim Papierdurchlauf. Bei der Meldung Auslauf fehlt wird geprüft, ob ein Blatt zwischen dem optischen DSD-Sensor Q101/201 und Auslaufsensor Q303 steckt (dieser Sensor wird im Auslaufbereich des Geräts, bei den Antistatikbürsten, platziert). Dabei wird die Zeit zwischen der Erkennung der Hinterkante des Papiers durch den optischen DSD-Sensor und der Erkennung der Hinterkante des Papiers durch den Auslaufsensor gemessen. Ein „Auslauf fehlt“-Zustand wird generiert, wenn die gemessene Zeit zu lang ist.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Öffnen Sie die Klappe/Trennblech(e) und entfernen Sie die Blätter;</li> <li>• Stellen Sie sicher, dass die optischen DSD-Sensoren Q101/201 sauber sind.</li> </ul>
<b>VF301</b> Auslauffehler	<p>„Auslauffehler“ bezeichnet einen erkannten Fehler beim Papierdurchlauf. Bei der Meldung Auslauffehler wird geprüft, ob ein Blatt korrekt am Auslaufsensor Q303 vorbei transportiert wurde (dieser Sensor wird im Auslaufbereich des Geräts, bei den Antistatikbürsten, platziert). Dabei wird die Zeit zwischen der Erkennung der Vorderkante des Papiers durch den Auslaufsensor und der Erkennung der Hinterkante des Papiers durch den Auslaufsensor gemessen. Ein „Auslauffehler“ wird generiert, wenn die gemessene Zeit zu lang ist.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stellen Sie sicher, dass der Auslaufsensor sauber ist;</li> <li>• Überprüfen Sie, ob auf dem Papierpfad störende Hindernisse vorhanden sind.</li> </ul>
<b>VF400</b> Keine Einzugssequenz	<p>Keine Einzugssequenz ist ein Starterkennungsfehler. Bei der Meldung Keine Einzugssequenz wird geprüft, ob eine Einzugssequenz programmiert wurde. „Keine Einzugssequenz“ wird generiert, wenn das Gerät ohne eine programmierte Einzugssequenz gestartet wird.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bitte fügen Sie eine Einzugssequenz ein und starten Sie den Job neu.</li> </ul>

## Auf den Barcode-Leser bezogene Fehlercodes

Code / Meldung	Erläuterung / Maßnahme
<b>VF50</b> Falsche Seitennummer	Der Barcode-Leser hat den Barcode auf dem aktuellen Blatt erfolgreich gelesen, aber es ist nicht der erwartete Code. Die im Barcode angegebene Seitennummer ist falsch. Stellen Sie sicher, dass der in das Fach eingelegte Satz den in der Benutzeroberfläche programmierten Einstellungen entspricht. Weitere Informationen hierzu finden Sie im Abschnitt „Definitionen der Steuercodes“ in dieser Anleitung.
<b>VF51</b> Falsche Sequenznummer	Der Barcode-Leser hat den Barcode auf dem aktuellen Blatt erfolgreich gelesen, aber es ist nicht der erwartete Code. Die im Barcode angegebene Seitenabfolge ist falsch. Stellen Sie sicher, dass der in das Fach eingelegte Satz den in der Benutzeroberfläche programmierten Einstellungen entspricht. Weitere Informationen hierzu finden Sie im Abschnitt „Definitionen der Steuercodes“ in dieser Anleitung.
<b>VF52</b> Falsche Satz-ID	Der Barcode-Leser hat den Barcode auf dem aktuellen Blatt erfolgreich gelesen, aber es ist nicht der erwartete Code. Die im Barcode angegebene Satz-ID ist falsch. Stellen Sie sicher, dass der in das Fach eingelegte Satz den in der Benutzeroberfläche programmierten Einstellungen entspricht. Weitere Informationen hierzu finden Sie im Abschnitt „Definitionen der Steuercodes“ in dieser Anleitung.
<b>VF53</b> Falsche Job-ID	Der Barcode-Leser hat den Barcode auf dem aktuellen Blatt erfolgreich gelesen, aber es ist nicht der erwartete Code. Die im Barcode angegebene Job-ID ist falsch. Stellen Sie sicher, dass der in das Fach eingelegte Satz den in der Benutzeroberfläche programmierten Einstellungen entspricht. Weitere Informationen hierzu finden Sie im Abschnitt „Definitionen der Steuercodes“ in dieser Anleitung.
<b>VF54</b> Nicht gelesen	Der Barcode-Leser kann den Barcode auf dem Papier nicht erkennen. Stellen Sie sicher, dass ein Barcode auf dem Papier gedruckt ist und sich, entsprechend den Angaben im Abschnitt „Barcode-Merkmale“ dieser Anleitung, an der richtigen Position befindet.
<b>VF55</b> Fach A nicht angeschlossen	Schalten Sie das System aus und wieder ein.
<b>VF56</b> Fach B nicht angeschlossen	Schalten Sie das System aus und wieder ein.
<b>VF57</b> Parameter nicht in Barcode Fach A gespeichert	Schalten Sie das System aus und wieder ein.
<b>VF58</b> Parameter nicht in Barcode Fach B gespeichert	Schalten Sie das System aus und wieder ein.
<b>VF59</b> Falsche Seitennummer und Seitenzahl	Der Barcode-Leser hat den Barcode auf dem aktuellen Blatt erfolgreich gelesen, aber es ist nicht der erwartete Code. Die im Barcode angegebene Seitennummer und Seitenzahl ist falsch. Stellen Sie sicher, dass der in das Fach eingelegte Satz den in der Benutzeroberfläche programmierten Einstellungen entspricht. Weitere Informationen hierzu finden Sie im Abschnitt „Definitionen der Steuercodes“ in dieser Anleitung.

## Auf das Rill- und Seitenbeschnittmodul (CST) bezogene Fehlercodes

Code / Meldung	Erläuterung / Maßnahme
<b>CST201 - CST210</b> Papierstau entfernen! <b>CST212</b> Papierstau entfernen! <b>CST220 - CST221</b> Papierstau entfernen! <b>CST230</b> Papierstau entfernen!	<p>Ein Fehleinzug ist im CST-Modul aufgetreten.</p> <p>Anweisungen zum Entfernen von Papierstaus finden Sie in Abschnitt 5, „Entfernen von Papierstaus“. Falls der Papierstau im Papierpfad oder im Schnittabfall-Transport auftritt, überprüfen Sie den Pfad auf Hindernisse oder Fremdkörper. Falls keine sichtbaren Hindernisse zu finden sind, finden Sie weitere Anweisungen in Abschnitt 7, „ANMERKUNGEN“, Wartung Ihres Geräts. Reinigen Sie den Papierpfad.</p>
<b>CST211</b> Papierstau entfernen! <b>CST1005</b> Papierstau entfernen!	<p>Ein Fehleinzug ist im CST-Modul aufgetreten.</p> <p>Anweisungen zum Entfernen von Papierstaus finden Sie in Abschnitt 5, „Entfernen von Papierstaus“. Falls der Papierstau im Papierpfad oder im Schnittabfall-Transport auftritt, überprüfen Sie den Pfad auf Hindernisse oder Fremdkörper. Falls keine sichtbaren Hindernisse zu finden sind, finden Sie weitere Anweisungen in Abschnitt 7, „ANMERKUNGEN“, Wartung Ihres Geräts. Reinigen Sie den Papierpfad. Ändern Sie den eingelegten Medientyp von „Fein“ in „Grob“ oder wählen Sie einen anderen Medientyp.</p>

6

## Auf den Broschüreneersteller bezogene Fehlercodes

Code / Meldung	Erläuterung / Maßnahme
<b>BM101</b> - Fach leer (Interner Einzug)	Legen Sie Papier in den internen Einzug ein.
<b>BM102</b> - Fehleinzug (Interner Einzug)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Öffnen Sie den internen Einzug;</li> <li>• Reinigen Sie die Einzugsrollen (siehe „Reinigen der Einzugsrollen des internen Einzugs und des Papiertrennkissens“ in Abschnitt 7 dieser Anleitung);</li> <li>• Wiederholen Sie die in Abschnitt 1 dieser Anleitung beschriebene „Allgemeine Vorbereitung des Papierstapels“, um sicherzustellen, dass zwischen den Blättern im Stapel eine ausreichende Trennung besteht;</li> <li>• Legen Sie den Papierstapel wieder in den internen Einzug;</li> <li>• Verringern Sie über die Benutzeroberfläche den Trenndruck;</li> <li>• Erhöhen Sie über die Benutzeroberfläche den Einzugsdruck.</li> </ul>
<b>BM103</b> - Zu dünn (Interner Einzug)	<p>Dieser Fehlercode wird generiert, wenn die DSD-Sensoren eine falsche Papierdicke erkennen.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stellen Sie sicher, dass in den internen Einzug Papier der richtigen Dicke eingelegt ist, und führen Sie dann einen weiteren Testdurchlauf aus (drücken Sie die gelbe Schaltfläche in der Benutzeroberfläche).</li> </ul>
<b>BM103R</b> - Zu dünn (Interner Einzug)	<p>Dieser Fehlercode wird generiert, wenn die DSD-Sensoren eine falsche Papierdicke erkennen.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stellen Sie sicher, dass in den internen Einzug Papier der richtigen Dicke eingelegt ist, und führen Sie dann einen weiteren Job aus.</li> </ul>

Code / Meldung	Erläuterung / Maßnahme
<b>BM104</b> - Doppeleinzug (Interner Einzug)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Öffnen Sie den internen Einzug;</li> <li>• Reinigen Sie das Trennkissen (siehe „Reinigen der Einzugsrollen des internen Einzugs und des Papiertrennkissens“ in Abschnitt 7 dieser Anleitung);</li> <li>• Wiederholen Sie die in Abschnitt 1 dieser Anleitung beschriebene „Allgemeine Vorbereitung des Papierstapels“, um sicherzustellen, dass zwischen den Blättern im Stapel eine ausreichende Trennung besteht;</li> <li>• Legen Sie den Papierstapel wieder in den internen Einzug;</li> <li>• Erhöhen Sie über die Benutzeroberfläche den Trenndruck;</li> <li>• Verringern Sie über die Benutzeroberfläche den Einzugsdruck.</li> </ul>
<b>BM105</b> - Zu kurzes Blatt (Interner Einzug)	Messen Sie die Länge des Blattes und stellen Sie sicher, dass sie der in der Benutzeroberfläche eingegebenen Länge entspricht.
<b>BM106</b> - Zu langes Blatt (Interner Einzug)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Messen Sie die Länge des Blattes und stellen Sie sicher, dass sie der in der Benutzeroberfläche eingegebenen Länge entspricht.</li> <li>• Reinigen Sie die Einzugsrollen (siehe „Reinigen der Einzugsrollen des internen Einzugs und des Papiertrennkissens“ in Abschnitt 7 dieser Anleitung).</li> </ul>
<b>BM107</b> - Stau (Interner Einzug)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Öffnen Sie den internen Einzug;</li> <li>• Entfernen Sie falsch eingezogene Blätter;</li> <li>• Starten Sie den Job neu.</li> </ul>
<b>BM108R</b> - Interner Einzug fast leer	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Legen Sie Papier in den internen Einzug ein oder setzen Sie die Produktion fort, bis der interne Einzug leer ist.</li> </ul>
<b>BM201</b> - <b>BM204</b> Fehleinzug	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Öffnen Sie die Frontklappe des Broschüreneinstellers;</li> <li>• Öffnen Sie den Einzugstransport;</li> <li>• Entfernen Sie falsch eingezogene Blätter;</li> <li>• Siehe Abschnitt 7, „ANMERKUNGEN“, Wartung Ihres Geräts. Reinigen Sie den Papierpfad.</li> <li>• Starten Sie den Job neu.</li> </ul>
<b>BM205</b> - Einzugstransport offen	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Öffnen Sie die Frontklappe des Broschüreneinstellers;</li> <li>• Schließen Sie den Einzugstransport.</li> </ul>
<b>BM206</b> - Doppeleinzug	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Öffnen Sie den internen Einzug;</li> <li>• Reinigen Sie das Trennkissen (siehe „Reinigen der Einzugsrollen des internen Einzugs und des Papiertrennkissens“ in Abschnitt 7 dieser Anleitung);</li> <li>• Wiederholen Sie die in Abschnitt 1 dieser Anleitung beschriebene „Allgemeine Vorbereitung des Papierstapels“, um sicherzustellen, dass zwischen den Blättern im Stapel eine ausreichende Trennung besteht;</li> <li>• Legen Sie den Papierstapel wieder in den internen Einzug;</li> <li>• Erhöhen Sie über die Benutzeroberfläche den Trenndruck;</li> <li>• Verringern Sie über die Benutzeroberfläche den Einzugsdruck.</li> </ul>

## Auf den Broschüreneersteller bezogene Fehlercodes, Fortsetzung

Code / Meldung	Erläuterung / Maßnahme
<b>BM301 - BM308</b> Fehleinzug (ein Papierpfadsensor war zu lange abgedeckt oder wurde nicht rechtzeitig abgedeckt)	Siehe Abschnitt 7, „ANMERKUNGEN“, Wartung Ihres Geräts. Reinigen Sie den Papierpfad.
<b>BM309</b> - Rückausrichterstange nicht in Position	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Öffnen Sie die obere Abdeckung des Broschüreneinstellers;</li> <li>• Bringen Sie die Rückausrichterstange in die richtige Position.</li> </ul>
<b>BM310</b> - M103 Seitenausrichtermotor kann Position nicht erreichen	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Öffnen Sie die obere Abdeckung des Broschüreneinstellers;</li> <li>• Prüfen Sie den Papierpfad und entfernen Sie etwaige Hindernisse.</li> </ul>
<b>BM311</b> - M102 Rückausrichtermotor kann Position nicht erreichen	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Öffnen Sie die obere Abdeckung des Broschüreneinstellers;</li> <li>• Prüfen Sie den Papierpfad und entfernen Sie etwaige Hindernisse.</li> </ul>
<b>BM312</b> - M104 Heftanschlagmotor kann Position nicht erreichen	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Öffnen Sie die obere Abdeckung des Broschüreneinstellers;</li> <li>• Prüfen Sie den Papierpfad und entfernen Sie etwaige Hindernisse.</li> </ul>
<b>BM401</b> - Fehler rechter Stapler	Weist auf einen Stau im rechten Stapler hin. Überprüfen Sie die Hefterkartusche nach dem in Abschnitt 1, „Grundlagen“, beschriebenen Verfahren.
<b>BM402</b> - Fehler linker Stapler	Weist auf einen Stau im linken Stapler hin. Überprüfen Sie die Hefterkartusche nach dem in Abschnitt 1, „Grundlagen“, beschriebenen Verfahren.
<b>BM403</b> - Keine Heftklammern mehr in linker Kartusche	Linke Heftkartusche ersetzen, um die Produktion fortzusetzen, oder Heften deaktivieren. Ersetzen Sie die linke Hefterkartusche nach dem in Abschnitt 1, „Grundlagen“, beschriebenen Verfahren.
<b>BM404</b> - Keine Heftklammern mehr in rechter Kartusche	Rechte Heftkartusche ersetzen, um die Produktion fortzusetzen, oder Heften deaktivieren. Ersetzen Sie die rechte Hefterkartusche nach dem in Abschnitt 1, „Grundlagen“, beschriebenen Verfahren.
<b>BM405</b> - Keine Heftklammern mehr in linker und rechter Kartusche	Ersetzen Sie beide Hefterkartuschen, um die Produktion fortzusetzen, oder deaktivieren Sie die Heftfunktion. Ersetzen Sie die Hefterkartuschen nach dem in Abschnitt 1, „Grundlagen“, beschriebenen Verfahren.
<b>BM406</b> - Satz zu dick	Papierstapel ist zu dick und nicht innerhalb der Spezifikationen. Das kann entweder mit der Dicke der eingelegten Medien oder der Zahl der in das Gerät eingelegten Blätter zusammenhängen. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Weitere Informationen hierzu finden Sie im Leitfaden zur Satzgröße.</li> </ul>
<b>BM407</b> - Satz in Compiler	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Öffnen Sie die obere Abdeckung des Broschüreneinstellers;</li> <li>• Entfernen Sie den Satz.</li> </ul>
<b>BM601 - BM602</b> - Sensor Q143 liest einen falschen Wert ab	Siehe Abschnitt 7, „ANMERKUNGEN“, Wartung Ihres Geräts. Reinigen Sie den Papierpfad.
<b>BM603</b> - Papiertransport-Trennblech nicht in Position	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Öffnen Sie die obere Abdeckung des Broschüreneinstellers;</li> <li>• Bringen Sie das Papiertransport-Trennblech wieder in die richtige Position.</li> </ul>
<b>BM701 - BM702</b> - Sensor Q131 liest einen falschen Wert ab	Siehe Abschnitt 7, „ANMERKUNGEN“, Wartung Ihres Geräts. Reinigen Sie den Papierpfad.
<b>BM703</b> - Position nicht erreicht (M109 Falzanschlagmotor)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Öffnen Sie die Klappe des Finishing-Moduls;</li> <li>• Entfernen Sie alle Hindernisse aus dem Falzanschlagbereich.</li> </ul>
<b>BM704</b> - Position nicht erreicht (M110 Schräglaufmotor)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Öffnen Sie die Klappe des Finishing-Moduls;</li> <li>• Entfernen Sie alle Hindernisse aus dem Falzanschlagbereich.</li> </ul>

## Auf das Finishing-Modul bezogene Fehlercodes

Code / Meldung	Erläuterung / Maßnahme
<b>FM902 - FM901</b> Sensor Q189 liest einen falschen Wert ab	Siehe Abschnitt 7, „ANMERKUNGEN“, Wartung Ihres Geräts. Reinigen Sie den Papierpfad.
<b>FM903 - FM904</b> Sensor Q181 liest einen falschen Wert ab	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Siehe Abschnitt 7, „ANMERKUNGEN“, Wartung Ihres Geräts. Reinigen Sie den Papierpfad.</li> <li>• Stellen Sie sicher, dass sich die Druckfedern in der oberen Position befinden, wo der Druck den höchsten Wert hat; siehe „Finishing-Modul“ in Abschnitt 7 dieser Anleitung.</li> </ul>
<b>FM905</b> Achtung!	Der Bediener hat im laufenden Betrieb den Squarefalz-Modus geändert; deshalb kann der Broschüreneersteller den Squarefalz-Prozess nicht unter Beibehaltung derselben Verarbeitungsgeschwindigkeit ausführen. Starten Sie den Job neu, um zu ermöglichen, dass das vorgelagerte Gerät die Sätze in der richtigen Geschwindigkeit senden kann.
<b>FM906 - FM907</b> Achtung!	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Öffnen Sie die obere Abdeckung des Finishing-Moduls;</li> <li>• Entfernen Sie alle Hindernisse aus dem Squarefalz-Bereich.</li> </ul>
<b>FM1001 - FM1006</b> Fehleinzug	Siehe Abschnitt 7, „ANMERKUNGEN“, Wartung Ihres Geräts. Reinigen Sie den Papierpfad.
<b>FM1008</b> Achtung!	Der Bediener hat im laufenden Betrieb die Broschürenendlänge geändert; deshalb kann der Broschüreneersteller den Schneidprozess nicht unter Beibehaltung derselben Verarbeitungsgeschwindigkeit ausführen. Starten Sie den Job neu, um zu ermöglichen, dass das vorgelagerte Gerät die Sätze in der richtigen Geschwindigkeit senden kann.
<b>FM1009</b> Achtung!	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Öffnen Sie die obere Abdeckung des Finishing-Moduls;</li> <li>• Entfernen Sie alle Hindernisse zwischen dem Squarefalz-Bereich und der Beschnitteinheit.</li> </ul>
<b>FM1101</b> Stapler voll	Leeren Sie den Stapler.
<b>FM1102</b> Achtung! Hefter-Papieran-schlagposition fehlerhaft.	Bewegen Sie den Bandstapleranschlag leicht in die Blattfließrichtung, bis der Fehler gelöscht ist.
<b>FM1103</b> Achtung!	Passen Sie den Bandstapleranschlag an die ausgewählte Broschürenegröße an, wenn der Hochkapazitätsmodus verwendet wird.
<b>FM1104</b> Stapler leeren!	Leeren Sie den Stapler: Das Broschürenformat hat sich geändert.
<b>FM1105</b> Stapler leeren!	Leeren Sie den Stapler: Der Squarefalz der Broschüre hat sich geändert.
<b>FM1106</b> Stapler leeren!	Stapler leeren.
<b>FM1201</b> Schnittabfallbehälter ist voll	Leeren Sie den Schnittabfallbehälter.
<b>FM1501</b> Abfalltransport gestaut/voll!	Leeren Sie den Abfalltransport

## Auf das Finishing-Modul bezogene Fehlercodes (Fortsetzung)

Code / Meldung	Erläuterung / Maßnahme
<b>FM9003</b> Störung <b>FM9009</b> Störung <b>FM9011</b> Störung <b>FM9012</b> Störung <b>FM10012</b> Störung <b>FM10014</b> Störung <b>FM10015</b> Störung <b>FM10017</b> Störung <b>FM15001</b> Störung	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Entfernen Sie alle nicht fertiggestellten Broschüren / Papiere aus dem System;</li> <li>• Schalten Sie das System aus und wieder ein.</li> </ul>

## Auf den Stapler bezogene Fehlercodes

Code / Meldung	Erläuterung / Maßnahme
<b>ST101</b> Fehleinzug	Stellen Sie sicher, dass der Bandstapleranschlag auf die richtige Position eingestellt ist, wenn Sie den Hochkapazitätsmodus verwenden; andernfalls entfernen Sie Papier/ Broschüren.

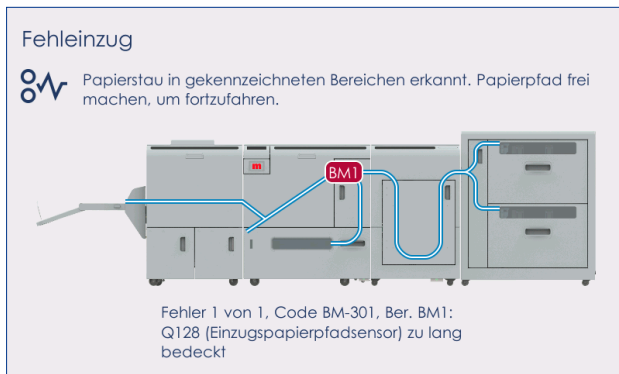
6

## Auf die Kommunikationsbox (RPPI) bezogene Fehlercodes

Code / Meldung	Erläuterung / Maßnahme
<b>COMBOX20</b> Achtung!	In den Drucker sind Blätter eingelegt, die außerhalb der Format- oder Papiergewichtsspezifikationen des Broschüreneerstellers liegen. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Legen Sie Blätter ein, die den Spezifikationen entsprechen.</li> </ul>
<b>COMBOX21</b> Achtung!	Beim manuellen Scannen wurde die Schaltfläche zur Bestätigung der letzten Seite im Satz zu spät gedrückt. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Drücken Sie die Schaltfläche schneller!</li> </ul>
<b>COMBOX22</b> Achtung!	Die Papierformate im Drucker und im Broschüreneersteller stimmen nicht überein. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wenn Sie fortfahren wollen, drücken Sie einfach „Fortsetzen“: Der Broschüreneersteller passt dann sein Format an das des Druckers an.</li> <li>• Wenn Sie Broschüren in dem im Broschüreneersteller angegebenen Format erstellen wollen, legen Sie das richtige Papierformat in den Drucker ein.</li> </ul>
<b>COMBOX23</b> Achtung!	In den Drucker sind Blätter eingelegt, deren Breite außerhalb der Spezifikationen des Broschüreneerstellers liegt. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Legen Sie Blätter ein, die den Spezifikationen entsprechen.</li> </ul>
<b>COMBOX24</b> Achtung!	Die Verbindung zwischen dem RCT und dem BM kann nicht hergestellt werden. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stellen Sie sicher, dass das RCT eingeschaltet ist.</li> </ul>

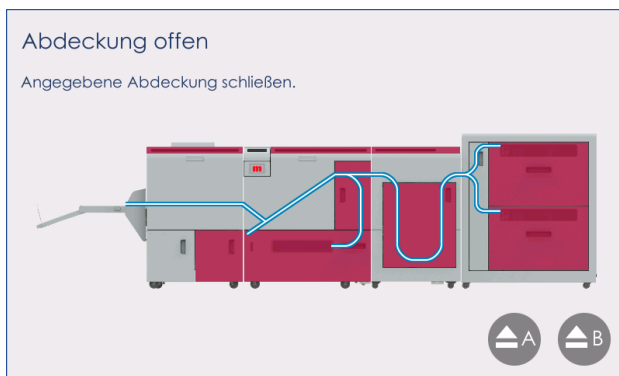
## Allgemeine Fehlercodes

### Fehleinzüge entfernen



Im Allgemeinen weisen Fehlercodes auf einen „Fehleinzug“-Zustand hin. Wenn ein Fehleinzug auftritt, wird dessen Position durch einen Fehlercode und eine Komponentenbeschreibung angezeigt. Anleitungen zum Entfernen von Papierstaus finden Sie in Abschnitt 5, „Entfernen von Papierstaus“.

### Abdeckungen schließen

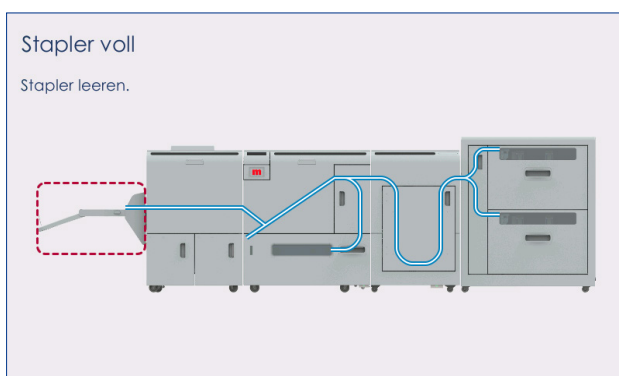


Wenn die Meldung „Abdeckung offen“ angezeigt wird, ist mindestens ein Sicherheitsschalter aktiviert.

Prüfen Sie, ob die rot markierten oberen Abdeckungen und Klappen geschlossen sind.

6

### Stapler leeren!





Diese Meldung wird angezeigt, wenn der Stapler voll ist. Leeren Sie den Bandstapler, um den Betrieb fortzusetzen.

Seite absichtlich frei gelassen.

# 7. ANMERKUNGEN

## Hinweise zum richtigen Umgang mit dem Gerät

- Befolgen Sie **stets** alle Warnungen, die am Gerät angebracht sind oder mit diesem mitgeliefert wurden.
- Seien Sie **stets** vorsichtig beim Verschieben oder Bewegen des Geräts.
-  **ACHTUNG:**  
*Ziehen Sie das Netzkabel aus der Steckdose und aus dem Gerät, bevor Sie dieses verschieben oder umstellen.*
- Entfernen Sie nicht die mit Schrauben befestigten Abdeckungen oder Schutzvorrichtungen.
- Elektronische oder mechanische Sperrvorrichtungen dürfen keinesfalls umgangen oder außer Kraft gesetzt werden.
- Nehmen Sie das Gerät nicht in Betrieb, wenn Sie ungewöhnliche Geräusche oder Gerüche bemerken. Trennen Sie das Netzkabel von der Stromquelle und konsultieren Sie Ihren autorisierten Techniker, um das Problem beheben zu lassen.
-  **WARNUNG:**  
**Fassen Sie niemals in den Bereich zwischen den oberen und unteren Schneidmessern.**
- Unterbrechen Sie nicht während des laufenden Betriebs die Stromversorgung. Stellen Sie sicher, dass der Arbeitsgang beendet ist.
- Öffnen Sie im laufenden Betrieb keine Abdeckungen.
- Bewegen Sie das Gerät niemals im laufenden Betrieb.
- Beladen Sie den Bandstapler nicht mit einem höheren Gewicht als vorgesehen (max 20 kg / 44 lb Bond).

# Aufstellort des Geräts

---

## Geräteumgebung

---

- Stellen Sie das Gerät **stets** auf eine feste Oberfläche, die das Gewicht des Geräts problemlos tragen kann.
- Halten Sie Magnete und sämtliche Geräte mit starken Magnetfeldern **immer** vom Gerät fern.

Falls der Aufstellort klimatisiert oder beheizt ist, wählen Sie einen Standort, an dem das Gerät nicht:


- Plötzlichen Temperaturschwankungen ausgesetzt ist.
- Direkt kalter Luft aus einer Klimaanlage ausgesetzt ist.
- Direkt der Wärme eines Heizkörpers ausgesetzt ist.
- Direkter Sonneneinstrahlung ausgesetzt ist.

## 7

---

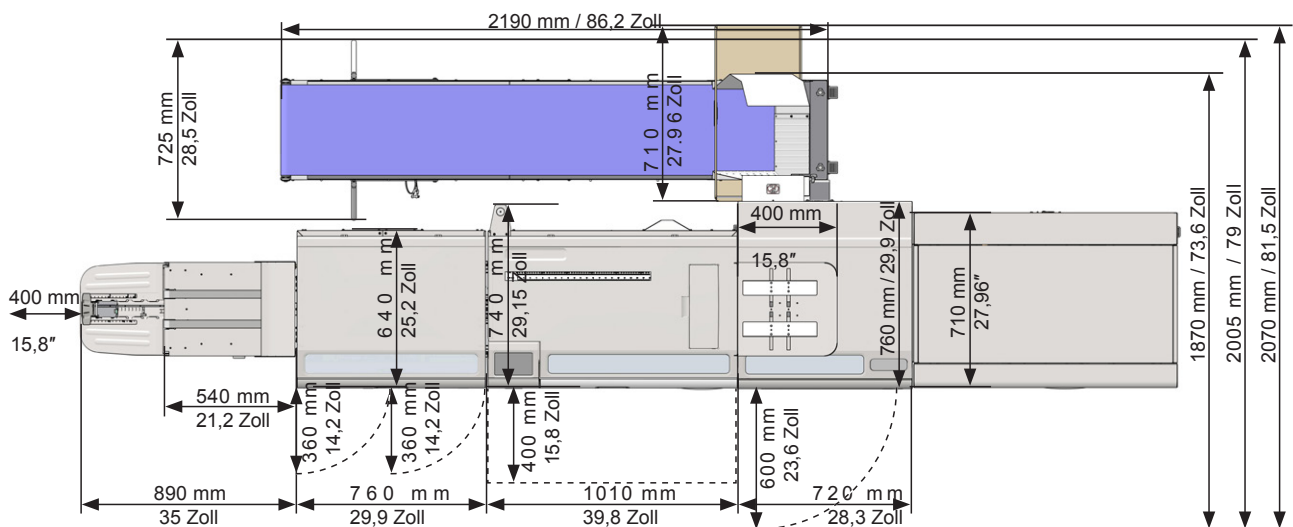
## Netzanschluss

---

- Achten Sie **immer** darauf, dass das Gerät an eine ordnungsgemäß geerdete Stromquelle angeschlossen ist. Falls Sie sich nicht sicher sind, lassen Sie die Stromquelle von einem qualifizierten Elektriker überprüfen.
-  **WARNUNG:**  
**Eine unsachgemäße Erdung des Geräts kann zu einem Stromschlag führen.**
- Schließen Sie das Gerät **niemals** an eine Stromquelle ohne Erdung an.

## Zugang zum Gerät

Stellen Sie das Gerät in die Nähe der Stromquelle und beachten Sie dabei die angegebenen Mindestabstände.



Stellfläche des Broschürenerstellers BM5030/5050

### Ungefährer Platzbedarf / Konfiguration

#### HINWEIS:

Durch das 50-Blatt-Upgrade-Kit und das DSD Ultraschall-Upgrade-Kit erhöht sich der Platzbedarf nicht.

Der optionale Bandstapler BST4000-1 mit hoher Kapazität (nicht abgebildet) wird mit weggeklappter Verlängerung an den im Lieferumfang enthaltenen Bandstapler angehängt und kann entweder gerade oder rechtwinklig an das Broschürenerstellungssystem angeschlossen werden.

Der BST4000-1 misst 1730x440 mm / 68x17 Zoll.

## Wartung der Geräte

Versuchen Sie **niemals**, Wartungsfunktionen durchzuführen, die nicht ausdrücklich in dieser Dokumentation beschrieben sind.

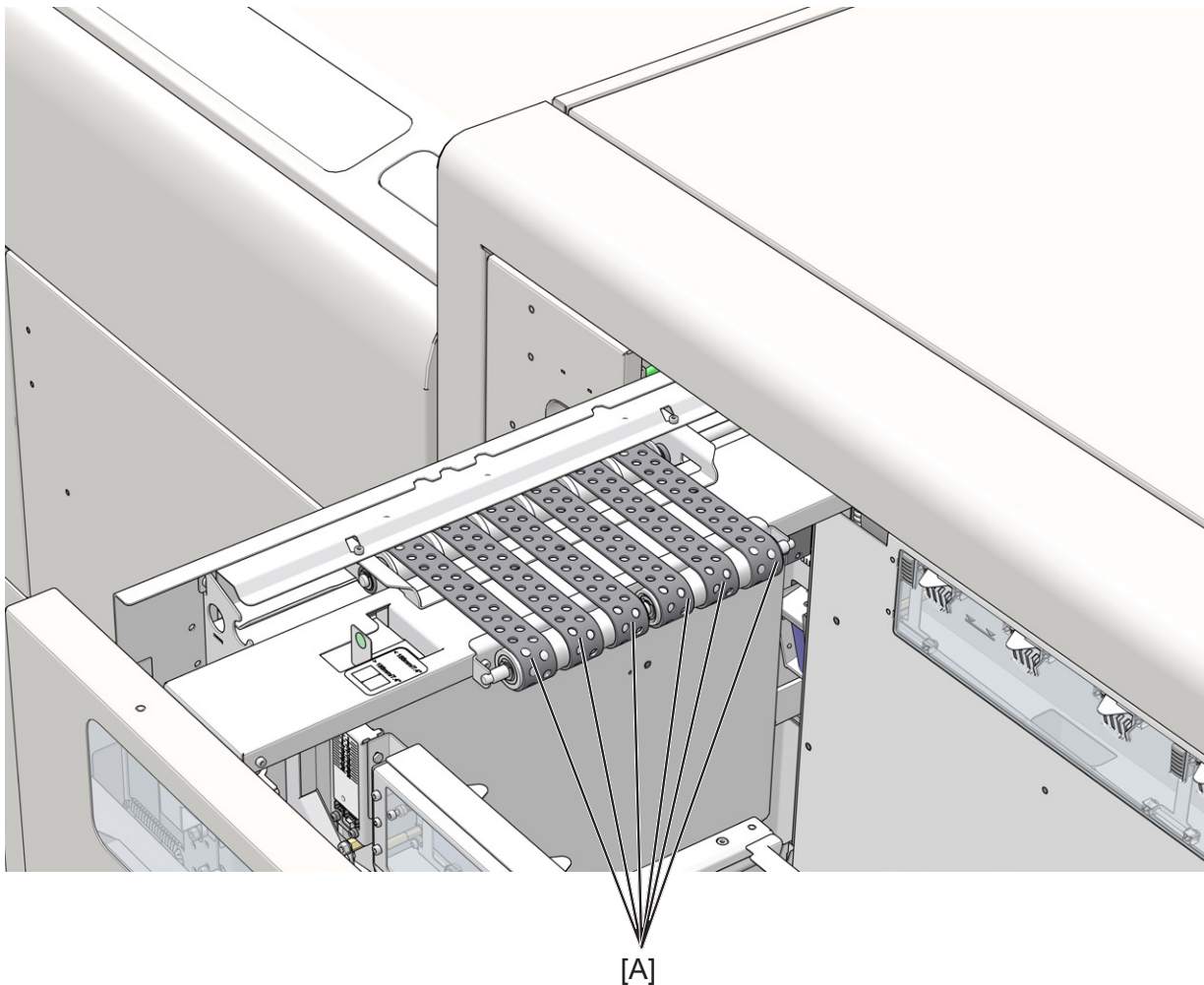
### VFX Vakuumeinzug

Eine Häufung von Fehleinzügen kann darauf hinweisen, dass der VFX gereinigt werden muss. Führen Sie nach jeweils 50.000 Zyklen oder bei einer zunehmenden Anzahl von Fehleinzügen eine Reinigung durch. Verwenden Sie einen Staubsauger, Tücher und Bürsten für die allgemeine Reinigung des Papierpfads, der Fächer usw.. Befolgen Sie außerdem die folgenden ausführlichen Reinigungsanweisungen:

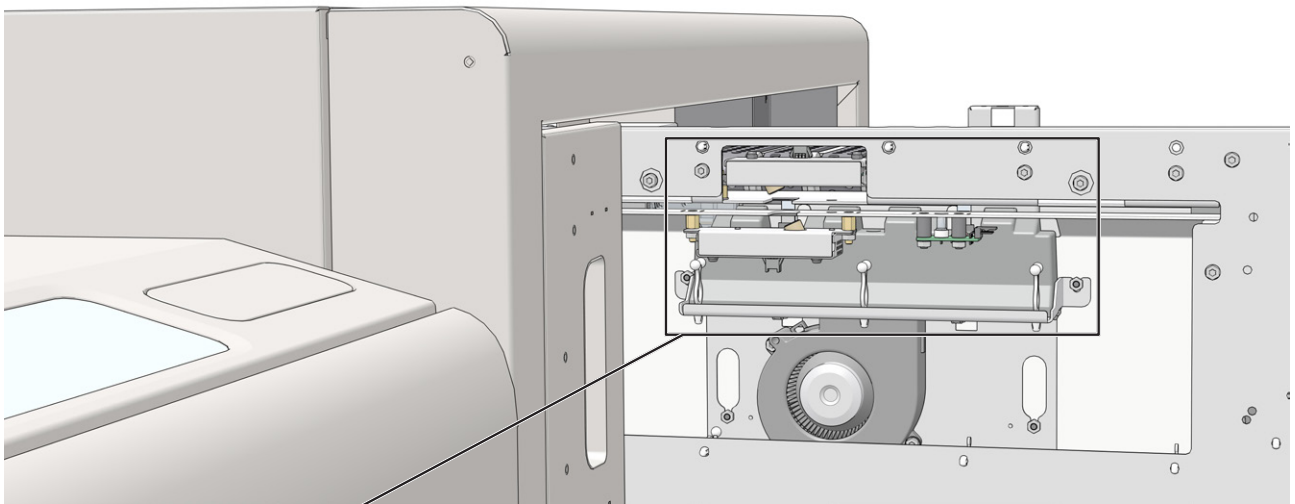
#### Reinigen von Ansaugbändern und DSD-Sensoren und Prüfen von Trennkissen

- 1 Öffnen Sie eines der beiden Fächer.
- 2 Reinigen Sie die Ansaugbänder [A] mit Gummiregenerierungsalkohol.

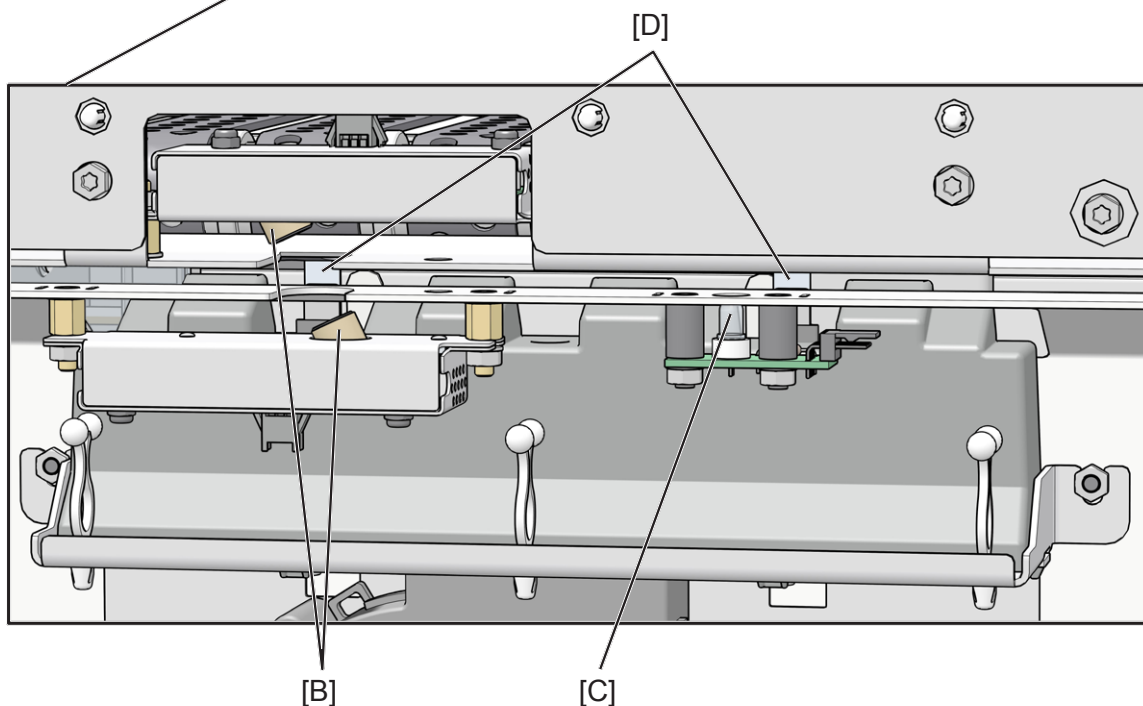
7



- 3** Entfernen Sie Staub vom Ultraschall- [B] und optischen Doppeleinzugserkennungssensor [C] mit einem trockenen, weichen Tuch.
- 4** Prüfen Sie die Trennkissen [D] auf Abnutzung, Beschädigung und Position (siehe „Fehleinzug/ Papierstau im Vakuumfach beim Einzug dicker Medien“ in Abschnitt 5 dieser Anleitung in Bezug auf die Messung der Standardposition). Wenn die Trennkissen abgenutzt (abgerundete Kanten/ verdreht) oder beschädigt sind, lassen Sie sie vom Kundendienst austauschen.
- 5** Schließen Sie das Fach und wiederholen Sie den Vorgang beim anderen Fach.



7



---

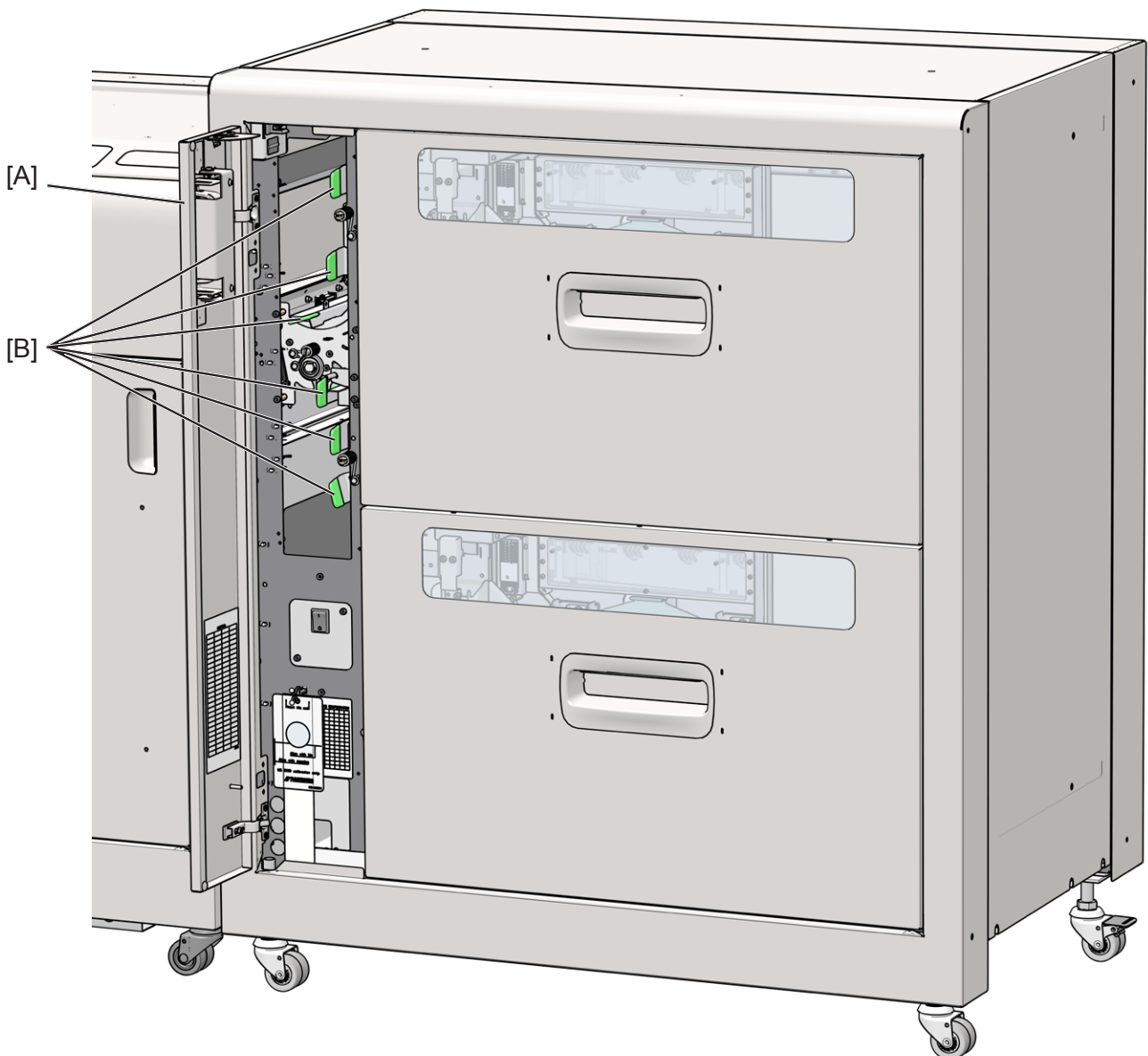
## VFX Vakuumeinzug, Fortsetzung

---

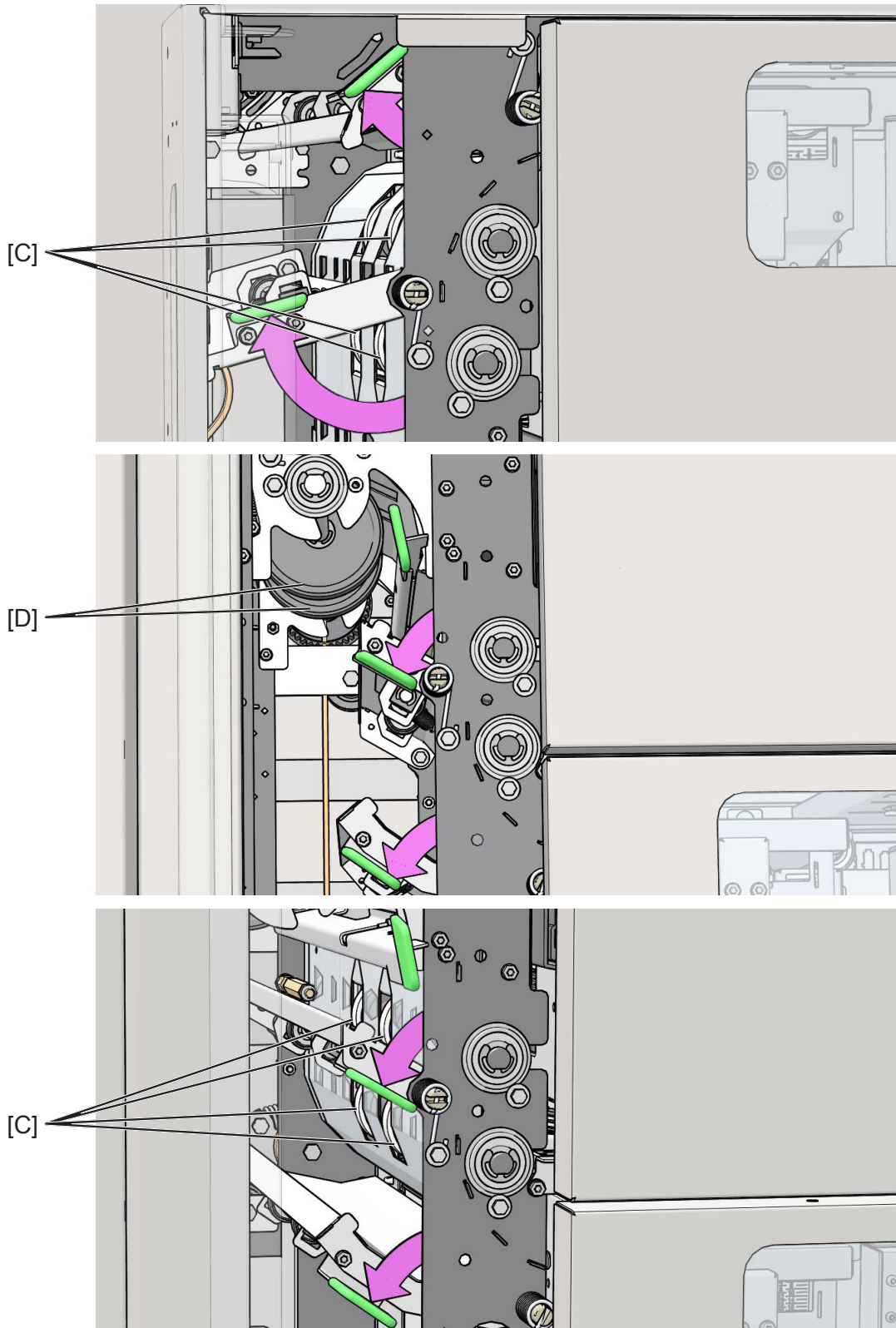
### Reinigen der Trennbleche, Papierschächte und Einzugsrollen

---

- 1 Öffnen Sie die Klappe [A].
- 2 Schieben Sie die grünen Griffe [B] zu den Trennblechen und beseitigen Sie Tonerreste von den Oberflächen.



- 3** Reinigen Sie gegebenenfalls die Einzugsrollen [C] innerhalb der Trennbleche und die Einzugsräder mit Gummiregenerierungsalkohol.



 **HINWEIS:**  
Abbildung zeigt den VFX mit transparenter Klappe.

## CST-Modul

Die Einzugsrollen und der Papierpfad müssen während der Verwendung regelmäßig gereinigt werden, und ebenfalls, wenn das Gerät längere Zeit nicht in Betrieb war. Die Häufigkeit der Reinigung hängt vom Papiertyp und der Druckqualität ab.

Ein zunehmendes Auftreten von Fehleinzügen ist ein Anzeichen dafür, dass die Einzugsrolle, der Papierpfad und/oder die Sensoren gereinigt werden müssen. Die Einzugsrollen und der Papierpfad können mit denselben Reinigungsmitteln wie digitale Drucker und mit einem fusselfreien Tuch gereinigt werden. Die Sensoren sollten mit einem fusselfreien Tuch abgewischt werden.

Probleme mit der Registrierungsgenauigkeit werden häufig durch angesammelte Tonerrückstände und Papierpartikel verursacht.

### ⚠ ACHTUNG:

*Verwenden Sie niemals Reinigungsflüssigkeiten auf Sensoren.*

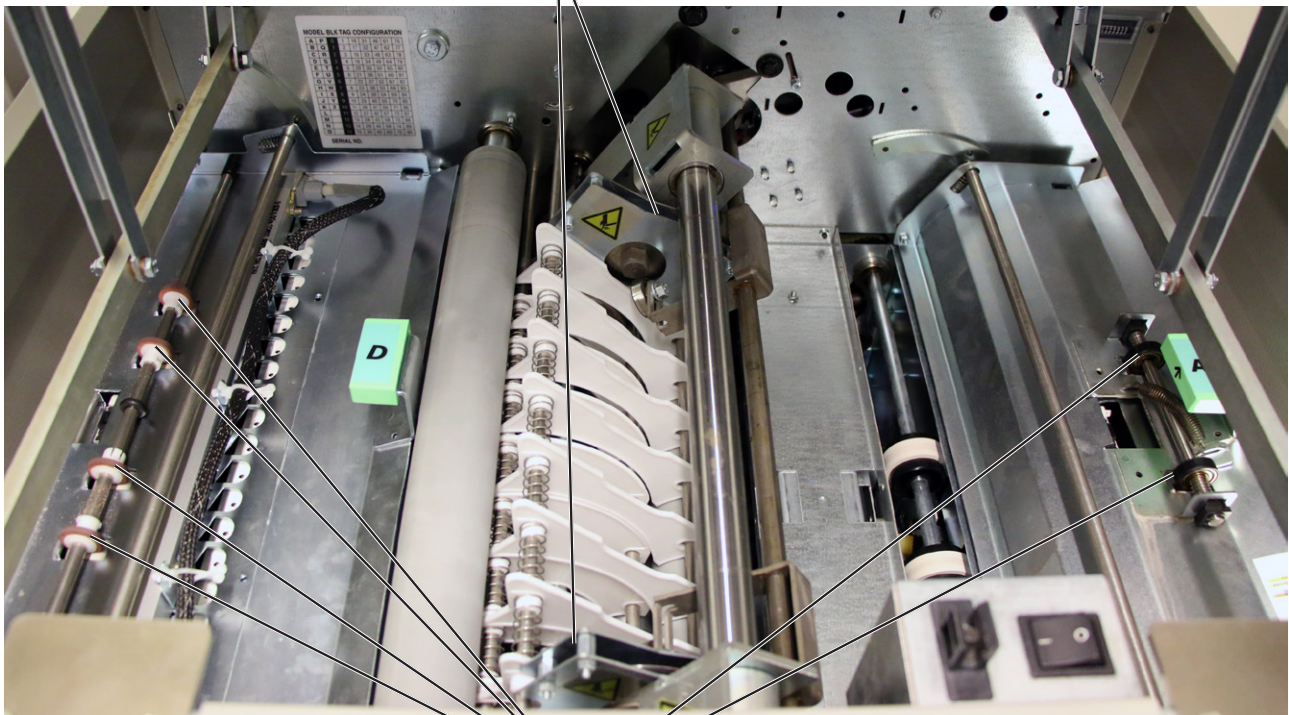
## Reinigen der Transport-Spaltwalzen (x12) im Papierpfad

Reinigen Sie auch die Leerlaufrollen.

### ⚠ WARNUNG:

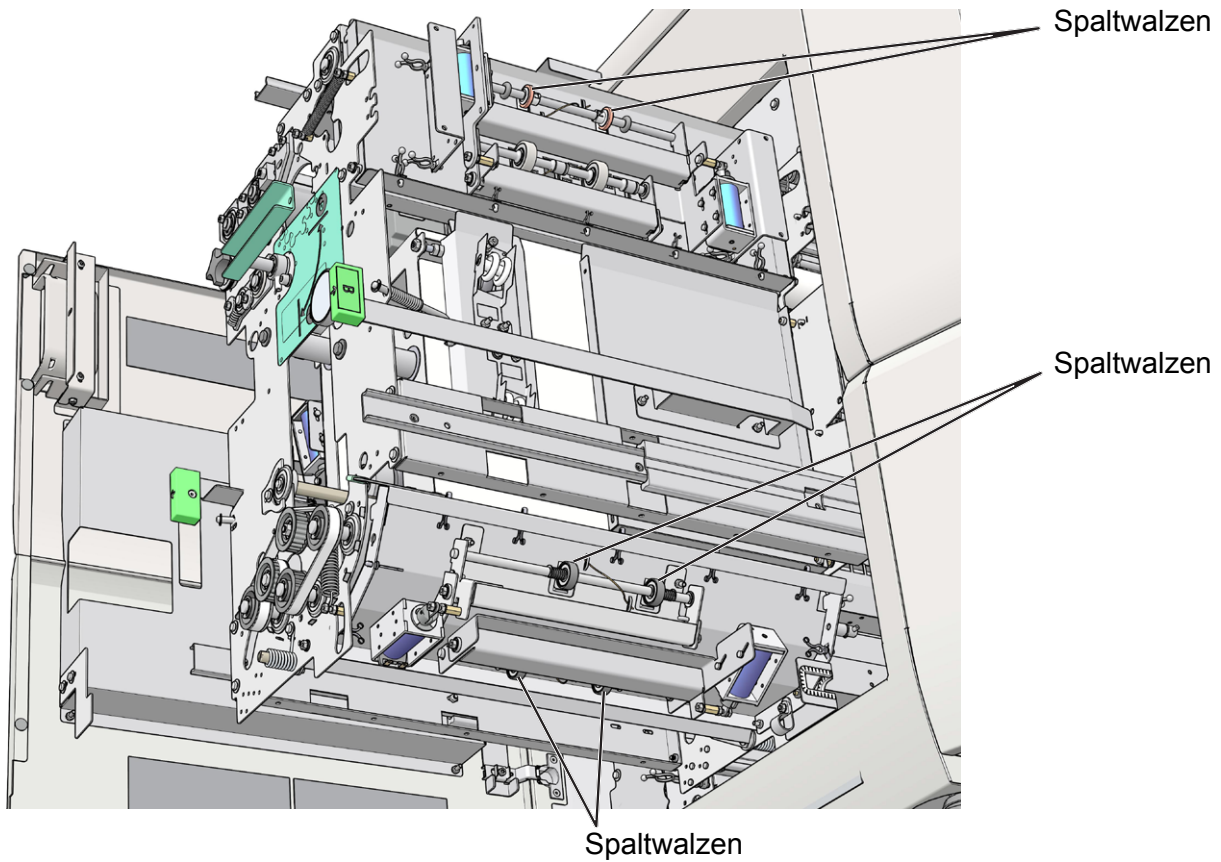
Halten Sie Ihre Finger vom Messerschutz fern. Andernfalls besteht die Gefahr von Verletzungen.

Messerschutzvorrichtungen



Spaltwalzen

## Reinigen der Transport-Spaltwalzen (x12) im Papierpfad (Fortsetzung)



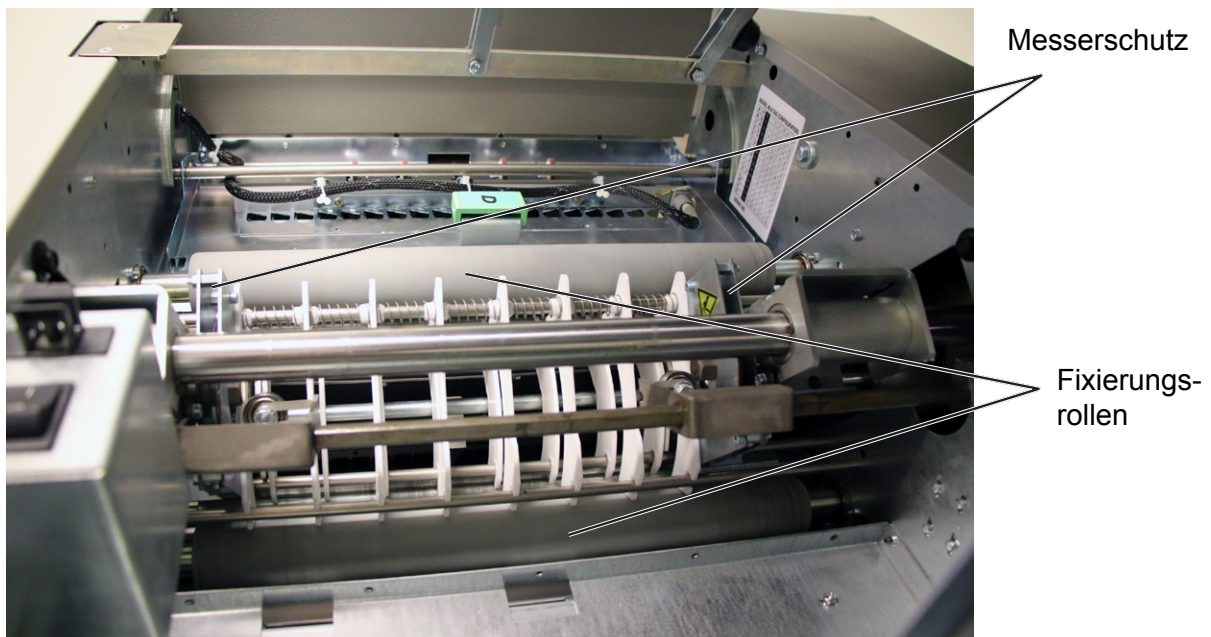
7

## Reinigen der Fixierungsrollen (x3)

Reinigen Sie auch die Leerlaufrollen.

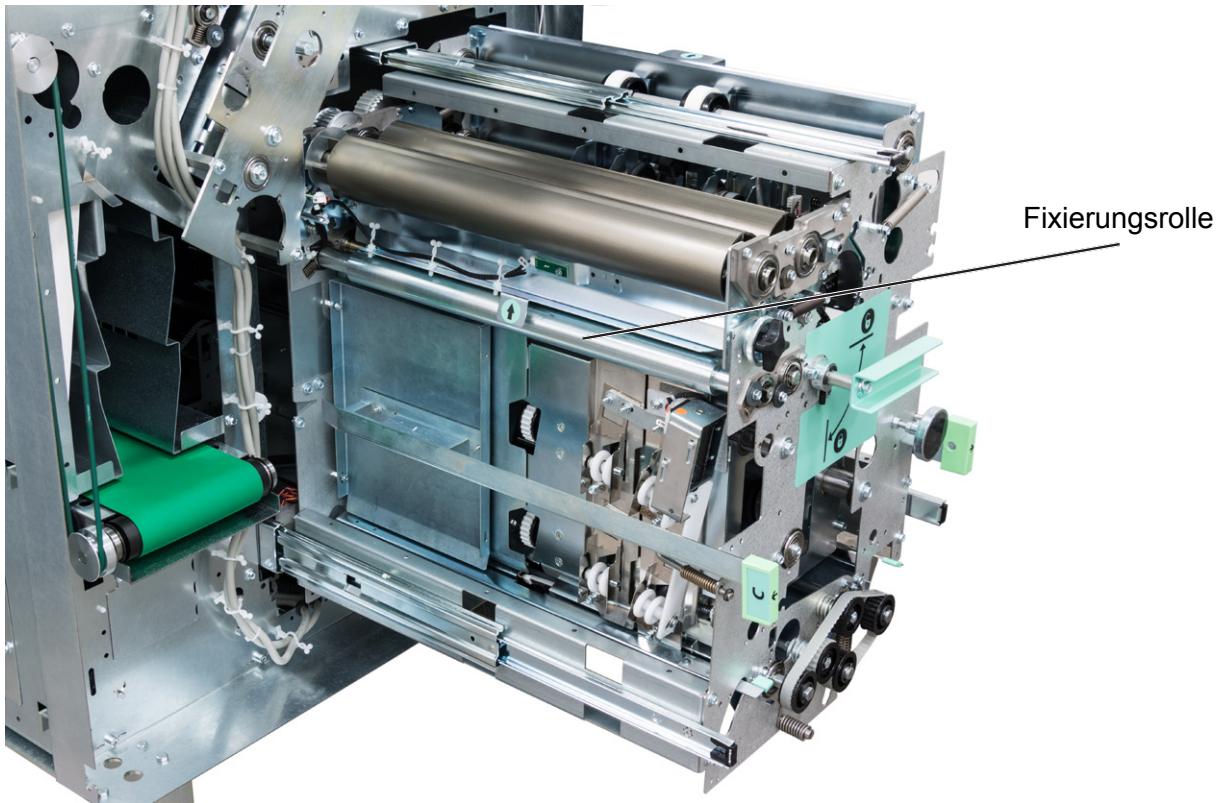
**⚠ WARNUNG:**

Halten Sie Ihre Finger vom Messerschutz fern. Andernfalls besteht die Gefahr von Verletzungen.



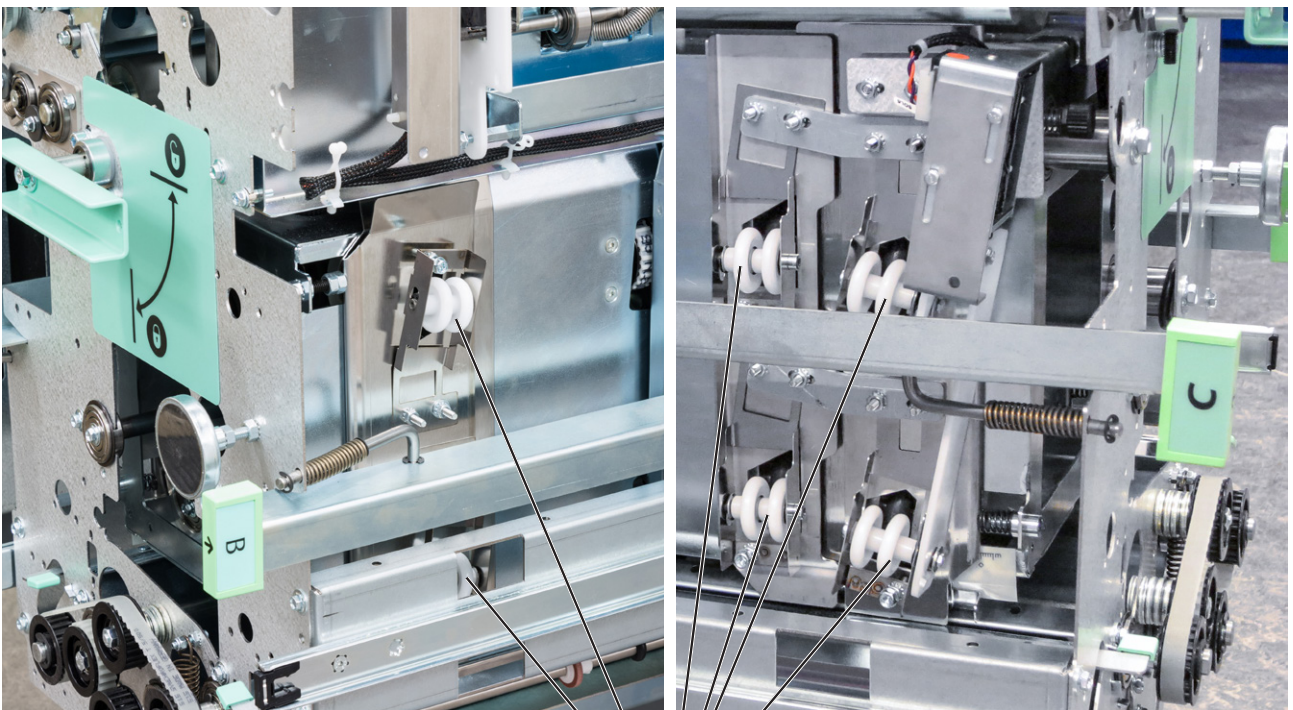
Fortsetzung auf der nächsten Seite

## Reinigen der Fixierungsrollen (x3) (Fortsetzung)



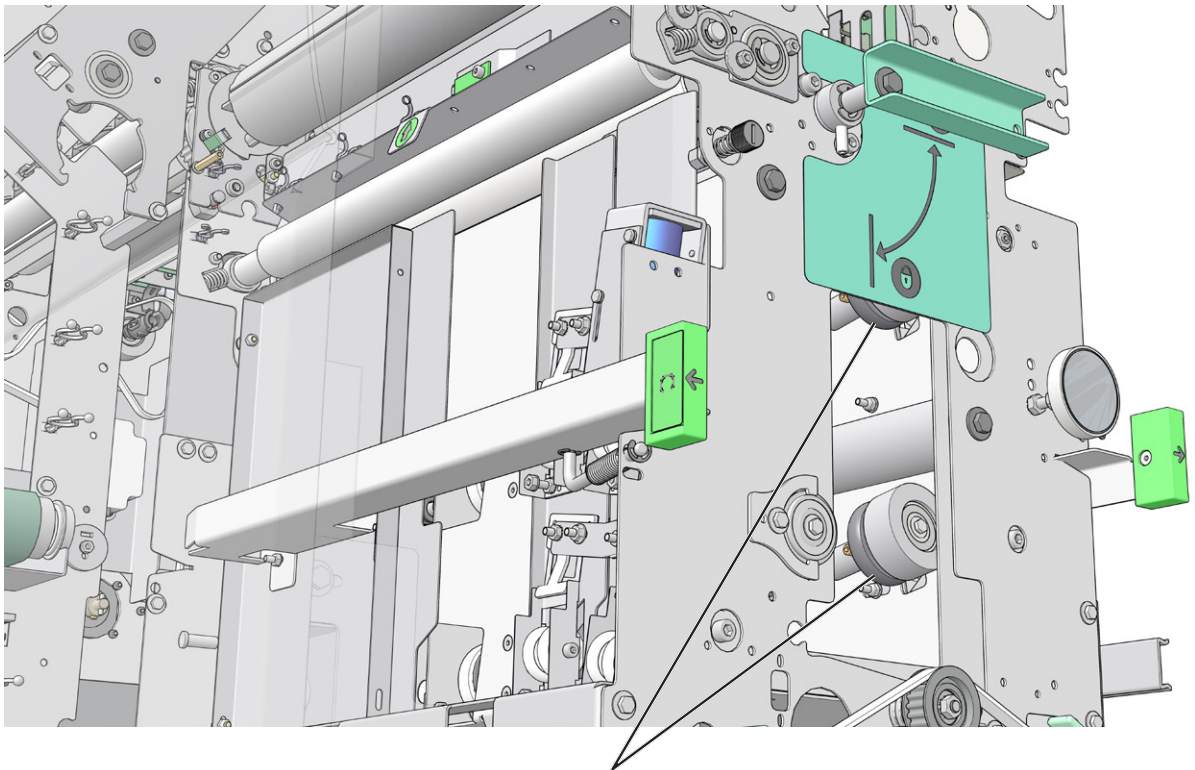
7

## Reinigen der Ausrichtungsquerrollen (x6) und Reibungsrollen (x6)



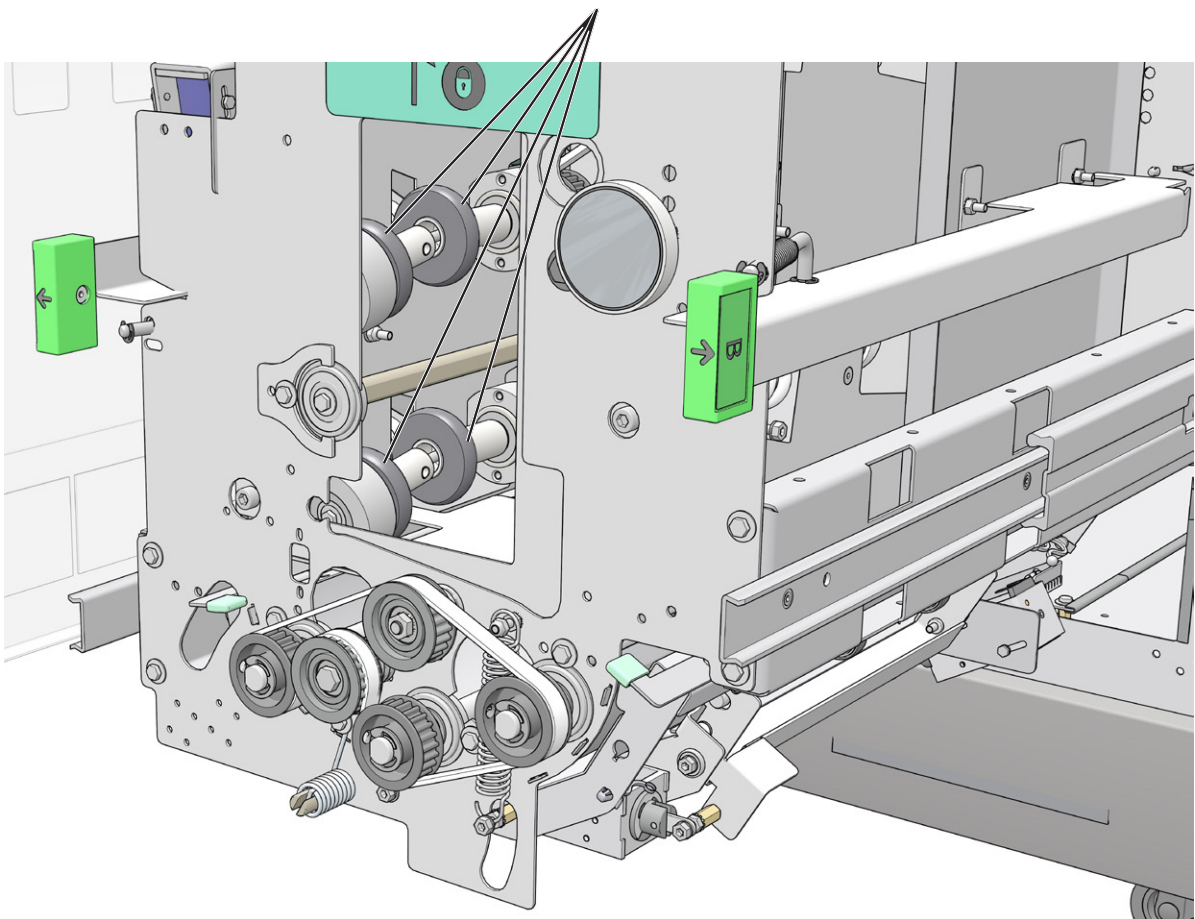
Registrierungs-Querrollen

**Reinigen der Ausrichtungsquerrollen (x6) und Reibungsrollen (x6) (Fortsetzung)**



Reibungsrollen

7



---

## Reinigen der Drehrollen (x2)

---

Reinigen Sie auch die Leerlaufrollen.



Drehrollen

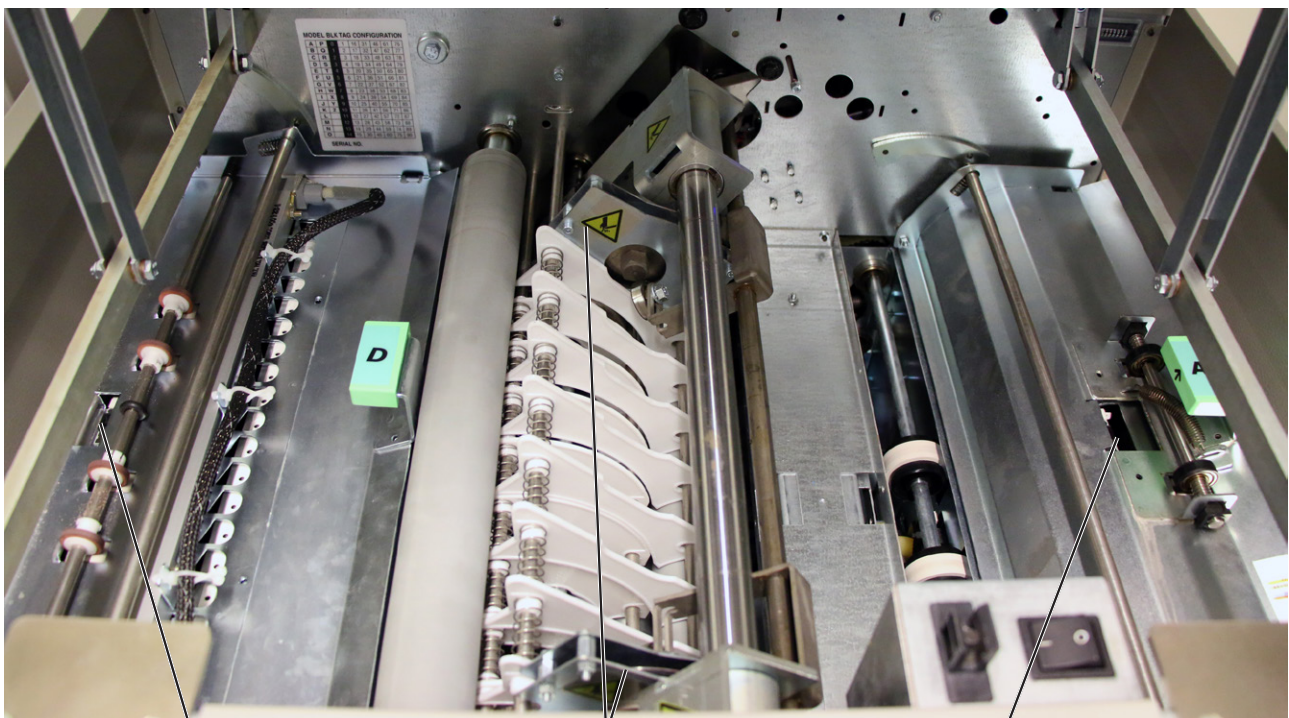
7

---

## Reinigen der Papierfadsensoren (x5)

---

**⚠️ WARNUNG:**  
Halten Sie Ihre Finger vom Messerschutz fern. Andernfalls besteht die Gefahr von Verletzungen.



Auslaufsensoren

Messerschutz

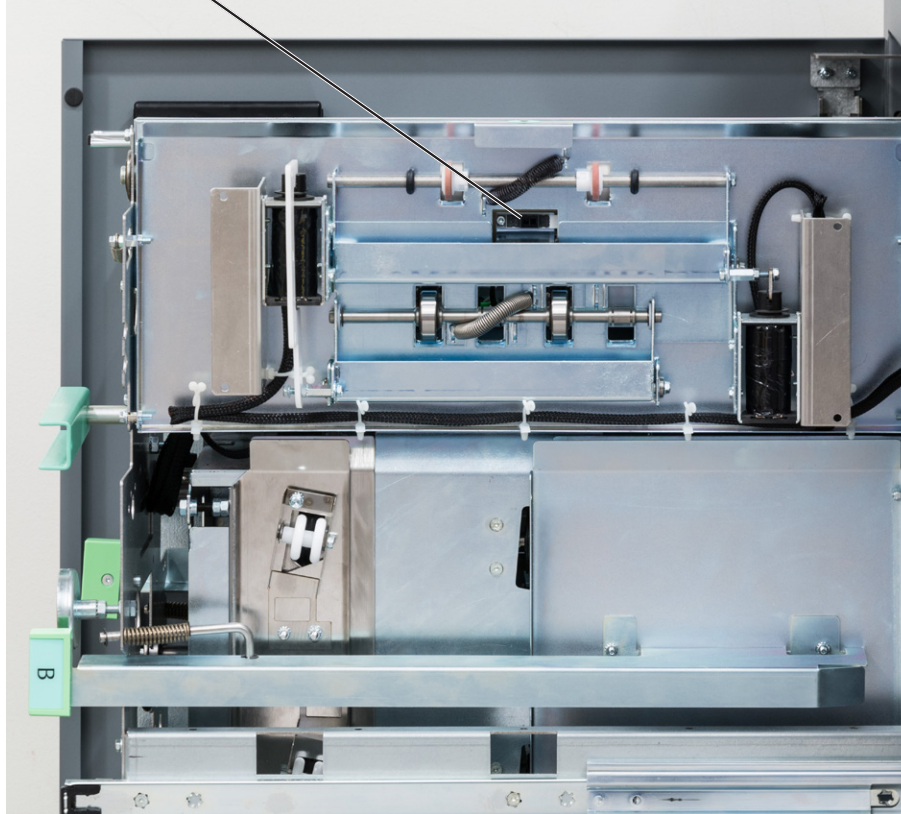
Einzugsensoren

---

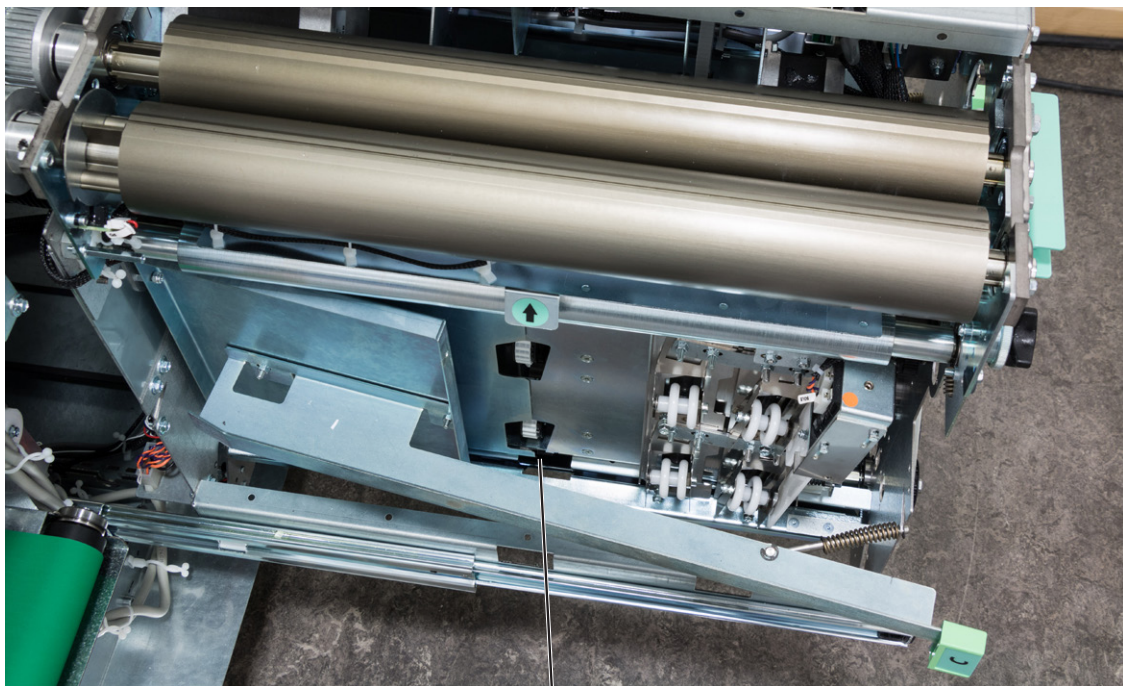
## Reinigen der Papierpfadsensoren (x5) (Fortsetzung)

---

Drehsensor



7



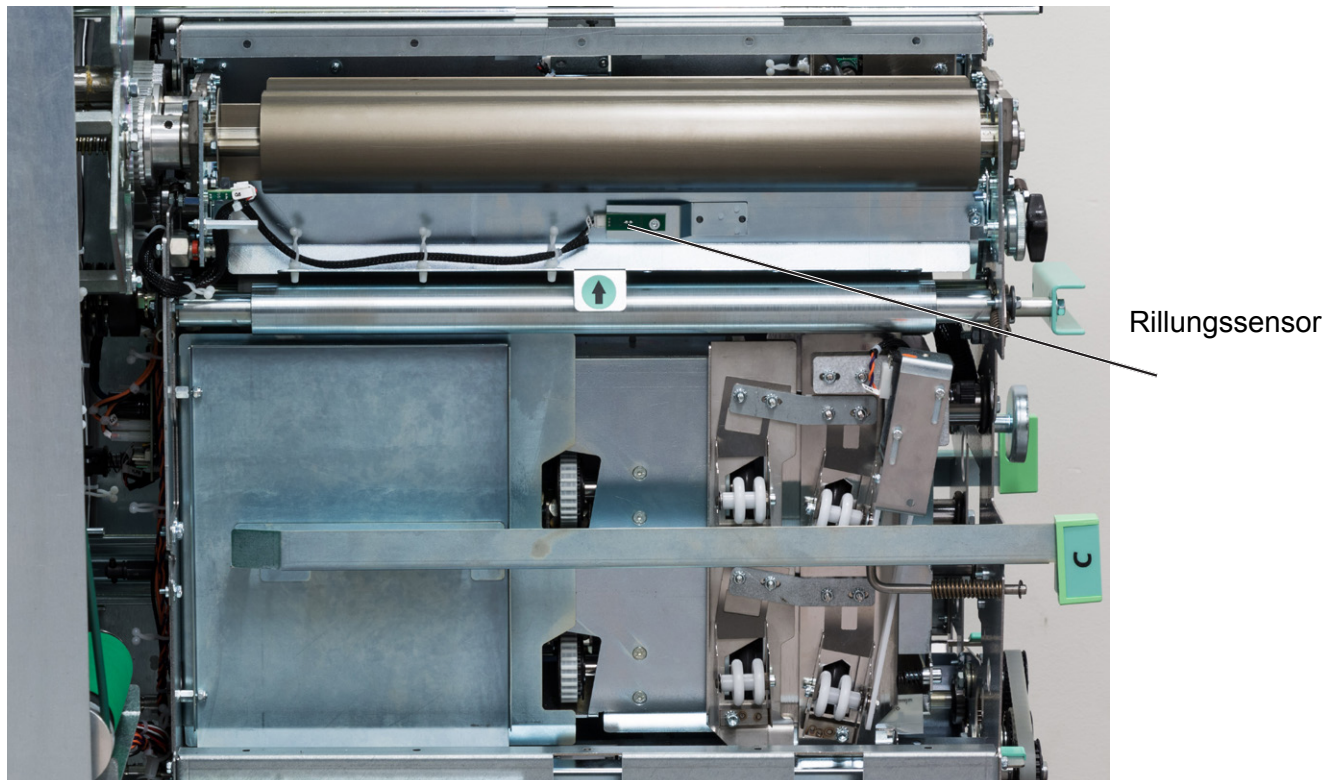
Registrierungssensor

Fortsetzung auf der nächsten Seite

---

## Reinigen der Papierfadsensoren (x5) (Fortsetzung)

---



7

---

## Reinigen der Rillungswerkzeuge (x2)

---

Nach einer gewissen Zeit können sich Toner- und Papierrückstände in den Rillen des Werkzeugs ansammeln. Diese Rillen müssen regelmäßig gereinigt werden, um eine zufriedenstellende Rillung zu gewährleisten.

Rillen auf beiden Seiten des Werkzeuges

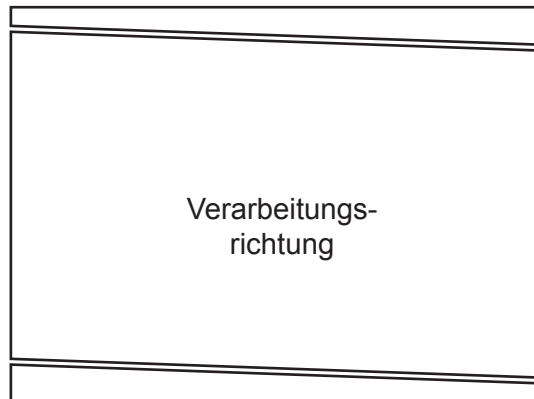


## Einstellung des Seitenbeschnitt-Registrierungswinkels (Parallelschnitt)

### Einstellung des Seitenbeschnitt-Registrierungswinkels (Beschnitt parallel zur Registrierungskante (Bedienerseite))

- 1 Drehen Sie die Stellschraube (A) in die gewünschte Richtung. Die Einstellungsänderung wird auf der Referenzskala (B) angezeigt.

Drehen Sie die Stellschraube im Uhrzeigersinn, um diese Fehlaustrichtung zu korrigieren.



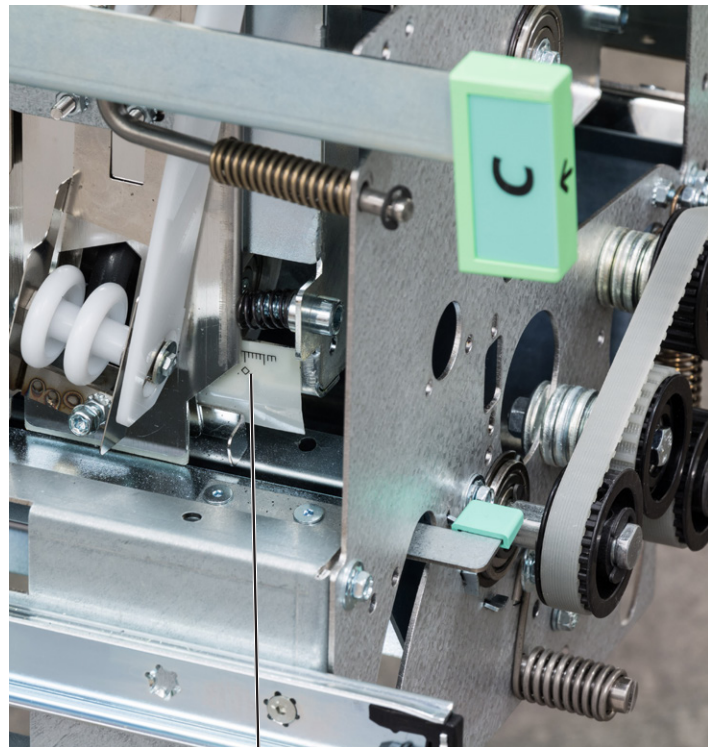
#### HINWEIS:

Bei zu enger Einstellung können auf dem Papier Falten in der Verarbeitungsrichtung entstehen. Drehen Sie die Stellschraube gegen den Uhrzeigersinn, bis die Falten verschwinden.

7



[A]



[B]

Fortsetzung auf der nächsten Seite

---

## Einstellung des Rillungs-Registrierungswinkels

---

### Einstellung des Rillungs-Registrierungswinkels

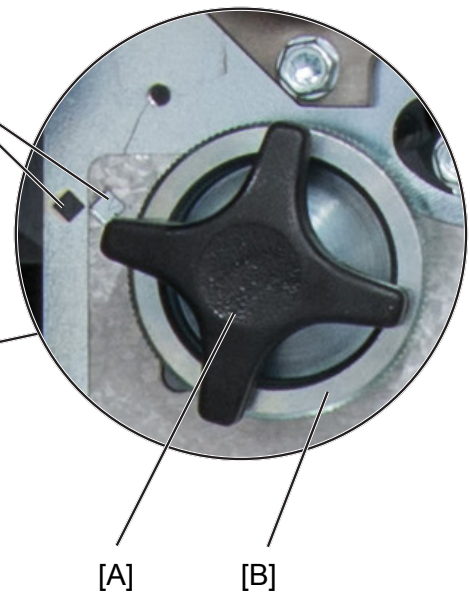
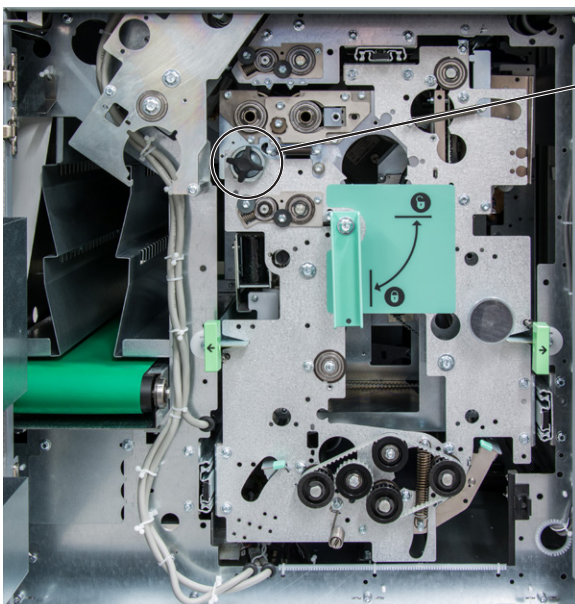
- 1 Lösen Sie den sternförmigen Drehknopf [A].
- 2 Drehen Sie die Rändelschraube zur Einstellung [B], um die Referenzanzeige in die gewünschte Richtung zu bewegen.
- 3 Ziehen Sie den sternförmigen Drehknopf [A] wieder fest.



Senken Sie die Rilleinheit an der Bedienerseite ab, um diese Fehlausrichtung zu beseitigen

7

Referenzmarkierungen

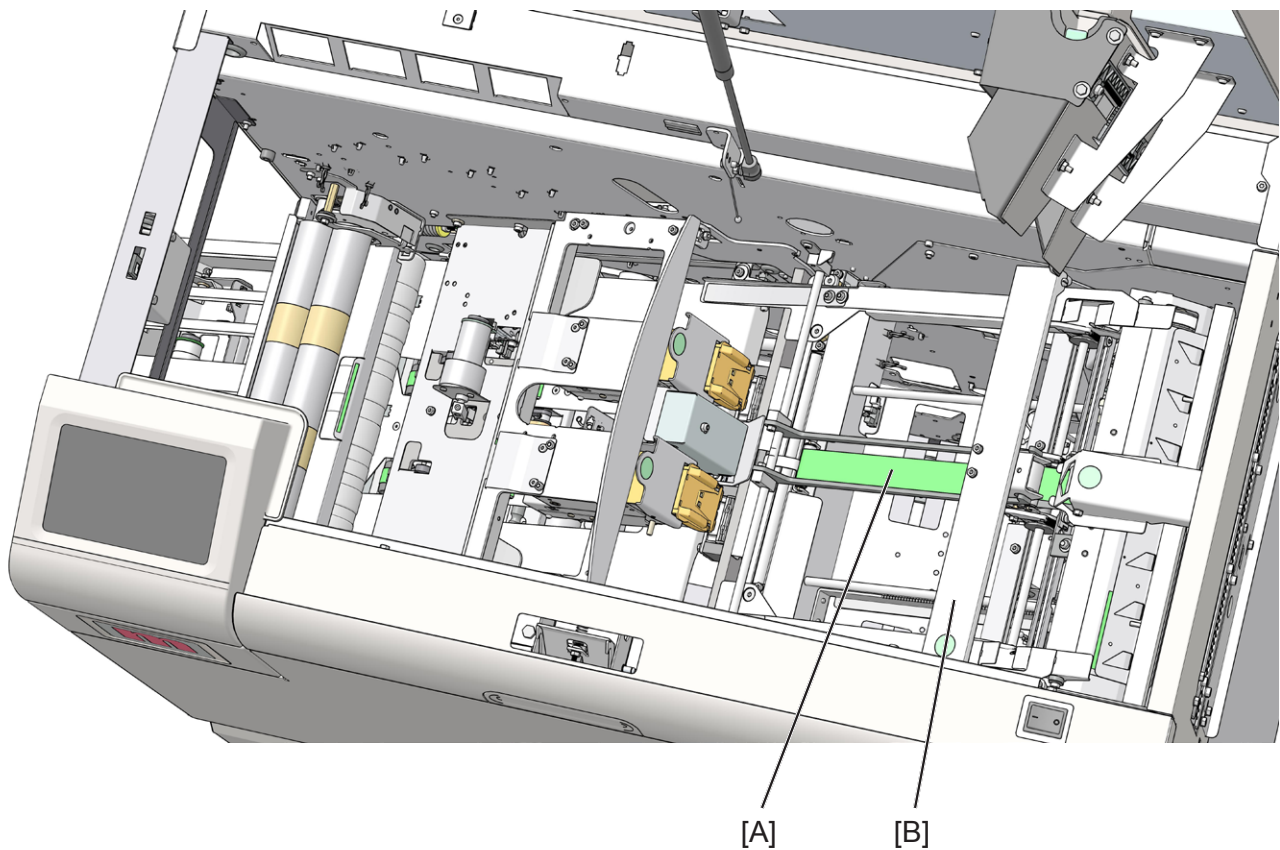


# Broschürenersteller

## Reinigen des Transportbands des Broschürenerstellers

Das Transportband des Broschürenerstellers muss regelmäßig gereinigt werden, wenn es im Gebrauch ist. Die Häufigkeit der Reinigung hängt vom Papiertyp und der Druckqualität ab. Ein zunehmendes Auftreten von Papierstaus oder Fehleinzügen ist ein Anzeichen dafür, dass das Transportband gereinigt werden muss. Reinigen Sie das Transportband mit Wasser und einem fusselfreien Tuch.

- 1** Öffnen Sie die obere Abdeckung des Broschürenerstellers.
- 2** Reinigen Sie das Transportband [A]. Das Einzugsband lässt sich leicht in beide Richtungen drehen.
- 3** Das Anheben der Rückausrichterstange [B] erleichtert das Reinigen des Einzugsbandes.
- 4** Schließen Sie die obere Abdeckung des Broschürenerstellers.

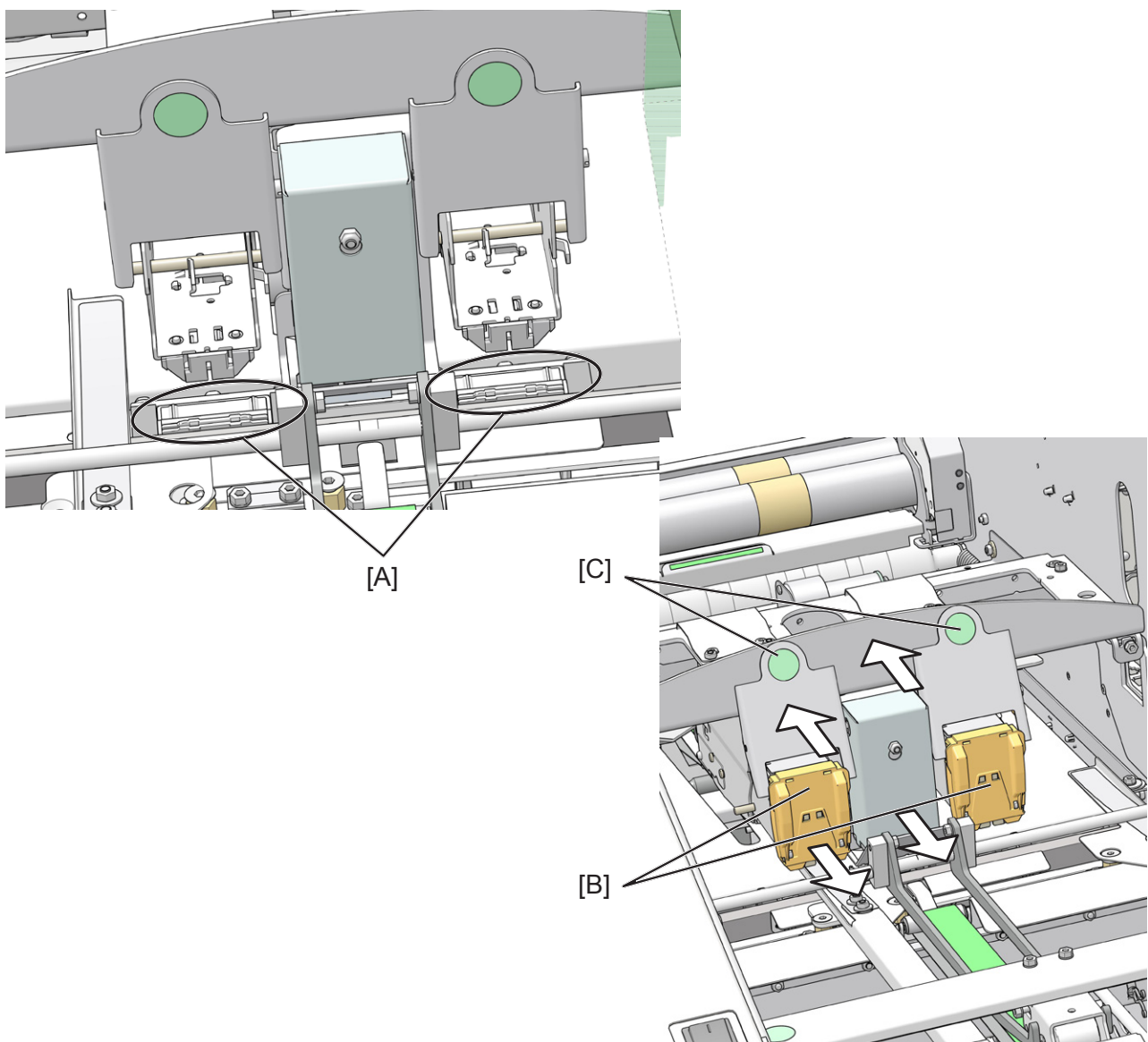


## Broschüreneersteller, Fortsetzung

### Reinigen des Clincher-Bereichs

Graue Spuren im gehefteten Bereich in der Mitte der Broschüre können durch Metallstaub von der Heftklammer verursacht werden. Wenn die Abdrücke durch Schmutzablagerungen oder Metallstaub an den Clinchern verursacht sind, lassen sie sich durch Reinigen oder Abwischen des Clinch-Bereichs mit einem sauberen Tuch reduzieren. Für Umgebungen mit hohem Produktionsvolumen (mehr als 20k Bücher pro Monat) wird eine Reinigung pro Woche empfohlen.

- 1** Öffnen Sie die obere Abdeckung des Broschüreneerstellers.
- 2** Wischen Sie den Clincher-Bereich [A] mit einem sauberen Tuch ab. Falls erforderlich, entfernen Sie die Hefterkartuschen [B], indem Sie durch Drücken der Auswurfhebel [C] Zugang und Sicht verbessern.
- 3** Setzen Sie die Hefterkartuschen wieder ein, indem Sie sie in den Hefter drücken, bis sie einrasten.
- 4** Schließen Sie die obere Abdeckung des Broschüreneerstellers.

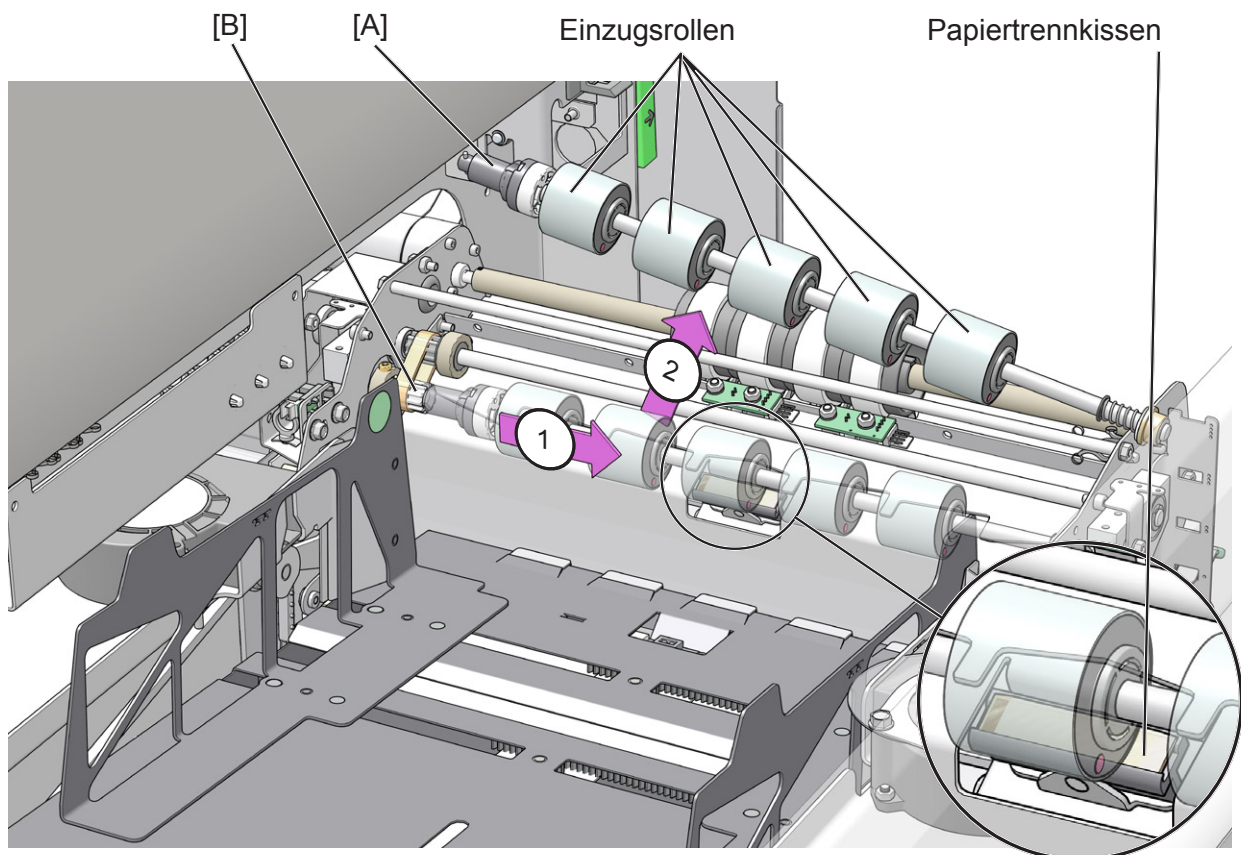


## Reinigen der Einzugsrollen und des Papiertrennkissen des internen Einzugs

Die Einzugsrollen und das Papiertrennkissen müssen regelmäßig gereinigt werden, wenn das Gerät im Gebrauch ist, und auch, wenn es längere Zeit nicht in Betrieb war. Die Häufigkeit der Reinigung hängt vom Papiertyp und der Druckqualität ab.

Ein zunehmendes Auftreten von Papierstaus oder Doppeleinzügen ist ein Anzeichen dafür, dass die Einzugsrollen gereinigt werden müssen.

- 1** Öffnen Sie den internen Einzug und entnehmen Sie Blätter aus dem Behälter.
- 2** Entnehmen Sie die Einzugsrolleneinheit [A], indem Sie sie in Richtung Gerätevorderseite (1) drücken. Die dem Bediener abgewandte Seite der Einzugsrolleneinheit wird jetzt von der Rolle (B) gelöst und die Einheit kann angehoben und entfernt werden (2).
- 3** Reinigen Sie die Einzugsrollen und das Papiertrennkissen mit Wasser und einem sauberen fusselfreien Tuch.
- 4** Gehen Sie zum Einsetzen der Einzugsrolle in umgekehrter Reihenfolge vor. Heben Sie die Rolle [B] an, um das Einsetzen zu erleichtern.



## Finishing-Modul

### Reinigen der Squarefalz-Einzugsbänder

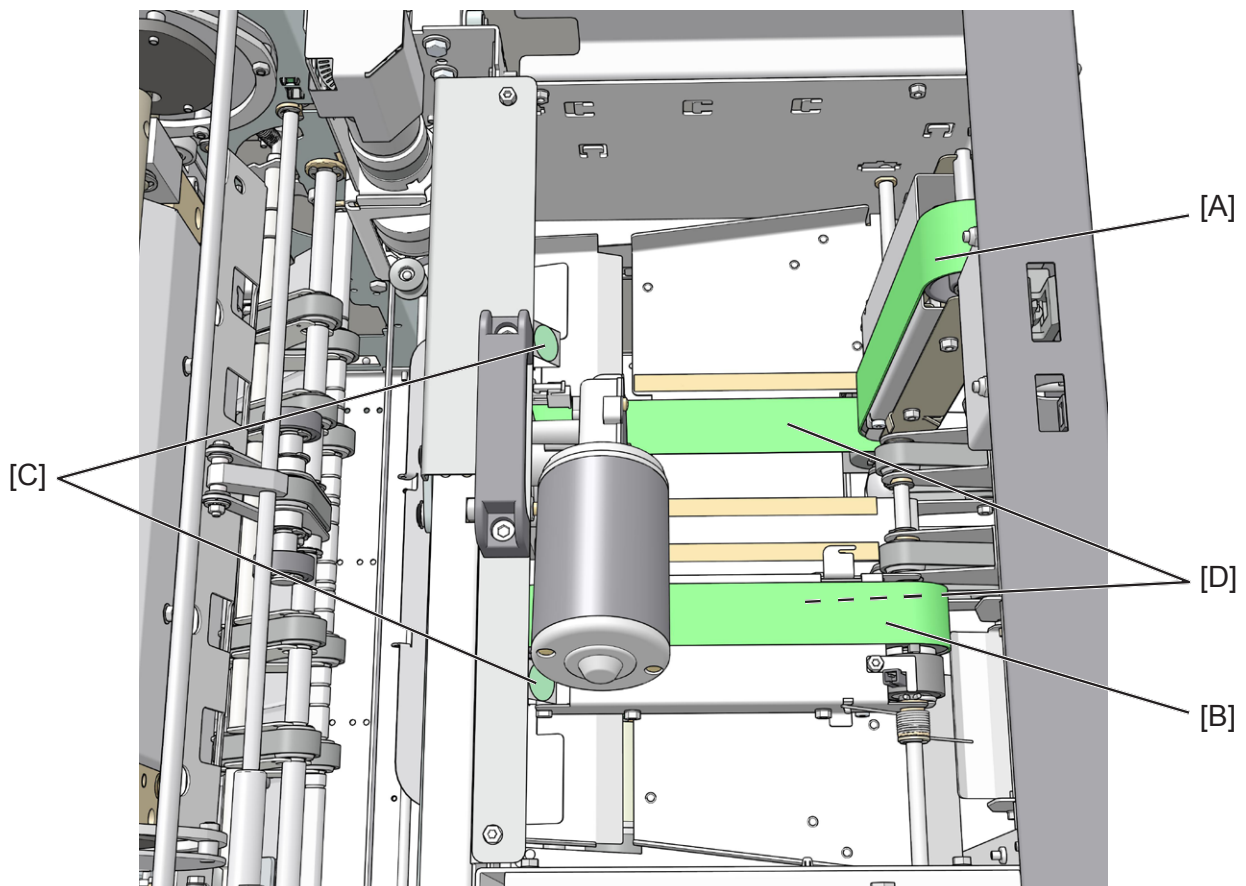
Die Squarefalz-Einzugsbänder müssen regelmäßig gereinigt werden, wenn sie im Gebrauch sind. Die Häufigkeit der Reinigung hängt vom Papiertyp und der Druckqualität ab. Ein zunehmendes Auftreten von Fehleinzügen ist ein Anzeichen dafür, dass die Einzugsbänder gereinigt werden müssen. Reinigen Sie die Einzugsbänder mit Wasser und einem fusselfreien Tuch.

- 1** Öffnen Sie die obere Abdeckung des Finishing-Moduls.
- 2** Reinigen Sie die oberen Einzugsbänder [A] und [B]. Die oberen Einzugsbänder können problemlos in jede Richtung gedreht werden.
- 3** Drücken Sie die grünen Punkte [A] an den Entriegelungen [C] und heben Sie die oberen Einzugsbänder [A] und [B] an, um Zugang zu den unteren Einzugsbändern [D] zu erhalten.

#### HINWEIS:

*Das obere Einzugsband [B] auf der Bedienerseite kann nicht vollständig angehoben werden.*

- 4** Reinigen Sie die unteren Einzugsbänder [D]. Drehen Sie für eine gründliche Reinigung die unteren Einzugsbänder in Richtung Trimmer.
- 5** Setzen Sie die oberen Einzugsbänder wieder in die normale Position zurück.
- 6** Schließen Sie die obere Abdeckung des Finishing-Moduls.

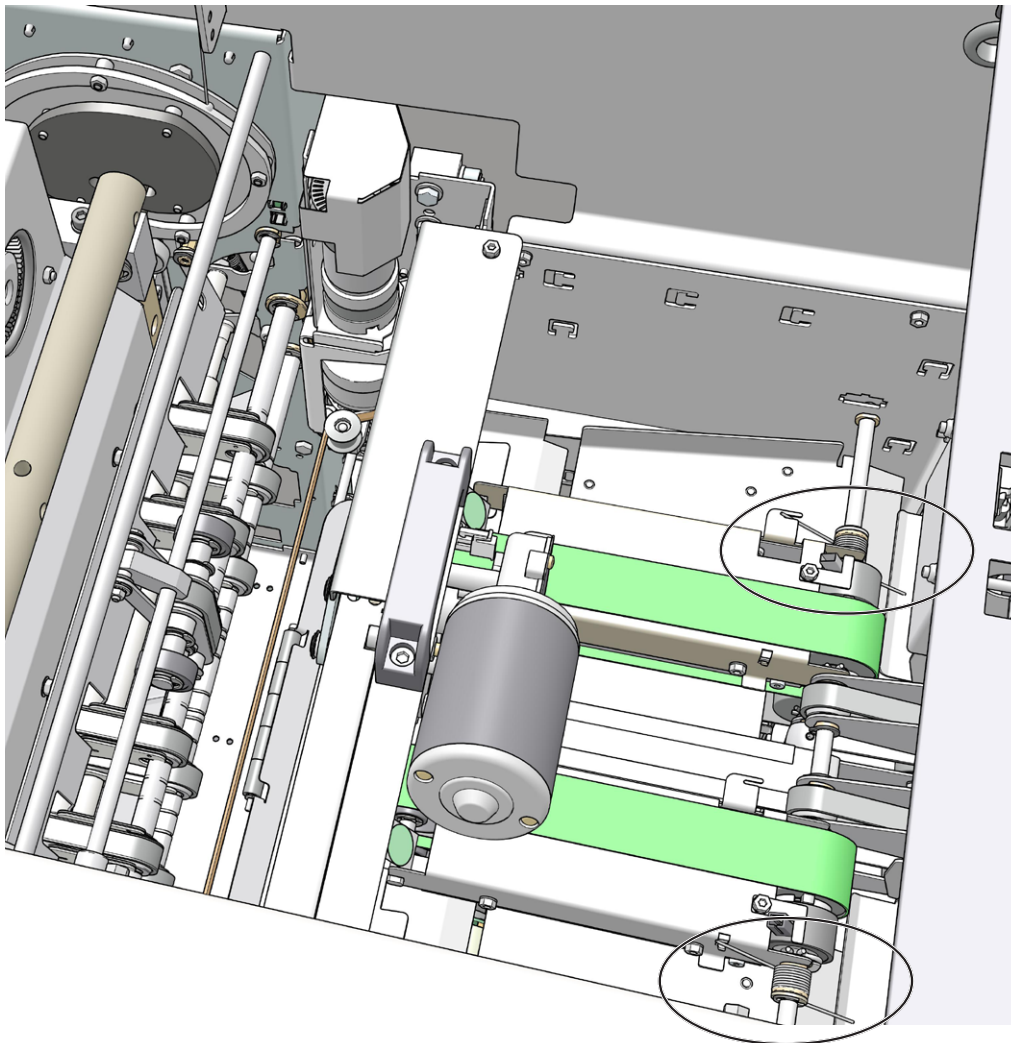


---

## Squarefalz-Andruckfedern

---

Falls es zu Fehleinzügen kommt, prüfen Sie, ob der Druck der oberen Einzugsbänder auf die Standardposition eingestellt ist. Die Andruckfedern müssen sich immer in der oberen Position befinden, wo der Druck dem höchsten Wert entspricht.



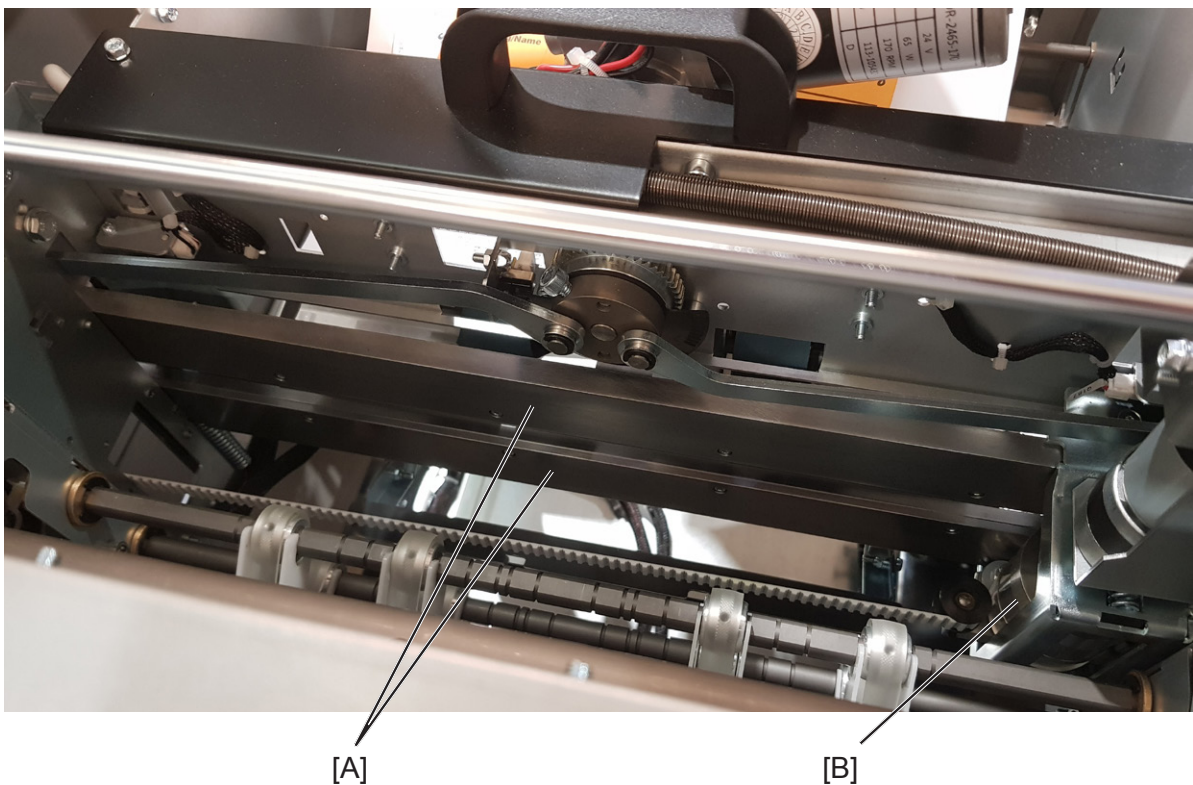
## Finishing-Modul (Fortsetzung)

### Reinigen der Squarefalz-Klammern und -Rolle

Die Squarefalz-Rolle sowie die obere und untere Klemmstange müssen regelmäßig gereinigt werden, wenn sie im Gebrauch sind. Die Häufigkeit der Reinigung hängt vom Papiertyp und der Druckqualität ab.

Auf Broschürenrücken übertragene Farbe ist ein Anzeichen dafür, dass die Squarefalz-Rolle sowie die obere und untere Klemmstange gereinigt werden müssen. Mit Wasser und einem fusselfreien Tuch reinigen.

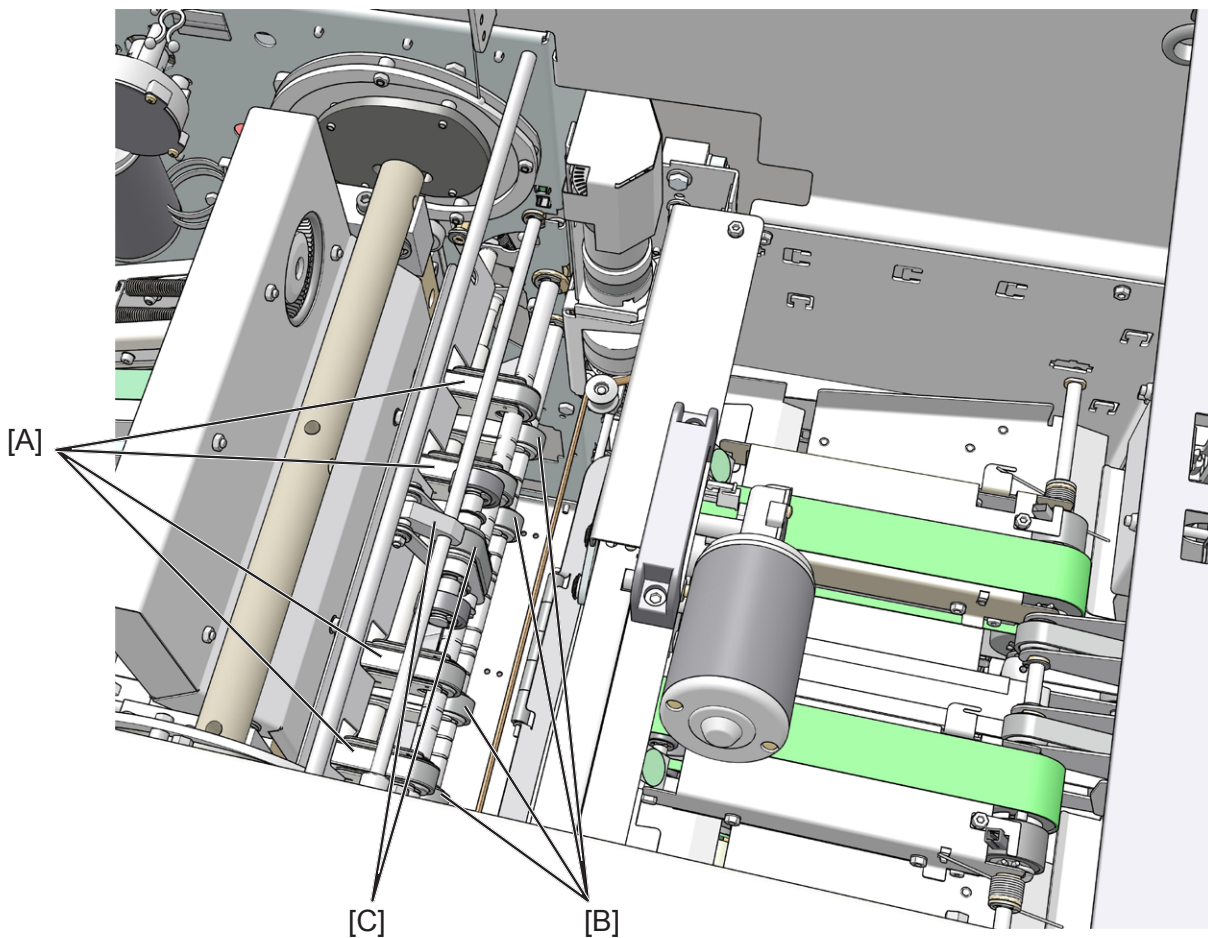
- 1** Öffnen Sie die obere Abdeckung des Finishing-Moduls.
- 2** Reinigen Sie die obere und untere Klemmstange [A].
- 3** Reinigen Sie die Squarefalz-Rolle [B]. Die Rolle lässt sich leicht von Hand drehen.
- 4** Schließen Sie die obere Abdeckung des Finishing-Moduls.



## Reinigen der Trimmer-Einzugstransportbänder

Die Trimmer-Einzugstransportbänder müssen regelmäßig gereinigt werden, wenn sie im Gebrauch sind. Die Häufigkeit der Reinigung hängt vom Papiertyp und der Druckqualität ab. Ein zunehmendes Auftreten von Fehleinzügen ist ein Anzeichen dafür, dass die Einzugsbänder gereinigt werden müssen. Reinigen Sie die Einzugsbänder mit Wasser und einem fusselfreien Tuch.

- 1** Öffnen Sie die obere Abdeckung des Finishing-Moduls.
- 2** Reinigen Sie die 4 oberen Transport-Einzugsbänder [A].
- 3** Reinigen Sie die 4 unteren Transport-Einzugsbänder [B].
- 4** Schließen Sie die obere Abdeckung des Finishing-Moduls.



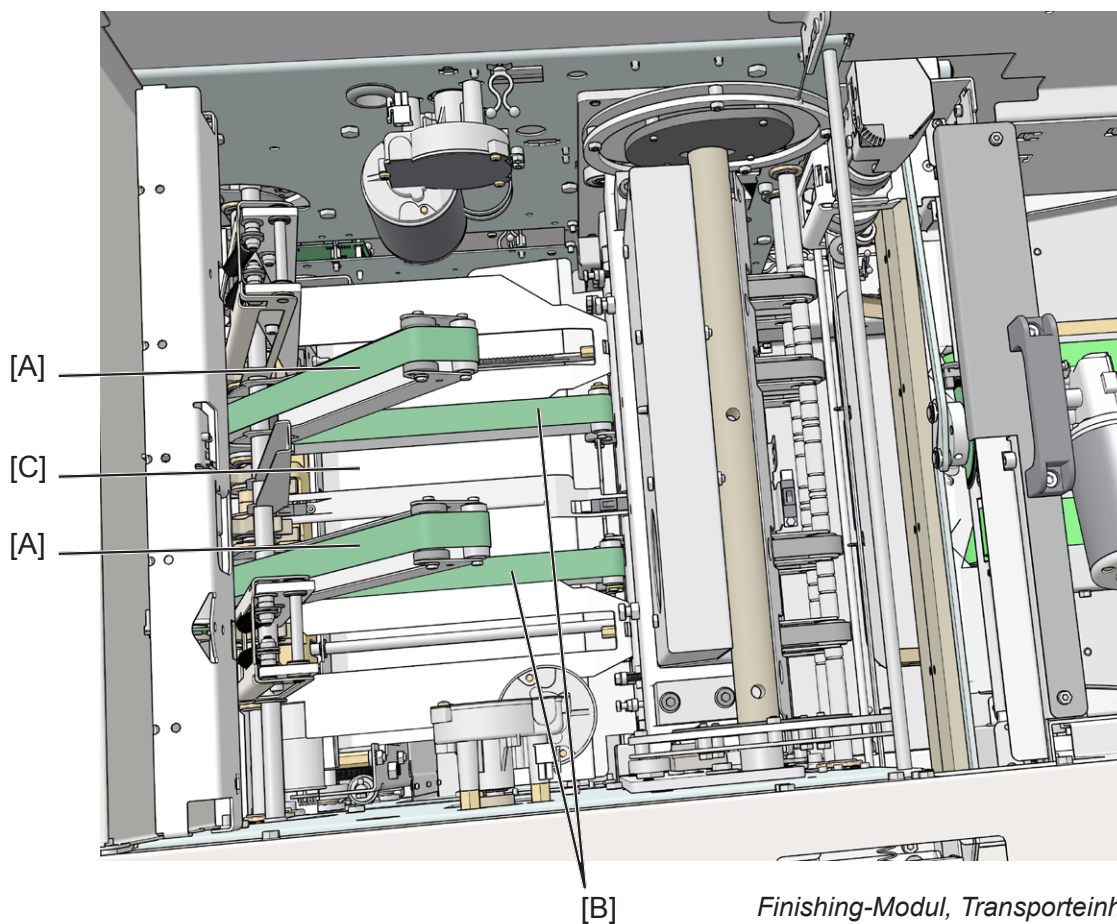
**HINWEIS:**  
Abbildung zeigt die Kurzbrotschüren-  
Einzugsoptimierungseinheit [C] in  
der Ausgangsposition.

## Finishing-Modul (Fortsetzung)

### Reinigen der Trimmer-Auslauftransportbänder

Die Trimmer-Auflauftransportbänder müssen regelmäßig gereinigt werden, wenn sie im Gebrauch sind. Die Häufigkeit der Reinigung hängt vom Papiertyp und der Druckqualität ab. Ein zunehmendes Auftreten von Fehleinzügen ist ein Anzeichen dafür, dass die Einzugsbänder gereinigt werden müssen. Reinigen Sie die Einzugsbänder mit Wasser und einem fusselreifen Tuch.

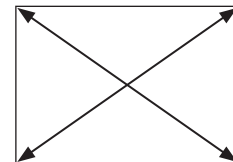
- 1** Öffnen Sie die obere Abdeckung des Finishing-Moduls.
- 2** Reinigen Sie die 2 oberen Auslauftransportbänder [A].
- 3** Reinigen Sie die 2 unteren Transportbänder (B). Betätigen Sie den Hubhebel der oberen Auslauftransporteinheit [C], um Zugang zu den unteren Transportbändern [B] zu erhalten
- 4** Schließen Sie die obere Abdeckung des Finishing-Moduls.



Finishing-Modul, Transporteinheit  
Oberer Ausgang angehoben

## Bewährte Verfahren für die Systeme BM5035/BM5050

- Falls der Satz nicht richtig registriert ist (seitlich oder zurück versetzt), kann eine Feineinstellung der Registrierung Abhilfe schaffen. Einzelheiten finden Sie im Abschnitt 2, Erstellen von Broschüren, Feineinstellung des Aussehens von Broschüren.
- Wenn Probleme beim Heften dickerer Sätze aus schweren Medien auftreten, kann das Austauschen der Hefterkartusche Abhilfe schaffen.
- Wenn Broschüren Abdrücke oder Kratzer aufweisen, lässt sich dies durch Verwendung des „Schutzblattes“ verbessern. Informationen hierzu finden Sie in Abschnitt 2, „Erstellen von Broschüren“, Benutzerdefinierte Einstellungen, Deckblatt, Schutzblatt.
- Das Squarefalz-Modul verursacht evtl. Falten am Rücken des Deckblatts, wenn leichte Medien als Deckblatt verwendet werden. Das Problem kann normalerweise durch Verwendung schwererer Bögen oder durch Ausschalten des Squarefalz-Moduls behoben werden.
- Beim Heften kann es zu Verbiegungen des Heftklammerrückens kommen, wenn der Arbeitsgang mit dem Squarefalz-Modul durchgeführt wird. Dies wird reduziert, indem die Hefterposition auf die Rückenmitte eingestellt wird.
- Die Klammer im Squarefalz-Modul hinterlässt womöglich Spuren entlang dem Broschürenrücken. Je mehr Seiten eine Broschüre hat, desto deutlicher tritt dies zutage. Durch Verwendung des „Schutzblattes“ werden diese Spuren beseitigt.
- Falls die im Abschnitt 7, „ANMERKUNGEN“, Wartung Ihrer Geräte, beschriebene Einstellung des „Randbeschnitt-Registrierungswinkels“ zu eng bemessen ist, können die Blätter Falten in Verarbeitungsrichtung aufweisen.
  - Um diesem Umstand entgegenzuwirken, drehen Sie die Stellschraube gegen den Uhrzeigersinn, bis die Falten verschwinden.
- Wenn ein unvollständiger Satz im BM-System vorhanden ist, muss dieser Satz von Hand aus dem System entfernt werden. Dazu muss die obere Abdeckung des Broschüreneinstellers geöffnet und wieder geschlossen werden. Dadurch wird der Satz ausgeworfen.
- Vor dem Druck muss sichergestellt werden, dass die Blätter rechtwinklig und gleichförmig sind. Wenn die Diagonalen nicht identisch sind, ist das Blatt nicht gleichförmig und rechtwinklig, was zu Abweichungen bei der Broschürenqualität führt. Dieses Problem tritt viel häufiger auf, als Sie denken!
  - Messen Sie die Diagonalen des unbedruckten Blatts. Beide Diagonalen sollten **exakt** gleich lang sein.



## Einschränkungen des Systems BM5035/BM5050

- Sind die in den BM5035/BM5050 eingeführten Blätter nicht gleichförmig und gerade, schlägt sich dies entsprechend in der Qualität der Broschüren nieder.
- Die empfohlene maximale Blattzahl, die ohne Heften gefalzt werden kann, beträgt 2 Blatt à 80 g/m<sup>2</sup>. Bei sehr geringer Reibung zwischen den Blättern ist das Fertigen nicht-gehefteter Sätze evtl. mit Schwierigkeiten verbunden.
- Die Heftposition am Rücken kann, insbesondere bei dickeren Broschüren, beim Squarefalz variieren. Dies wird reduziert, indem die Hefterposition auf die Rückenmitte eingestellt wird.
- Beim Heften kann es zu Verbiegungen des Heftklammerrückens kommen, wenn der Arbeitsgang mit dem Squarefalz-Modul durchgeführt wird. Dies wird reduziert, indem die Hefterposition auf die Rückenmitte eingestellt wird.
- Die Klammer im Squarefalz-Modul hinterlässt womöglich Spuren entlang dem Broschürenrücken. Je mehr Seiten eine Broschüre hat, desto deutlicher tritt dies zutage. Durch Verwendung des „Schutzblattes“ werden diese Spuren beseitigt.
- Bei einigen weißen beschichteten Medien, wie z. B. bei beidseitig beschichtetem „Seidenpapier“ können evtl. Rollenspuren auf der „Vorderseite“ des Buchs sichtbar sein. Durch Verwendung des „Schutzblattes“ werden diese Spuren beseitigt.
- Bei Jobs mit mehreren 200-g/m<sup>2</sup>- oder schwereren Blättern wird die Verwendung der SQF-Funktion empfohlen, um eine akzeptable Ausgabe zu erhalten und Transportprobleme bei der Ausgabe zu vermeiden.
- Bei schweren Medien kommt es zu Rissen in Bildern auf dem Buchrücken. Das Deckblatt sollte im CST-Modul vorgerillt werden, um Risse zu vermeiden. Wenn Deckblätter aus dem internen Einzug eingezogen werden, wird Offline-Rillung empfohlen.
- Bei sehr empfindlichen Medien sind evtl. Abdrücke des Falzmessers auf dem Innenblatt sichtbar. Diese Abdrücke treten häufiger bei dickeren Broschüren mit hoher Tonerdeckung auf dem Mittelblatt auf. Das Verschmieren von Toner vom Falzmesser kann verhindert/reduziert werden, indem man einige nicht bedruckte Broschüren mit nicht beschichtetem Papier durchlaufen lässt.
- An Deckblättern sind evtl. Spuren des Trennvorgangs im internen Einzug sichtbar.
- Kleine Broschüren im Format A5/ 5,5 x 8,5 Zoll oder kleiner lassen sich möglicherweise schlecht auf dem Band stapeln.
- Die Blätter weisen möglicherweise Abdrücke der „Registrierungsrollen“ im CST-Modul auf. Die Verwendung anderer Medien schafft Abhilfe. Dieses Phänomen ist bei folgenden Medien beobachtet worden:
  - OK Top coated: 157 g/m<sup>2</sup>
  - OK Art post : 186,1 g/m<sup>2</sup>
  - Color Copy coated glossy: 135 g/m<sup>2</sup>
  - OK Top coated: 127,9 g/m<sup>2</sup>
  - Cocoon Silk: 250 g/m<sup>2</sup>
  - Mohawk Color Copy Gloss: 216 g/m<sup>2</sup>
  - OK Art post: 209,4 g/m<sup>2</sup>
  - Ricoh my paper: 67 g/m<sup>2</sup>

- Bei einigen beschichteten Medien kann es vorkommen, dass die Heftklammern den Satz nicht vollständig durchdringen können, was zu einer fehlerhaften Heftung führt. Wenn das Problem wiederholt auftritt, wechseln Sie die Medien. Die im Leitfaden zur Satzgröße angegebene Blattzahl kann möglicherweise vom Hefter nicht durchdrungen werden. Für einige unbeschichtete, aber besonders „dichte“ Papiere kann diese Einschränkung ebenfalls gelten. Die folgende Liste enthält Beispiele von Medien, bei denen dies beobachtet wurde:
  - Futura Laser Gloss 80c
  - Hammermil Laser Print
  - OPUS Gloss
  - Mondi Color Copy 200 g/m<sup>2</sup>
  - Sterling Premium Digital Gloss 80T
- Bei geringem Beschnitt (weniger als 5 mm oder 0,2 Zoll) im FM-Modul bei Büchern, die aus mehr als 2 Blättern bestehen, ist der Schnitt möglicherweise nicht sauber und Schnittreste hängen vom Buch herab.
- Papier kann möglicherweise an der Vorderkante des Satzes Spuren aufweisen, die vom Zusammensetzungsbereich herrühren. Dies lässt sich mithilfe des Trimmers im FM-Modul beheben. Alternativ können Sie das Gerät nach den Anweisungen im Abschnitt *Wartung*, insbesondere wie unter „Reinigen des Einzugsbandes des Broschürenerstellers“ beschrieben, reinigen. 20 Sätze 4-8-blättriger Broschüren aus nicht bedrucktem, unbeschichtetem A3/12"x18"-Papier durchlaufen zu lassen, könnte zur Reduzierung der Abdrücke beitragen. Andernfalls den Kundendienst verständigen.
- Bei dicken Broschüren kann die Griffbarkeit der Heftklammern an ihre Grenzen stoßen, was dazu führt, dass Klammerteile von den Blättern abstehen.
- Bei dicken Broschüren mit dünnem Deckblatt kann das Deckblatt während des Registrierungs Vorgangs im Frontbeschneider „zurückgezogen“ werden. Dies kann dazu führen, dass das Deckblatt nicht beschnitten wird. Es ist ratsam, für dickere Bücher (mehr als ca. 15 Blatt) ein schwereres Deckblatt zu verwenden.
- Bei einigen Medien können die Heftklammern evtl. nicht richtig geschlossen werden, was dazu führt, dass die Klammerschenkel von Blättern abstehen. Dieses Problem tritt bei besonders dicken Büchern mit mehr als 40 Blatt auf, die aus „weichem“ Papier hergestellt sind (meistens bei manchen unbeschichteten Papieren und Recycling-Papier). Dieses Phänomen wurde beobachtet bei:
  - Mondi Color Copy 120 g/m<sup>2</sup>
- Die Squarefalz-Rolle kann beim Squarefalz-Vorgang „Farbe“ von der ersten Heftklammer aufnehmen. Nach einer vollständigen Umdrehung der Squarefalz-Rolle wird die Farbe auf den Rücken der Broschüre übertragen. Dieses Phänomen tritt häufiger bei einigen beschichteten Medien und bei höheren Squarefalz-Modi auf.
- Der „Andruckfuß“ im Squarefalz-Modul kann eine glänzende Markierung auf empfindlichen Medien hinterlassen. Dieses Phänomen wurde auf glänzenden Medien beobachtet.
- Mitunter kann bei Broschüren eine graue/silberfarbene Linie in der Mitte des Rückens zu sehen sein. Ursache dafür ist der Anschlag im Squarefalz-Modul. Dieses Phänomen wird bei einigen beschichteten Medien noch verstärkt. Abhilfe schafft hier die Verwendung anderer Medien.
- Flecken im Bereich der Heftposition an der Außenseite des Broschüreneinbands können durch Schmutzablagerungen unter oder auf der Heftklammer verursacht werden. Abhilfe kann hier die Verwendung anderer Medien schaffen. Das Austauschen der Hefterkartusche führt zu einer Verbesserung.

## Einschränkungen des Systems BM5035/BM5050, Forts.

- Graue Spuren im gehefteten Bereich in der Mitte der Broschüre können durch Metallstaub von der Heftklammer verursacht werden. Dieses Phänomen wird bei einigen matten beschichteten Medien noch verstärkt. Abhilfe schafft hier die Verwendung anderer Medien. Das Reinigen des Clincher-Bereichs führt zu einer Verbesserung. Wenn die Heftklammer in zentralerer Position im Buch angebracht wird, kann das Problem unter Umständen ebenfalls verringert werden.
- Bei Verwendung des Squarefalz-Moduls können unter Umständen graue Spuren im gehefteten Bereich am Rücken auftreten. Das kann durch Schmutzablagerungen unter oder auf der Heftklammer verursacht werden, die von der Squarefalz-Rolle während des Squarefalz-Vorgangs aufgenommen werden. Dieses Phänomen tritt häufiger bei einigen beschichteten Medien und bei höheren Squarefalz-Andruckeinstellungen auf. Abhilfe kann hier die Auswahl eines niedrigeren Andrucks für den Squarefalz schaffen. Ausschalten des Squarefalzes kann zu einer Verbesserung führen. Das Austauschen der Hefterkartusche kann zu einer Verbesserung führen.
- Eine zu hohe Squarefalz-Einstellung und ein leicht falsch ausgerichtetes Mittelblatt verursacht Falten entlang dem inneren Blattrücken. Dieses Phänomen lässt sich durch eine niedrigere Squarefalz-Einstellung reduzieren.
- Bei Broschüren ohne Frontbeschnitt kann die Hinterkante der Broschüre durch Antriebsbänder am Hefter beschädigt werden. Plockmatic empfiehlt die Verwendung von Frontbeschnitt oder dickeren Blättern, um den Schaden zu reduzieren.
- Besonders schwere Medien (300-350 g/m<sup>2</sup>) drehen sich möglicherweise nicht korrekt im CST-Modul. Als Abhilfe kann versucht werden, Medien im SEF-Modus zu verarbeiten. Das kann hilfreich sein. Dieses Phänomen ist bei folgenden Medien beobachtet worden: Reina (A4 348,8 g/m<sup>2</sup>).
- Bei einigen beschichteten Medien kann der Frontbeschneider möglicherweise nicht das vollständige Buch durchschneiden. Wenn dies auftritt, wechseln Sie die Medien oder verringern Sie die Anzahl der Blätter pro Buch. Dieses Phänomen ist bei folgenden Medien beobachtet worden:
  - Ohji materia OK art post (232,8 g/m<sup>2</sup>)
- Bei aus 1-3 Blättern bestehenden Büchern aus dünnen Medien, die länger als 420 mm sind, kann die Falzqualität variieren. Wenn dies auftritt, wechseln Sie zur Erhöhung der Qualität die Medien.
- Durch aus dem Einzug ausgegebene gewellte Blätter erhöht sich die Papierstau-Häufigkeit. Eine flache Wellung von mehr als 10 mm liegt außerhalb der Spezifikation. Legen Sie das Blatt mit der Wellung nach oben auf eine flache Unterlage. Messen Sie den Abstand von der Unterlage zur Spitze des gewellten Blattes. Wenn der Abstand 10 mm oder mehr beträgt, liegt der Wellbetrag außerhalb der Spezifikation.
- Bei dünnen Büchern (2-4 Blatt) ohne in der Falzlinie zentrierte Heftposition kann das Papier um die Heftklammerenden herum reißen oder beschädigt werden, wenn das Buch die Falzrollen durchläuft. Das tritt häufiger bei dünnen Medien (unter 90 g/m<sup>2</sup> Normalpapier und 110 g/m<sup>2</sup> beschichtet) auf. Wenn dies auftritt, ist es hilfreich, die Heftposition so zu verschieben, dass sie an der Falzlinie ausgerichtet ist.
- Bei manchen Medien können in der Mitte des Buches um die Heftklammern herum kleine graue Abdrücke auftreten. Abdrücke sind durch Schmutzablagerungen oder Metallstaub an den Clinchern verursacht. Sie lassen sich durch Reinigen oder Abwischen des Clinch-Bereichs mit einem sauberen Tuch reduzieren. Für Umgebungen mit hohem Produktionsvolumen (mehr als 20k Bücher pro Monat) wird eine Reinigung pro Woche empfohlen.

- Dünne Medien (unter 110 g/m<sup>2</sup>) können in einer warmen, feuchten Umgebung schwer durch das CST-Modul zu führen sein. Das CST kann in diesem Fall streifige Rillen erzeugen, die auf die Fixierrollen und auf unebene Blätter beim Einzug zurückzuführen sind. Dieses Phänomen ist bei folgenden Medien beobachtet worden:
  - Ricoh My paper (65-80 g/m<sup>2</sup>)
- Bei dünneren Blättern (Normalpapier unter 90 g/m<sup>2</sup> oder beschichtetes Papier unter 110 g/m<sup>2</sup>) können „Eselsohren“ auftreten. Beim Auftreten von Eselsohren ist die Falzqualität schlecht. Dieses Phänomen tritt bei größeren Blattformaten häufiger auf. Abhilfe schafft hier die Verwendung schwererer Medien.
- Bei über die lange Kante (im Stil von Speisekarten) ohne SQF gefalzten Büchern kann sich die Falzung lösen, was dazu führt, dass sie sich im Stapler schlecht stapeln lassen. Bei Büchern im Stil von Speisekarten wird die Funktion SQF empfohlen.
- Die Antriebsbänder im Trimmer können bei seidengestrichenen und ähnlichen Medien einen kleinen, glänzenden Abdruck auf dem vorderen Deckblatt hinterlassen. Das wird durch den Ausrichtungsvorgang verursacht; durch Verringern der Ausrichtungsdauer können diese Abdrücke reduziert werden. Bitte verwenden Sie dazu die Option „Trimmerausrichtung anpassen“ im Menü „Tools“.
- Bei einigen Medien kann Schnittabfall aus dem CST im Abfallschacht steckenbleiben und einen Papierstau verursachen. Dieses Phänomen ist in trockenen Umgebungen ohne Klimaanlage bei höherem Risiko einer statischen Aufladung gravierender. Durch Installieren des optionalen Antistatik-Kits im CST lässt sich diese Situation verbessern. Wenn das System in einer Region mit sehr kalten Wintern (nördliche USA, Kanada und Nordeuropa) in einem Raum ohne Klimatisierung installiert ist, wird das optionale Antistatik-Kit empfohlen.
- Dünne, großformatige Blätter können an den Ecken der Vorderkante „Eselsohren“ bekommen. Dieses Phänomen kann bei großen Bögen auftreten, die länger als 400 mm und leichter als 80 g/m<sup>2</sup> sind. Abhilfe kann die Verwendung eines schwereren Papiers (über 80 g/m<sup>2</sup>) schaffen.
- Die Broschüreneerstellungssysteme BM5035/5050 sind für Kunden geeignet, deren produzierte Stückzahlen einen Jahresdurchschnitt von 40.000 Broschüren pro Monat nicht überschreiten.
- Die Squarefalz-Rolle kann beim Squarefalz-Vorgang „Farbe“ von der ersten Heftklammer aufnehmen. Nach einer vollständigen Umdrehung der Squarefalz-Rolle wird die Farbe auf den Rücken der Broschüre übertragen. Dieses Phänomen tritt häufiger bei einigen beschichteten Medien und bei höheren Squarefalz-Modi auf. Im Wartungsabschnitt finden Sie Informationen zur Reinigung der Squarefalz-Andruckrolle und -Klammern.
- Der optische Doppeleinzugserkennungssensor im VFX sollte nicht eingeschaltet werden, wenn Deckblätter mit einem Gewicht von 200 g/m<sup>2</sup> oder Papiere höherer Dichte eingezogen werden. Diese Funktion sollte auch dann nicht verwendet werden, wenn Seiten mit tiefdunklen Bereichen verarbeitet werden.
- Der optische Doppeleinzugserkennungssensor kann nicht eingeschaltet werden, wenn gemischte Medien aus den Fächern des VFX eingezogen werden. Verwenden Sie für gemischte Medien nur den Ultraschall-DSD-Sensor.
- Stellen Sie beim Einlegen von Papier in die Fächer des VFX sicher, dass die Richtung der Papierwellung übereinstimmt: Papier mit unterschiedlicher Wellungsrichtung kann nicht gemischt werden, da dies zu einem Fehleinzug/Stau führen würde.
- Achten Sie beim Einlegen von Papier in die Fächer des VFX darauf, dass die Wellung nicht größer als 2 mm ist, da ansonsten ein Papierstau auftreten kann.

## Einschränkungen des Systems BM5035/BM5050, Forts.

- Der Auto-Einzugsmodus im Bildschirm Erweiterte EinzugsEinstellungen ist für vorbedrucktes Papier optimiert. Bei Verwendung von weißem, unbedrucktem Papier im Auto-Einzugsmodus funktionieren die Lüftereinstellungen unter Umständen nicht ordnungsgemäß. Schalten Sie zur Gewährleistung der optimalen Leistung auf unbedrucktem Papier den Auto-Einzugsmodus aus und halten Sie die in dieser Anleitung beschriebene Vorgehensweise zur Verwendung MANUELLER Lüftereinstellungen ein.
- Zur Gewährleistung der optimalen Leistung im VFX sollten die Medien in einem klimatisierten Raum aufbewahrt werden. Bei Verwendung von Medien, die in einer Umgebung mit einer relativen Luftfeuchtigkeit von mehr als 50 % gelagert werden, kann sich die Leistung des VFX verschlechtern. Bei folgenden Medientypen hat sich dieses Phänomen gezeigt:
  - *Mondi Color Copy Gloss 250 g/m<sup>2</sup> A4 SEF*
- Dünne Medien mit <70 gsm und einem kleineren Format (A4 SEF, 8,5 x 11" SEF oder A5 LEF) neigen unter Umständen häufiger zu Staus als im Normalfall. Bei folgenden Medientypen hat sich dieses Phänomen gezeigt:
  - *My Paper / 67 g/m<sup>2</sup> / A5*
- Unflexible (steife) Medien mit einem Gewicht von 300 gsm – 350 gsm können unter Umständen nicht eingezogen werden. Bei folgenden Medientypen hat sich dieses Phänomen gezeigt:
  - *River Shetland Paper / 350 g/m<sup>2</sup> / SRA3*
- Der VFX kann Druckstellen auf dem untersten Papier im Papierstapel hinterlassen, wenn das Papier empfindlich ist.
- Der VFX eignet sich für Kunden, deren Verarbeitungsanforderungen einen monatlichen Durchschnittswert von 200.000 Blatt pro Fach nicht überschreiten.
- Bei Verwendung besonders dünner Medien können im VFX Abdrücke von den Vakuumbändern auftreten. Dieses Problem kann bei Verwendung von Normalpapier mit 80 g/m<sup>2</sup> und beschichteten Papieren mit 100 g/m<sup>2</sup> auftreten. Die empfohlene Lösung besteht darin, MANUELLE Einstellungen (statt dem Auto-Einzugsmodus) zu verwenden und den Vakuumwert zu verringern. Dadurch werden solche Abdrücke verringert / vermieden.
- Wenn die Fächer im VFX im MANUELLEN MODUS verwendet werden, kann die Prozessposition nur auf 10 oder niedriger gesetzt werden. Bei einer höheren Prozessposition sinkt die maximale Ladekapazität um ca. 5 bis 10 mm.
- In feuchten Umgebungen ohne Klimaanlage können im VFX vermehrt Papierstaus aufgrund von Doppeleinzug auftreten.
- Für optimale Einzugsleistung im VFX sollte der Papierstapel vom Bediener vor dem Einlegen in das Fach „aufgefächert“ werden. Dadurch sinkt das Risiko des Doppeleinzugs aus den Fächern. Weitere Informationen hierzu finden Sie unter „Vorbereitung des Papierstapels“ in Abschnitt 1, „Grundlagen“.
- Die Ultraschall-DSD-Sensoren im VFX funktionieren NICHT bei allen 400-g/m<sup>2</sup> -Papiertypen, da die Papierdichte erheblich variieren kann (900/50 = 1800 % pro Blatt).
- Die optischen DSD-Sensoren im VFX funktionieren NICHT bei Blättern mit einem höheren Papiergewicht als 250 g/m<sup>2</sup>.
- Bei den Fächern im VFX können bei Verarbeitung dickerer Medien (dicker als 350 g/m<sup>2</sup>) Probleme beim Einzug des letzten Blattes auftreten.

# 8. Spezifikationen

## Systemspezifikation des Geräts

### Vakuumeinzug VFX (Option)

	Spezifikationen	Anmerkungen
Mindestpapierformat, B&L	120x210 mm / 4,7x8,3 Zoll	
Max. Papierformat	356x660 mm / 14x26,5 Zoll	
Mindestpapiergewicht	64 g/m <sup>2</sup> / 16 lb Bond unbeschichtet	
Max. Papiergewicht	Wie Broschürenersteller	
Maximale Einlegetiefe, pro Fach	270 mm / 10,6 Zoll	
Max. Papierwellung	±5 mm / 0,2 Zoll	
Wellung quer zur Verarbeitungsrichtung	±2 mm / 0,08 Zoll	
Doppeleinzugserkennung	Optische und Ultraschall-Sensoren in jedem Fach	
Maximales Beladegewicht, pro Fach	92 kg / 202 lb	
Gewicht	250 kg / 550 lb	
Abmessungen (L x H x T)	1050x1250x705 mm / 42x50x28 Zoll	
Stromquelle	100-240 V / 50-60 Hz	+6%, -10%
Leistungsaufnahme	4A @ 230V, 8A @ 100V	Dauerbetrieb
Betriebstemperatur	10-30°C	


## Systemspezifikation des Geräts (Fortsetzung)

### Rill- und Beschnittmodul CST 3.0 (Option)

	Spezifikationen	Anmerkungen
Geschwindigkeit	Wie Broschüreneersteller BM5035/BM5050	
Breite des eingelegten Papiers Min.	206 mm / 8,1 Zoll	
Breite des eingelegten Papiers Max.	330 mm / 13 Zoll	5 mm / 0,2 Zoll Kopf- und Fußbeschnitt werden automatisch aktiviert
Ausgabepapierformat Min.	206 mm / 8,1 Zoll	
Ausgabepapierformat Max.	320 mm / 12,6 Zoll	
Papiergewicht (Min.)	Wie Broschüreneersteller BM5035/BM5050	
Papiergewicht (Max.)	Wie Broschüreneersteller BM5035/BM5050	Bei einigen Medien Leistungseinschränkung über 300 g/m <sup>2</sup>
Drehvorrichtung Drehung ist nur innerhalb des Intervalls möglich	Breite (quer zur Verarbeitungsrichtung) min. 275 mm. / 10,9 Zoll Breite (quer zur Verarbeitungsrichtung) max. 325 mm / 12,8 Zoll  Länge (Verarbeitungsrichtung) min. 205 mm / 8,1 Zoll Länge (Verarbeitungsrichtung) max. 232 mm / 9,1 Zoll	
Rillungs- Tools Feinwerkzeug Grobwerkzeug	Papier < 120 g/m <sup>2</sup> Papier > 120 g/m <sup>2</sup> (g/m <sup>2</sup> = Gramm pro Quadratmeter)	
Randbeschnittmodul Minimaler Randbeschnitt Maximaler Randbeschnitt Max. asymmetrischer Randbeschnitt	5 mm / 0,2 Zoll 30 mm / 1,2 Zoll ±5 mm / 0,2 Zoll	Auf jeder Seite des Satzes
Eingabe-/Ausgabeblätter	Wie Broschüreneersteller BM5035/BM5050	
Offline-Einsatz	Nicht möglich	
Gewicht, netto	220 kg / 485 lb	
Abmessungen (L × B × T)	860×1117×860 mm / 34×44×34 Zoll Länge beinhaltet Zwischenabdeckung Tiefe beinhaltet 100 mm / 4 Zoll Abfalltransport	Kopplungsklammer zu Broschüreneersteller steht 85 mm / 3,3 Zoll heraus
Stromquelle	100–240 V ac +6%/-10%, 4–2 A, 50–60 Hz	
Leistungsaufnahme	300 W, Leerlauf 400 W, Spitzenwert	Dauerbetrieb

## Broschüreneersteller BM5035/BM5050

### Allgemeine Spezifikationen

	Spezifikationen	Anmerkungen
Geschwindigkeit (Online-Einsatz)	Siehe Produktivitätstabelle am Ende des Abschnitts Spezifikationen	Tatsächliche Geschwindigkeit bei Anzahl der Broschüren (pro Minute / Stunde) hängt von der Blattzahl pro Broschüre ab.
Papiergewicht (Min.)	64 g/m <sup>2</sup> / 16 lb Bond unbeschichtet 105 g/m <sup>2</sup> / 28 lb Bond beschichtet	Bei einigen Medien Leistungseinschränkung unter 80 g/m <sup>2</sup>
Papiergewicht (Max.)	300 g/m <sup>2</sup> / 111 lb Deckblatt (350 g/m <sup>2</sup> / 130 lb Deckblatt begrenzt)	Bei einigen Medien Leistungseinschränkung über 300 g/m <sup>2</sup>
Falzfunktion, kein Heften	1 bis 2 Blatt	
Broschürenausgabeformat, Max. Unbeschnitten: Mit Mindestbeschnitt:	H×B: 320x310 mm / 12,6x12,2 Zoll H×B: 320x305 mm / 12,6x12 Zoll	
Manuelle Zufuhr	Möglich	
Gewicht	210 kg / 463 lb.	
Abmessungen, Höhe	1050 mm / 41,3 Zoll	Siehe auch Abschnitt 7, Zugang zum Gerät
Stromquelle	100–240 V ac +6%/-10%, 4–2 A, 50–60 Hz	
Leistungsaufnahme	250–300 W, Leerlauf 400 W, Spitzenwert	Dauerbetrieb
Geräuschentwicklung	62 dB	Komplettes System
<p> <b>HINWEIS:</b> Plockmatic verwendet die QT Open Source-Lizenz (LGPL) für die Entwicklung der in diesem System verwendeten Software (<a href="https://www.qt.io/qt-licensing-terms">https://www.qt.io/qt-licensing-terms</a>).</p>		

### Spezifikationen, Heftversion (Isaberg)

	Spezifikationen	Anmerkungen
Papierformat, Min.	B×L: 206x210 mm / 8,1x8,3 Zoll	Bei Blättern unter 209 mm / 8,23 Zoll könnte eine größere Variationsbreite bei der Breitenregistrierungsqualität auftreten
Papierformat, Max.	B×L: 320x620 mm / 12,6x24,4 Zoll	
Falzfunktion	1 - 2 Blatt	
Falz-/Heftkapazität	2 – 35 oder 50 Blatt (80 g/m <sup>2</sup> / 20 lb. Bond)	
Falz-/Heftkapazität	1-50 Blatt (Upgrade, 35 ab Werk)	
Abstand zwischen Heftklammern	Fix bei 118 mm / 4,6 Zoll	Mitte zu Mitte
Broschürenausgabeformat, Min.	H×B: 206x105 mm / 8,1x4,1 Zoll H×B: 206x100 mm / 8,1x4 Zoll	Unbeschnitten Mit Mindestbeschnitt

## Systemspezifikation des Geräts (Fortsetzung)

### Interner Einzug CF5000 (Option)

	Spezifikationen	Anmerkungen
Maximalgeschwindigkeit bei Verwendung als interner Einzug	9000 Blatt pro Stunde, A4 / Letter, Einzug über kurze Seite. Zahl der Broschüren pro Stunde ist von der Zahl der Blätter pro Satz abhängig.	Siehe Produktivitätstabelle am Ende des Abschnitts Spezifikationen
Papierformat, Min.	120x210 mm / 4,7x8,3 Zoll	
Papierformat, Max.	320x620 mm / 12,6x24,4 Zoll	
Papiergewicht (Min.)	80 g/m <sup>2</sup> / 20 lb Bond (65 g/m <sup>2</sup> / 17 lb Bond unbeschichtet begrenzt)	Bei einigen Medien Leistungseinschränkung unter 80 g/m <sup>2</sup>
Papiergewicht (Max.)	250 g/m <sup>2</sup> / 74 lb Deckblatt (250-350 g/m <sup>2</sup> / 93 -130 lb Deckblatt begrenzt)	Bei einigen Medien über 250 g/m <sup>2</sup> Leistungseinschränkung
Kapazität Interner Einzug	80 mm (ca. 800 Blatt à 80 g/m <sup>2</sup> ) 3,15 Zoll (ca. 200 Blatt à 20 lb. Bond)	
Offline-Einsatz	Möglich	(Zusammen mit Broschüreneinsteller)
Gewicht	30 kg / 66 lb oder weniger	
Abmessungen (L × B × T)	Die Abmessungen des internen Einzugs sind in den Abmessungen des Broschüreneinstellers enthalten und haben keine Auswirkungen auf den Platzbedarf.	
Stromquelle	Vom Broschüreneinsteller BM5035/BM5050	

## Finishing-Modul FM5000

	Spezifikationen	Anmerkungen
Auto-Beschnitt-Länge	Beginnend bei 5 mm / 0,2 Zoll bei 2 Blatt pro Satz und steigend	Einstellbar in Schritten von 0,1 mm (0,004 Zoll)
Empfohlener Mindestbeschnitt	5 mm / 0,2 Zoll *	Umgehung des Trimmers ist möglich
Maximaler Beschnitt	16 mm / 0,63 Zoll pro Schnitt	Möglicher Beschnitt auf 100 mm (4 Zoll). Ein größerer Beschnitt als 16 mm / 0,63 Zoll führt zu mehreren Durchläufen der Schneideeinheit. Dies verursacht Geschwindigkeitseinbußen bei manchen Anwendungen. Mehrere Schnitte wirken sich außerdem auf die Lebensdauer aus.
Squarefalz-Kapazität	2 - 50 Blatt pro Broschüre	
Squarefalz-Kapazität, Broschürenformat B × L	Der Broschüreneersteller unterstützt alle Formate	
Bandstapler-Kapazität	Siehe nachstehende Tabelle	80 g/m <sup>2</sup> / 20 lb. Bond
Gewicht	150 kg / 330 lb.	
Maße	360×1010×620 mm / 14,2×39,8×24,4 Zoll	Einschließlich Bandstapler
Stromquelle	Vom Broschüreneersteller BM5035/BM5050	

### Bandstapler-Kapazität

Papierformat	Blatt pro Satz	Buchfalz ein/aus	Bandstaplermodus	Broschüren auf Stapler
A4/8,5x11 Zoll	2	aus	auto	75
A4/8,5x11 Zoll	2	aus	hoch	145
A4/8,5x11 Zoll	5	aus	auto	36
A4/8,5x11 Zoll	5	aus	hoch	81
A4/8,5x11 Zoll	10	an	auto	62
A4/8,5x11 Zoll	10	an	hoch	80
A4/8,5x11 Zoll	50	an	auto	11
A4/8,5x11 Zoll	50	an	hoch	16
A3/11x17 Zoll	2	aus	auto	60
A3/11x17 Zoll	2	aus	hoch	120
A3/11x17 Zoll	5	aus	auto	32
A3/11x17 Zoll	5	aus	hoch	40
A3/11x17 Zoll	10	an	auto	31
A3/11x17 Zoll	10	an	hoch	58
A3/11x17 Zoll	50	an	auto	10
A3/11x17 Zoll	50	an	hoch	14

SRA3/12\*18 Zoll 250 g/m<sup>2</sup> / 74 lb Deckblatt kann selbe Kapazität nutzen wie A3 / 11\*17 Zoll, solange Buchfalzmodus >6 verwendet wird

## Systemspezifikation des Geräts (Fortsetzung)

### Schnittabfallband (Option)

	Spezifikationen	Anmerkungen
Gewicht	30 kg / 66,2 lb.	
A b m e s s u n g e n (L × B × T)	2245×1100×725 mm / 88,4×43,3×28,5 Zoll	
Stromquelle	Band von CST angetrieben	

### Bandstaplermodul BST4000-1 (Option)

	Spezifikationen	Anmerkungen
Geschwindigkeit	Variabel	
Überlappung	Einstellbar	
Kapazität	A4 / 8,3 Zoll x 11,7 Zoll ....≥ 1.000 A3 / 11,7 Zoll x 16,5 Zoll .....≥ 500	Broschüren mit 2 Blatt à 80 g/m <sup>2</sup> / 20 lb. Bond Broschüren mit 2 Blatt à 80 g/m <sup>2</sup> / 20 lb. Bond
Seitenführungen	Verstellbar 0-357 mm / 14 Zoll	
Gewicht	70 kg / 1.541 lb.	
Maße Tischhöhe Breite Länge	575 - 1000 mm / 22,6 Zoll - 39,4 Zoll 440 mm / 17 Zoll 1380 mm / 54 Zoll	Eingabehöhe = Tischhöhe + 60 mm / 2,4 Zoll + Steuereinheit + 350 mm / 14 Zoll für das Endstapelfach
Stromquelle	100–240 V ac +6%/-10%, 1 A, 50–60 Hz	
Leistungsaufnahme	70 W oder weniger	

## Systemleitfaden zur Satzgröße

### HINWEIS:

Die folgenden Tabellen enthalten Richtwerte, die Anhaltspunkte dafür liefern sollen, wie viel Blatt eine bestimmte Anwendung beim jeweiligen Mediengewicht verarbeiten kann. Die genaue Blattzahl hängt vom Medientyp und Druckbild ab.

#### BM5035

Papiergewicht				Papierformat					
				Länger als 450 mm / 18 Zoll		A3 oder 11 x 17 Zoll		A4 oder 8,5 x 11 Zoll	
Bond	Deckblatt	Index	g/m <sup>2</sup>	Bedruckte Fläche		Bedruckte Fläche		Bedruckte Fläche	
				Niedrig	Voll	Niedrig	Voll	Niedrig	Voll
20	28	42	80	35	32	35	30	35	30
24	33	50	90	35	32	32	29	32	29
31	45	66	120	25	24	22	19	22	19
36	50	75	140	19	17	19	15	20	15
53	74	110	200	15	14	13	10	13	10
58	80	120	220	13	12	12	9	11	9
76	105	158	280	12	10	10	7	10	7
82	114	170	300	9	9	8	6	8	6
			350*	2	2	2	2	2	2

\*Einige Medien unterstützt. Rillen von Deckblatt und Mittelblatt erforderlich

#### BM5050

Papiergewicht				Papierformat					
				Länger als 450 mm / 18 Zoll		A3 oder 11 x 17 Zoll		A4 oder 8,5 x 11 Zoll	
Bond	Deckblatt	Index	g/m <sup>2</sup>	Bedruckte Fläche		Bedruckte Fläche		Bedruckte Fläche	
				Niedrig	Voll	Niedrig	Voll	Niedrig	Voll
20	28	42	80	50	32	50	32	50	33
24	33	50	90	45	32	45	31	45	32
31	45	66	120	25	24	25	23	26	25
36	50	75	140	19	17	20	17	22	20
53	74	110	200	15	14	15	14	16	15
58	80	120	220	13	12	14	13	15	13
76	105	158	280	12	10	12	10	12	10
82	114	170	300	9	9	9	9	9	9
			350*	2	2	2	2	2	2

\*Einige Medien unterstützt. Rillen von Deckblatt und Mittelblatt erforderlich

Seite absichtlich frei gelassen.


# Konformitätserklärung



## EU DECLARATION OF CONFORMITY <sup>[1]</sup>

No. <sup>[2]</sup> ..... **D0003152 (D.2)**  
 Issuer's name <sup>[3]</sup> ..... **Plockmatic International AB**  
 Issuer's address <sup>[4]</sup> ... **Telefonvägen 30, S-126 26 Hägersten, Sweden**

Object of the Declaration <sup>[5]</sup>			
Type/Model <sup>[6]</sup>	<b>F125-001</b>	<b>F125-002</b>	<b>F125-011</b>
Name <sup>[7]</sup>	<b>AF602</b>	<b>AF602LR</b>	<b>VF602, VFX</b>
Description <sup>[8]</sup>	<b>Air Assisted Friction Feeder</b>		<b>Vacuum Feeder</b>

The object of the declaration is in conformity with the requirements of the following documents <sup>[9]</sup>	
Directive <sup>[10]</sup>	Standard <sup>[11]</sup>
2014/30/EU (EMC)	EN 55032:2015, Class A EN 55035:2017 EN 61000-3-2:2014 EN 61000-3-3:2013
2015/863/EU (RoHS)	EN 50581:2012 EN 62321:2009
2014/35/EU (LVD)	EN 62368-1:2014 + A11:2017
<b>Additional information <sup>[10]</sup> International certification: UL 62368-1, 2nd Edition, CSA C22.2 No. 62368-1:2014, IEC 62368-1:2014, Am 1:2009; FCC Part 15 (2012) Subpart B, Class B, ICES-003 Issue 5 Class B</b>	
<b>Signed for and on behalf of <sup>[11]</sup> Hägersten, 2020-05-27 11:27</b>	
 <b>Bengt Olenfalk</b> Group Quality Manager	

БЪЛГАРСКИ: 1) Декларация за съответствие на доставчика в съответствие с ISO/IEC 17050-1; 2) Номер; 3) Име на Емитента; 4) Адрес на издателя; 5) Предмет на декларацията; 6) Модел/Тип; 7) Назначение; 8) Описание; 9) Предметът на декларацията, описан по-горе, е в съответствие с изискванията на следните документи; 10) Директива; 11) Стандарт; 12) Допълнителна информация; 13) Подписано за и от името на ЧЕШСКИ: 1) Prohlášení dodavatele o shodě v souladu s normou ISO/IEC 17050-1; 2) Číslo; 3) Emitenta jméno; 4) Adresa emitenta; 5) Předmět prohlášení; 6) Model/Typ; 7) Označení; 8) Popis; 9) Cílem prohlášení výše popsaneho je ve shodě s požadavky následujících dokumentů; 10) Směrnice; 11) Norma; 12) Dodatečné informace; 13) Podepsáno za a jménem na ДАНСКИ: 1) Leverandörens Överensstemmelseerklæring i overensstemmelse med ISO/IEC 17050-1; 2) Nummer; 3) Udsteders navn; 4) Udsteders adresse; 5) Erklæringens genstand; 6) Model/Type; 7) Betegnelse; 8) Beskrivelse; 9) Genstanden for erklæringen, som beskrevet ovenfor, er i overensstemmelse med kravene i de følgende dokumenter; 10) Direktiv; 11) Standard; 12) Yderligere information; 13) Underskrevet for og vegne DEUTSCH: 1) Konformitätserklärung des Lieferanten in Übereinstimmung mit ISO/IEC 17050-1; 2) Nummer; 3) Emittenten Name; 4) Emittenten-Adresse; 5) Gegenstand der Erklärung; 6) Modell/Typ; 7) Bezeichnung; 8) Beschreibung; 9) Der Gegenstand der oben beschriebenen Erklärung übereinstimmt mit den Anforderungen der folgenden Dokumente; 10) Direktive; 11) Standard; 12) Weitere Informationen; 13) Zur Unterzeichnung und Namen ΕΛΛΗΝΙΚΗ: 1) Δήλωση συμμόρφωσης προμηθευτών σύμφωνα με το πρότυπο ISO/IEC 17050-1; 2) αριθμός; 3) Το όνομα του εκδότη; 4) Διεύθυνση εκδότη; 5) Αντικείμενο της δήλωσης; 6) Μοντέλο/Τύπος; 7) Ονομασία; 8) Περιγραφή; 9) Ο στόχος της δήλωσης που περιγράφεται παραπάνω είναι σύμφωνα με τις απαιτήσεις των ακόλουθων εγγράφων; 10) Διευθυντικός; 11) Πρότυπο; 12) Επιπλέον πληροφορίες; 13) Υπογραφή για λογαριασμό και εξ ονόματος του ESPAÑOL: 1) Declaración de conformidad del proveedor de conformidad con la norma ISO/IEC 17050-1; 2) Número; 3) Nombre del Emisor; 4) Dirección del emisor; 5) Objeto de la declaración; 6) Tipo de modelo; 7) Designación; 8) Descripción; 9) El objeto de la declaración descrita anteriormente es conforme con los requisitos de los siguientes documentos; 10) Directiva; 11) Estándar; 12) Información Adicional; 13) Firmado por y nombre ESTI: 1) Tarnija vastavusdeklaratsioon vastavalt ISO/IEC 17050-1; 2) Number; 3) Emitendi nimi; 4) Emitendi address; 5) Deklareeritav; 6) Mudel/Type; 7) Nimetus; 8) Kirjeldus; 9) Het doel van de hierboven beschreven verklaring in overeenstemming is met de eisen van de volgende documenten; 10) Direktiivi; 11) Standard; 12) Lisainfo; 13) Allkirjastatud ja nimel SUOMI: 1) Toimitajan Vaatimustenmukaisuusvakuutus mukaisesti ISO/IEC 17050-1; 2) Määrä; 3) Liikkeesenlaskijan nimi; 4) Liikkeesenlaskijan osoite; 5) Vakuutuksen kohde; 6) Malli/Tyyppi; 7) Nimitys; 8) Kuvaus; 9) Vakuutuksen kohde edellä kuvattu on vaatimusten mukainen seuraavat asiakirjat; 10) Direktiivi; 11) Standardi; 12) Lisätietoja; 13) Allekirjoitettu ja puolesta FRANÇAIS: 1) Déclaration de conformité du fournisseur conformément à la norme ISO/IEC 17050-1; 2) nombre; 3) Nom de l'émetteur; 4) Adresse de l'émetteur; 5) Objet de la déclaration; 6) Modèle/type; 7) Désignation; 8) Description; 9) L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est en conformité avec les exigences des documents suivants; 10) Directif; 11) Standard; 12) Informations supplémentaires; 13) Signé pour et au nom de HRVATSKI: 1) Izjava dobavljača o sukladnosti u skladu s ISO/IEC 17050-1; 2) Broj; 3) Izdavačelja ime; 4) Izdavačelja adresa; 5) Predmet deklaracije; 6) Model/Tip; 7) Oznaka; 8) Deskrpcija; 9) Predmet deklaracije gore opisanog u skladu sa zahtjevima slijedećih dokumenata; 10) Direktiva; 11) Standard; 12) Dodatne informacije; 13) Potpisao za iu ime MAGYAR: 1) Szállítói megfeleléségi nyilatkozat megfelel az ISO/IEC 17050-1; 2) szám; 3) Kibocsátó nevé; 4) Kibocsátó címe; 5) A nyilatkozat tárgya; 6) Modell/Típus; 7) Kijelölés; 8) Leírás; 9) A tárgy a fent ismertetett nyilatkozat megfelel a követelményeknek a következő dokumentumokat; 10) Irányelv; 11) Standard; 12) További információ; 13) Aláírva nevében ITALIANO: 1) Dichiarazione di conformità del fornitore in conformità con ISO/IEC 17050-1; 2) numero; 3) Nome dell'Emittente; 4) Indirizzo dell'emittente; 5) Oggetto della dichiarazione; 6) Modello/Tipo; 7) Designazione; 8) Descrizione; 9) L'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme ai requisiti dei seguenti documenti; 10) Direttiva; 11) Standard; 12) Informazioni aggiuntive; 13) Firmato e per conto di LIETUVIŲ: 1) Tiekėjo atitikties deklaracija pagal ISO/IEC 17050-1; 2) skaičius; 3) Emitento pavadinimas; 4) Emitento adresas; 5) Deklaracijos objektas; 6) Modelis/tipas; 7) Pavadinimas; 8) Aprašymas; 9) Pirmiau aprašytas deklaracijos objektas atitinka su šiuo dokumentų reikalavimus; 10) Direktiva; 11) Standartinė; 12) Papildoma informacija; 13) Pasirašyta ir vardu LATVIĒSU: 1) Piegādātāja atbilstības deklarācija saskaņā ar ISO/IEC 17050-1; 2) Numurs; 3) Emitenta nosaukums; 4) Emitenta adrese; 5) Deklarācijas priekšmets; 6) Modeļa/tipa; 7) Apzīmējums; 8) Apraksts; 9) Par iepriekš aprakstītais deklarācijas priekšmets ir saskaņā ar šādu dokumentu prasībām; 10) Direktīva; 11) Standarts; 12) Papildus informācija; 13) Parakstīts vārdā MALTESE: 1) Dikjarazzjoni furnitur tal-konformità mgħeġfe az ISO/IEC 17050-1; 2) numru; 3) Isem emittent; 4) Indirizzjoni emittent; 5) Għan tad-dikjarazzjoni; 6) Mudell/Tip; 7) Deżinjazzjoni; 8) Deskrizzjoni; 9) L-għan tad-dikjarazzjoni deskritta hawn fuq huwa konformi mar-rekwiżiti tad-dokumenti li għejjin; 10) Direttiva; 11) Standard; 12) Informazzjoni addizzjonali; 13) Iffirmat għal u f'isem il NEDERLANDS: 1) Leveranciers verklaring van overeenstemming in overeenstemming met ISO/IEC 17050-1; 2) Nummer; 3) Uitgeversnaam; 4) Uitgeversadres; 5) Voorwerp van de verklaring; 6) Model/Type; 7) Benaming; 8) Beschrijving; 9) De doelstelling van de hierboven beschreven verklaring is in overeenstemming met de eisen van de volgende documenten; 10) Richtlijn; 11) Standaard; 12) Aanvullende informatie; 13) Ondertekend voor en namens POLSKI: 1) Deklaracja dostawcy zgodności zgodnie z ISO/IEC 17050-1; 2) numer; 3) Nazwa emitenta; 4) Adres emitenta; 5) Przedmiot deklaracji; 6) Model/Typ; 7) Oznaczenie; 8) Opis; 9) Celem deklaracji opisanej powyżej jest zgodny z wymaganiami następujących dokumentów; 10) Dyrektywa; 11) Standard; 12) Dodatkowe informacje; 13) Podpisano imieniem PORTUGUÊS: 1) Declaração de conformidade do fornecedor em conformidade com a norma ISO/IEC 17050-1; 2) número; 3) Nome do emitente; 4) Endereço do emitente; 5) Objecto da declaração; 6) Modelo/Tipo; 7) A denominação; 8) Descrição; 9) O objecto da declaração acima mencionada está em conformidade com os requisitos dos seguintes documentos; 10) Directiva; 11) Padrão; 12) Informações adicionais; 13) Assinado por e nome ROMÂNĂ: 1) Declarația de conformitate a furnizorului în conformitate cu ISO/IEC 17050-1; 2) număr; 3) Numele emitentului; 4) Adresa emitentului; 5) Obiectul declarației; 6) Model/Tip; 7) Desemnare; 8) Descriere; 9) Obiectul declarației descris mai sus este în conformitate cu cerințele următoarelor documente; 10) Directivă; 11) Standard; 12) Informații adiționale; 13) Semnat pentru și în numele SLOVENSKÝ: 1) Vyhlásenie dodávateľa o shode v súlade s normou ISO/IEC 17050-1; 2) číslo; 3) Emitenta meno; 4) Emitenta adresa; 5) Predmet vyhlásenia; 6) Model/Typ; 7) Označenie; 8) Popis; 9) Cieľom vyhlásenia vyššie popísaneho je v zhode s požiadavkami nasledujúcich dokumentov; 10) Smernice; 11) Štandardné; 12) Doplnjujúce informácie; 13) Podpísané za av mene na SLOVENŠČINA: 1) Izjava dobavitelja o skladnosti v skladu s standardom ISO/IEC 17050-1; 2) številó; 3) Ime izdajatelja; 4) Naslov izdajatelja; 5) Predmet izjave; 6) Model/Type; 7) Oznaka; 8) Opis; 9) Predmet navedene izjave je v skladu z zahtevami naslednjih dokumentov; 10) Direktiva; 11) Standardna; 12) Dodatne informacije; 13) Podpisano za in v imenu SVENSKA: 1) Leverantörens försäkran om överensstämmelse i enlighet med ISO/IEC 17050-1; 2) Nummer; 3) Utfärdarens namn; 4) Utfärdarens adress; 5) Föremålet för försäkran; 6) Modell/Typ; 7) Beteckning; 8) Beskrivning; 9) Föremålet för försäkran överensstämmer med kraven i följande dokument; 10) Direktiv; 11) Standard; 12) Extra information; 13) Undertecknat för och på uppdrag av

# Konformitätserklärung (Fortsetzung)



## EU DECLARATION OF CONFORMITY <sup>[1]</sup>


No. <sup>[2]</sup> ..... **N0007333 (A.2)**

Manufacturer <sup>[3]</sup> ..... Plockmatic International AB, Telefonvägen 30, S-126 26 Hägersten, Sweden

This Declaration of Conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer <sup>[4]</sup>

Object of the Declaration <sup>[5]</sup>		
Model/Type <sup>[6]</sup>	<b>F137-001, F137-002, F137-011, F137-012</b>	<b>F138-001, F138-002</b>
Name <sup>[7]</sup>	Systems BM5000 / PBM5000	
Description <sup>[8]</sup>	Booklet maker modules, incl dedicated options and accessories	Finishing module

The object of the declaration is in conformity with the relevant Union harmonization legislation: <sup>[9]</sup>

Directive <sup>[10]</sup>	Standard <sup>[11]</sup>
2014/30/EU (EMC)	EN 55032:2015, EN 55035:2017, IEC 61000-3-2:2014, IEC 61000-3-3:2013, IEC 61000-6-2:2005, EN 61000-6-4:2007+A1:2011
2015/863/EU (RoHS)	EN 50581:2012, EN 62321:2009
2014/35/EU (LVD)	EN 62368-1:2014
<b>Additional information</b> <sup>[12]</sup> International certification: UL 62368-1, 2nd Edition, CSA C22.2 No. 62368-1:2014, IEC 62368-1:2014, FCC Part 15 (2015) Subpart B Section 15, Class A.	
<b>Signed for and on behalf of</b> <sup>[13]</sup> Hägersten, 2019-12-03 11:13	
 Bengt Olenfalk Group Quality Manager	

8

БЪЛГАРСКИ: 1) ЕС Декларация за съответствие; 2) Номер; 3) Производител; 4) Настоящата декларация за съответствие е издадена на отговорността на производителя; 5) Предмет на декларацията; 6) Модел/Тип; 7) Означен; 8) Попис; 9) Въвеждане на предмет на декларацията; 10) Описание; 11) Описание; 12) Предметът на декларацията, описан по-горе, отговаря на съответното законодателство на Съюза за хармонизация; 10) Директива; 11) Стандарт; 12) Допълнителна информация; 13) Подписано за и от името на

ČESKÝ: 1) EU Prohlášení o shodě; 2) Číslo; 3) Výrobce; 4) Toto prohlášení o shodě se vydává na výhradní odpovědnost výrobce; 5) Předmět prohlášení; 6) Model/Typ; 7) Označení; 8) Popis; 9) Výše popsaný předmět prohlášení je ve shodě s příslušnými harmonizačními právními předpisy Unie; 10) Směrnice; 11) Norma; 12) Dodatečné informace; 13) Podpisáno za a jménem na

DANSK: 1) EU-Overensstemmelseserklæring; 2) Nummer; 3) Producent; 4) Denne overensstemmelseserklæring udstedes på fabrikantens ansvar; 5) Erklæringens genstand; 6) Model/Type; 7) Betegnelse; 8) Beskrivelse; 9) Genstanden for erklæringen, som beskrevet ovenfor, er i overensstemmelse med den relevante EU-harmoniseringslovgivning; 10) Direktiv; 11) Standard; 12) Yderligere information; 13) Underskrevet for og vegne

DEUTSCH: 1) EU-Konformitätserklärung; 2) Nummer; 3) Hersteller; 4) Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung dieser Konformitätserklärung trägt der Hersteller; 5) Gegenstand der Erklärung; 6) Modell/Typ; 7) Bezeichnung; 8) Beschreibung; 9) Der oben beschriebene Gegenstand der Erklärung erfüllt die einschlägigen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union; 10) Richtlinie; 11) Standard; 12) Weitere Informationen; 13) Zur Unterzeichnung und Namen

EESTI: 1) ELI Vastavuseklaratsioon; 2) Number; 3) Valmistaja; 4) Käesolev vastavuseklaratsioon on välja antud tootja ainuvastutusel; 5) Deklareeritav; 6) Model/Type; 7) Nimetus; 8) Kirjeldus; 9) Eelkirjelatud deklareeritav toode on kooskõlas asjaomaste liidu ühildamisaktidega; 10) Direktiivi; 11) Standard; 12) Lisainfo; 13) Allkirjastatud ja nimel

SUOMI: 1) EU-Vaatimustenmukaisuusvakuutus; 2) Määrä; 3) Valmistaja; 4) Tämä vaatimustenmukaisuusvakuutus on annettu valmistajan yksinomaista vastuulla; 5) Vakuutuksen kohde; 6) Malli/Typppi; 7) Nimitys; 8) Kuvaus; 9) Edellä kuvattu vakuutuksen kohde on asiaa koskevan unionin yhdenmukaisiamisäätännön vaatimusten mukainen; 10) Direktiivi; 11) Standardi; 12) Lisäinformaatio; 13) Allekirjoitettu ja puolesta

FRANÇAIS: 1) Déclaration UE de conformité; 2) Nombre; 3) Fabricant; 4) La présente déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant; 5) Objet de la déclaration; 6) Modèle/Type; 7) Désignation; 8) Description; 9) L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union applicable; 10) Directif; 11) Standard; 12) Information Supplémentaire; 13) Signé pour et au nom de

GAEILGE: 1) Dearbhú comhréireachta AE; 2) Uimhir; 3) Manufacturer; 4) Tá an dearbhú comhréireachta arna síniúint faoi fhreagracht an mhonaróra; 5) Cuspóir an dearbhaithne; 6) Cineál; 7) Ainmniú; 8) Tuairisc; 9) Is é cuspóir an dearbhaithne a thugtar i gcomhréir leis an reachtaíocht chomhchuibhíthe ábhartha an Aontais; 10) Treoir; 11) Caighdeánach; 12) Eolas breise; 13) Arna shíniú le haghaidh agus thar ceann an

ΕΛΛΗΝΙΚΗ: 1) Δήλωση συμμόρφωσης ΕΕ; 2) αριθμός; 3) Κατασκευαστής; 4) Η παρούσα δήλωση συμμόρφωσης εκδίδεται με αποκλειστική ευθύνη του κατασκευαστή; 5) Αντικείμενο της δήλωσης; 6) Μοντέλο/Τύπος; 7) Ονομασία; 8) Περιγραφή; 9) Ο στόχος της δήλωσης που περιγράφεται παραπάνω είναι σύμφωνος με τη σχετική ενωσιακή νομοθεσία ενωμοποίησης; 10) διευθυντικός; 11) Πρότυπο; 12) Επιπλέον πληροφορίες; 13) Υπογραφή για λογαριασμό και εξ ονόματος του

HRVATSKI: 1) EU Izjava o sukladnosti; 2) Broj; 3) Proizvođač; 4) Za izdavanje EU izjave o sukladnosti odgovoran je isključivo proizvođač; 5) Predmet deklaracije; 6) Model/Tip; 7) Oznaka; 8) Deskripcija; 9) Predmet navedene izjave u skladu je s mjerodavnim zakonodavstvom Unije o usklađivanju; 10) Direktiva; 11) Standard; 12) Dodatne informacije; 13) Potpisao za iu ime

MAGYAR: 1) EU-Megfelelőségi nyilatkozat; 2) Szám; 3) Gyártó; 4) Ezt a megfeleléségi nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelőssége mellett adja ki; 5) A nyilatkozat tárgya; 6) Modell/Típus; 7) Kijelölés; 8) Leírás; 9) A fent ismertetett nyilatkozat tárgya megfelel a vonatkozó uniós harmonizációs jogszabályoknak; 10) Irányelv; 11) Standard; 12) További információ; 13) Aláírva nevében

ISLENSKA: 1) ESB Leyfisfyrirlysing; 2) Fjöldi; 3) Framleiðandi; 4) Þessi samræmisfyrirlysing er sett alfarir á ábyrgð framleiðanda; 5) Markmið fyrirlysingarinnar lýst er hér að ofan er í samræmi við viðeigandi Union samhæfingu löggjafar; 10) Tilskipun; 11) Standard; 12) Viðbótarupplýsingar; 13) Undirritað fyrir og fyrir hönd

ITALIANO: 1) Dichiarazione di conformità UE; 2) Numero; 3) Produttore; 4) La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante; 5) Oggetto della dichiarazione; 6) Modello/Tipi; 7) Designazione; 8) Descrizione; 9) L'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme alla pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione; 10) Direttiva; 11) Standard; 12) Informazioni aggiuntive; 13) Firmato e per conto di

LATVIEŠU: 1) ES Atbilstības deklarācija; 2) Numurs; 3) Ražotājs; 4) Šī atbilstības deklarācija ir izdota vienīgi uz ražotāja atbildību; 5) Deklarācijas priekšmets; 6) Modelis/tips; 7) Apzīmējums; 8) Apraksts; 9) Iepriekš aprakstītais deklarācijas priekšmets atbilst attiecīgajam Savienības saskaņošanas tiesību aktam; 10) Direktīva; 11) Standarts; 12) Papildus informācija; 13) Parakstīts vārdā

LIEUVIŅU: 1) ES Atbilstības deklarācija; 2) Skaicis; 3) Gaminātājs; 4) Šī atbilstības deklarācija izdoata tik gaminājot atsakomby; 5) Deklarācijas objekts; 6) Modelis/tips; 7) Pavadināms; 8) Aprašymas; 9) Pirmaia aprašytas deklaracijos objekts atitinka susijusius derinamusius Sąjungos teisės aktus; 10) Direktiva; 11) Standartinė; 12) Papildoma informacija; 13) Pasirašyta ir vardu

MALTESE: 1) Dikjarazzjoni ta' konformità tal-UE; 2) Numru; 3) Manifattur; 4) Din id-dikjarazzjoni ta' konformità tinhareg taht ir-responsabbiltà unika tal-manifattur; 5) Għan tad-dikjarazzjoni; 6) Mudell/Tip; 7) Deżinjazzjoni; 8) Deskrizzjoni; 9) L-għan tad-dikjarazzjoni deskritt hawn fuq huwa konformi mal-leġislażjoni ta' armonizzazzjoni rilevanti tal-Unjoni; 10) Direttiva; 11) Standard; 12) Informazzjoni addizzjonali; 13) Iffirmat għal u fisem il

NEDERLANDS: 1) EU-Conformiteitsverklaring; 2) Nummer; 3) Fabrikant; 4) Deze conformiteitsverklaring wordt verstrekt onder volledige verantwoordelijkheid van de fabrikant; 5) Voorwerp van de verklaring; 6) Model/Type; 7) Benaming; 8) Beschrijving; 9) Het hierboven beschreven voorwerp is in overeenstemming met de desbetreffende harmonisatiewetgeving van de Unie; 10) Richtlijn; 11) Standaard; 12) Aanvullende informatie; 13) Ondertekend voor en namens

NORSK: 1) EU-Erklæring; 2) Nummer; 3) Producent; 4) Denne samsvarserklæringen er utstedt under ansvar av produsenten; 5) Formålet med erklæringen; 6) Type; 7) Betegnelse; 8) Beskrivelse; 9) Formålet med erklæringen som er beskrevet ovenfor er i samsvar med relevante Union harmoniseringslovgivning; 10) Direktiv; 11) Standard; 12) Ytterligere informasjon; 13) Signert for og vegne av

POLSKI: 1) Deklaracja zgodności UE; 2) Numer; 3) Producent; 4) Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta; 5) Przedmiot deklaracji; 6) Model/Typ; 7) Oznaczenie; 8) Opis; 9) Wymieniony powyżej przedmiot niniejszej deklaracji jest zgodny z odnosnymi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego; 10) Dyrektywa; 11) Standard; 12) Dodatkowe informacje; 13) Podpisano imieniem

PORTUGUÊS: 1) Declaração UE de conformidade; 2) Número; 3) Fabricante; 4) A presente declaração de conformidade é emitida sob a exclusiva responsabilidade do fabricante; 5) Objecto da declaração; 6) Modelo/Tipos; 7) A denominação; 8) Descrição; 9) O objeto da declaração acima descrito está em conformidade com a legislação de harmonização da União aplicável; 10) Diretiva; 11) Padrão; 12) Informações adicionais; 13) Assinado por e nome

ROMÂNIA: 1) Declarația UE de conformitate; 2) Numar; 3) Producator; 4) Prezenta declarație de conformitate este emisă pe răspundere exclusivă a producătorului; 5) Obiectul declarației; 6) Modelul/Tipul; 7) Desemnare; 8) Descriere; 9) Obiectul declarației descris mai sus este în conformitate cu legislația relevantă de armonizare a Uniunii; 10) Directivă; 11) Standard; 12) Informații adiționale; 13) Semnat pentru și în numele

SLOVENŠKÝ: 1) EU Vyhlásenie o zhode; 2) Číslo; 3) Výrobca; 4) Toto vyhlásenie o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu; 5) Predmet vyhlásenia; 6) Model/Typ; 7) Označenie; 8) Popis; 9) Uvedený predmet vyhlásenia je v zhode s príslušnými harmonizačnými právnymi predpismi Unie; 10) Smernice; 11) Standard; 12) Doplňujúce informácie; 13) Podpísané za a v mene na

SLOVENŠČINA: 1) Izjava UE o skladnosti; 2) Številko; 3) Proizvajalec; 4) Ta izjava o skladnosti je izdana na lastno odgovornost proizvajalca; 5) Predmet izjave; 6) Model/Type; 7) Oznaka; 8) Opis; 9) Predmet navedene izjave je v skladu z ustreznimi zakonodajami Unije o harmonizaciji; 10) Direktiva; 11) Standardna; 12) Dodatne informacije; 13) Podpisano za in v imenu

ESPAÑOL: 1) Declaración UE de conformidad; 2) Número; 3) Fabricante; 4) La presente declaración de conformidad se expide bajo la exclusiva responsabilidad del fabricante; 5) Objeto de la declaración; 6) Tipo de modelo; 7) Designación; 8) Descripción; 9) El objeto de la declaración descrita anteriormente es conforme con la legislación de armonización pertinente de la Unión; 10) Directiva; 11) Estándar; 12) Información Adicional; 13) Firmado por y nombre

SVENSKA: 1) EU-Försäkran om överensstämmelse; 2) Nummer; 3) Tillverkare; 4) Denna försäkran om överensstämmelse utfärdas på tillverkarens eget ansvar; 5) Föremålet för försäkran; 6) Modell/Typ; 7) Beteckning; 8) Beskrivning; 9) Föremålet för försäkran ovan överensstämmer med den relevanta harmoniseringslagstiftningen; 10) Direktiv; 11) Standard; 12) Extra information; 13) Undertecknat för och på uppdrag av




# EU DECLARATION OF CONFORMITY <sup>[1]</sup>

No. <sup>[2]</sup> ..... **D0001499 (H.2)**

Manufacturer <sup>[3]</sup> ..... Plockmatic International AB, Telefonvägen 30, S-126 26 Hågersten, Sweden

This Declaration of Conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer <sup>[4]</sup>

Object of the Declaration <sup>[5]</sup>						
Type/Model <sup>[6]</sup>	F122-001	F122-002	F122-003	F134-001	F135-001	F136-001, F136-002
Name <sup>[7]</sup>	RCT, RCT 2.0, RCT 3.0, RCT30 (4B7, BE6)	CT5010, CT5030, CST500, CST2000, PBM-RCT, RCT50, SD-RCT	PBM-RCTe	SD-INT	PBM PUMO	Waste Conveyor
Description <sup>[8]</sup>	Rotator Creaser Trimmer			Interface Module	Purge Module	(option)

The object of the declaration is in conformity with the relevant Union harmonization legislation: <sup>[9]</sup>	
Directive <sup>[10]</sup>	Standard <sup>[11]</sup>
2004/108/EC (EMC)	EN 55032:2015 (Class A), EN 55035:2017, EN 61000-3-2:2014, EN 61000-3-3:2013, EN 61000-6-2:2005, EN 61000-6-4:2007+A1, EN 62311:2008
(EU) 2015/863 (RoHS)	EN 50581:2012, EN 62321:2009
2014/35/EU (LVD)	EN 62368-1:2014/AC:2017
Additional information <sup>[12]</sup> International certification: IEC 62368-1:2014 (2nd Edition), UL 62368-1:2014, CAN/CSA C22.2 No. 62368-1:2014. FCC Part 15 (2015) Subpart B Class A, ICES-003 Issue 6 Class A	
Signed for and on behalf of <sup>[13]</sup> Hågersten, 2020-01-31 16:15	
 Bengt Olenfalk Group Quality Manager	

БЪЛГАРСКИ: 1) ЕС Декларация за съответствие; 2) Номер; 3) Производител; 4) Настоящата декларация за съответствие е издадена на отговорността на производителя; 5) Предмет на декларацията; 6) Модел/Тип; 7) Назначение; 8) Описание; 9) Предметът на декларацията, описан по-горе, отговаря на съответното законодателство на Съюза за хармонизация; 10) Директива; 11) Стандарт; 12) Допълнителна информация; 13) Подписано за и от името на

ČESKÝ: 1) EU Prohlášení o shodě; 2) Číslo; 3) Výrobce; 4) Toto prohlášení o shodě se vydává na výhradní odpovědnost výrobce; 5) Předmět prohlášení; 6) Model/Typ; 7) Označení; 8) Popis; 9) Výše popsaný předmět prohlášení je v shodě s příslušnými harmonizačními právními předpisy Unie; 10) Směrnice; 11) Norma; 12) Dodatečné informace; 13) Podepsáno za a jménem na

DANSK: 1) EU-Overensstemmelseerklæring; 2) Nummer; 3) Producent; 4) Denne overensstemmelseerklæring udstedes på fabrikantens ansvar; 5) Erklæringens genstand; 6) Model/Type; 7) Betegnelse; 8) Beskrivelse; 9) Genstanden for erklæringen, som beskrevet ovenfor, er i overensstemmelse med den relevante EU-harmoniseringslovgivning; 10) Direktiv; 11) Standard; 12) Yderligere information; 13) Underskrevet for og vegne

DEUTSCH: 1) EU-Konformitätserklärung; 2) Nummer; 3) Hersteller; 4) Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung dieser Konformitätserklärung trägt der Hersteller; 5) Gegenstand der Erklärung; 6) Modell/Typ; 7) Bezeichnung; 8) Beschreibung; 9) Der oben beschriebene Gegenstand der Erklärung erfüllt die einschlägigen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union; 10) Direktive; 11) Standard; 12) Weitere Informationen; 13) Zur Unterzeichnung und Namen

EESTI: 1) ELI Vastavusdeklaratsioon; 2) Number; 3) Valmistaja; 4) Käesolev vastavusdeklaratsioon on välja antud tootja ainuvastutusel; 5) Deklareeritav; 6) Mudel/Type; 7) Nimetus; 8) Kirjeldus; 9) Eelkirjeldatud deklareeritav toode on kooskõlas asjaomaste liidu ühtlustamisaktidega; 10) Direktiiv; 11) Standard; 12) Lisainfo; 13) Allkirjastatud ja nimel

SUOMI: 1) EU-Vaatumustenmukaisuusvakuutus; 2) Määrä; 3) Valmistaja; 4) Tämä vaatustenmukaisuusvakuutus on annettu valmistajan yksinomaisella vastuulla; 5) Vakuutuksen kohde; 6) Malli/Typppi; 7) Nimitys; 8) Kuvaus; 9) Edellä kuvattu vakuutuksen kohde on asiaa koskevan unionin yhdenmukaistamislainsäädännön vaatimusten mukainen; 10) Direktiivi; 11) Standardi; 12) Lisätietoja; 13) Allekirjoitettu ja puolesta

FRANÇAIS: 1) Déclaration UE de conformité; 2) Nombre; 3) Fabricant; 4) La présente déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant; 5) Objet de la déclaration; 6) Modèle/type; 7) Désignation; 8) Description; 9) L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union applicable; 10) Directif; 11) Standard; 12) Informations supplémentaires; 13) Signé pour et au nom de

GAEILGE: 1) Dearbhú chomhréireacht AE; 2) Uimhir; 3) Manufacturer; 4) Tá an dearbhú chomhréireacht ama eisúint faoi fhreagracht an mhonáróra; 5) Cuspóir an dearbhaith; 6) Cineál; 7) Ainmniú; 8) Tuairis; 9) Is é cuspóir an dearbhaith a thugair i gcomhréir leis an reachtaíocht chomhuibheith ábhartha an Aontais; 10) Treoir; 11) Caighdeánach; 12) Eolas breise; 13) Arna shíniú le haghaidh agus thar ceann an

ΕΛΛΗΝΙΚΗ: 1) Δήλωση συμμόρφωσης ΕΕ; 2) αριθμός; 3) Κατασκευαστής; 4) Η παρούσα δήλωση συμμόρφωσης εκδίδεται με αποκλειστική ευθύνη του κατασκευαστή; 5) Αντικείμενο της δήλωσης; 6) Μοντέλο/Τύπος; 7) Ονομασία; 8) Περιγραφή; 9) Ο στόχος της δήλωσης που περιγράφεται παραπάνω είναι σύμφωνος με τη σχετική ενωσιακή νομοθεσία εναρμόνισης; 10) διευθυντικός; 11) Πρότυπο; 12) Επιπλέον πληροφορίες; 13) Υπογραφή για λογαριασμό και εξ ονόματος του

HRVATSKI: 1) EU Izjava o sukladnosti; 2) Broj; 3) Proizvođač; 4) Za izdavanje EU izjave o sukladnosti odgovoran je isključivo proizvođač; 5) Predmet deklaracije; 6) Model/Tip; 7) Oznaka; 8) Deskripcija; 9) Predmet navedene izjave u skladu je s mjerodavnim zakonodavstvom Unije o usklađivanju; 10) Direktiva; 11) Standard; 12) Dodatne informacije; 13) Potpisao za i ime

MAGYAR: 1) EU-Megfelelőségi nyilatkozás; 2) Szám; 3) Gyártó; 4) Ezt a megfeleléségi nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelőssége mellett adják ki; 5) A nyilatkozat tárgya; 6) Modell/Típus; 7) Kijelölés; 8) Leírás; 9) A fent ismertetett nyilatkozat tárgya megfelel a vonatkozó uniós harmonizációs jogszabályoknak; 10) Irányelv; 11) Standard; 12) További információ; 13) Aláírva névből

ISLENSKA: 1) ESB Leyfisfyrirlysing; 2) Fjöldi; 3) Framleiðandi; 4) Þessi samræmisfyrirlysing er sett alfarán á ábyrgð framleiðanda; 5) Markmið fyrirlysingarinnar; 6) Gerð; 7) Tilnefning; 8) Lýsing; 9) Markmið fyrirlysingarinnar lýst er hér að ofan er í samræmi við viðeigandi Union samhæfingur löggjafar; 10) Tilskipun; 11) Standard; 12) Viðbótarupplýsingar; 13) Undirritað fyrir og fyrir hönd

ITALIANO: 1) Dichiarazione di conformità UE; 2) Numero; 3) Produttore; 4) La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante; 5) Oggetto della dichiarazione; 6) Modello/Tip; 7) Designazione; 8) Descrizione; 9) L'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme alla pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione; 10) Direttiva; 11) Standard; 12) Informazioni aggiuntive; 13) Firmato e per conto di

LATVIEŠU: 1) ES Atbilstības deklarācija; 2) Numurs; 3) Ražotājs; 4) Šī atbilstības deklarācija ir izdota vienīgi uz ražotāja atbildību; 5) Deklarācijas priekšmets; 6) Modeļa/tipa; 7) Apzīmējums; 8) Apraksts; 9) Iepriekš aprakstītais deklarācijas priekšmets atbilst attiecīgajam Savienības saskaņošanas tiesību aktam; 10) Direktīva; 11) Standarts; 12) Papildoma informācija; 13) Parakstīts vārdā

LIEUVUĻI: 1) ES Atbilstības deklarācija; 2) Skaicius; 3) Gamintojas; 4) Ši atbilstības deklaracija išduota tik gamintojo atsakomybe; 5) Deklaracijos objektas; 6) Modelis/tipas; 7) Pavadinimas; 8) Aprašymas; 9) Pirmiau aprašytas deklaracijos objekto atitikimas susijusius derinamuosius Sąjungos teisės aktus; 10) Direktyva; 11) Standartinė; 12) Papildoma informacija; 13) Pasirašyta ir vardu

MALTESE: 1) Dikjarazzjoni ta' konformità tal-UE; 2) Numru; 3) Manifattur; 4) Din id-dikjarazzjoni ta' konformità tinhareg taht ir-responsabbiltà unika tal-manifattur; 5) Għan tad-dikjarazzjoni; 6) Mudell/Tip; 7) Deżinjazzjoni; 8) Deskrizzjoni; 9) L-għan tad-dikjarazzjoni deskritt hawn fuq huwa konformi mal-leġislazzjoni ta' armonizzazzjoni rilevanti tal-Unjoni; 10) Direttiva; 11) Standard; 12) Informazzjoni addizzjonali; 13) Iffirmat għal u f'isem il

NEDERLANDS: 1) EU-Conformiteitsverklaring; 2) Nummer; 3) Fabrikant; 4) Deze conformiteitsverklaring wordt verstrekt onder volledige verantwoordelijkheid van de fabrikant; 5) Voorwerp van de verklaring; 6) Model/Type; 7) Benaming; 8) Beschrijving; 9) Het hierboven beschreven voorwerp is in overeenstemming met de desbetreffende harmonisatiewetgeving van de Unie; 10) Richtlijn; 11) Standaard; 12) Aanvullende informatie; 13) Ondertekend voor en namens

NORSK: 1) EU-Erklæring; 2) Nummer; 3) Producent; 4) Denne samsvarserklæringen er utstedt under ansvar av produsenten; 5) Formålet med erklæringen; 6) Type; 7) Betegnelse; 8) Beskrivelse; 9) Formålet med erklæringen som er beskrevet ovenfor er i samsvar med relevante Union harmoniseringslovgivning; 10) Direktiv; 11) Standard; 12) Ytterligere informasjon; 13) Signert for og vegne av

POLSKI: 1) Deklaracja zgodności UE; 2) Numer; 3) Producent; 4) Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta; 5) Przedmiot deklaracji; 6) Model/Typ; 7) Oznaczenie; 8) Opis; 9) Wymieniony powyżej przedmiot niniejszej deklaracji jest zgodny z odnosnymi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego; 10) Dyrektywa; 11) Standard; 12) Dodatkowe informacje; 13) Podpisano imieniem

PORTUGUÊS: 1) Declaração UE de conformidade; 2) Número; 3) Fabricante; 4) A presente declaração de conformidade é emitida sob a exclusiva responsabilidade do fabricante; 5) Objecto da declaração; 6) Modelo/Tipo; 7) A denominação; 8) Descrição; 9) O objeto da declaração acima descrito está em conformidade com a legislação de harmonização da União aplicável; 10) Diretiva; 11) Padrão; 12) Informações adicionais; 13) Assinado por e nome

ROMÂNĂ: 1) Declarația UE de conformitate; 2) Număr; 3) Producător; 4) Prezenta declarație de conformitate este emisă pe răspunderea exclusivă a producătorului; 5) Obiectul declarației; 6) Model/Tip; 7) Desemnare; 8) Descriere; 9) Obiectul declarației descris mai sus este în conformitate cu legislația relevantă de armonizare a Uniunii; 10) Directivă; 11) Standard; 12) Informații adiționale; 13) Semnat pentru și în numele

SLOVENŠKÝ: 1) EU Vyhlášení o zhode; 2) Číslo; 3) Výrobca; 4) Toto vyhlášení o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu; 5) Predmet vyhlášenja; 6) Model/Typ; 7) Označenie; 8) Popis; 9) Uvedený predmet vyhlášenja je v zhode s príslušnými harmonizačnými právnymi predpismi Unie; 10) Smernice; 11) Standard; 12) Doplnčujúce informácie; 13) Podpísané za av mene na

SLOVENŠČINA: 1) Izjava UE o skladnosti; 2) Številko; 3) Proizvajalec; 4) Ta izjava o skladnosti je izdana na lastno odgovornost proizvajalca; 5) Predmet izjave; 6) Model/Tip; 7) Oznaka; 8) Opis; 9) Predmet navedene izjave je v skladu z ustreznimi zakonodajno Unije o harmonizaciji; 10) Direktiva; 11) Standard; 12) Dodatne informacije; 13) Podpisano za in v imenu

ESPAÑOL: 1) Declaración UE de conformidad; 2) Número; 3) Fabricante; 4) La presente declaración de conformidad se expide bajo la exclusiva responsabilidad del fabricante; 5) Objeto de la declaración; 6) Tipo de modelo; 7) Designación; 8) Descripción; 9) El objeto de la declaración descrita anteriormente es conforme con la legislación de armonización pertinente de la Unión; 10) Directiva; 11) Estándar; 12) Información Adicional; 13) Firmado por y nombre

SVENSKA: 1) EU-Försäkran om överensstämmelse; 2) Nummer; 3) Tillverkare; 4) Denna försäkran om överensstämmelse utfärdas på tillverkarens eget ansvar; 5) Föremålet för försäkran; 6) Modell/Typ; 7) Beteckning; 8) Beskrivning; 9) Föremålet för försäkran ovan överensstämmer med den relevanta harmoniserade unionslagstiftningen; 10) Direktiv; 11) Standard; 12) Extra information; 13) Undertecknat för och på uppdrag av

# Konformitätserklärung (Fortsetzung)




## EU DECLARATION OF CONFORMITY <sup>[1]</sup>

No. <sup>[2]</sup> ..... **D0000356 (J.6)**

Manufacturer <sup>[3]</sup> ..... Plockmatic International AB, Telefonvägen 30, S-126 26 Hägersten, Sweden

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer <sup>[4]</sup>

Object of the Declaration <sup>[5]</sup>	
Type/Model <sup>[6]</sup>	<b>PL4700, F680</b>
Name <sup>[7]</sup>	BST4000, BST4000-1, F680, Y980, BST6200, F656, PLBS
Description <sup>[8]</sup>	Belt Conveyor Stacker

The object of the declaration is in conformity with the requirements of the following documents <sup>[9]</sup>	
Directive <sup>[10]</sup>	Standard <sup>[11]</sup>
2014/30/EU (EMC)	CISPR 24:2010 + A1:2015, EN 55024:2010, EN 55032:2012 EN 61000-3-2:2014, EN 61000-3-3:2013, EN 62311:2008
(EU) 2015/863 (RoHS)	EN 50581:2012 EN 62321:2009
2014/35/EU (LVD)	EN 60950-1:2006 + A1:2010 + A2:2013 + A11:2009 + A12:2011
Additional information <sup>[12]</sup> International certification: UL 60950-1, 2nd Edition, 2011-12-19, CAN/CSA C22.2 No. 60950-1-07, 2nd Edition, 2011-12, IEC 60950-1:2005 + A1:2009 + A2:2013, AS/NZS 60950.1:2015, FCC Part 15 (2015) Subpart B, Class A, ICES-003 Issue 6:2016, Class B	
Signed for and on behalf of <sup>[13]</sup> Hägersten, 2019-12-03 10:05	
 Bengt Olenfalk Group Quality Manager	

8

БЪЛГАРСКИ; 1) ЕС Декларация за съответствие; 2) Номер; 3) Производител; 4) Настоящата декларация за съответствие е издадена на отговорността на производителя; 5) Предмет на декларацията; 6) Модел/Тип; 7) Назначение; 8) Описание; 9) Предметът на декларацията, описан по-горе, отговаря на съответното законодателство на Съюза за хармонизация; 10) Директива; 11) Стандарт; 12) Допълнителна информация; 13) Подписано за и от името на

ČESKY; 1) EU Prohlášení o shodě; 2) Číslo; 3) Výrobce; 4) Toto prohlášení o shodě se vydává na výhradní odpovědnost výrobce; 5) Předmět prohlášení; 6) Model/Typ; 7) Označení; 8) Popis; 9) Výše popsaný předmět prohlášení je ve shodě s příslušnými harmonizačními předpisy Unie; 10) Směrnice; 11) Norma; 12) Dodatečné informace; 13) Podepsáno za a jménem na

DANSK; 1) EU-Overensstemmelseserklæring; 2) Nummer; 3) Producent; 4) Denne overensstemmelseserklæring udstedes på fabrikantens ansvar; 5) Erklæringens genstand; 6) Model/Type; 7) Betegnelse; 8) Beskrivelse; 9) Genstanden for erklæringen, som beskrevet ovenfor, er i overensstemmelse med den relevante EU-harmoniseringslovgivning; 10) Direktiv; 11) Standard; 12) Yderligere information; 13) Underskrevet for og vegne

DEUTSCH; 1) EU-Konformitätserklärung; 2) Nummer; 3) Hersteller; 4) Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung dieser Konformitätserklärung trägt der Hersteller; 5) Gegenstand der Erklärung; 6) Modell/Typ; 7) Bezeichnung; 8) Beschreibung; 9) Der oben beschriebene Gegenstand der Erklärung erfüllt die einschlägigen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union; 10) Direktive; 11) Standard; 12) Weitere Informationen; 13) Zur Unterzeichnung und Namen

EESTI; 1) EU Vastavusedeklaratsioon; 2) Number; 3) Valmistaja; 4) Käesolev vastavusedeklaratsioon on välja antud tootja ainuvastutusele; 5) Deklareeritava; 6) Model/Type; 7) Nimetus; 8) Kirjeldus; 9) Eetkirjelatud deklareeritava toode on kooskõlas asjaomaste liidu ühtlustamisaktidega; 10) Direktiiv; 11) Standard; 12) Lisainfo; 13) Allkirjastatud ja nimel

SUOMI; 1) EU-Vaatumustenmukaisuussvakuutus; 2) Määrä; 3) Valmistaja; 4) Tämä vaatustenmukaisuussvakuutus on annettu valmistajan yksinomaisella vastuulla; 5) Vakuutuksen kohde; 6) Malli/tyyppi; 7) Nimitys; 8) Kuvaus; 9) Edellä kuvattu vakuutuksen kohde on asiaa koskevan unionin yhdenmukaistamislainsäädännön vaatusten mukainen; 10) Direktiivi; 11) Standardi; 12) Lisätietoja; 13) Allekirjoitettu ja puolesta

FRANÇAIS; 1) Déclaration UE de conformité; 2) Nombre; 3) Fabricant; 4) La présente déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant; 5) Objet de la déclaration; 6) Modèle/type; 7) Désignation; 8) Description; 9) L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union applicable; 10) Directif; 11) Standard; 12) Informations supplémentaires; 13) Signé pour et au nom de

GAEILGE; 1) Dearbhú comhréireachta AE; 2) Uimhir; 3) Manufacturer; 4) Tá an dearbhú comhréireachta ama eisiúint faoi threagracht an mhonaróra; 5) Cuspóir an dearbhú; 6) Cineál; 7) Ainmní; 8) Tuairisc; 9) Is é cuspóir an dearbhú a thugtar i gcomhréir leis an reachtaíocht chomhchuíbhíthe ábhartha an Aontais; 10) Treoir; 11) Caighdeánach; 12) Eolas breise; 13) Arna shíniú le haghaidh agus thar ceann an

ΕΛΛΗΝΙΚΗ; 1) Δήλωση συμμόρφωσης ΕΕ; 2) αριθμός; 3) Κατασκευαστής; 4) Η παρούσα δήλωση συμμόρφωσης εκδίδεται με αποκλειστική ευθύνη του κατασκευαστή; 5) Αντικείμενο της δήλωσης; 6) Μοντέλο/Τύπος; 7) Ονομασία; 8) Περιγραφή; 9) Ο στόχος της δήλωσης που περιγράφεται παραπάνω είναι σύμφωνα με τη σχετική ενωσιακή νομοθεσία εναρμόνισης; 10) διευθυντικός; 11) Πρότυπο; 12) Επιπλέον πληροφορίες; 13) Υπογραφή για λογαριασμό και εξ ονόματός του

HRVATSKI; 1) EU izjava o sukladnosti; 2) Broj; 3) Proizvođač; 4) Za izdavanje EU izjave o sukladnosti odgovoran je isključivo proizvođač; 5) Predmet deklaracije; 6) Model/Tip; 7) Oznaka; 8) Deskripcija; 9) Predmet navedene izjave u skladu je s mjeraodavnim zakonodavstvom Unije o usklađivanju; 10) Direktiva; 11) Standard; 12) Dodatne informacije; 13) Potpisao za iu ime

MAGYAR; 1) EU-Megfelelőségi nyilatkozat; 2) Szám; 3) Gyártó; 4) Ezt a megfeleléségi nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelőssége mellett adja ki; 5) A nyilatkozat tárgya; 6) Modell/Típus; 7) Kijelölés; 8) Leírás; 9) A fent ismertetett nyilatkozat tárgya megfelel a vonatkozó uniós harmonizációs jogszabályoknak; 10) Irányelv; 11) Standard; 12) További információ; 13) Aláírva nevében

ISLENSKA; 1) ESB Leyfyrirlýsing; 2) Fjöldi; 3) Framleiðandi; 4) Þessi samræmisfyrirlýsing er sett alfanó á ábyrgð framleiðanda; 5) Markmið fyrirlýsingarinnar; 6) Gerð; 7) Tilnefning; 8) Lýsing; 9) Markmið fyrirlýsingarinnar lýst er hér að ofan er í samræmi við viðeigandi Union samþæfningu löggjafar; 10) Tilskipun; 11) Standard; 12) Viðbótarupplýsingar; 13) Undirritað fyrir og fyrir hönd

ITALIANO; 1) Dichiarazione di conformità UE; 2) Numero; 3) Produttore; 4) La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante; 5) Oggetto della dichiarazione; 6) Modello/Tip; 7) Designazione; 8) Descrizione; 9) L'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme alla pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione; 10) Direttiva; 11) Standard; 12) Informazioni aggiuntive; 13) Firmato e per conto di

LATVIEŠU; 1) ES Atbilstības deklarācija; 2) Numurs; 3) Ražotājs; 4) Šī atbilstības deklarācija ir izdota vienīgi uz ražotāja atbildību; 5) Deklarācijas priekšmets; 6) Modelis/tips; 7) Apzīmējums; 8) Apraksts; 9) Iepriekš aprakstītais deklarācijas priekšmets atbilst attiecīgajam Savienības saskaņošanas tiesību aktam; 10) Direktīva; 11) Standarts; 12) Papildoma informācija; 13) Parakstīts vārdā

LIETUVIŲ; 1) ES Atitikties deklaracija; 2) Skaičius; 3) Gamintojas; 4) Ši atitikties deklaracija išduota tik gamintojo atsakomybe; 5) Deklaracijos objektas; 6) Modelis/tipas; 7) Pavadinimas; 8) Aprašymas; 9) Pirmiau aprašytas deklaracijos objektas atitinka susijusius derinamuosius Sąjungos teisės aktus; 10) Direktyva; 11) Standartinė; 12) Papildoma informacija; 13) Pasirašyta ir vardu

MALTESE; 1) Dikjarazzjoni ta' konformità tal-UE; 2) Numru; 3) Manifattur; 4) Din id-dikjarazzjoni ta' konformità tinhareg taht ir-responsabbiltà unika tal-manifattur; 5) Għan tad-dikjarazzjoni; 6) Mudell/Tip; 7) Deżinjazzjoni; 8) Deskrizzjoni; 9) L-għan tad-dikjarazzjoni deskritt hawn fuq huwa konformi mal-legiżlazzjoni ta' armonizzazzjoni rilevanti tal-Unjoni; 10) Direttiva; 11) Standard; 12) Informazzjoni addizzjonali; 13) Iffirmat għal u fisem il

NEDERLANDS; 1) EU-Conformiteitsverklaring; 2) Nummer; 3) Fabrikant; 4) Deze conformiteitsverklaring wordt verstrekt onder volledige verantwoordelijkheid van de fabrikant; 5) Voorwerp van de verklaring; 6) Model/Type; 7) Benaming; 8) Beschrijving; 9) Het hierboven beschreven voorwerp is in overeenstemming met de desbetreffende harmonisatiewetgeving van de Unie; 10) Richtlijn; 11) Standard; 12) Aanvullende informatie; 13) Ondertekend voor en namens

NORSK; 1) EU-Erklæring; 2) Nummer; 3) Producent; 4) Denne samsvarserklæringen er utstedt under ansvar av produsenten; 5) Formålet med erklæringen; 6) Type; 7) Betegnelse; 8) Beskrivelse; 9) Formålet med erklæringen som er beskrevet ovenfor er i samsvar med relevante Union harmoniseringslovgivning; 10) Direktiv; 11) Standard; 12) Ytterligere informasjon; 13) Signert for og vegne av

POLSKI; 1) Deklaracja zgodności UE; 2) Numer; 3) Producent; 4) Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta; 5) Przedmiot deklaracji; 6) Model/Typ; 7) Oznaczenie; 8) Opis; 9) Wymieniony powyżej przedmiot niniejszej deklaracji jest zgodny z odnoszonymi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego; 10) Dyrektywa; 11) Standard; 12) Dodatkowe informacje; 13) Podpisano imieniem

PORTUGUÊS; 1) Declaração UE de conformidade; 2) Número; 3) Fabricante; 4) A presente declaração de conformidade é emitida sob a exclusiva responsabilidade do fabricante; 5) Objeto da declaração; 6) Modelo/Tip; 7) A denominação; 8) Descrição; 9) O objeto da declaração acima descrito está em conformidade com a legislação de harmonização da União aplicável; 10) Diretiva; 11) Padrão; 12) Informações adicionais; 13) Assinado por e nome

ROMÂNIA; 1) Declarația UE de conformitate; 2) Numar; 3) Producător; 4) Prezenta declarație de conformitate este emisă pe răspunderea exclusivă a producătorului; 5) Obiectul declarației; 6) Model/Tip; 7) Desemnare; 8) Descriere; 9) Obiectul declarației descris mai sus este în conformitate cu legislația relevantă de armonizare a Uniunii; 10) Directivă; 11) Standard; 12) Informații adiționale; 13) Semnat pentu și în numele

SLOVENSKY; 1) EU Vyhlášení o shodě; 2) Číslo; 3) Výrobce; 4) Toto vyhlášení o shodě sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu; 5) Predmet vyhlášenía; 6) Model/Typ; 7) Označenie; 8) Popis; 9) Uvedený predmet vyhlášenía je v zhode s príslušnými harmonizačnými právnymi predpismi Unie; 10) Smernice; 11) Štandardné; 12) Doplnjujúce informácie; 13) Podpísané za av mene na

SLOVENŠČINA; 1) Izjava EU o skladnosti; 2) Številko; 3) Proizvajalec; 4) Ta izjava o skladnosti je izdana na lastno odgovornost proizvajalca; 5) Predmet izjave; 6) Model/Type; 7) Oznaka; 8) Opis; 9) Predmet navedene izjave je v skladu z ustreznimi zakonodajno Unije o harmonizaciji; 10) Direktiva; 11) Standardna; 12) Dodatne informacije; 13) Podpisano za in v imenu

ESPAÑOL; 1) Declaración UE de conformidad; 2) Número; 3) Fabricante; 4) La presente declaración de conformidad se expide bajo la exclusiva responsabilidad del fabricante; 5) Objeto de la declaración; 6) Tipo de modelo; 7) Designación; 8) Descripción; 9) El objeto de la declaración descrita anteriormente es conforme con la legislación de armonización pertinente de la Unión; 10) Directiva; 11) Estándar; 12) Información Adicional; 13) Firmado por y nombre

SVENSKA; 1) EU-Försäkran om överensstämmelse; 2) Nummer; 3) Tillverkare; 4) Denna försäkran om överensstämmelse utfärdas på tillverkarens eget ansvar; 5) Föremålet för försäkran; 6) Modell/Typ; 7) Beteckning; 8) Beskrivning; 9) Föremålet för försäkran ovan överensstämmer med den relevanta harmoniserade unionslagstiftningen; 10) Direktiv; 11) Standard; 12) Extra information; 13) Undertecknat för och på uppdrag av



