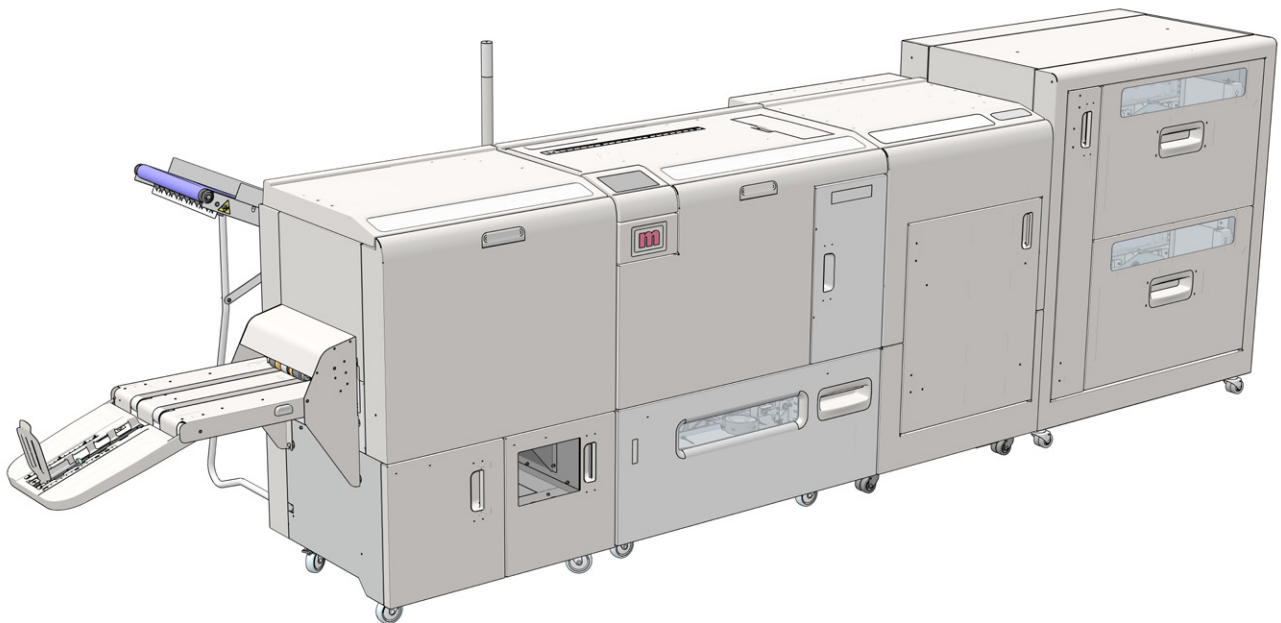




Plockmatic BM5035s/5050s Broschüreneersteller

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:**

Wohngenden 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

Funktionen dieses Geräts	13
Geräteüberblick	15
Broschüreneersteller.....	15
LED Tower.....	20
Benutzeroberfläche.....	21
Finishing-Modul.....	24
Optionen	27
VFX Vakuumeinzug.....	27
Rill- und Seitenbeschnittmodul.....	28
Broschüreneersteller.....	33
Interner Einzug.....	33
Manuelles Einzugsfach.....	36
BST4000-1 Bandstaplermodul.....	37
BST4000-1 Funktionsprinzip.....	38
Schnittabfallband.....	39
1. Grundlagen	41
Ein-/Ausschalten des Geräts	41
VFX, CST, Broschüreneersteller, Finishing-Modul und BST-Modul.....	41
Papierstapel für den Einzug anordnen	43
Einzug in den Broschüreneersteller.....	43
Einlegen von Blättern beim Einzug aus dem VFX.....	43
Einlegen von Blättern beim Einzug aus dem internen Einzug.....	44
Allgemeine Vorbereitung des Papierstapels	44
Interner Einzug	46
Einlegen von Blättern.....	46
Vorbereiten des VFX-Einzugs	47
Messen der Papierwellung.....	47
Einlegen von Papier in den VFX-Einzug.....	48
Heftköpfe	51
Kein Draht mehr.....	51
Ersetzen von Drahtspulen.....	52
Ein-/Ausrücken von Heftköpfen.....	54
Ausrücken von Heftköpfen.....	54
Einrücken von Heftköpfen.....	55
Ändern der Heftposition.....	56
Verschieben von Heftköpfen.....	56
Verschieben von Clinchern.....	57
Ausrichten von Clinchern.....	58
Drahtzug-Anpassung.....	59
Leeren des Kanten- und Eckenheftstaplers	60
Leeren des Schnittabfallbehälters	61
Verwendung des Bandstaplers	62
Bandstapler BST4000-1	66
Einrichten des Bandstaplers im rechtwinkligen Modus.....	66
Einrichten des Bandstaplers im geraden Modus.....	67
Montieren/Demontieren des Schnittabfallbandes	68
Demontieren des Schnittabfallbandes.....	68
Montieren des Schnittabfallbandes.....	69
Ankoppeln/Entkoppeln des Broschüreneerstellers	70
Entkoppeln des Broschüreneerstellers.....	70
Ankoppeln des Broschüreneerstellers.....	70

2. Herstellen von Broschüren oder gehefteten Sätzen.....	71
Ändern von Einstellungen	71
Allgemeines Verfahren.....	71
Papierformat	71
Auswahl von Standard-Papierformaten.....	71
Individuelles Papierformat.....	72
Broschürenformat	72
Allgemein.....	72
Automatischer Beschnitt.....	73
Individuelles Broschürenformat.....	73
Frontbeschnitt	73
Seitenbeschnitt (Kopf und Fuß)	74
Rechteckfaltung	75
Allgemein.....	75
Auswahl der Andruckeinstellung für Squarefalz.....	76
Falzen	77
Anpassung der Falzposition	77
Heften	78
Allgemein.....	78
Sattelheften	79
Anpassung der Sattelheftposition	79
Kantenheften.....	80
Eckenheften	80
Rillung.....	81
Rillungsmodus.....	81
Rillungsposition	81
Einzug.....	82
Allgemein.....	82
Einrichten eines Einzugsjobs	83
Erweiterte Einstellungen.....	85
Allgemein	85
Erweiterte Einstellungen für VFX, Fach A und B, Auto-Einzugsmodus EIN.....	86
Papierwellung.....	86
Medieneigenschaften	87
Doppeleinzugserkennung	88
Barcode-Leser.....	88
Barcode-Einstellungen	90
Erweiterte Einstellungen für VFX, Fach A und B, Auto-Einzugsmodus AUS.....	94
Vorderschwimmerluft.....	95
Hinterschwimmerluft.....	95
Trennluft	95
Prozessposition.....	96
Vakuumlufte	96
Aufnahmezeit	97
Testeinstellungen	97
Erweiterte Einstellungen im internen Einzug, Fach C	99
Trennluft	99
Doppeleinzugserkennung	99
Betrieb mit VFX	100
Feineinstellung des Aussehens von Broschüren	102
Satzregistrierung, Feineinstellung	102
Seitenbeschnitt – Asymmetrischer Seitenbeschnitt.....	104
Seitenbeschnitt – Deckblatt anpassen	104
Schräglaufkompensation.....	105

2. Herstellen von Broschüren oder gehefteten Sätzen, Fortsetzung	
Man. Einzug	106
Allgemein	106
Verwendung des integrierten manuellen Einzugschachts	107
Verwendung des optionalen manuellen Einzugsfachs	107
3. Tools	109
Der Einstellungsbildschirm	109
Während Lauf einlegen.....	109
Heftkopf-Konfiguration	109
Heftdraht einlegen	111
Präzisionsmodus	111
Trimmerausrichtung anpassen	111
Rechteckfaltung Versatz	112
Stapler-Einstellungen.....	112
On-Demand-Anzeige	113
Einheiten	113
Sprache	114
Software-Version	114
Servicemodus	114
4. Jobs	115
Jobverarbeitung	115
Speichern eines Jobs	115
Laden von Jobs	116
Löschen von Jobs.....	116
5. Entfernen von Fehleinzügen	117
Entfernen von Papierstaus	117
Allgemein	117
VFX Vakuumeinzug	118
Beseitigen von Fehleinzügen im VFX.....	118
Fehleinzug/Stau im Vakuumfach.....	118
Fehleinzug/Stau im Transportbereich.....	119
Fehleinzug/Papierstau im Vakuumfach beim Einzug dicker Medien.....	120
CST-Modul	122
Entfernen von Papierstaus im Papierpfad	122
Einzugsbereich „A“ und Auslaufbereich „D“ – CST1	122
Registrierungs- und Rillungsbereich – CST2	123
Broschürenersteller	124
Beseitigen von Fehleinzügen im Broschürenersteller.....	124
Entfernen von Fehleinzügen im Einzugsbereich – BM1	124
Entfernen von Fehleinzügen im Hefterbereich – BM2.....	125
Entfernen von Fehleinzügen im Falzbereich – BM3.....	126
Entfernen von Fehleinzügen im Falzstoppbereich – BM3.....	127
Entfernen von Fehleinzügen im Bereich des internen Einzugs – BM4	128
Entfernen von Fehleinzügen im Bereich des internen Einzugs – BM5	129
Finishing-Modul	130
Entfernen von Fehleinzügen im Finishing-Modul.....	130
Innerhalb des Squarefalz-Bereichs – FM1	130
Entfernen von Fehleinzügen im Trimmer-Einzugsbereich – FM2	131
Entfernen von Fehleinzügen im Trimmer-Auslaufbereich – FM2	132

5. Entfernen von Fehleinzügen, Fortsetzung

Bandstapler	133
Entfernen von Papierstaus	133
Entfernen von Fehleinzügen im Bandstapler	133

6. Fehlerbehebung..... 135

Fehlercodes	135
Allgemein	135
Auf den Vakuumeinzug (VFX) bezogene Fehlercodes	135
Auf den Barcode-Leser bezogene Fehlercodes	139
Auf das Rill- und Seitenbeschnittmodul (CST) bezogene Fehlercodes	140
Auf den Broschüreneersteller bezogene Fehlercodes.....	140
Auf das Finishing-Modul bezogene Fehlercodes.....	143
Auf den Stapler bezogene Fehlercodes	144
Allgemeine Fehlercodes	145
Fehleinzüge entfernen.....	145
Abdeckungen schließen	145
Stapler leeren!.....	145

7. ANMERKUNGEN 147

Hinweise zum richtigen Umgang mit dem Gerät	147
--	------------

Aufstellort des Geräts	148
-------------------------------------	------------

Geräteumgebung	148
Netzanschluss	148
Zugang zum Gerät.....	149

Wartung der Geräte	150
---------------------------------	------------

VFX Vakuumeinzug	150
Reinigen von Ansaugbändern und DSD-Sensoren und Prüfen von Trennkissen	150
Reinigen der Trennbleche, Papierschächte und Einzugsrollen.....	152

CST-Modul	154
Reinigen der Transport-Spaltwalzen (x12) im Papierpfad.....	154
Reinigen der Fixierungsrollen (x3)	155
Reinigen der Ausrichtungsquerrollen (x6) und Reibungsrollen (x6).....	156
Reinigen der Drehrollen (x2)	158
Reinigen der Papierpfadsensoren (x5).....	158
Reinigen der Rillungswerkzeuge (x2).....	160
Einstellung des Seitenbeschnitt-Registrierungswinkels (Parallelschnitt)	161
Einstellung des Rillungs-Registrierungswinkels.....	162

Broschüreneersteller.....	163
Reinigen des Transportbands des Broschüreneerstellers.....	163
Befeuchten der Filzscheiben.....	164
Reinigen des Clincher-Bereichs	165
Reinigen der Einzugsrollen und des Papiertrennkissens des internen Einzugs	166

Finishing-Modul	167
Reinigen der Squarefalz-Einzugsbänder.....	167
Squarefalz-Andruckfedern.....	168
Reinigen der Squarefalz-Klammern und -Rolle.....	169
Reinigen der Trimmer-Einzugstransportbänder	170
Reinigen der Trimmer-Auslauftransportbänder	171

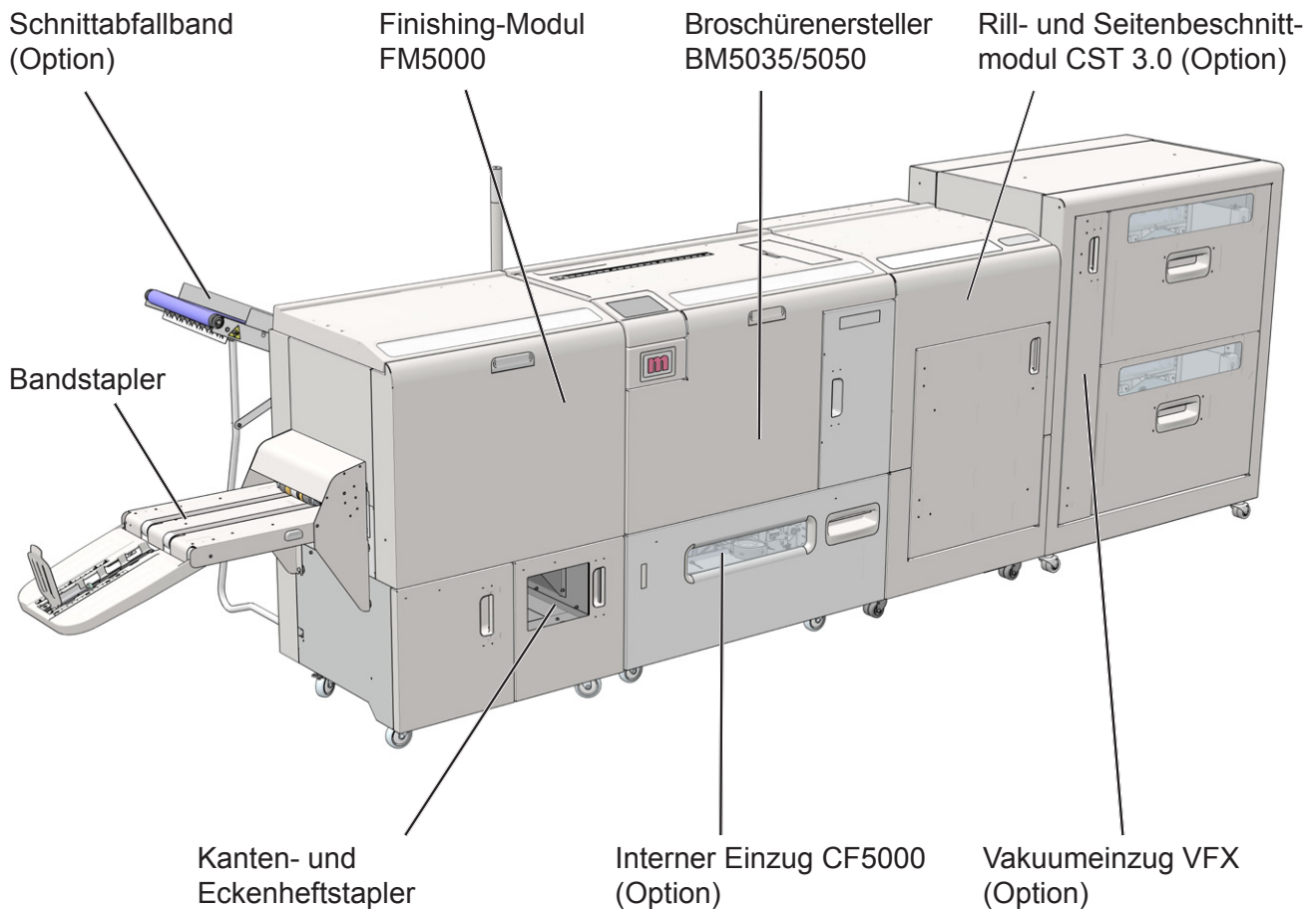
Bewährte Verfahren für die Systeme BM5035s/BM5050s	173
---	------------

Einschränkungen des Systems BM5035s/BM5050s	174
--	------------

8. Spezifikationen	179
Systemspezifikation des Geräts	179
Vakuumeinzug VFX (Option)	179
Rill- und Beschnittmodul CST 3.0 (Option)	180
Broschüreneersteller BM5035s/BM5050s	181
Interner Einzug CF5000 (Option)	183
Finishing-Modul FM5000	184
Schnittabfallband (Option)	185
Bandstaplermodul BST4000-1 (Option)	185
Systemleitfaden zur Satzgröße	186
Empfohlene Heftpositionen	187
Broschüreneerstellung mit zwei Heftköpfen	187
Broschüreneerstellung mit vier Heftköpfen	188
Heftposition bei Verwendung von Eckenheftung	189
Konformitätserklärung	191

Seite absichtlich frei gelassen.

Funktionen dieses Geräts



Das Broschürenerstellersystem Plockmatic BM5050s oder BM5035s umfasst:

Vakuumeinzug VFX (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

Broschürenersteller BM5050s oder BM5035s, auch als BM5050s/BM5035s, Broschürenersteller 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 Broschürenerstellers 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 Broschürenersteller) 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 Blätter in den Broschüreneinsteller BM5050s oder BM5035s transportiert, wo sie im Heftbereich zusammengestellt werden.

Falls ein interner Einzug CF5000 im Broschüreneinsteller installiert ist, können dem Satz farbige oder schwarzweiße Deckblätter, Blätter oder Ausfaltseiten jeder Art hinzugefügt werden. Der Broschüreneinsteller richtet den Satz aus und heftet ihn. Drei Arten von Heftung können ausgewählt werden.

Sattelheften

Der Satz wird dann weiter in den Broschüreneinsteller 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.

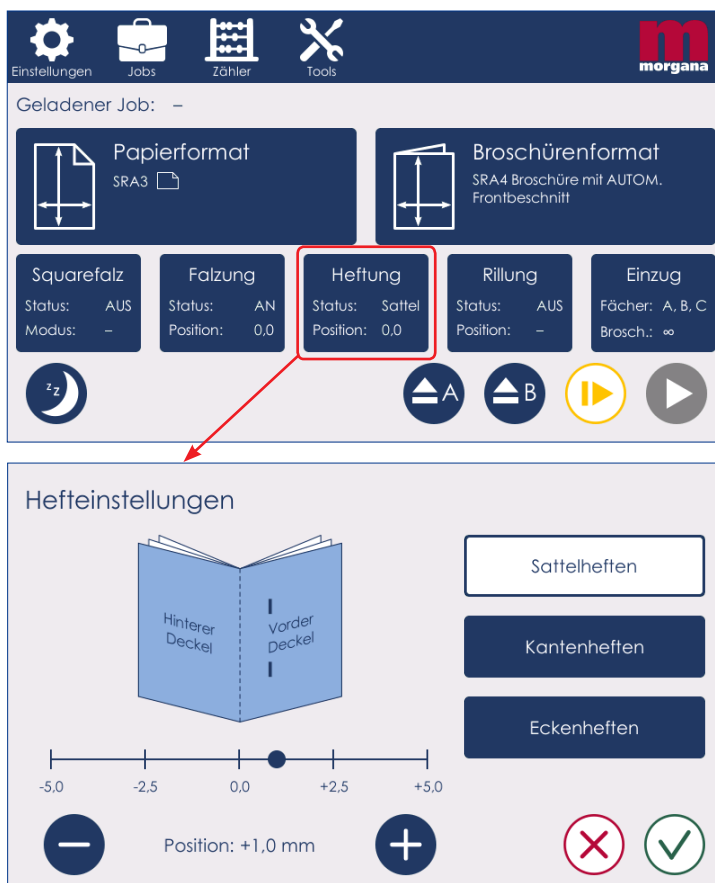
Die gehefteten und gefalzten Bücher werden zuerst in das Squarefalz-Modul geführt, wo der Rücken der Broschüren eckig abgeflacht wird. Die Broschüren haben nun das Aussehen eines klebegebundenen Buchs. Dann werden die Broschüren zum Frontbeschneider weitergeführt.

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 Broschüreneinsteller 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 8,5x11 Zoll.

Kanten- und Eckenheften

Nachdem die Sätze im Broschüreneinsteller geheftet wurden, werden sie in den in das Finishing-Modul integrierten Stapler transportiert.



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.

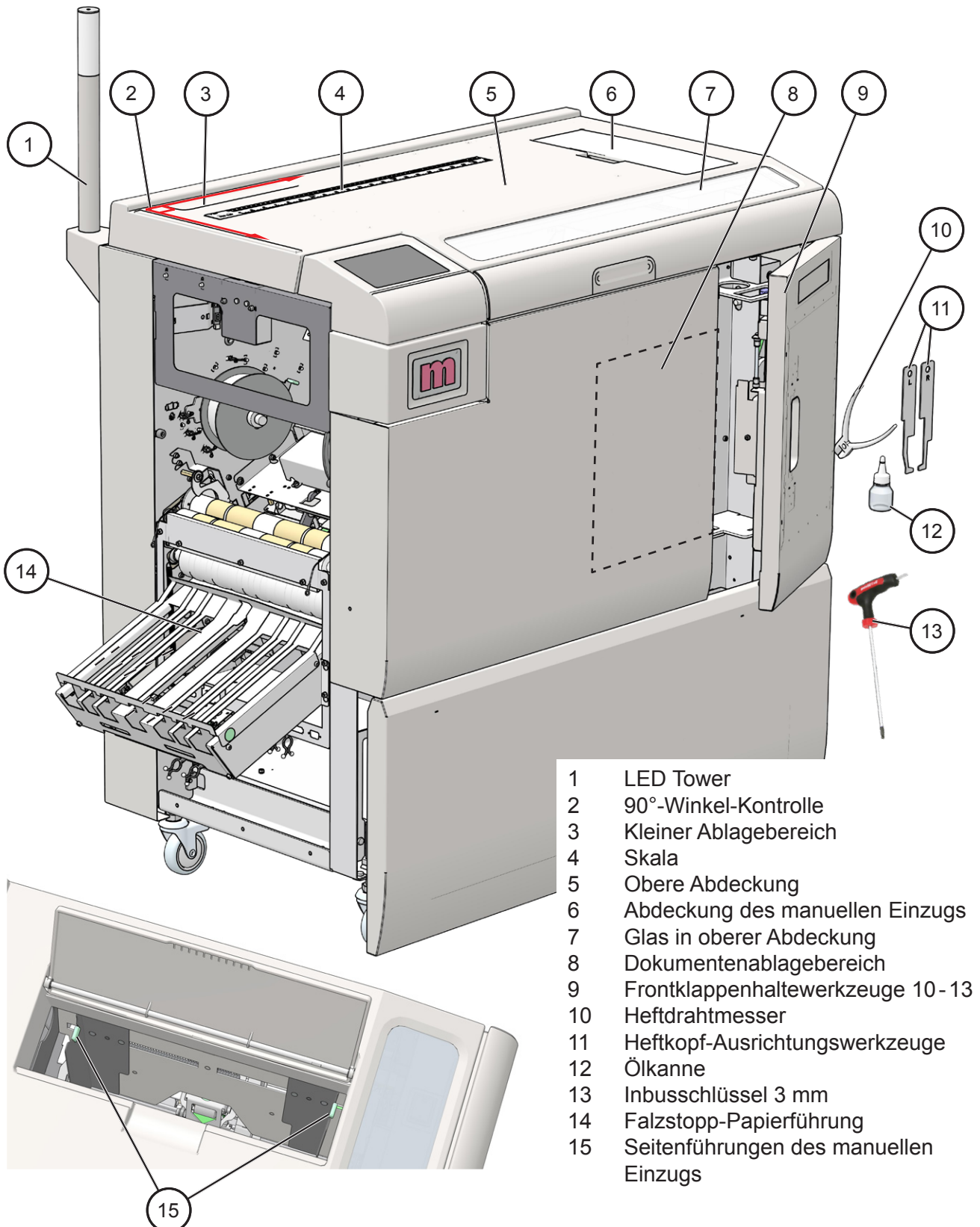
In dieser Beispieldarstellung wurde die Schaltfläche Heften gedrückt.

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.

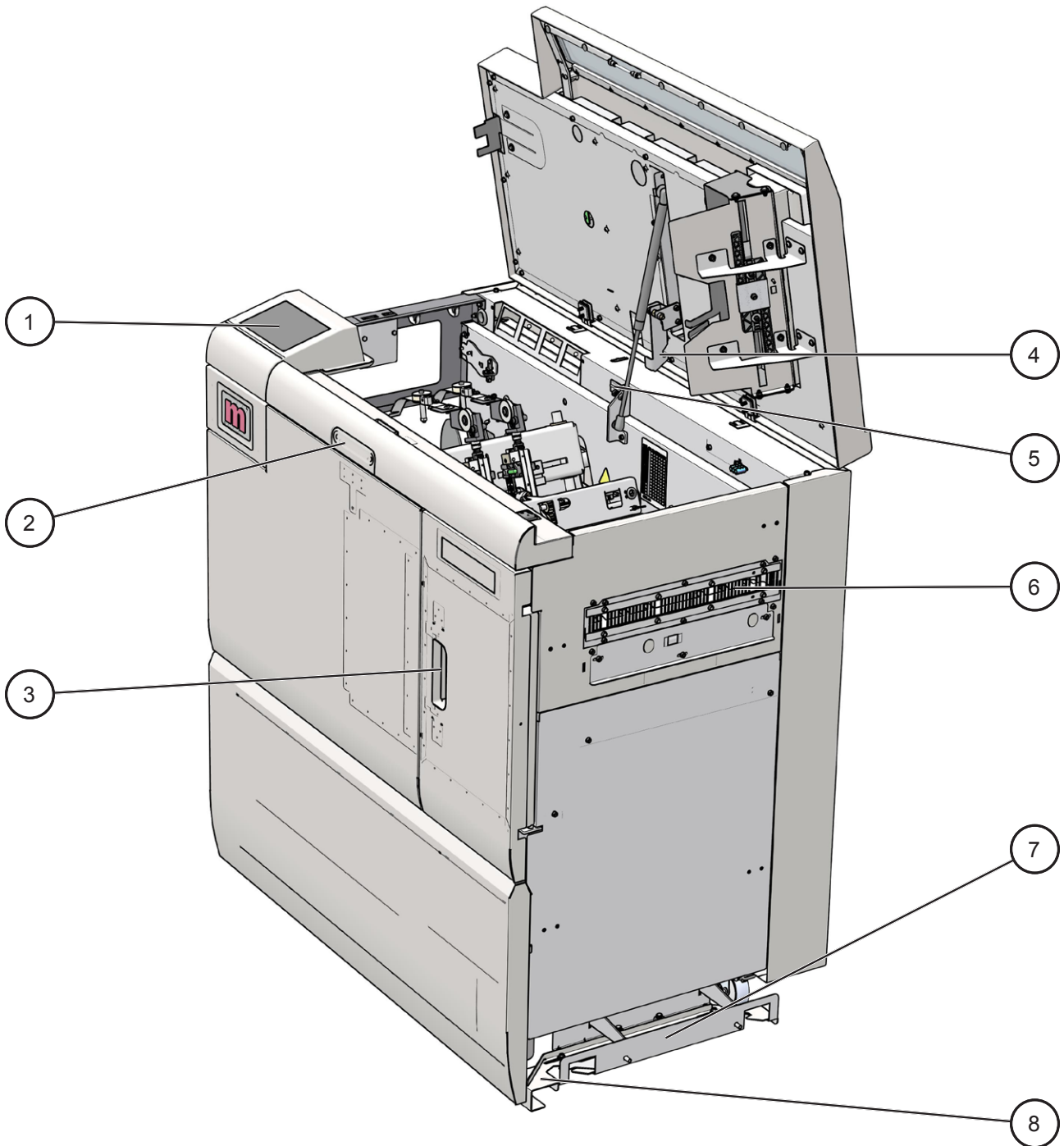


- 1 LED Tower
- 2 90°-Winkel-Kontrolle
- 3 Kleiner Ablagebereich
- 4 Skala
- 5 Obere Abdeckung
- 6 Abdeckung des manuellen Einzugs
- 7 Glas in oberer Abdeckung
- 8 Dokumentenablagebereich
- 9 Frontklappenhaltungswerkzeuge 10-13
- 10 Heftdrahtmesser
- 11 Heftkopf-Ausrichtungswerkzeuge
- 12 Ölkanne
- 13 Inbusschlüssel 3 mm
- 14 Falzstopp-Papierführung
- 15 Seitenführungen des manuellen Einzugs

Fortsetzung auf der nächsten Seite

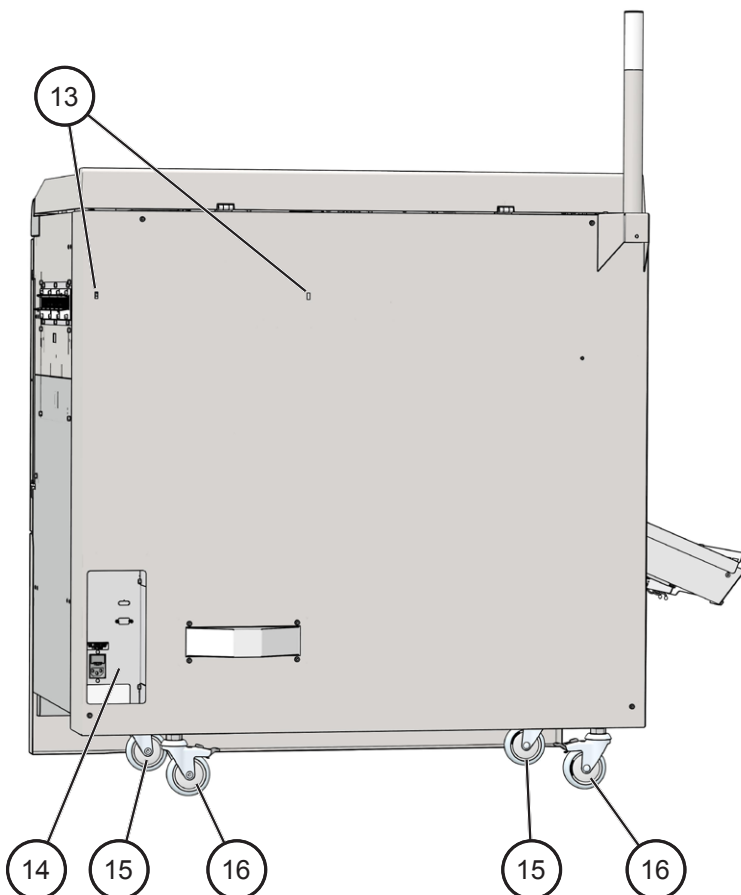
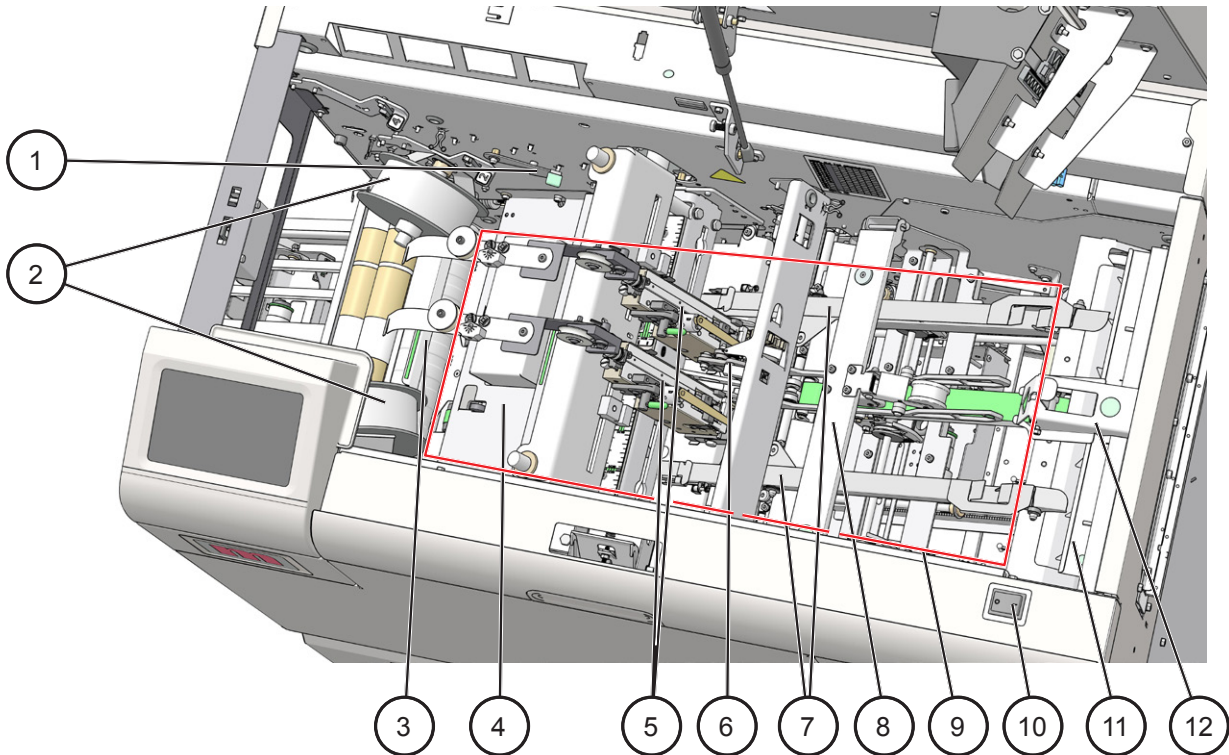
Broschürenersteller, Fortsetzung

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



- | | | | |
|---|------------------------------------|------------|--|
| 1 | Benutzeroberfläche | 5 | Zähler |
| 2 | Verriegelung Obere Abdeckung | 6 | Einzugsbereich |
| 3 | Frontklappenverriegelung | 7 | Ankopplungsbereich für vorgeschaltetes |
| 4 | Begrenzer Obere Abdeckung (gelöst) | Gerät, CST | |
| | | 8 | Ankopplungsriegel |

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

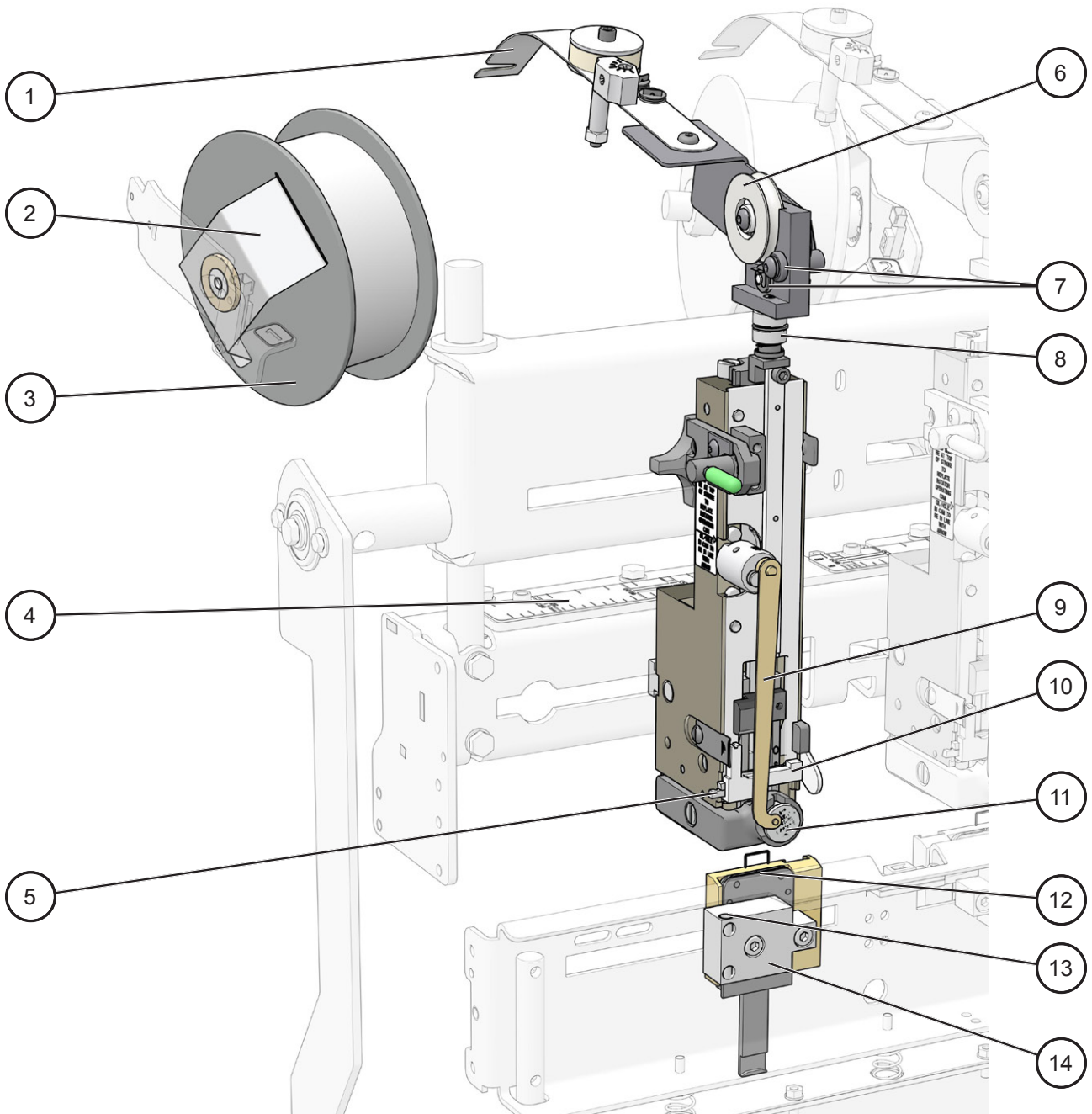


- 1 Papiertransportriegel
- 2 Drahtspulen
- 3 Falzrollen-Papierführung
- 4 Papiertransport
- 5 Heftköpfe
- 6 Satzdickensensor
- 7 Seitenausrichter
- 8 Rückausrichterstange
- 9 Zusammenstellungsbereich (rot)
- 10 Hauptschalter
- 11 Oberer Einzugspapierpfad
- 12 Einzugsrolleneinheit
- 13 Öffnungen zum Einhängen
des manuellen Einzugsfachs
(optional)
- 14 Anschlüsse
- 15 Bedienerseitige Rollen,
ohne Bremsen
- 16 Nicht bedienerseitige Rollen,
mit Bremsen

Fortsetzung auf der nächsten Seite

Broschüreneersteller, Fortsetzung

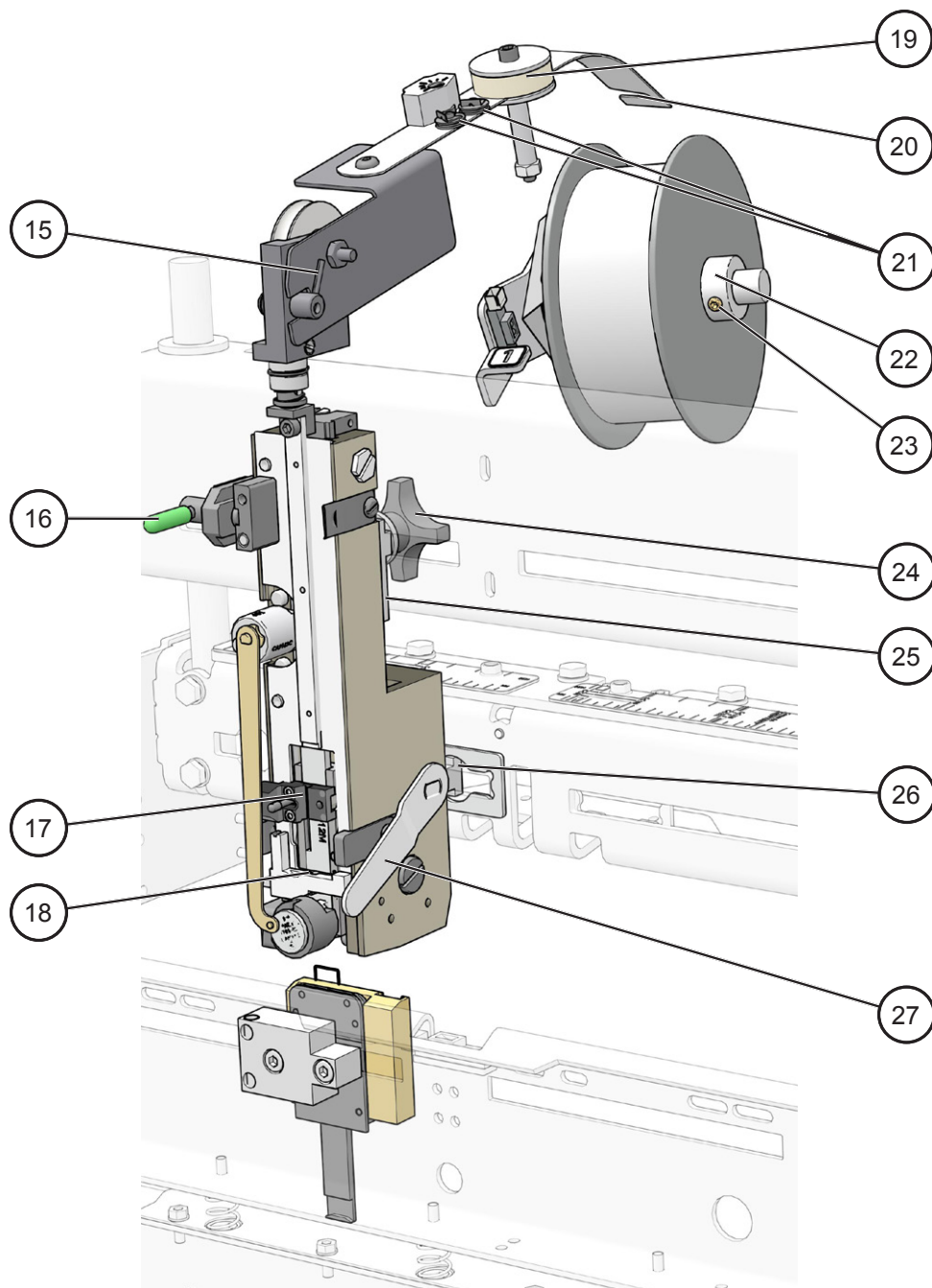
Teile, die für die Einrichtung, Justage, Fehlerbehebung oder Wartung wichtig sind, werden unten dargestellt.



- 1 Drahtführungsfedereinheit
- 2 Drahtspulenfeder
- 3 Drahtspule
- 4 Heftkopf-Positionierskala
- 5 Messer
- 6 Drahtführungsrolle
- 7 Richtrollen
- 8 Prüfklauenring

- 9 Rotator-Antriebsfeder
- 10 Frontplatteneinheit
- 11 Magnetrotator
- 12 Clincher
- 13 Stellschraube der Clinch-Verriegelung
- 14 Clinch-Verriegelung

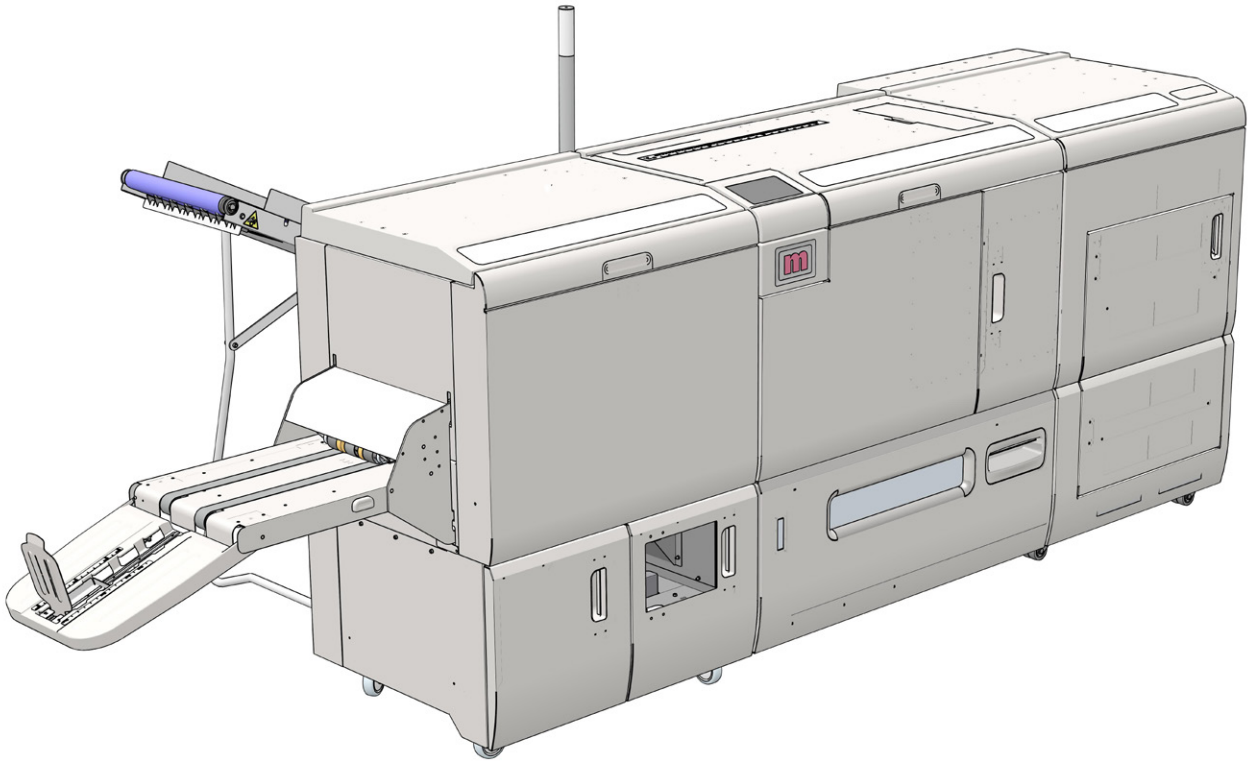
Teile, die für die Einrichtung, Justage, Fehlerbehebung oder Wartung wichtig sind, werden unten dargestellt.



- | | | | |
|----|--------------------------------|----|-----------------------------|
| 15 | Fädelungshebel | 22 | Stelling |
| 16 | Drahtzug-Einstellhebel | 23 | Stelling-Stellschraube |
| 17 | Greifer | 24 | Sternknopf |
| 18 | Bohrung in Frontplatteneinheit | 25 | Heftkopf-Kupplung |
| 19 | Filzscheiben | 26 | Haubenklemmenblock |
| 20 | Lücke in Drahtführungsfeder | 27 | Haubenklemmen-Exzentergriff |
| 21 | Drahtführungsfederrollen | | |

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.

Leuchtet grün – im manuellen Einzugsmodus bereit zum Empfang des nächsten Satzes.

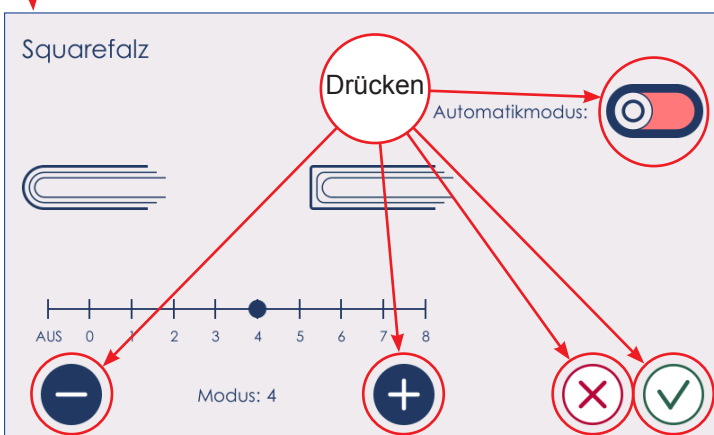
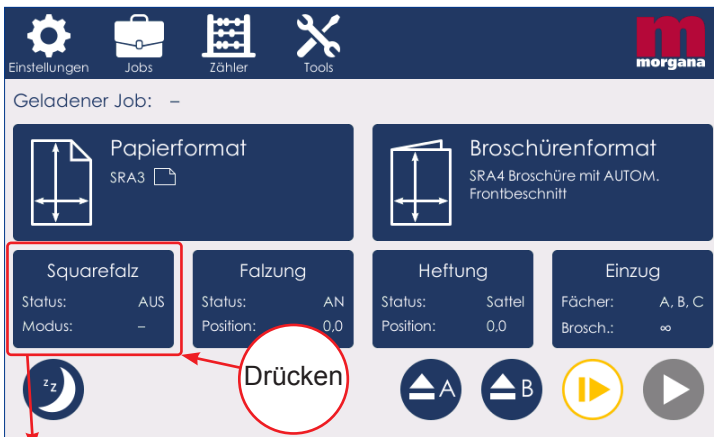
Benutzeroberfläche

Das Broschüreneerstellungssystem Plockmatic 5050s oder 5035s 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.

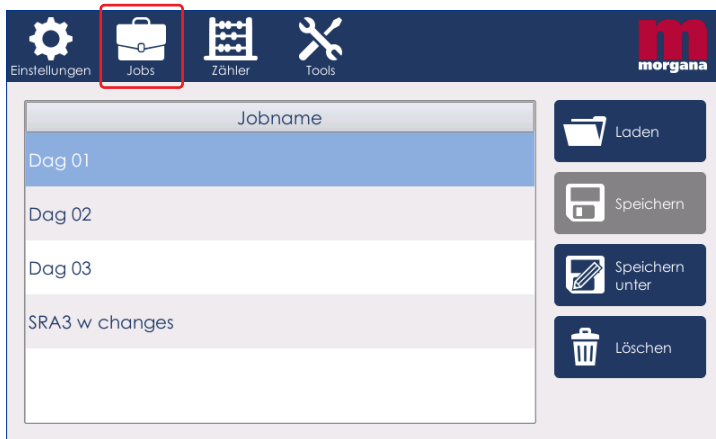
Der Startbildschirm wird an die Systemkonfiguration angepasst. Der obere Screenshot zeigt ein System mit CST

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.

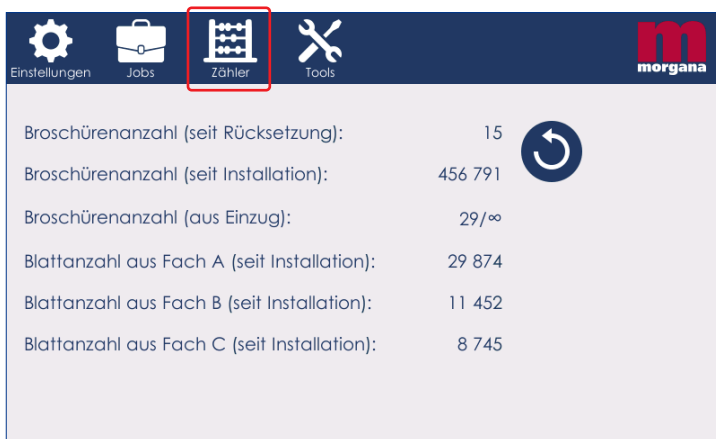
Detaillierte Einstellungen

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.



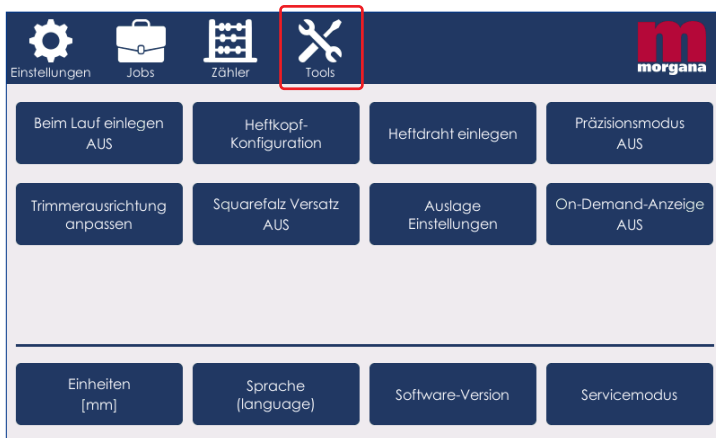
Der Job-Bildschirm

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 Bildschirmssprache ändern, die Maßeinheiten von Millimeter auf Zoll umstellen und vieles mehr. Informationen zum Umgang mit dem Bildschirm Tools finden Sie im Abschnitt 3, „Tools“.



Der Bildschirm Systemanpassung

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.

Um den Energiesparmodus zu verlassen, berühren Sie den Bildschirm oder senden Sie einen Druckauftrag an das Broschüreneerstellungssystem.

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



Informationen auf dem Bildschirm

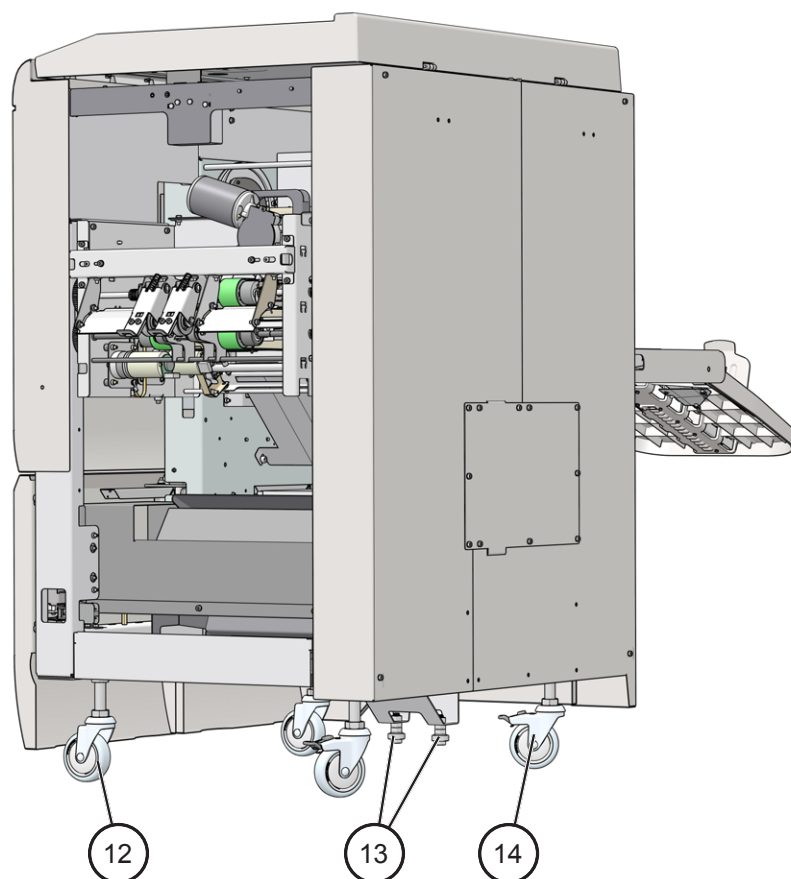
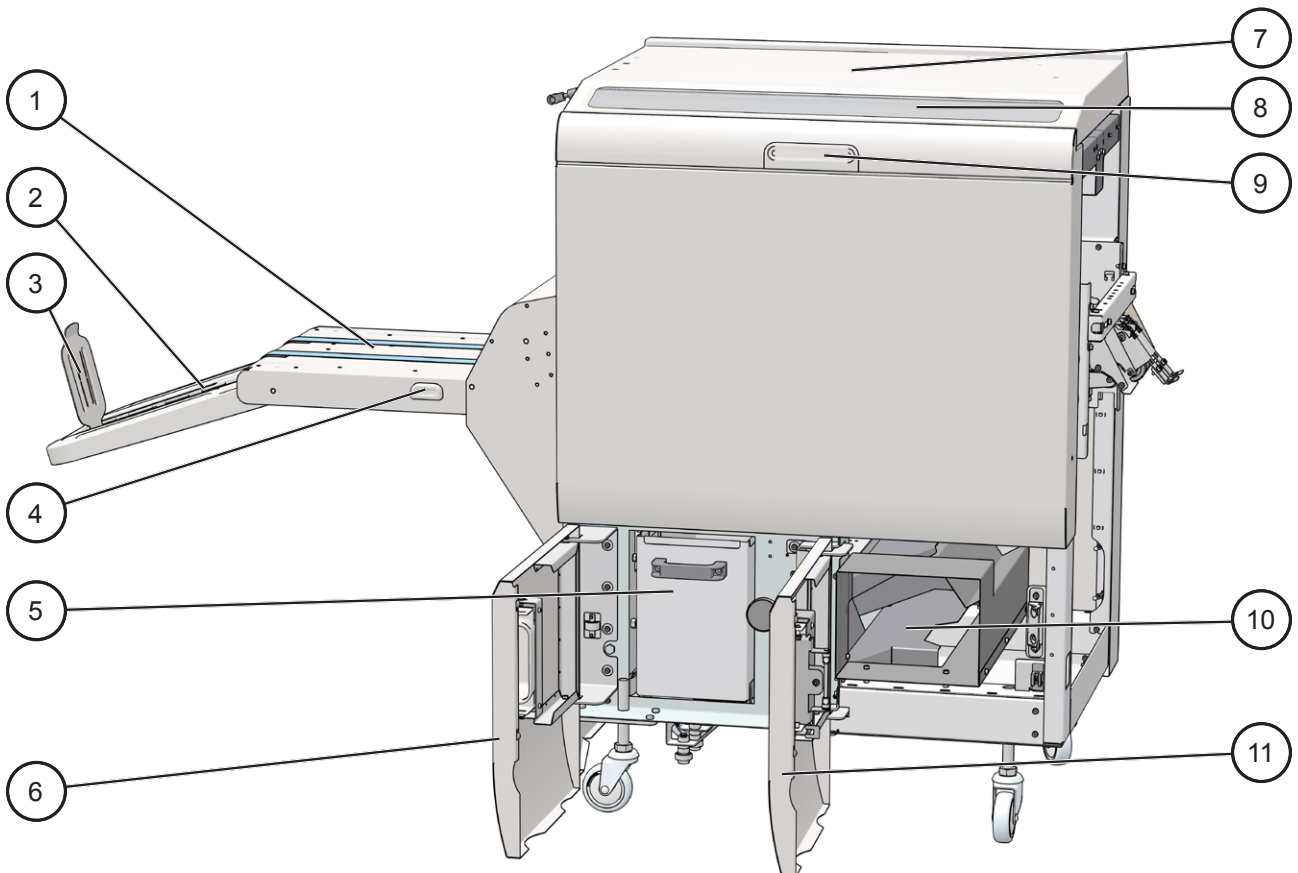
Je nach Systemkonfiguration weichen die auf dem Bildschirm angezeigten Informationen und die Größe der Schaltflächen ab.

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



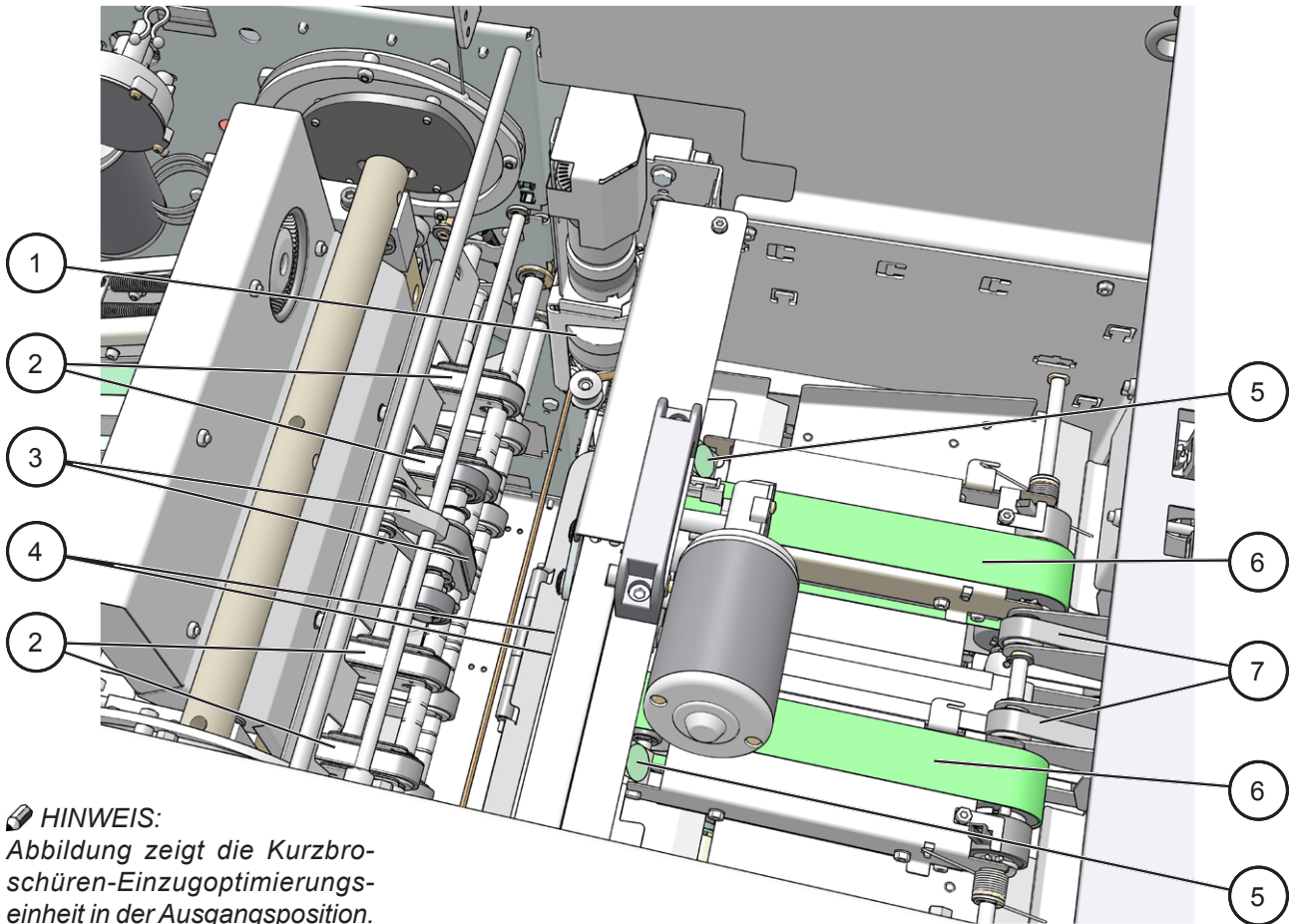
Dieser Musterbildschirm zeigt denselben Bildschirm; diesmal ist das System jedoch ohne das optionale CST und ohne den optionalen internen Einzug konfiguriert.

Finishing-Modul



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

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

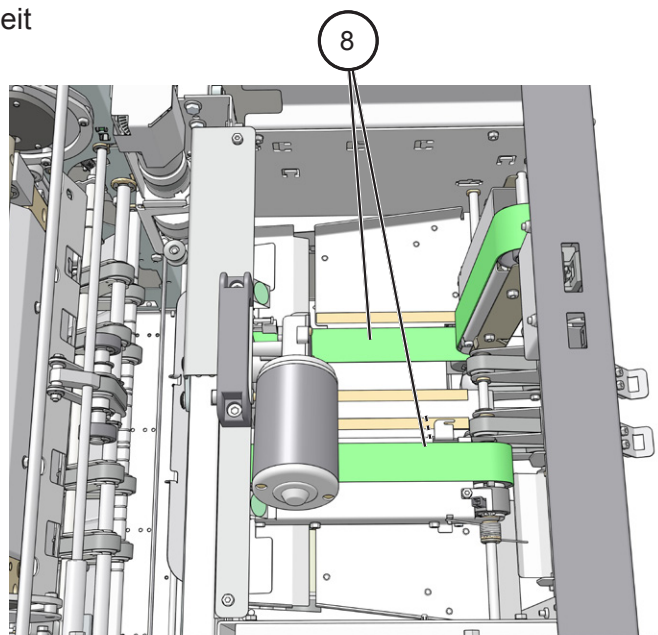


HINWEIS:
Abbildung zeigt die Kurzbro-
schüren-Einzugoptimierungs-
einheit in der Ausgangsposition.

- 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

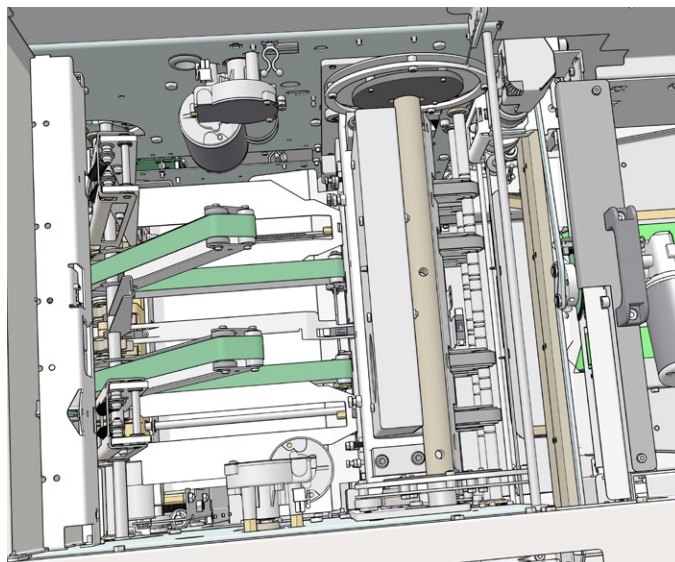
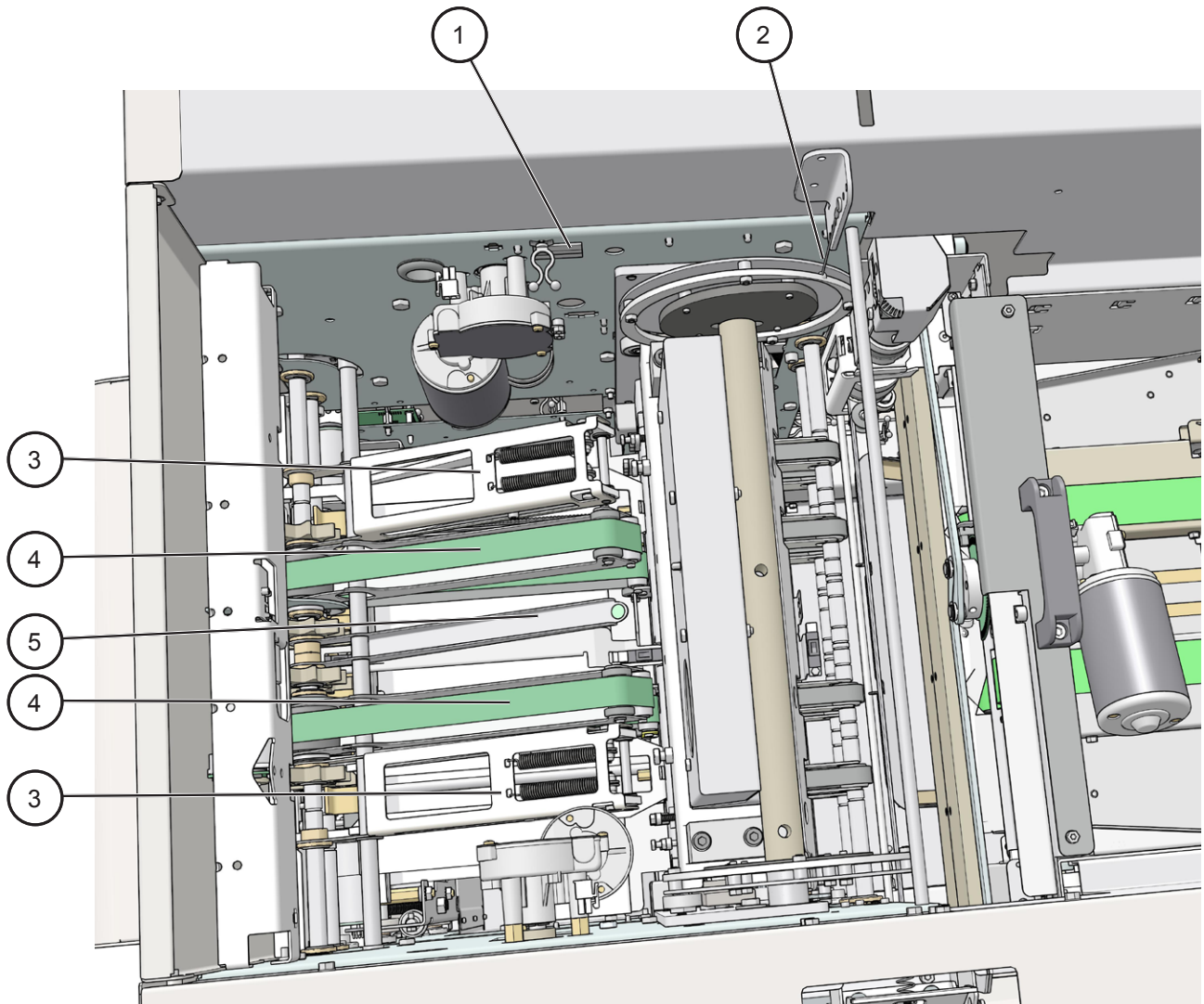
*Finishing-Modul, oberes Ein-
zugsband und Transportband-
einheit angehoben*

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.

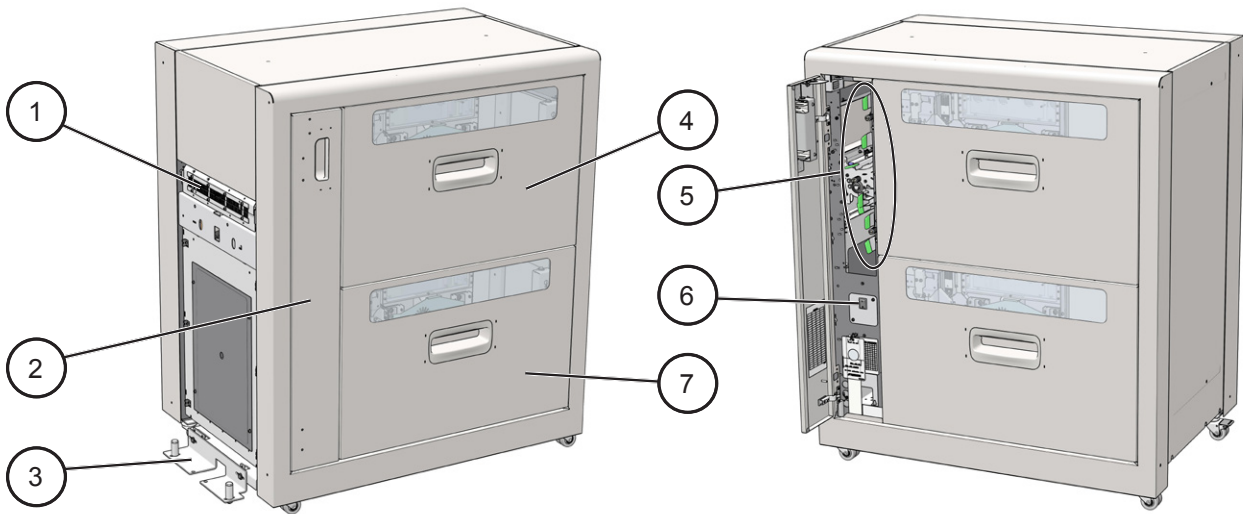


- 1 Satzähler
- 2 Öffnungsbegrenzung Obere Abdeckung
- 3 Auslaufkomprimierungskammern
- 4 Transportbänder Oberer Ausgang
- 5 Hubhebel, Transporteinheit Oberer Ausgang

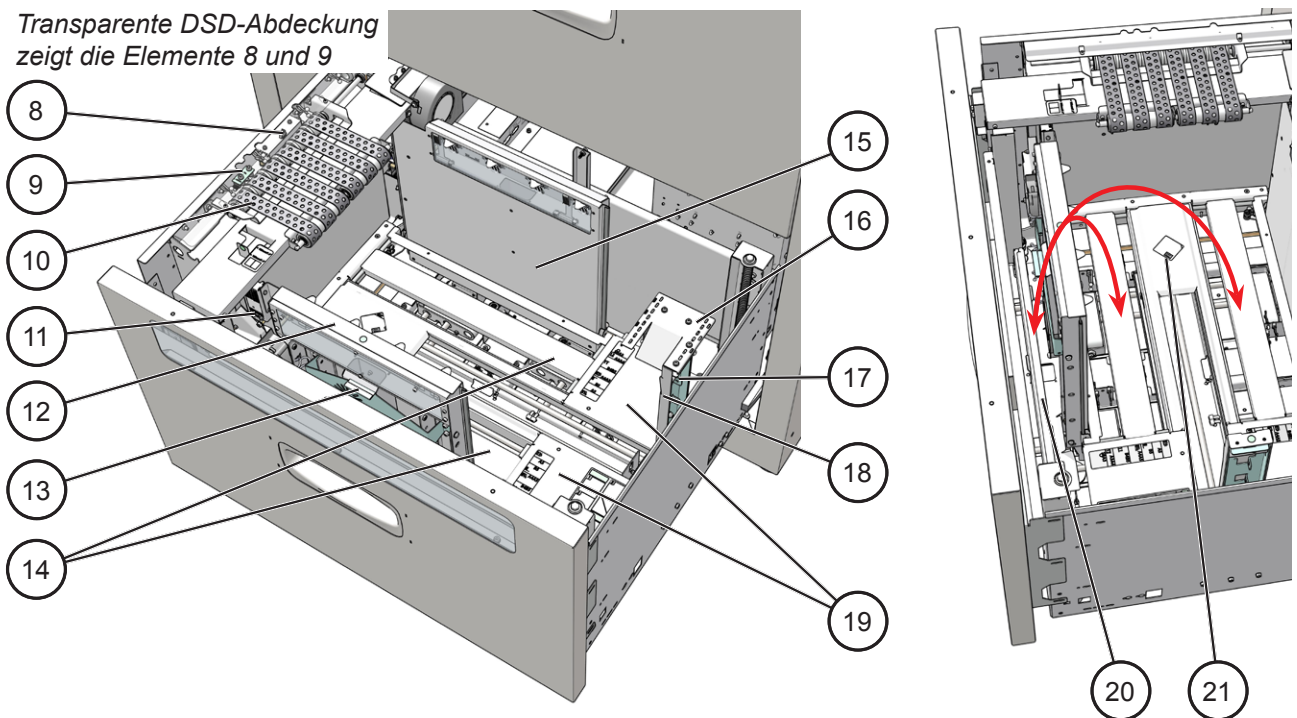
Finishing-Modul, Transporteinheit Oberer Ausgang angehoben

Optionen

VFX Vakuumeinzug

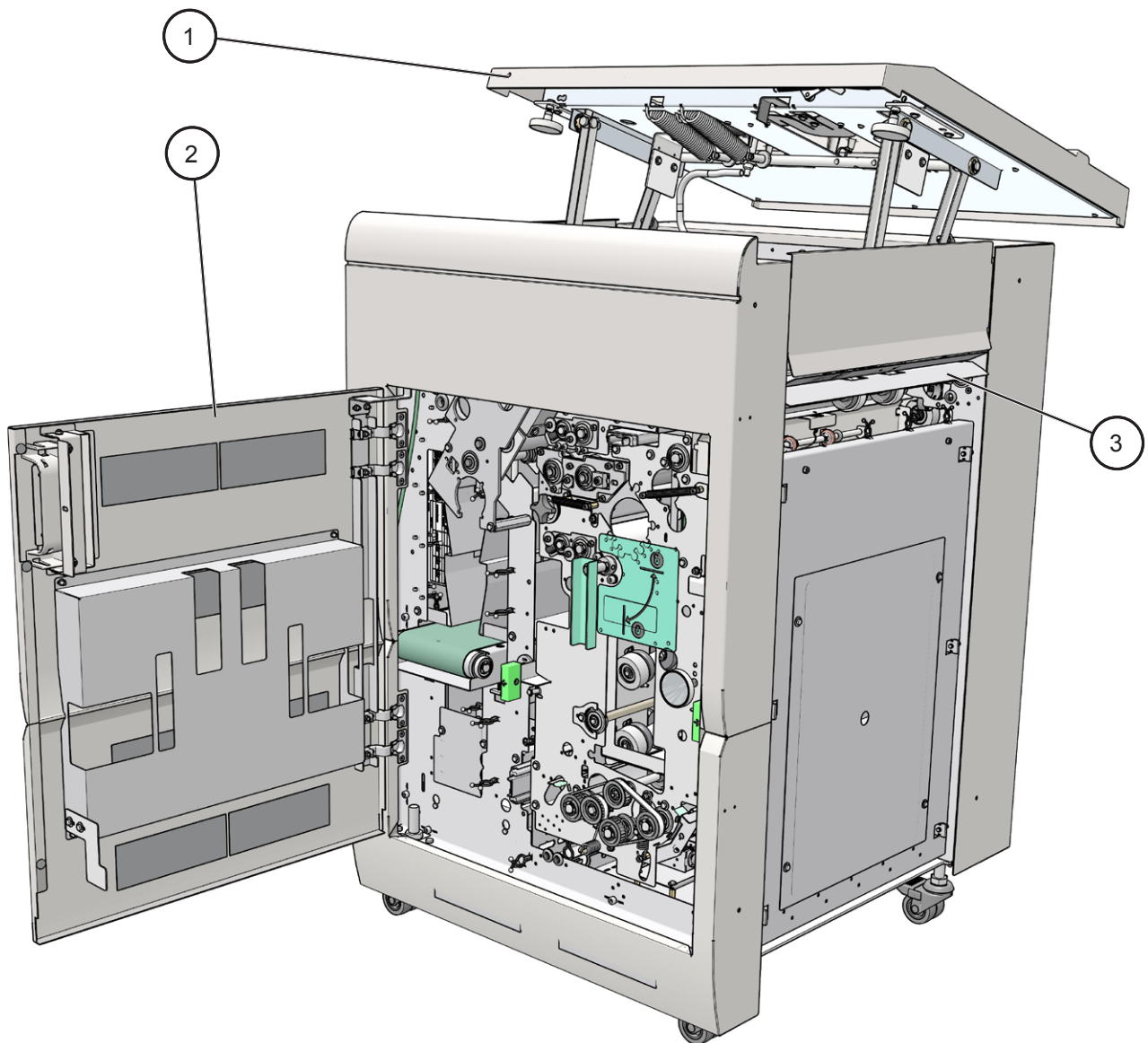


Transparente DSD-Abdeckung zeigt die Elemente 8 und 9

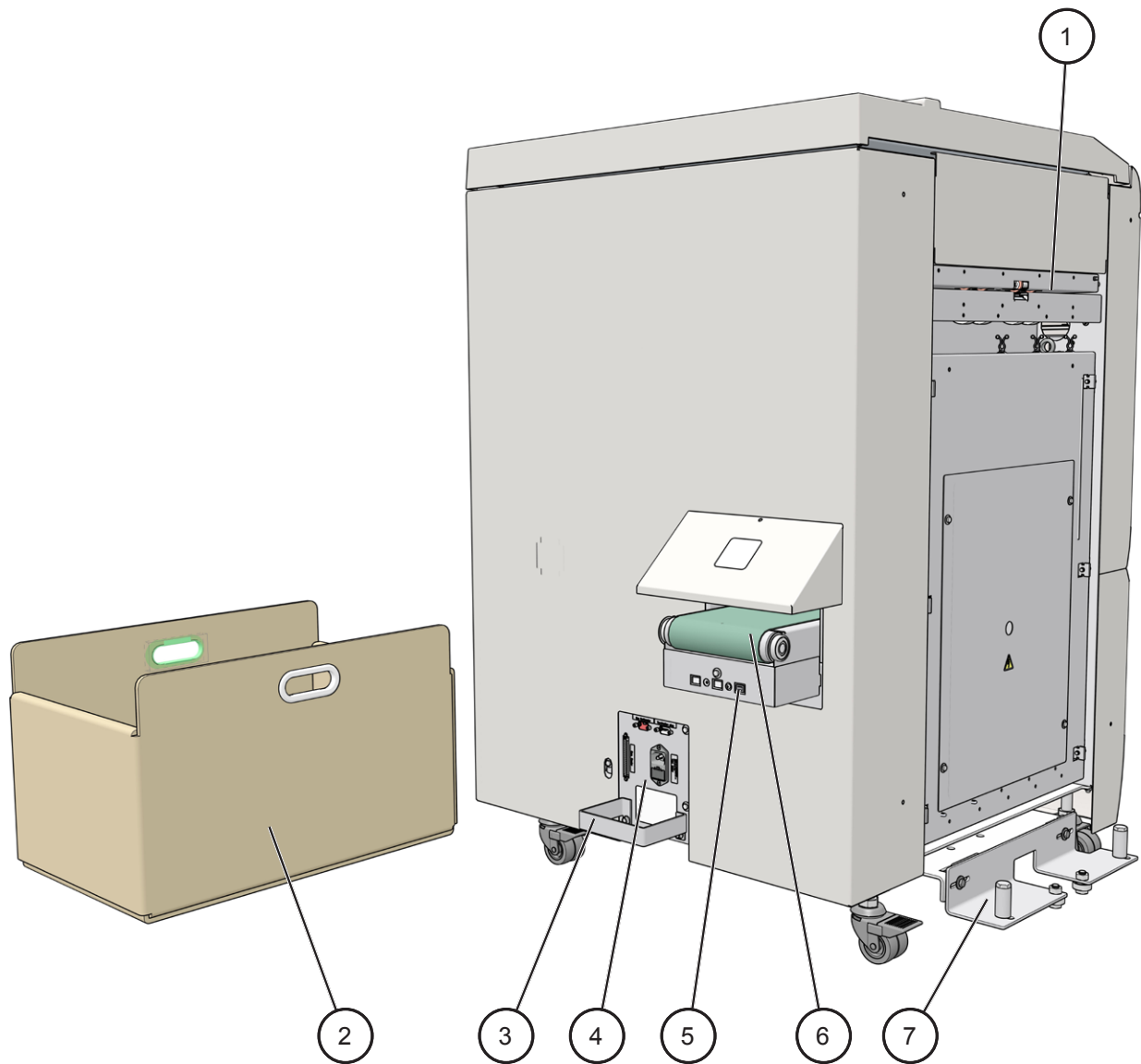


- | | | | |
|----|---|----|---|
| 1 | Auslaufbereich | 11 | Sensor für gestapeltes Papier (Prozesspositionssensor) „CC“ (oben), „Y“ (unten) |
| 2 | Klappe | 12 | Vordere Papierführung mit Lüftern |
| 3 | Kopplungsklammer | 13 | Vordere und hintere Entriegelung |
| 4 | Oberes Fach/Fach A | 14 | Großformatauflagen |
| 5 | Trennbleche für Staubeseitigung (grün) | 15 | Hinterere 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 Seitenbeschnittmodul



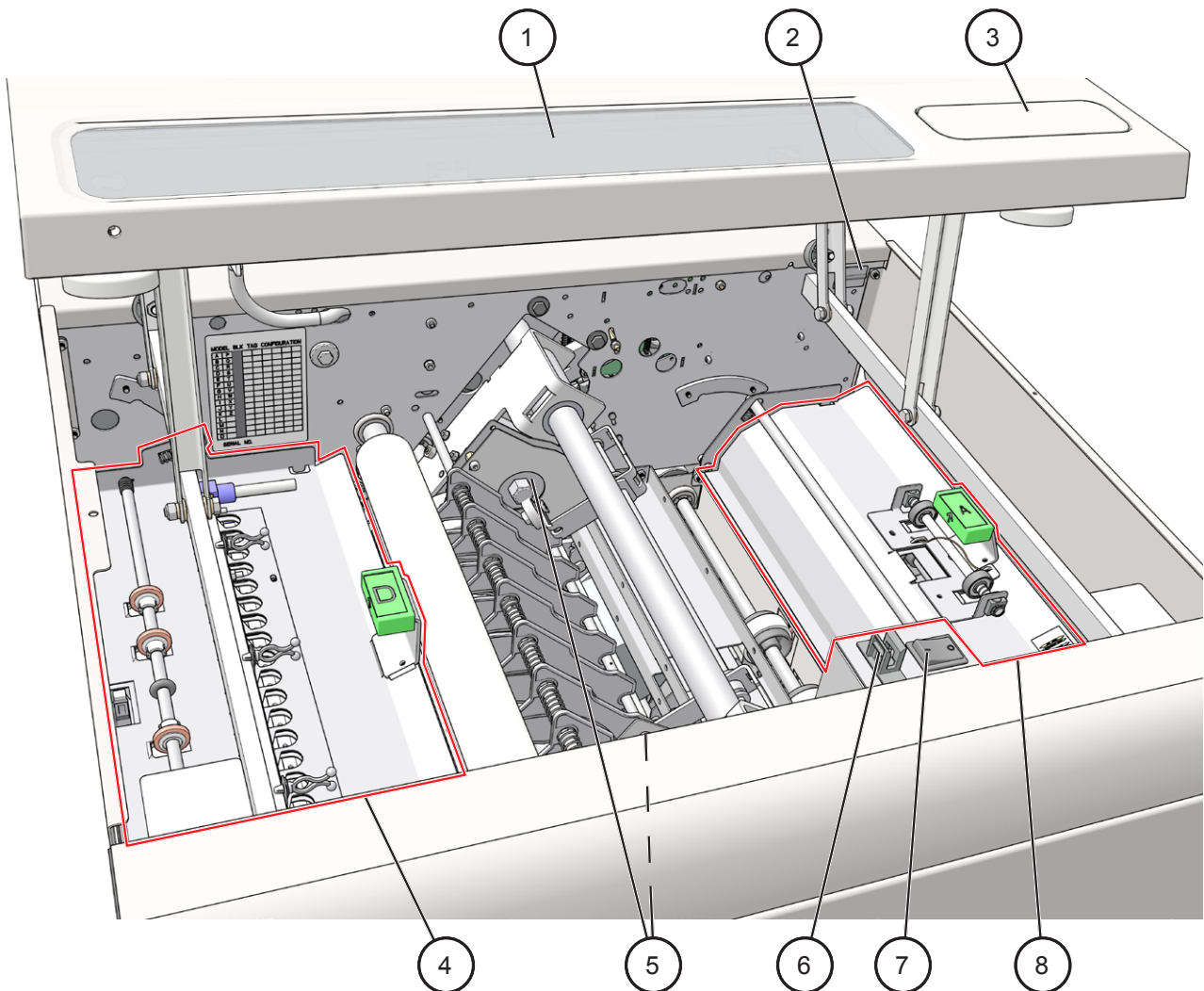
- 1 Obere Abdeckung
- 2 Schiebetür
- 3 Einzugschlitz



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

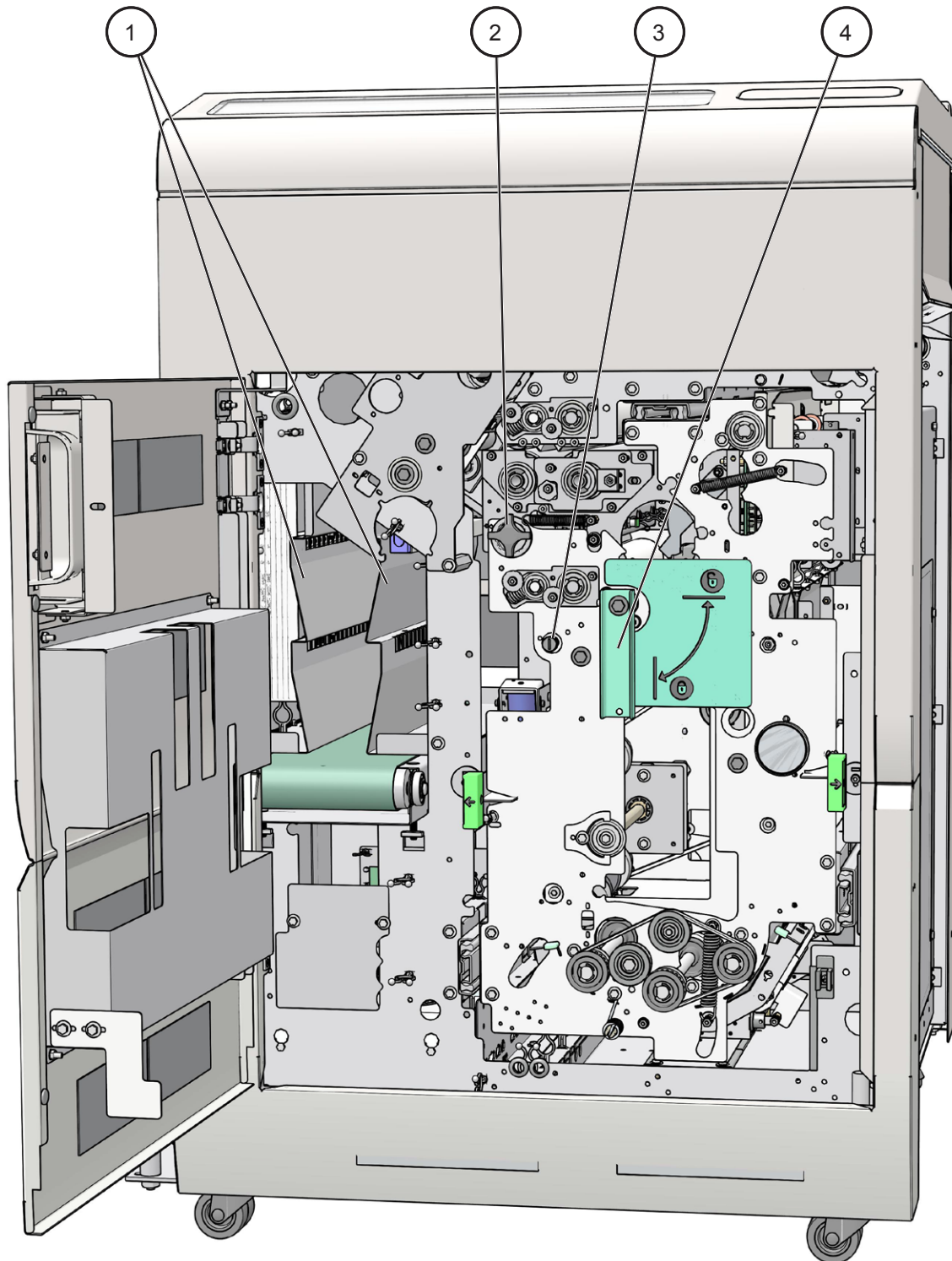
Rill- und Seitenbeschnittmodul, Fortsetzung

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



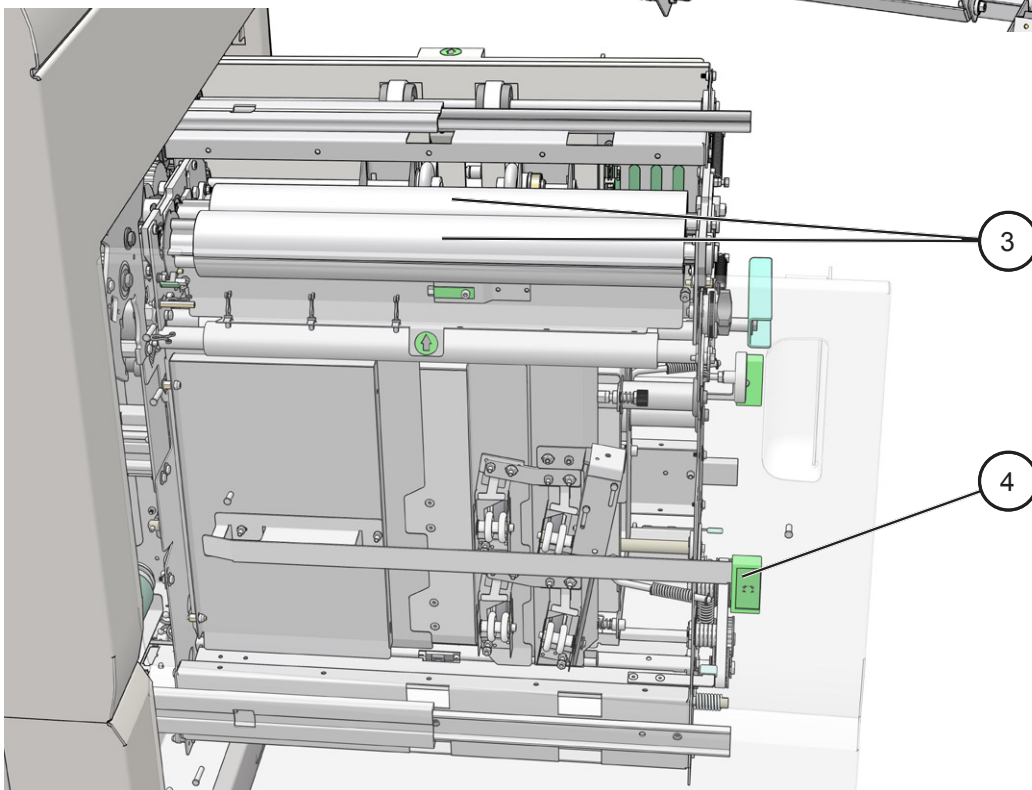
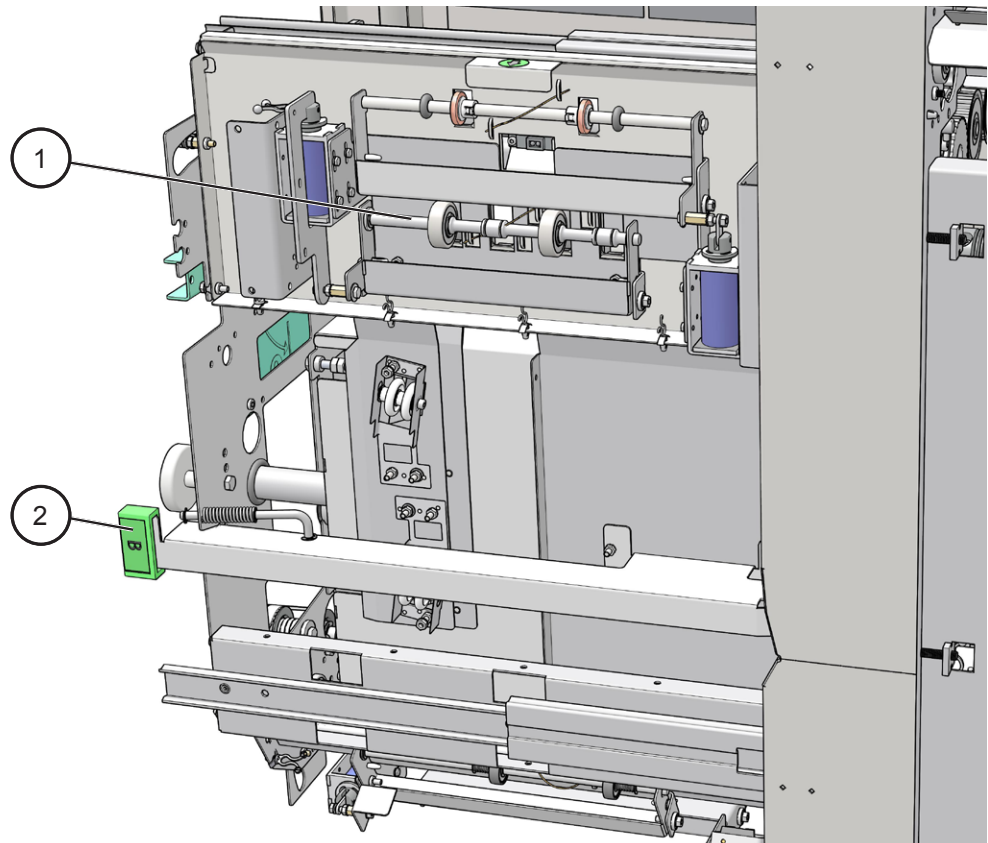
- 1 Glas in oberer Abdeckung
- 2 Zähler
- 3 Riegel Obere Abdeckung
- 4 Auslaufbereich „D“

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



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

Rill- und Seitenbeschnittmodul, Fortsetzung



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

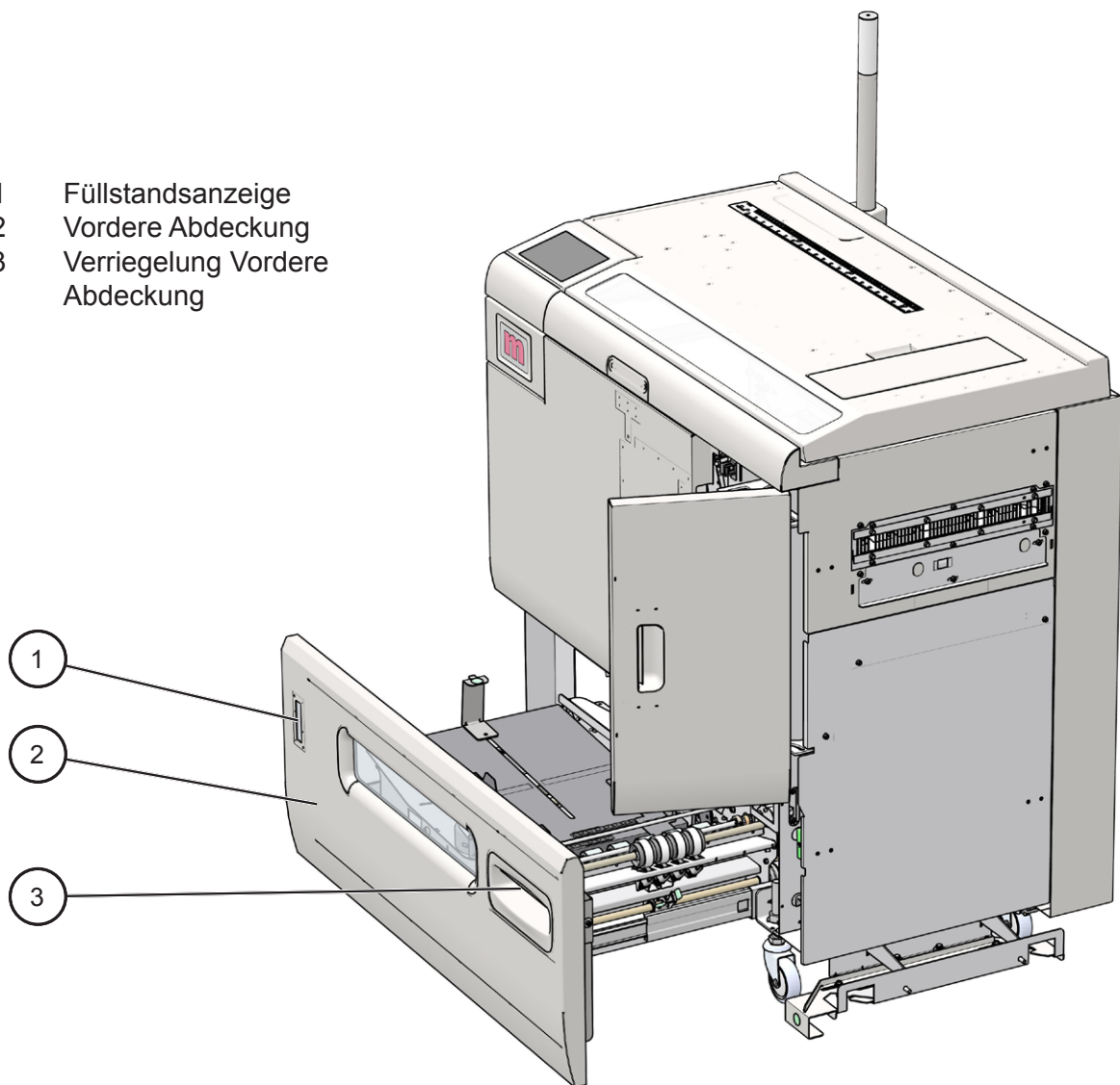
Broschüreneersteller

Interner Einzug

Der optionale interne Einzug hat eine Ladekapazität von 80 mm (3,15 Zoll), was 800 Blatt mit 80 g/m² (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

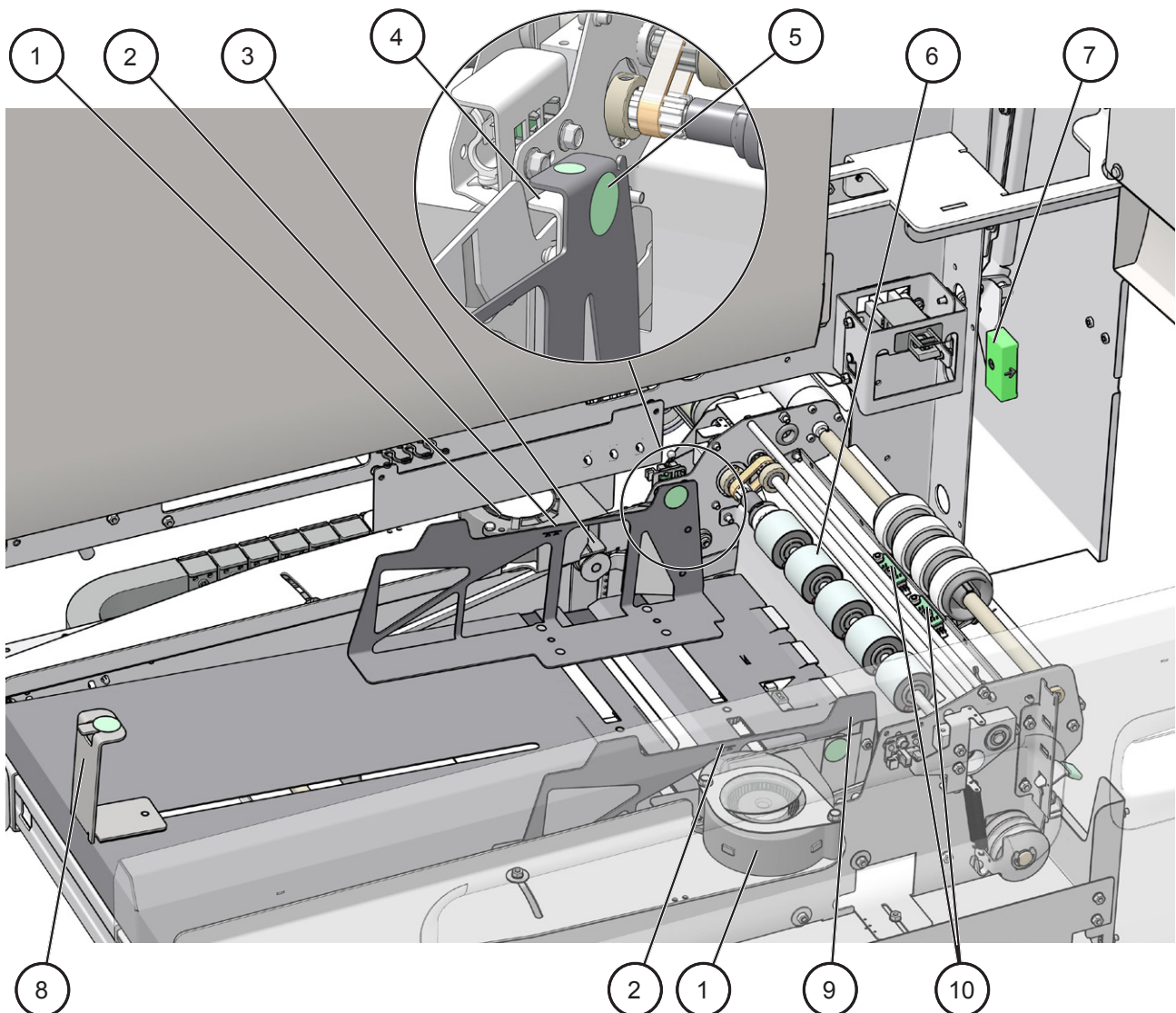


Die Füllstandsanzeige des internen Einzugs leuchtet, wenn das System nicht im Energiesparmodus oder ausgeschaltet ist. Die Anzeigen sehen wie folgt aus:

- 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

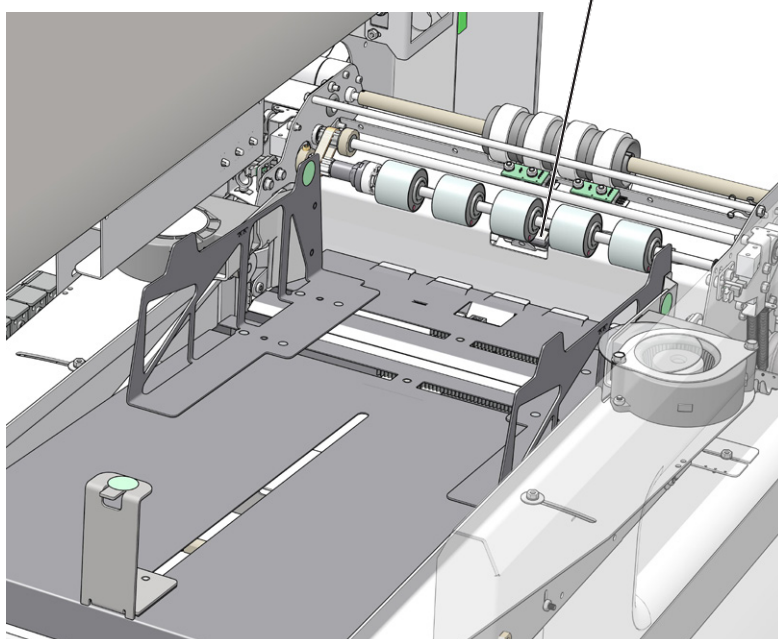
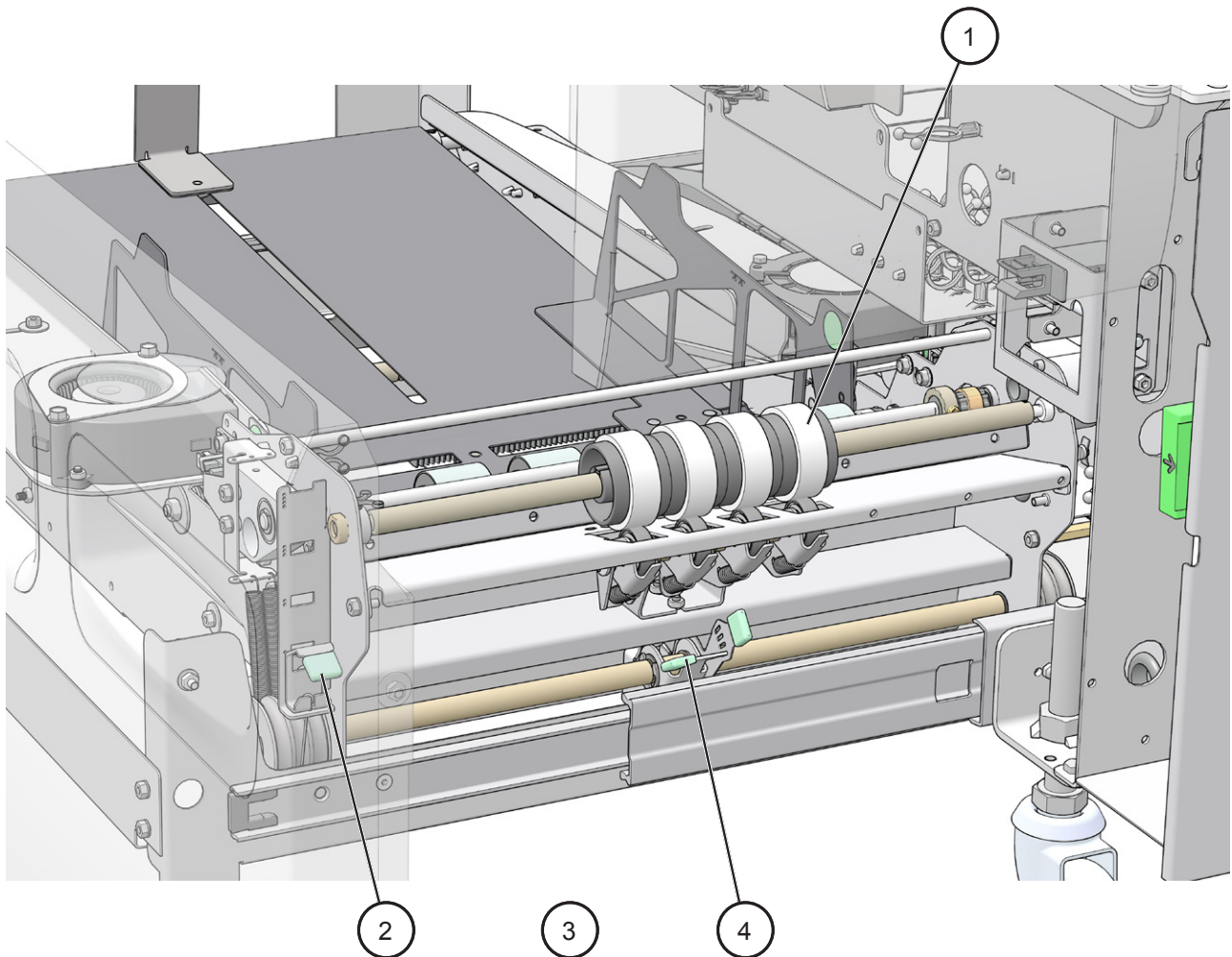
Teile, die für die Einrichtung, Justage, Fehlerbehebung oder Wartung wichtig sind, werden unten dargestellt.



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

Interner Einzug, Fortsetzung

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

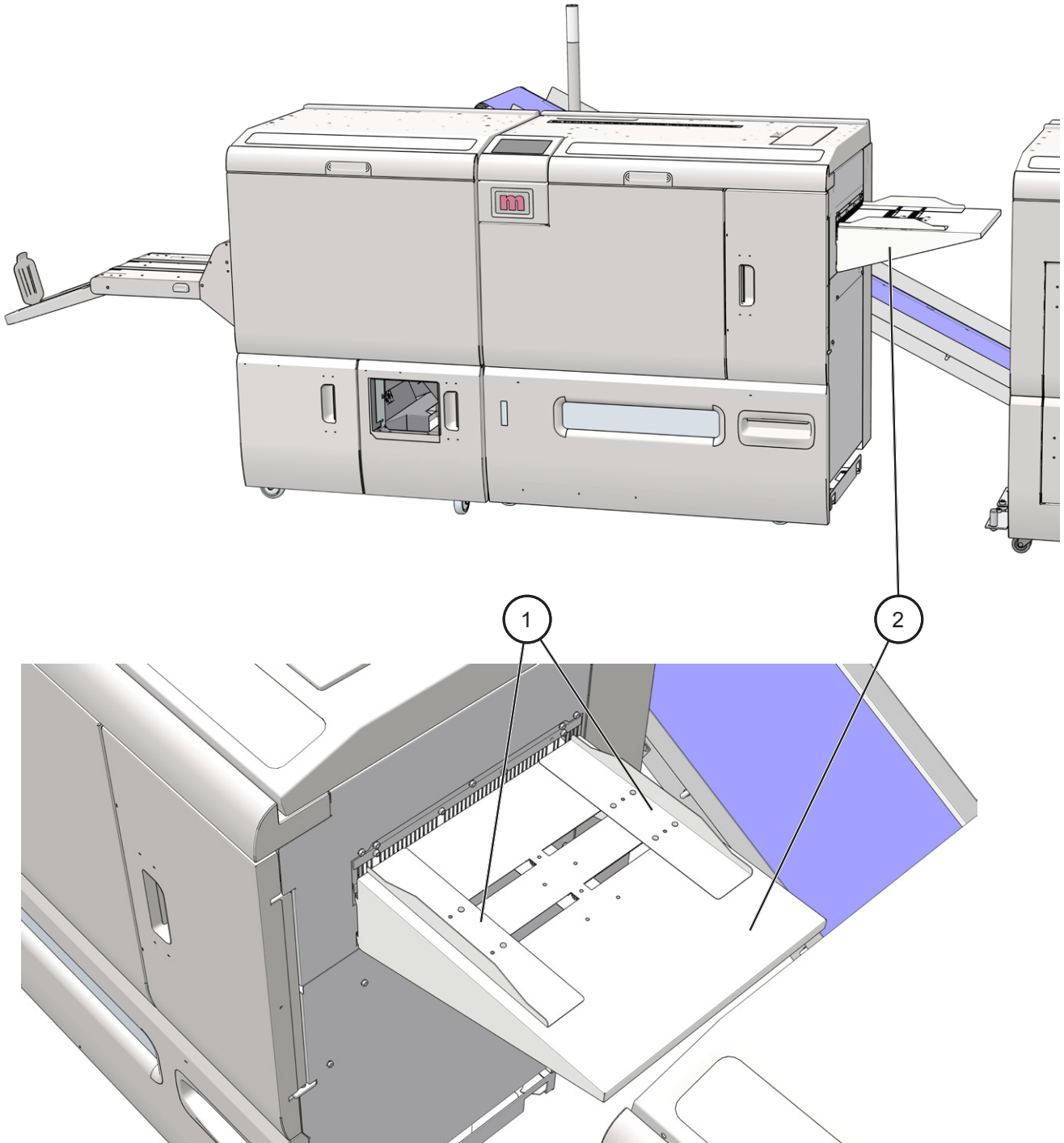


- 1 Antriebswelle
- 2 Druckeinstellung Einzugsrolle
- 3 Papiertrennkissen
- 4 Druckeinstellung Papiertrennkissen

Fortsetzung auf der nächsten Seite

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

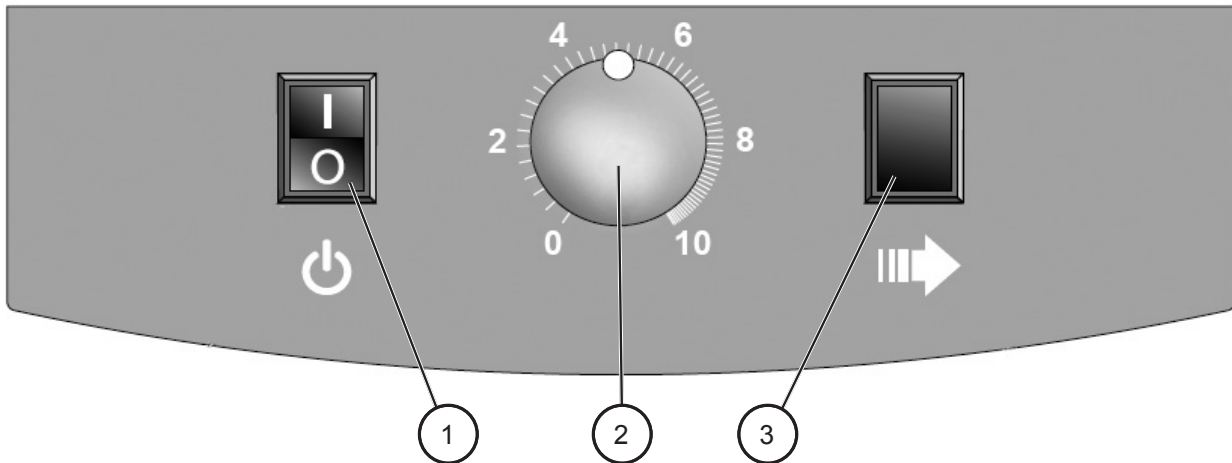
Das Bandstaplermodul BST4000-1 mit hoher Kapazität ist eine Zubehöroption, die für das Broschürenerstellungssystem Plockmatic 5050s oder 5035s angeboten wird. Der Stapler kann in einer geraden Linie nach dem Broschüreerstellungssystem oder in einem Winkel von 90 Grad konfiguriert werden.

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



- | | | | |
|---|---|---|---|
| 1 | Stapelfach | 7 | Bedienfeld |
| 2 | Transportband | 8 | Anpassungsdrehknöpfe zur
Höheneinstellung (zwei an jedem
Standbein) |
| 3 | COM-Kabel | 9 | Anpassungsdrehknöpfe für hintere
Seitenführung (Unterseite) |
| 4 | Seitenführungen | | |
| 5 | Anpassungsdrehknöpfe für vordere
Seitenführung | | |
| 6 | Standbeine | | |

BST4000-1 Bandstaplermodul, Fortsetzung



- 1 Netzschalter (Ein/Aus)
- 2 Geschwindigkeitswähler für Transportband
- 3 Ausgabetaste (höchste Geschwindigkeit)

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.

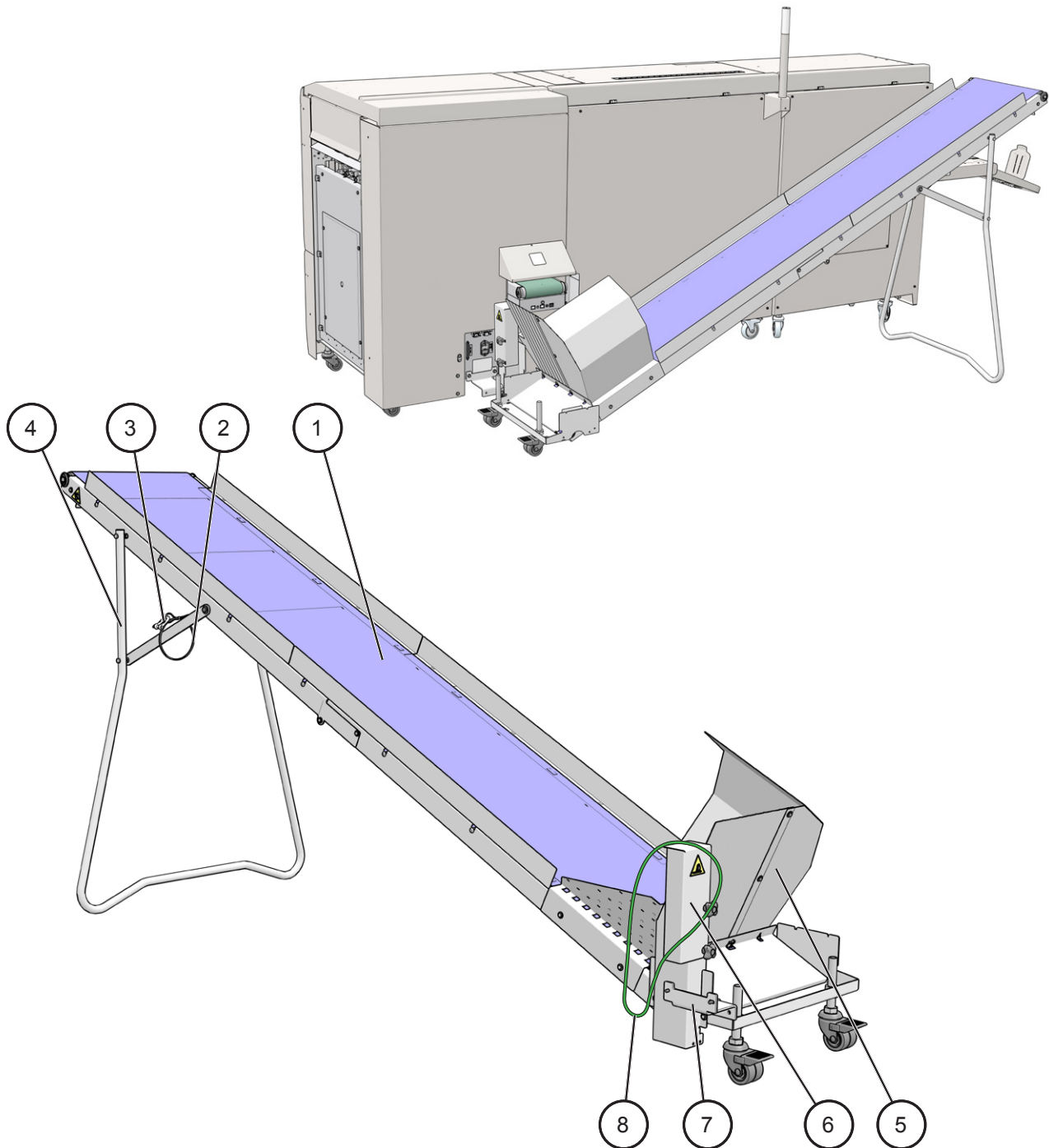
Die Ausgabetaste wird verwendet, um die Materialien nach dem Abschluss eines Jobs einzusammeln. Das Band bewegt sich dann unabhängig von der Geschwindigkeitseinstellung mit der höchsten Geschwindigkeit.

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

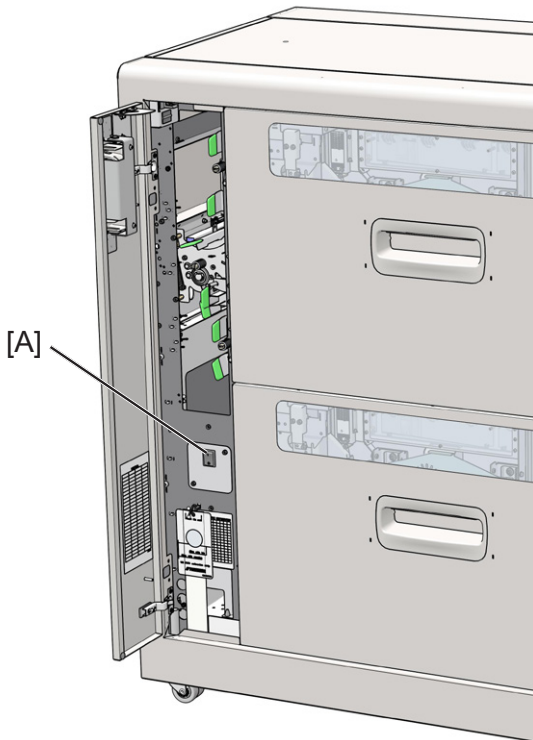
- 5 Fach
- 6 Kabelschutzverlängerung
- 7 Kopplungsklammer
- 8 O-Ring (Antriebsriemen)

Seite absichtlich frei gelassen.

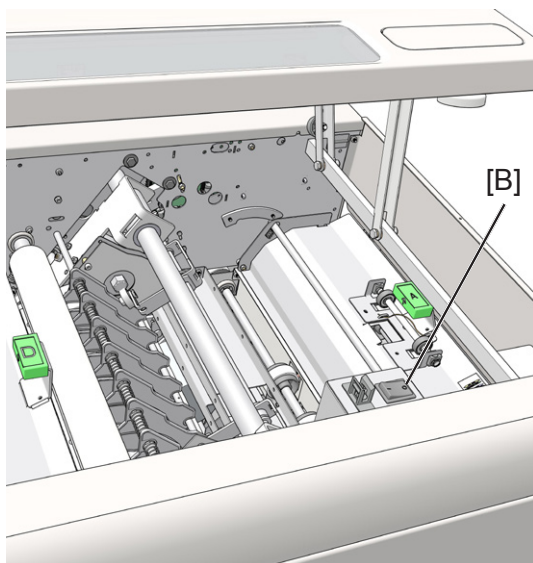
1. Grundlagen

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.

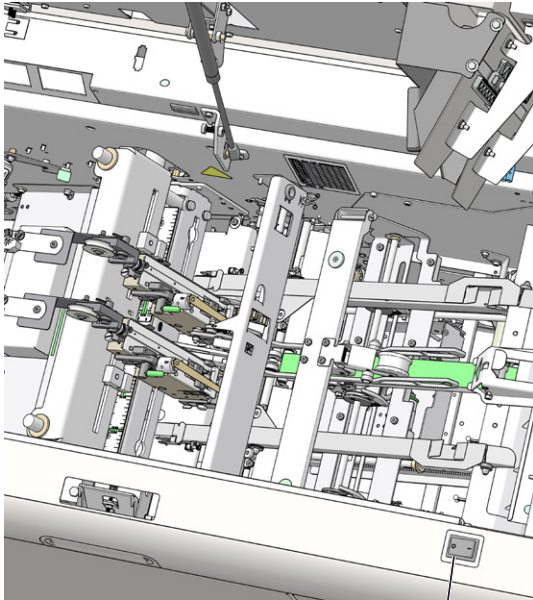


- 5** Öffnen Sie die obere Abdeckung des CST.
- 6** Betätigen Sie den Hauptnetzschalter [B] (Schalterstellung EIN).

Ein-/Ausschalten des Geräts, Fortsetzung


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

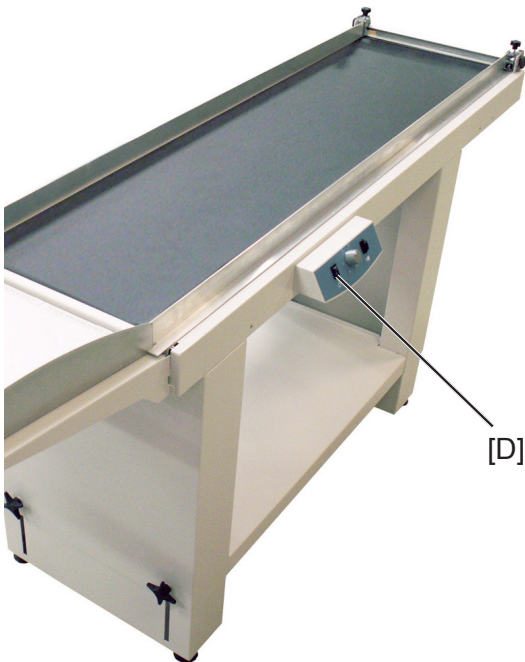
1



[C]

- 7 Schließen Sie die obere CST-Abdeckung.
- 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.

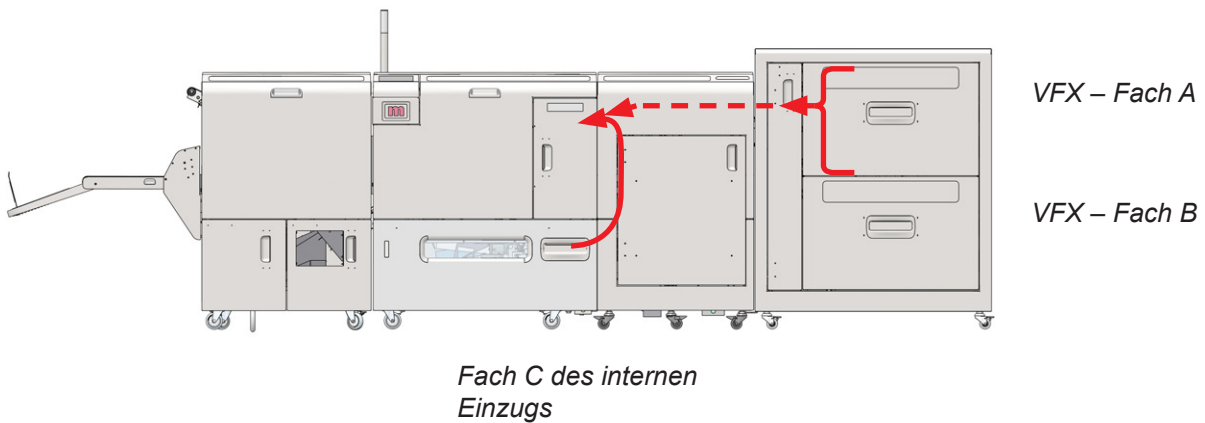


[D]

- 10 Schließen Sie die obere Abdeckung des Broschüreneerstellers.
- 11 Betätigen Sie den Hauptschalter [D] des BST-Moduls (Schalterstellung EIN).

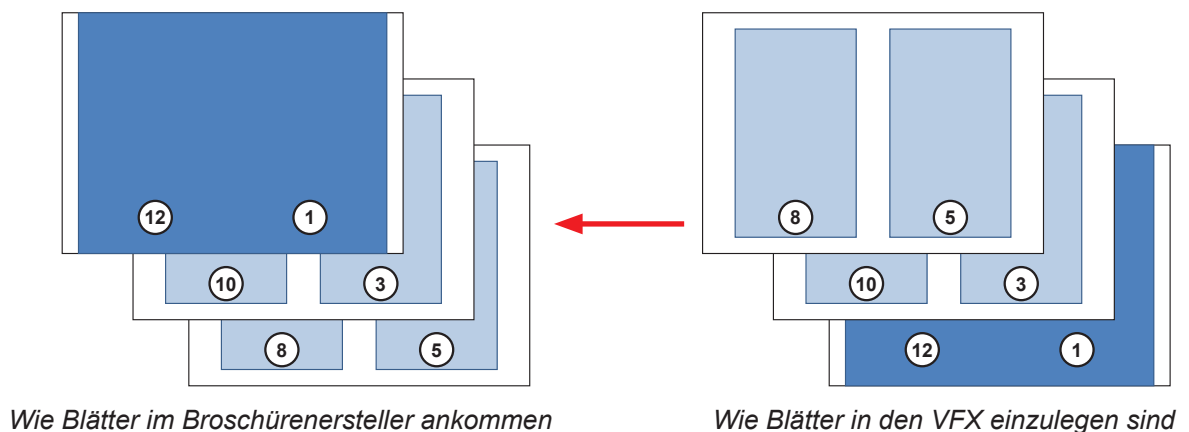
Papierstapel für den Einzug anordnen

Einzug in den Broschüreneersteller



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 Broschüreneersteller transportiert.

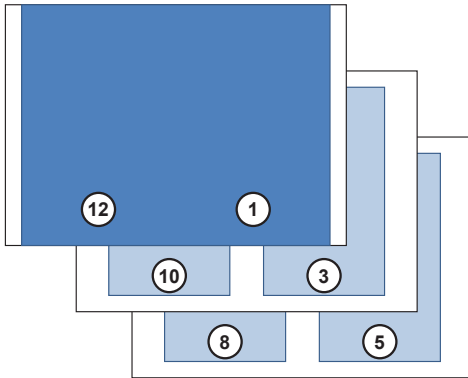


Papierstapel für den Einzug anordnen, Fortsetzung

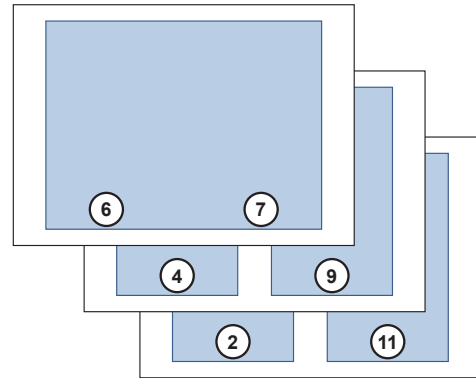
Einlegen von Blättern beim Einzug aus dem internen Einzug

1

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.



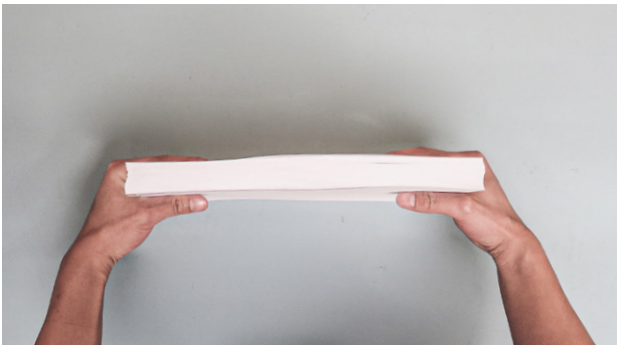
Wie Blätter im Broschürenersteller ankommen



Wie Blätter in den internen Einzug einzulegen sind

Allgemeine Vorbereitung des Papierstapels

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



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.

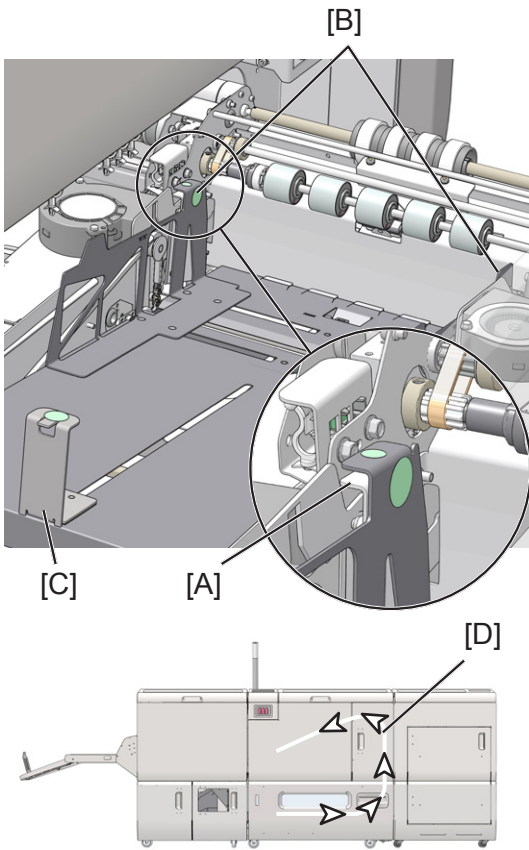


- 7** Richten Sie die Blätter wieder als Stapel aus, bevor Sie sie in das Fach einlegen.

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 ²	2	4
Mittel, 120 - 200 g/m ²	3	3
Dick, 200 - 350 g/m ²	4	2

Einstellungstabelle für internen Einzug

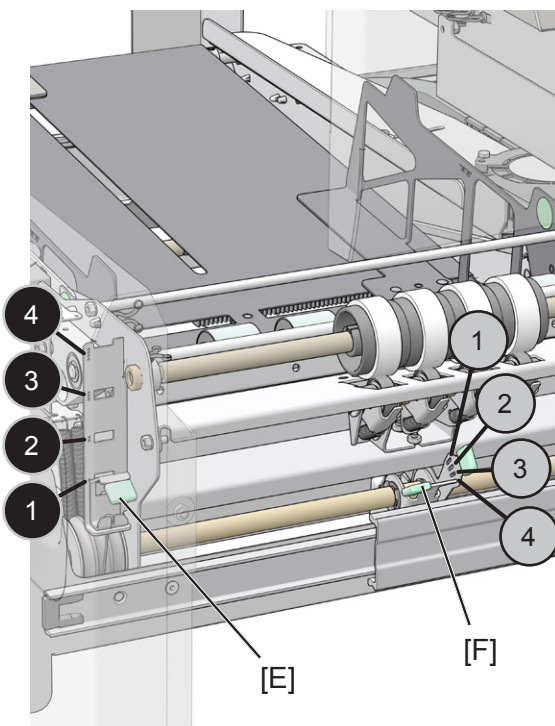
Wenn Fehleinzüge auftreten:

Trennung verringern und Einzugsrollendruck erhöhen.

Wenn Doppeleinzüge auftreten:

Trennung erhöhen und Einzugsrollendruck verringern.

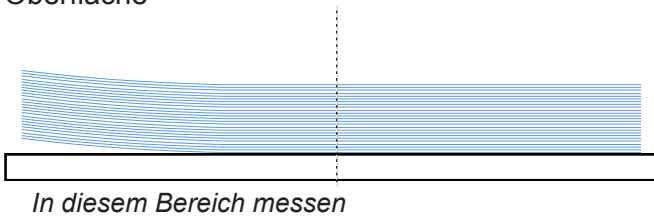
Bei Abdrücken auf den Blättern sowohl Trennung als auch Einzugsrollendruck verringern.



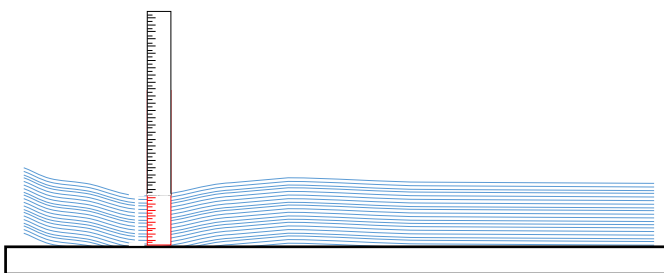
Vorbereiten des VFX-Einzugs

Messen der Papierwellung

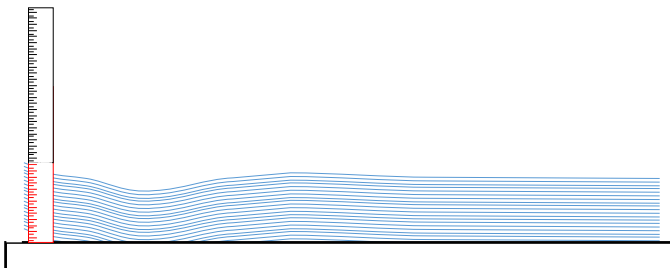
Nehmen Sie einen Teil des Stapels (ca. 15 mm/0,59 Zoll hoch) und legen Sie ihn auf eine ebene Oberfläche



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).

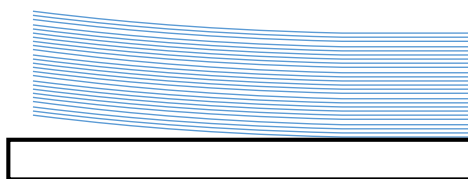


2 Messen Sie den niedrigsten Punkt des Papierstapels.

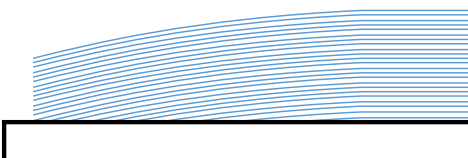


3 Messen Sie die Höhe der Vorderkante des Papierstapels: Die Differenz zwischen Vorderkante und niedrigstem Punkt ist die Größe der Papierwellung.

JA!



NEIN!



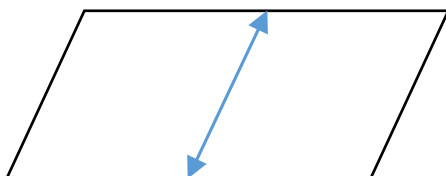
HINWEIS

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 verwendet werden.

Einlegen von Papier in den VFX-Einzug

1



[A]

[B]

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

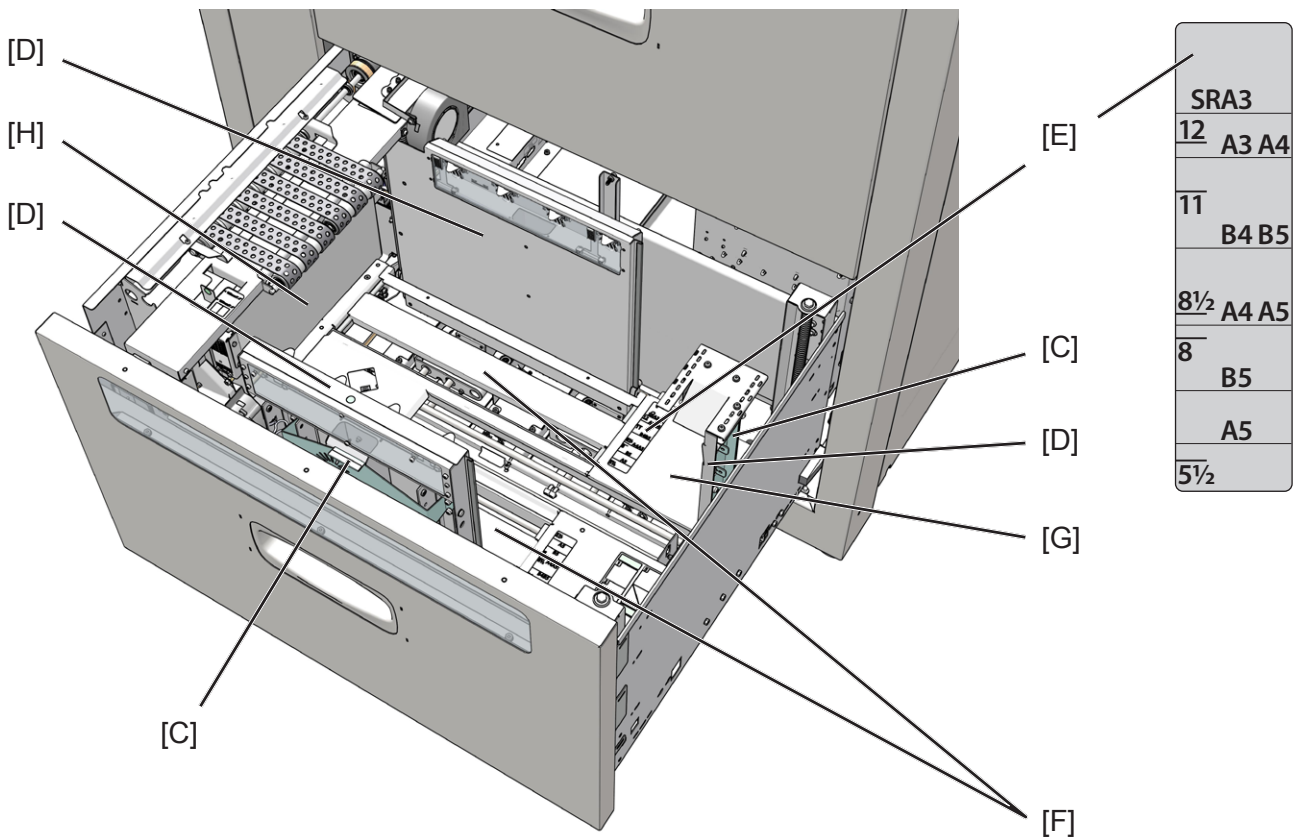


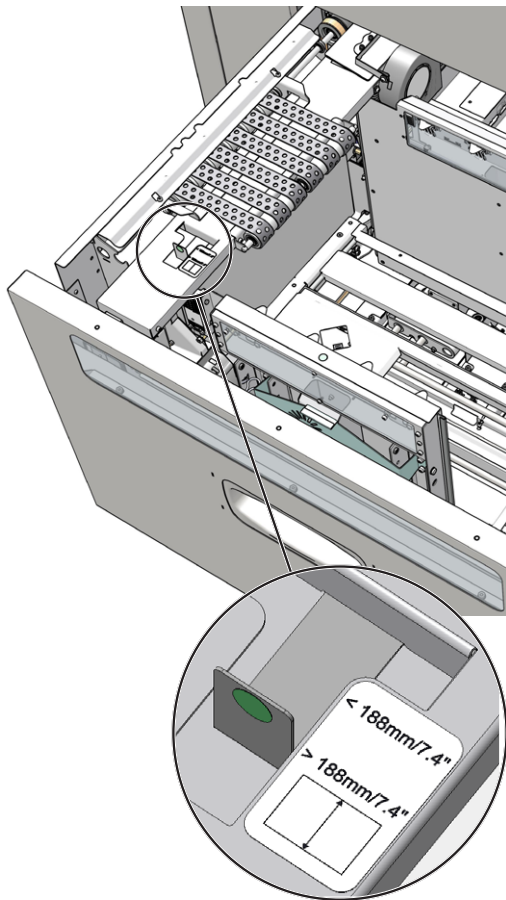
HINWEIS

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

- 2 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].

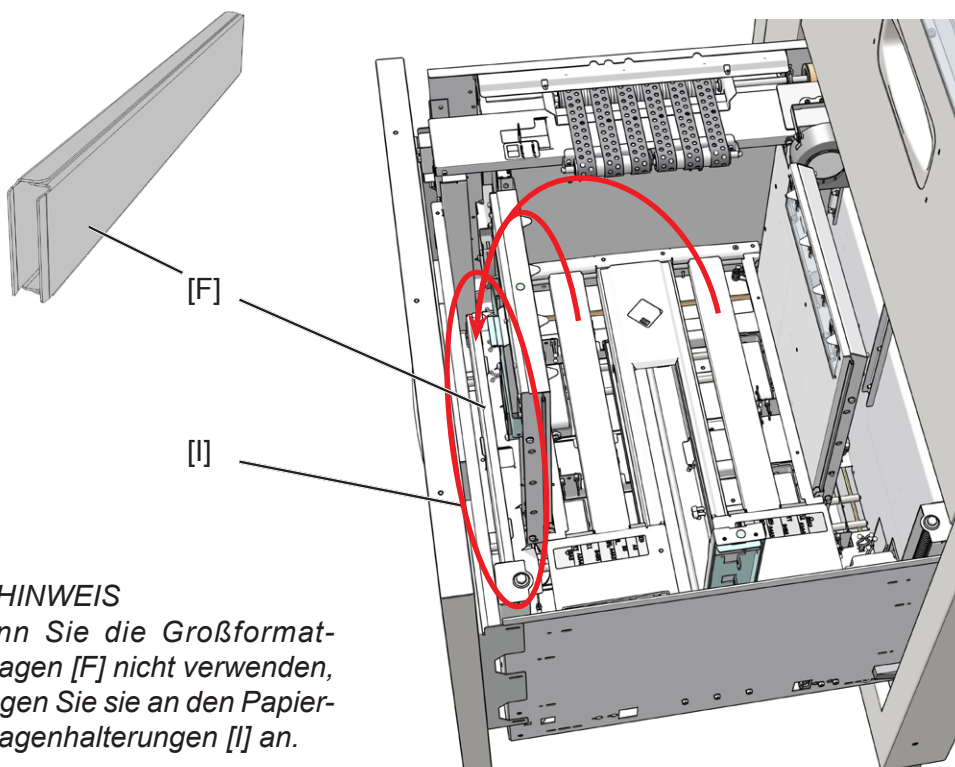
- 3 Bereiten Sie den Papierstapel nach den Anweisungen unter „Allgemeine Vorbereitung des Papierstapels“ weiter oben in diesem Abschnitt vor.
- 4 Zum Ausführen von Jobs im „Automatikmodus“ messen Sie die Papierwellung und geben Sie den Wert in der Benutzeroberfläche ein. Siehe Abschnitt 2, „Betrieb mit VFX“.
- 5 Legen Sie die Blätter auf den angehobenen Fachboden [G]. Positionieren Sie die Vorderkante der Blätter an der Trennplatte [H] unterhalb der Vakuumbänder.





6 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/7,4 Zoll) verschoben werden.

7 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.

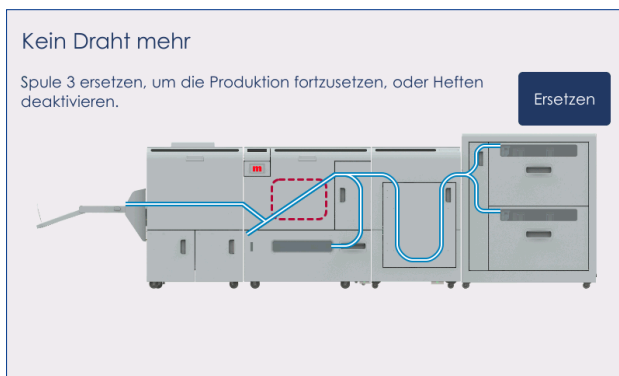
Seite absichtlich frei gelassen.

Heftköpfe

Der Broschüreneersteller kann mit zwei oder vier Heftköpfen ausgestattet werden. Um verschiedene Heftanforderungen zu erfüllen, können die Heftköpfe an verschiedene Positionen bewegt und, beispielsweise beim Eckenheften, auch ausgerückt werden.

1

Kein Draht mehr



In der Benutzeroberfläche wird „Kein Draht mehr“ sowie die betreffende Spule angezeigt, wenn der Broschüreneersteller 5-7 Heftzyklen ausgeführt hat und wenn sich die Drahtspule nicht mehr dreht. Dass die Spule aufgehört hat, sich zu drehen, könnte daran liegen, dass die Drahtspule leer ist oder dass der Drahtspulenfederdruck (Bremskraft) falsch eingestellt ist.

Öffnen Sie die obere Abdeckung, um dies zu überprüfen.

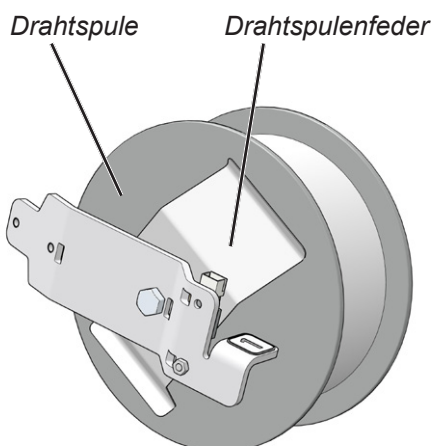
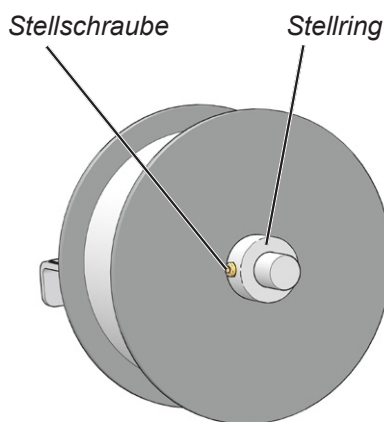
Wenn die Drahtspule leer ist, sind noch ca. 15 Heftklammern im Heftkopf vorhanden. Ersetzen Sie die leere Spule, um die Produktion fortzusetzen, oder deaktivieren Sie die Heftfunktion für diesen Heftkopf. Siehe „Ersetzen von Drahtspulen“ oder „Ein-/Ausrücken von Heftköpfen“.

Wenn die Drahtspule **nicht** leer ist, ist möglicherweise der Drahtspulenfederdruck falsch eingestellt.

Wenn der Federdruck zu hoch ist, kann das die Drehung der Drahtspule behindern. Das kann zu kurze Heftklammern oder den völligen Stillstand der Drahtspule zur Folge haben. Ein zu niedriger Federdruck kann dazu führen, dass die Drahtspule zu viel Draht abspult, statt ihn langsam, in einer gleichmäßigen Geschwindigkeit, abzuspuhlen.

Stellen Sie den Drahtspulenfederdruck (Bremskraft) wie folgt ein:

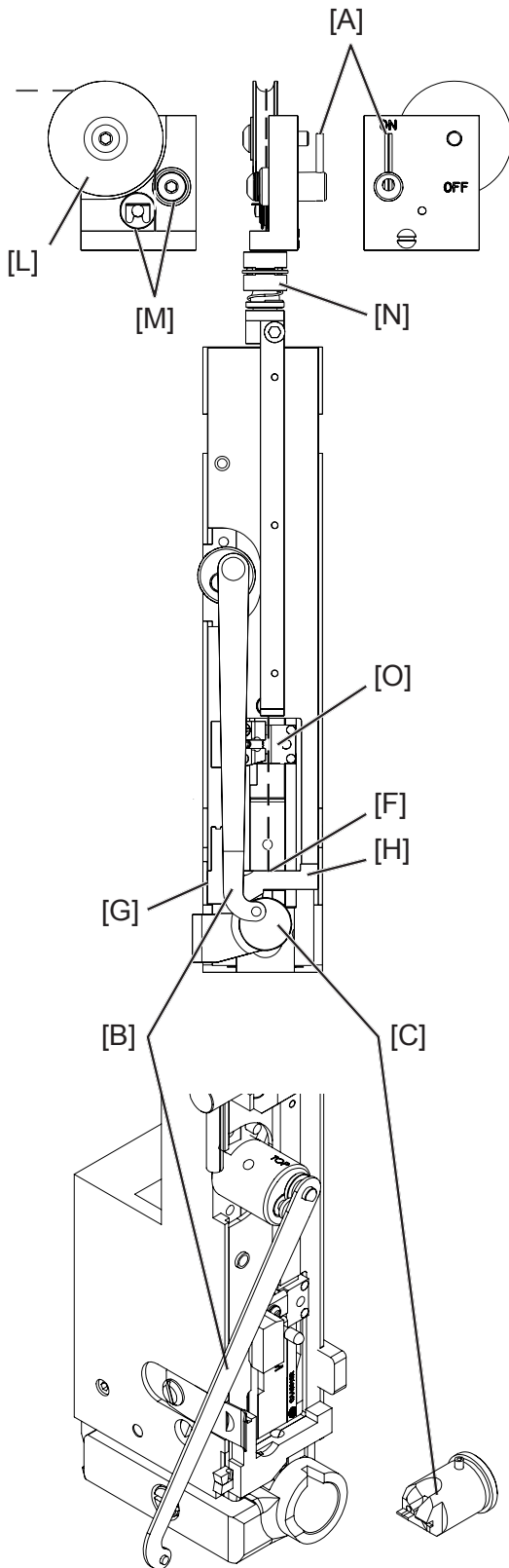
Lösen Sie die Stellschraube und drücken Sie den Stelling und die Drahtspule hinein, sodass die Feder um ca. 2 mm (5/64 Zoll) zusammengedrückt wird. Dadurch sollte die kleinstmögliche Kraft auf die Drahtspule ausgeübt, aber trotzdem verhindert werden, dass sie sich selbständig dreht und den Draht abspult. Ein zu hoher Federdruck (zu hohe Bremskraft) könnte zur Folge haben, dass die Heftklammern zu kurz sind oder der Broschüreneersteller „Kein Draht mehr“ erkennt, wenn sich die Spule gar nicht dreht.



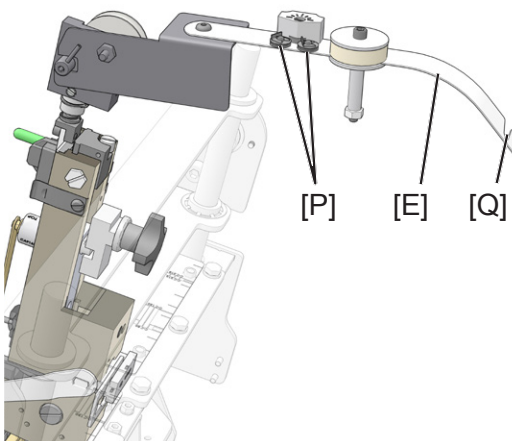
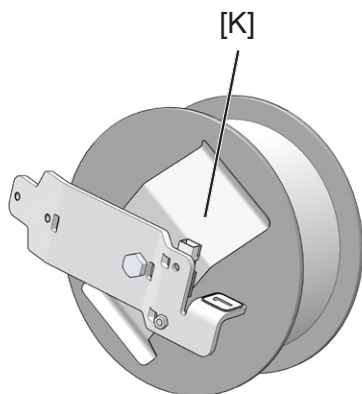
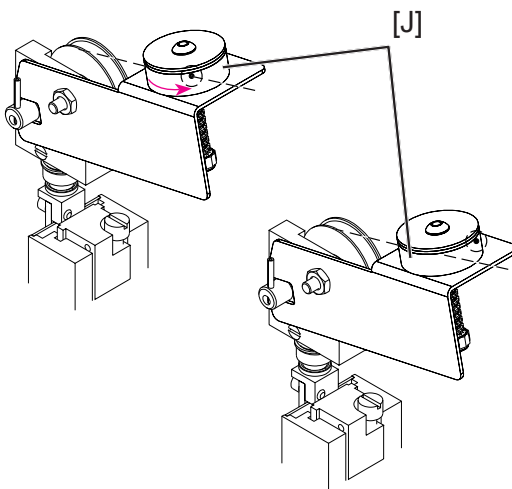
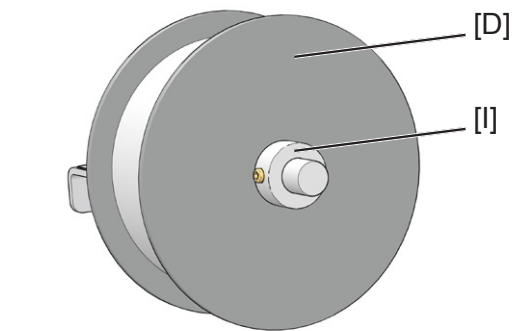
Kein Draht mehr, Fortsetzung

Ersetzen von Drahtspulen

1



- 1** Wählen Sie ein großes Papierformat (SRA3 oder 11x17 Zoll) aus, um die hintere Ausrichteinheit von den Heftköpfen zu entfernen.
- 2** Schalten Sie den Broschüreneersteller aus.
- 3** Drehen Sie den Drahtfädelungshebel [A] im Uhrzeigersinn in die Stellung „Aus“ (3-Uhr-Stellung), um die Drahtspannung zu verringern.
- 4** Es ist nicht nötig, die Rotator-Antriebsfeder [B] und dann den Magnetrotator [C] zu entfernen, aber dadurch erhalten Sie besseren Zugang. Heben Sie die Rotator-Antriebsfeder [B] am unteren Ende an, schwenken Sie sie beiseite und entfernen Sie den Magnetrotator [C].
- 5** Sichern Sie mit Klebe- oder Gummiband den restlichen Draht (falls vorhanden) auf der Drahtspule [D], damit er sich nicht weiter abspult, wenn der Draht geschnitten wird.
- 6** Durchschneiden Sie den Draht zwischen der Spule und der Drahtführungsfedereinheit [E].
- 7** Ziehen Sie den Draht aus der Bohrung [F] über dem Messer [G] in der Frontplatteneinheit [H] direkt über dem Magnetrotator (C) und dann nach unten aus dem Heftkopf.
- 8** Lösen Sie die Stellschraube im Stelling [I] und entnehmen Sie den Stelling aus dem Drahtspulenschaft. Entfernen Sie die Drahtspule [D].
- 9** Drehen Sie die Filzscheiben [J] leicht, so dass ein sauberer Bereich zum Reinigen und Schmieren des Drahtes an der neuen Drahtspule verwendet werden kann. Befeuchten Sie die Filzscheiben mit 3-5 Tropfen SAE 20W Öl, siehe „Wartung der Geräte“ in Abschnitt 7, „Anmerkungen“.
- 10** Setzen Sie die neue Drahtspule so ein, dass sie die Spulensfeder [K] berührt. Die Feder fungiert als Reibungsbremse und soll verhindern, dass sich die Spule selbständig dreht und den Draht abspult, wenn der Heftkopf mehr Draht von der Spule zieht.



- 11** Setzen Sie den Stellingring [I] am Drahtspulenschaft auf. Drücken Sie den Stellingring und die Drahtspule hinein, sodass die Feder um ca. 2 mm (5/64 Zoll) zusammengedrückt wird. Dadurch solle die kleinstmögliche Kraft auf die Drahtspule ausgeübt, aber trotzdem verhindert werden, dass sie sich selbständig dreht und den Draht abspult.

⚠ HINWEIS:

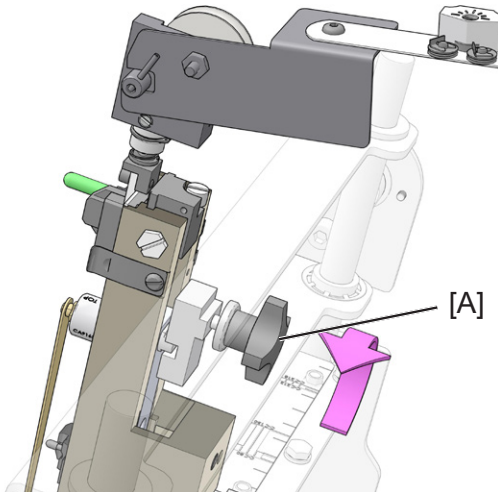
Ein zu hoher Federdruck (zu hohe Bremskraft) könnte zur Folge haben, dass die Heftklammern zu kurz sind oder der Broschürenersteller „Kein Draht mehr“ erkennt, wenn sich die Spule gar nicht dreht.

- 12** Sichern Sie den Draht auf der neuen Drahtspule [D] mit Klebe- oder Gummiband gegen Abwicklung beim Lösen des Drahtes.
- 13** Führen Sie den Draht wie gezeigt über die Drahtführungsrolle [L], nach unten zwischen den Richtrollen [M] und in die Öffnung.
- 14** Drücken Sie auf den Prüfklaunenring [N], um weiter Draht zuzuführen. Der Ring kann gelöst werden, wenn Draht über die Prüfklaue hinaus gelangt.
- 15** Ziehen Sie weiter Draht ein, bis er aus dem Greifer [O] austritt.
- 16** Ziehen Sie noch etwas mehr Draht ein und führen Sie ihn durch die Öffnung [F] über dem Messer [G] in der Frontplatteneinheit [H]. Der Draht darf etwa 3 mm (1/8 Zoll) in diese Öffnung eindringen.
- 17** Drehen Sie den Drahtfädelungshebel (A) gegen den Uhrzeigersinn in die Stellung „Ein“ (12-Uhr-Stellung).
- 18** Führen Sie den Draht zwischen den Drahtführungsrollen [P], zwischen der dicken und der dünnen runden Filzscheibe [J] und durch die Lücke [Q] in der Drahtführungsfedereinheit.

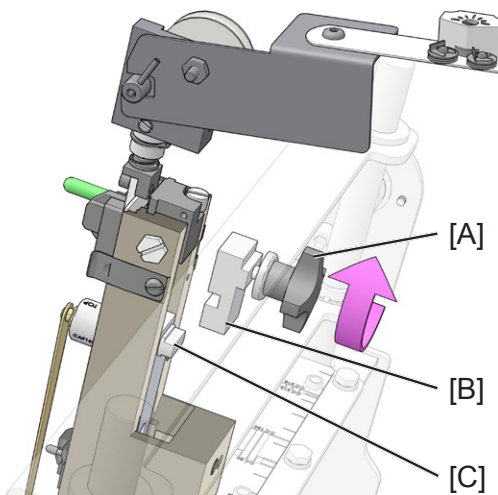
Ein-/Ausrücken von Heftköpfen

Ausrücken von Heftköpfen

1



1 Lösen Sie den Knopf [A]



2 Schieben Sie den Knopf und die Heftkopfkupplung [B] weg vom Heftkopfantrieb [C].

3 Ziehen Sie Knopf [A] fest, um zu verhindern, dass der Heftkopf versehentlich eingerückt wird. Der Heftkopf ist jetzt mechanisch ausgerückt.

Heftkopf-Konfiguration			
Kopf	Eingerückt	Position	
4	<input checked="" type="checkbox"/>	249 mm	<input type="button" value="-"/> <input type="button" value="+"/>
2	<input type="checkbox"/>	-	<input type="button" value="-"/> <input type="button" value="+"/>
1	<input type="checkbox"/>	-	<input type="button" value="-"/> <input type="button" value="+"/>
3	<input type="checkbox"/>	-	<input type="button" value="-"/> <input type="button" value="+"/>

⚠ ACHTUNG: Die Heftkopfposition muss zum aktuellen Job passen. Bei falscher Konfiguration können dauerhafte mechanische Beschädigungen auftreten.

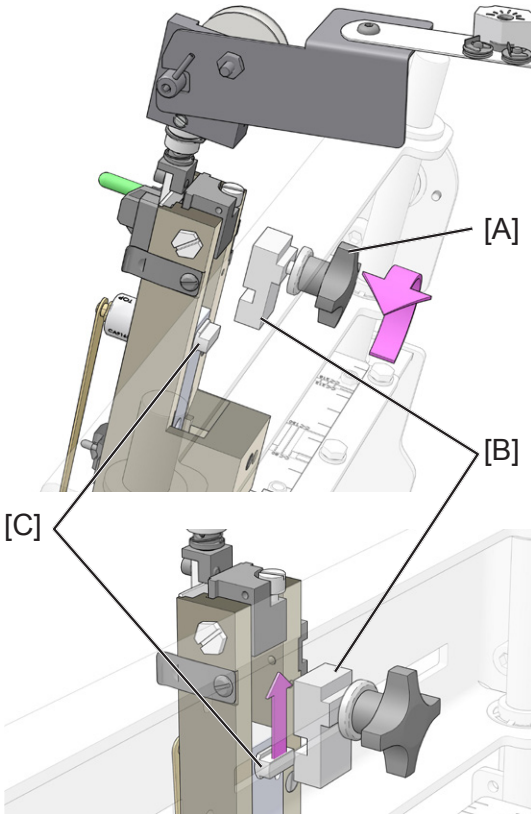
4 Öffnen Sie den Heftkopf-Konfigurationsbildschirm und setzen Sie den Schalter des ausgerückten Heftkopfs auf „Ausgerückt“.

Im Heftkopf-Konfigurationsbildschirm muss erkennbar sein, ob Heftköpfe eingerückt sind und wo sie positioniert sind. Siehe Abschnitt 3, „Einstellungen“.

⚠ ACHTUNG:

Stellen Sie sicher, dass die Informationen zur Position der Heftköpfe und ihrer Ein- oder Ausrückung korrekt sind. Andernfalls kann es zu schwerer dauerhafter Beschädigung der Heftköpfe, Clincher und/oder Seitenführungen kommen.

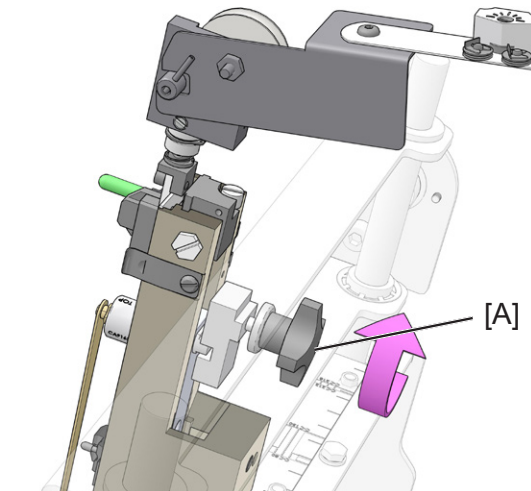
Einrücken von Heftköpfen



- 1 Lösen Sie den Knopf [A]
- 2 Schieben Sie den Knopf und die Heftkopfkupplung [B] in Richtung Heftkopfantrieb [C].

1

- 3 Heben Sie den Heftkopfantrieb [C] an und führen Sie ihn mit der Heftkopfkupplung [B] zusammen.



- 4 Ziehen Sie den Knopf [A] fest.
- 5 Öffnen Sie den Heftkopf-Konfigurationsbildschirm und setzen Sie den Schalter des ausgerückten Heftkopfs auf „Ausgerückt“.

Im Heftkopf-Konfigurationsbildschirm muss erkennbar sein, ob Heftköpfe eingerückt sind und wo sie positioniert sind. Siehe Abschnitt 3, „Einstellungen“.

Heftkopf-Konfiguration			
Kopf	Eingerückt	Position	
4		-	
2		80 mm	
1		80 mm	
3		-	

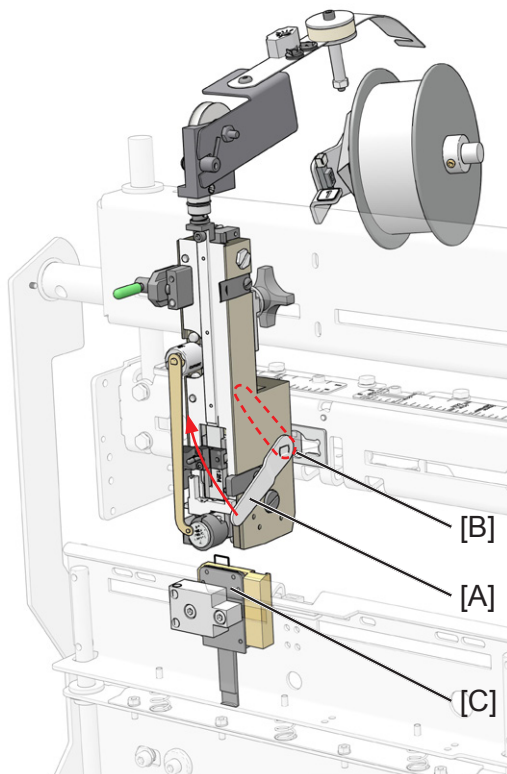
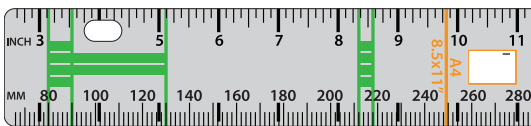
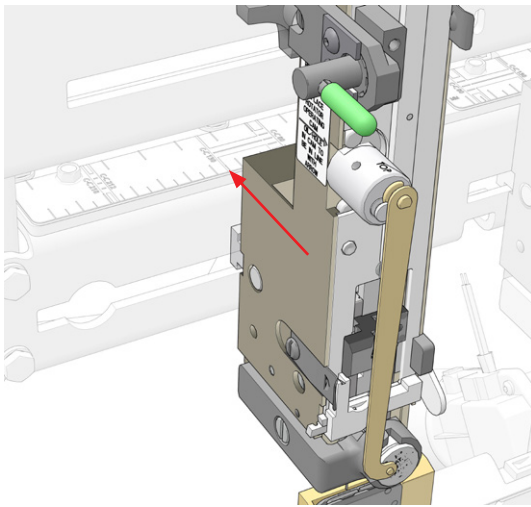
⚠ ACHTUNG: Die Heftkopfposition muss zum aktuellen Job passen. Bei falscher Konfiguration können dauerhafte mechanische Beschädigungen auftreten.

⚠ ACHTUNG: Stellen Sie sicher, dass die Informationen zur Position der Heftköpfe und ihrer Ein- oder Ausrückung korrekt sind. Andernfalls kann es zu schwerer dauerhafter Beschädigung der Heftköpfe, Clincher und/oder Seitenführungen kommen.

Ändern der Heftposition

Verschieben von Heftköpfen

1



Wenn man an der linken Seite eines Heftkopfs entlangschaut, ist die aktuelle Heftposition, Mitte zu Mitte, an der Skala dahinter ablesbar.

Der Zweck der Skalen besteht darin, die Heftkopfspositionen anzuzeigen, um schräge Falzung und eine Beschädigung der Blätter, insbesondere beim Verarbeiten von Broschüren mit wenigen Blättern im Satz, zu vermeiden.

Wenn zwei Heftköpfe eingesetzt sind, können mit zwei oder vier grünen Linien markierte Positionen verwendet werden.

Wenn vier Heftköpfe eingesetzt sind, verwenden Sie mit vier grünen Linien markierte Positionen.

⚠ HINWEIS:

Die Abstände auf den Skalen sind Abstände von Mitte zu Mitte.

Eine orangefarbene Linie gibt an, wo der Heftkopf für Eckenheftung zu positionieren ist.

1 Zum Verschieben eines Heftkopfs heben Sie den Haubenklemmen-Exzentergriff [A] ungefähr zu Position [B] an. Jetzt kann der Heftkopf seitlich zu einer anderen Heftposition bewegt werden.

2 Drücken Sie in der neuen Position den Haubenklemmen-Exzentergriff [A] hinunter, um den Heftkopf zu verriegeln.

3 Wenn der Heftkopf in seiner neuen Position eingerückt sein soll, bewegen Sie die Heftkupplung so, dass der Heftkopfantrieb mechanisch eingerückt wird. Siehe „Ein-/Ausrücken von Heftköpfen“ auf der vorherigen Seite.

⚠ ACHTUNG:

Richten Sie den Clincher [C] am Heftkopf aus. Siehe nächste Seite.

4 Öffnen Sie den Heftkopf-Konfigurationsbildschirm und geben Sie die richtige Heftkopf-Konfiguration ein. Siehe Abschnitt 3, „Einstellungen“.

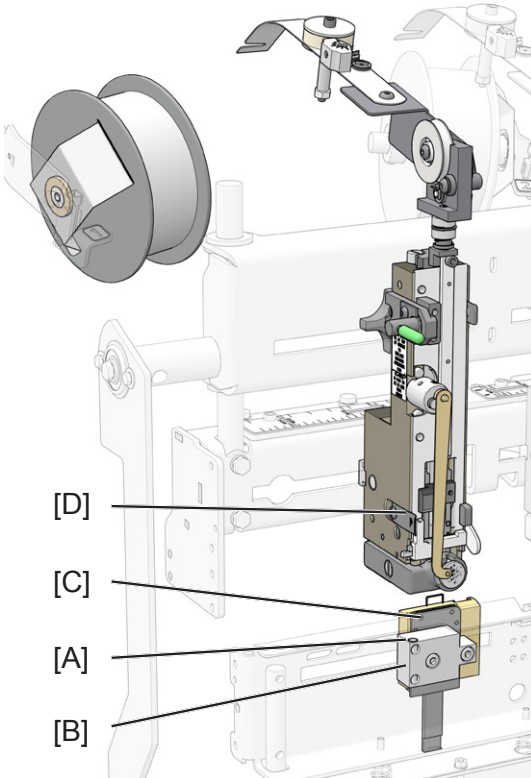
Im Heftkopf-Konfigurationsbildschirm muss erkennbar sein, ob Heftköpfe eingerückt sind und wo sie positioniert sind.

⚠ ACHTUNG:

Stellen Sie sicher, dass die Informationen zur Position der Heftköpfe und ihrer Ein- oder Ausrückung korrekt sind. Andernfalls kann es zu schwerer dauerhafter Beschädigung der Heftköpfe, Clincher und/oder Seitenführungen kommen.

Ändern der Heftposition, Fortsetzung

Verschieben von Clinchern



Entnehmen Sie zum Verschieben von Clinchern den 3-mm-Sechskantschlüssel aus dem Heftwerkzeugfach in der Frontklappe.

1 Lösen Sie mit dem 3-mm-Sechskantschlüssel die Stellschraube [A] in der Clinch-Verriegelung [B]. Der Clincher [C] kann jetzt seitlich verschoben werden, sodass er sich auf einer Linie mit dem Heftkopf befindet.

Falls die Seitenausrichter [E] die Stellschrauben der Clinch-Verriegelung blockieren, greifen Sie die Seitenausrichter wie angezeigt und verschieben Sie sie zur Seite.

⚠️ WARNUNG

Seitenausrichter haben scharfe Kanten. Greifen Sie sie wie abgebildet, um sie seitlich zu verschieben.

⚠️ ACHTUNG:

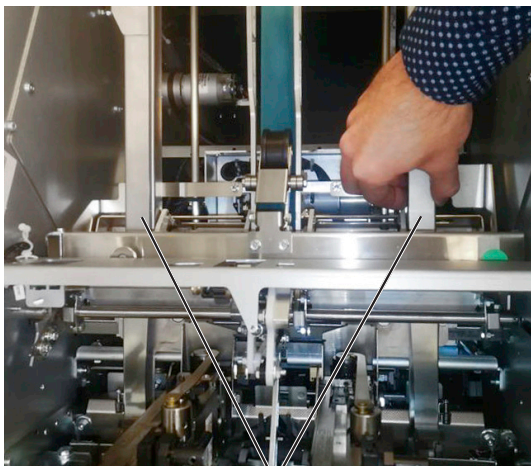
Richten Sie den Clincher am Heftkopf aus. Siehe unten.

2 Öffnen Sie den Heftkopf-Konfigurationsbildschirm und geben Sie die richtige Heftkopf-Konfiguration ein. Siehe Abschnitt 3, „Einstellungen“.

Im Heftkopf-Konfigurationsbildschirm muss erkennbar sein, ob Heftköpfe eingerückt sind und wo sie positioniert sind.

⚠️ ACHTUNG:

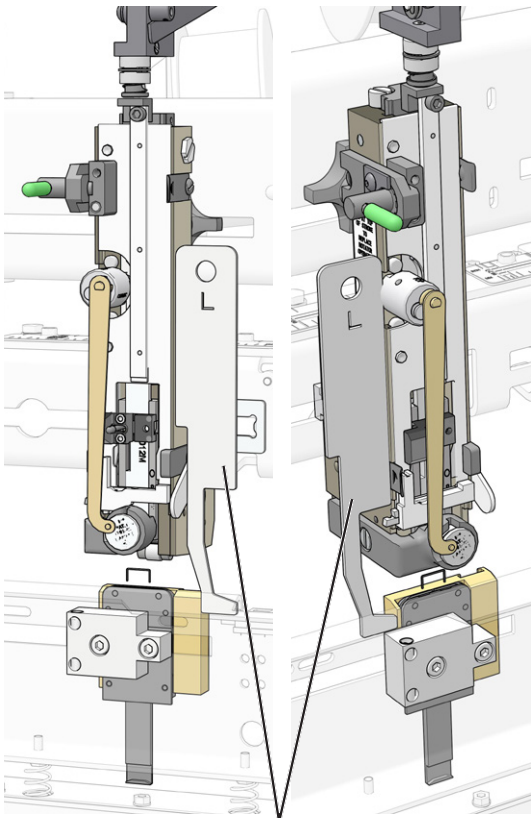
Stellen Sie sicher, dass die Informationen zur Position der Heftköpfe und ihrer Ein- oder Ausrückung korrekt sind. Andernfalls kann es zu schwerer dauerhafter Beschädigung der Heftköpfe, Clincher und/oder Seitenführungen kommen.



[E]

Ausrichten von Clinchern

1



Clincher-Werkzeug „L“

Die Clincher müssen an den Heftköpfen ausgerichtet sein, um ohne Fehlfunktion oder Beschädigung funktionieren zu können.

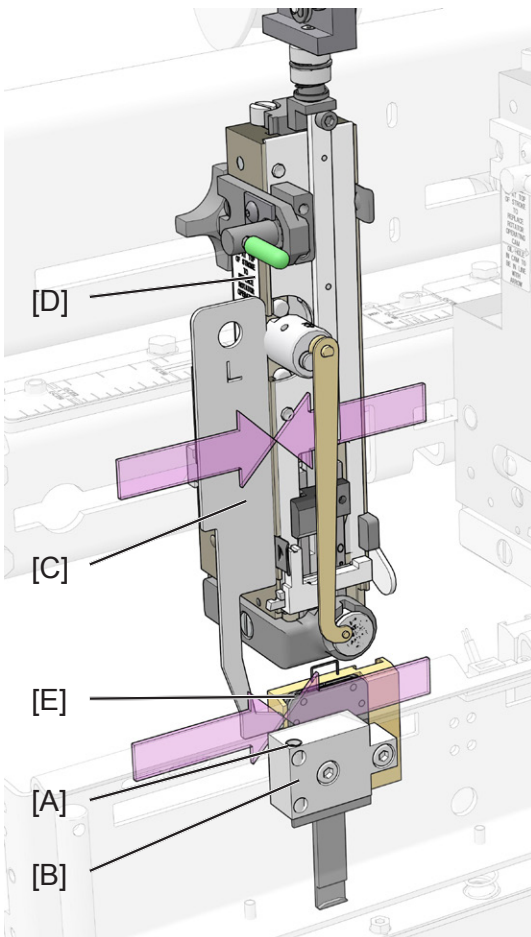
Zum Ausrichten eines Clinchers am einem Heftkopf entnehmen sie zunächst die Clincher-Ausrichtwerkzeuge aus dem Heftwerkzeugfach in der Frontklappe.

Verwenden Sie das Clincher-Werkzeug mit der Markierung „L“ zum Ausrichten der Clincher 1 und 3 an ihren Heftköpfen.

Verwenden Sie das Clincher-Werkzeug mit der Markierung „R“ zum Ausrichten der Clincher 2 und 4 an ihren Heftköpfen.

Beide Clincher-Werkzeuge können zu beiden Seiten der Heftköpfe verwendet werden. Wählen Sie die bequemste Seite.

Bei diesem Beispiel wird Clincher-Werkzeug „L“ verwendet.



- 1 Lösen Sie die Stellschraube [A] in der Clinch-Verriegelung [B].
- 2 Legen Sie den oberen Teil des Clincher-Ausrichtwerkzeugs [C] plan an die Seite des Heftkopfs [D].
- 3 Verschieben Sie den Clincher [E] so, dass er den unteren Teil des Clincher-Werkzeugs berührt.
- 4 Ziehen Sie die Stellschraube [A] fest.

⚠ ACHTUNG:

Ziehen Sie die Stellschraube nicht zu fest.

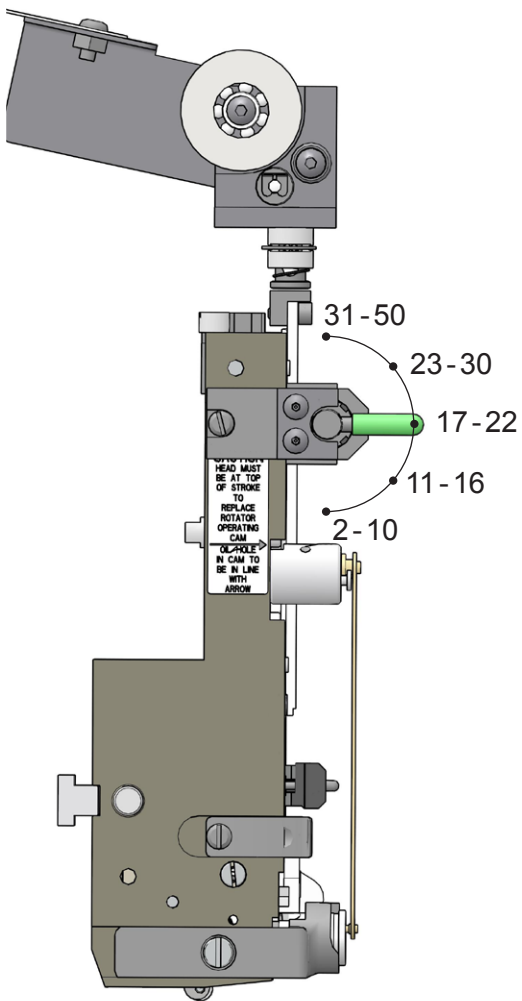
- 5 Öffnen Sie den Heftkopf-Konfigurationsbildschirm und geben Sie die richtige Heftkopf-Konfiguration ein. Siehe Abschnitt 3, „Einstellungen“.

Im Heftkopf-Konfigurationsbildschirm muss erkennbar sein, ob Heftköpfe eingerückt sind und wo sie positioniert sind.

⚠ ACHTUNG:

Stellen Sie sicher, dass die Informationen zur Position der Heftköpfe und ihrer Ein- oder Ausrückung korrekt sind. Andernfalls kann es zu schwerer dauerhafter Beschädigung der Heftköpfe, Clincher und/oder Seitenführungen kommen.

Drahtzug-Anpassung



Der Heftkopf ist mit einer exzentrischen Einstellhebel-einheit mit 5 Positionen versehen. Mit diesem Hebel kann die Länge des zum Heften der Broschüre verwendeten Drahts verändert werden.

Aus der unteren Position resultiert die kürzeste Drahtlänge zum Heften von Broschüren mit 2 - 10 Blättern.

Aus der mittleren Position resultiert eine mittlere Drahtlänge zum Heften von Broschüren mit 17 - 22 Blättern.

Aus der oberen Position resultiert die längste Drahtlänge zum Heften von Broschüren mit 31 oder mehr Blättern.

Zwischenpositionen können zum Heften von Broschüren mit 11 - 16 oder 23 - 30 Blättern verwendet werden.

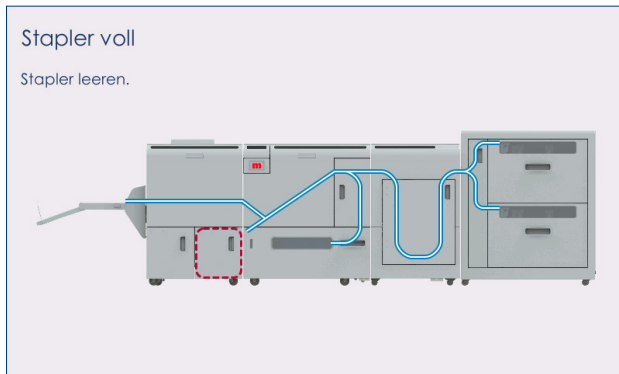
Es sollten 3 - 4 Beispielbroschüren geheftet werden, um die Veränderung der Drahtlänge in der Broschüre zu prüfen.

1

Leeren des Kanten- und Eckenheftstaplers


Der Kanten- und Eckenheftstapler befindet sich im Finishing-Modul hinter der rechten Klappe an der Vorderseite.

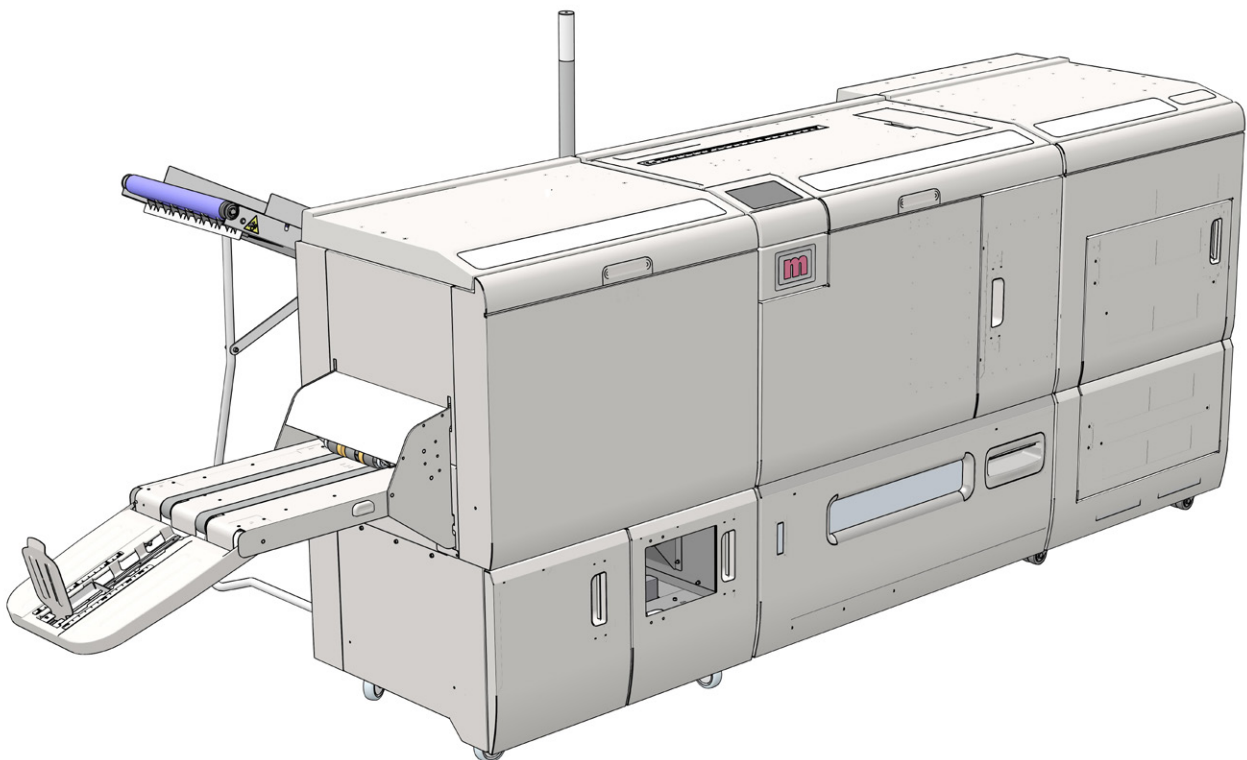
1



In der Benutzeroberfläche wird die Nachricht „Stapler voll“ angezeigt, wenn der Kanten- und Eckenheftstapler voll ist. Leeren Sie den Stapler, indem Sie durch die Öffnung in der Klappe hineingreifen.

Der Stapler kann im laufenden Betrieb geleert werden.

 **Hinweis:**
Zum Leeren des Kanten- und Eckenheftstaplers muss nicht die Klappe geöffnet werden. Der Stapel ist durch die Öffnung in der Klappe erreichbar.



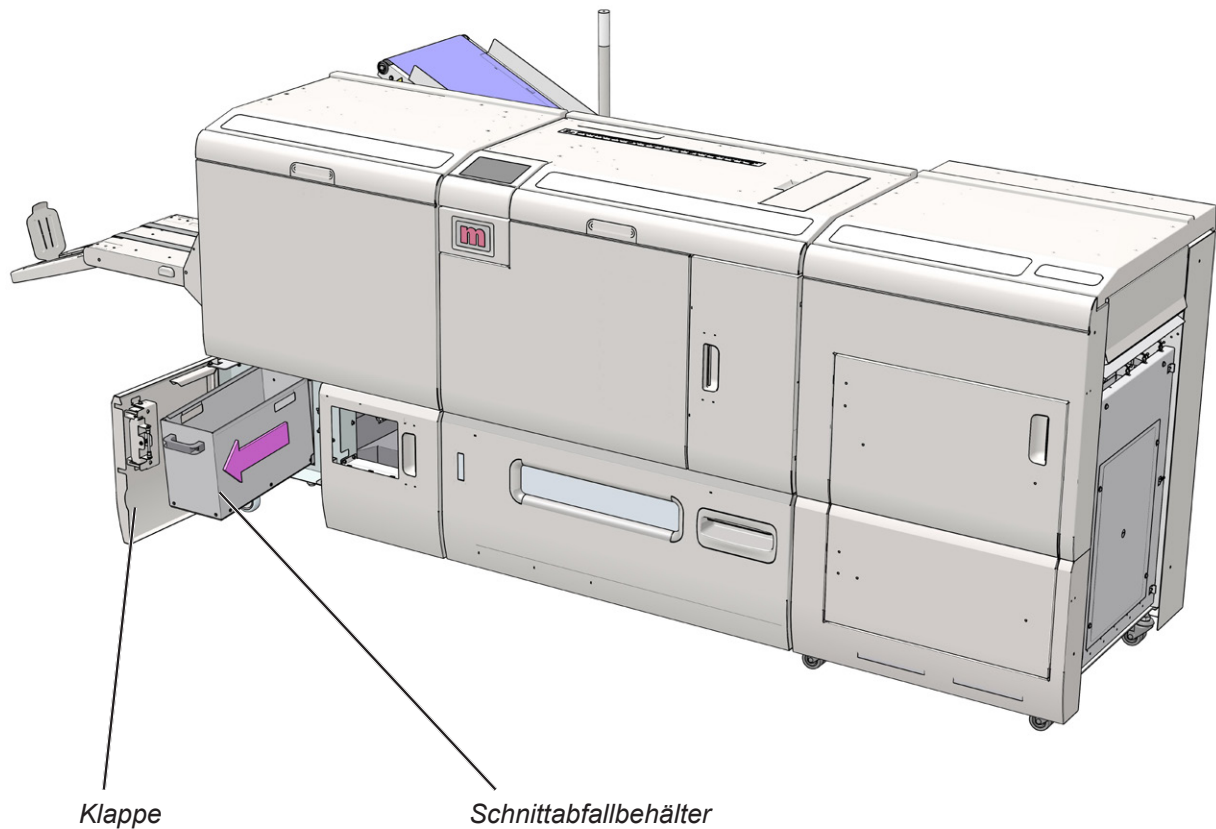
Leeren des Schnittabfallbehälters

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:

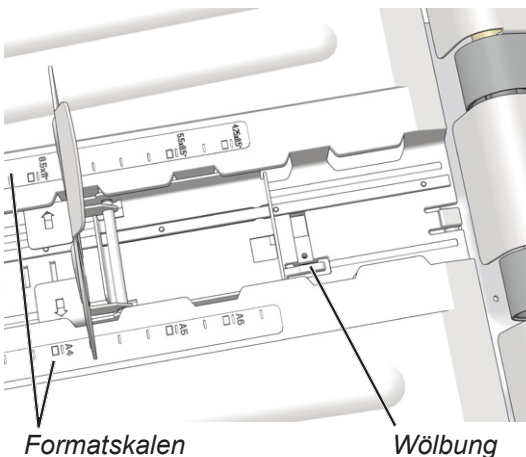
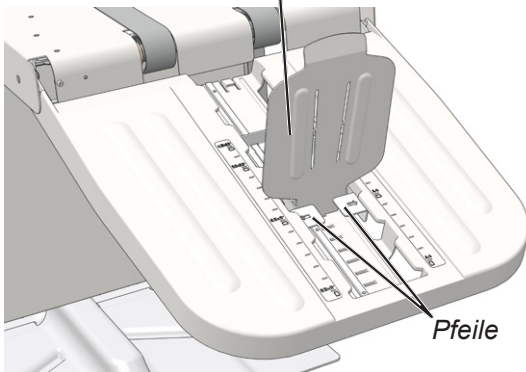
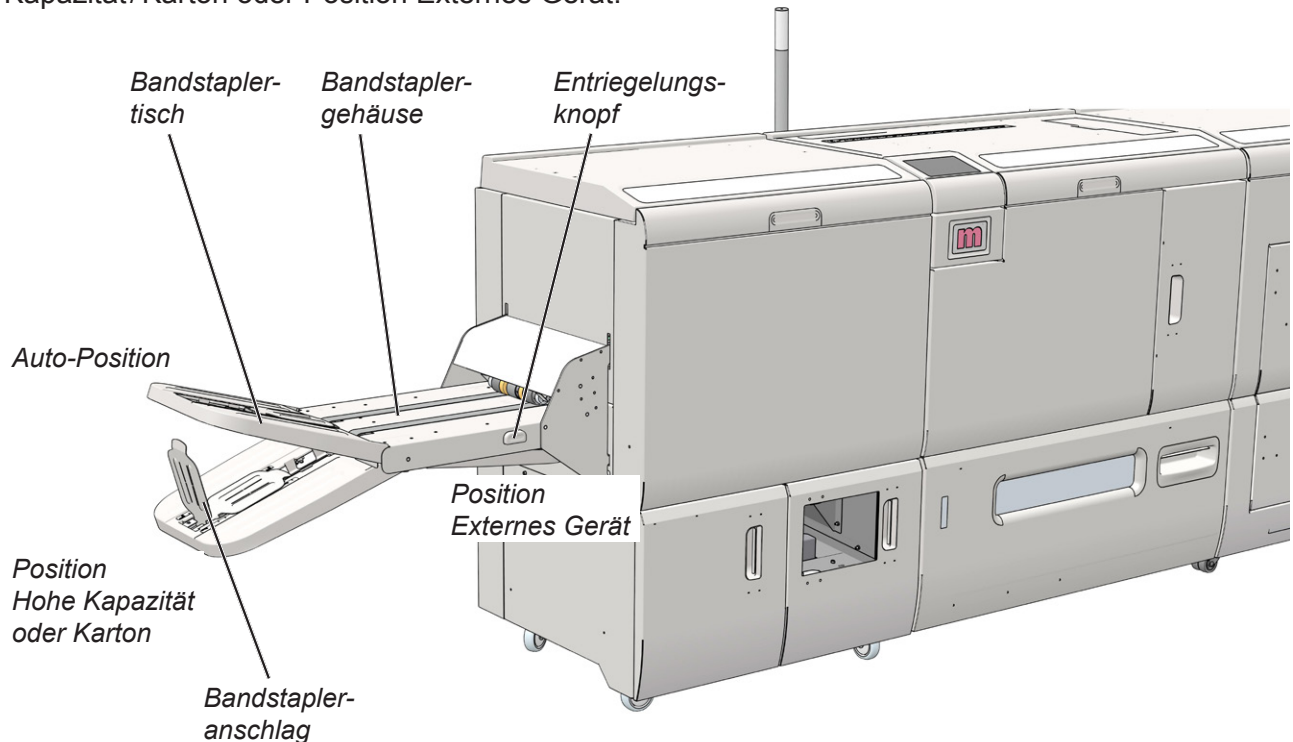
- 1** Öffnen Sie die linke Klappe am Finishing-Modul.
- 2** Entnehmen und leeren Sie die den Schnittabfallbehälter.
- 3** Setzen Sie den Schnittabfallbehälter wieder ein und schließen Sie die linke Klappe des Finishing-Moduls.
- 4** Drücken Sie [Fertig] in der Benutzeroberfläche, um den Job fortzusetzen.



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

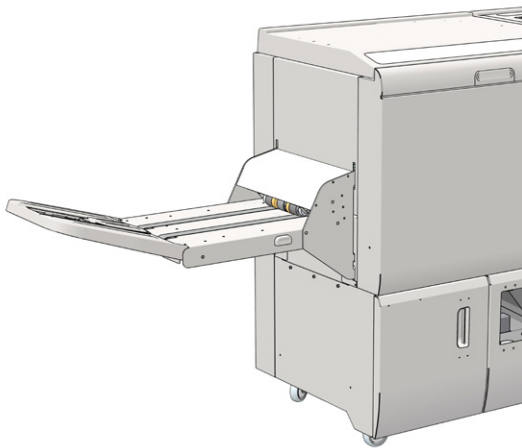


Zum Ändern der Position halten Sie den Bandstaplertisch, während Sie den Entriegelungsknopf drücken. Klappen Sie den Tisch nach unten oder nach oben, während Sie den Druck auf den Entriegelungsknopf verringern. Bewegen Sie den Tisch weiter, bis er an der gewünschten Position einrastet. Lassen Sie den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

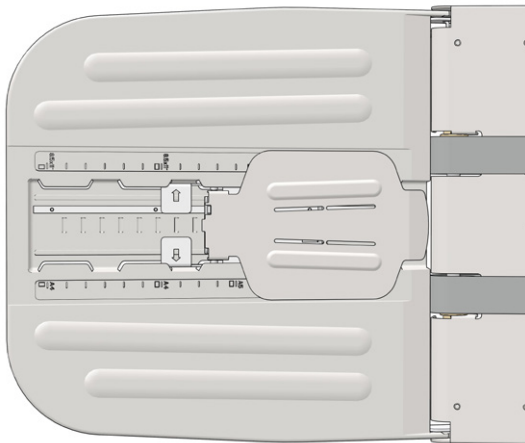
Die Broschüren gelangen aus dem Finishing-Modul auf das Bandstaplergehäuse und landen schließlich auf dem Bandstaplertisch. Der Bandstapler erkennt das Gewicht der Ausgabe und stoppt das System und beendet den Zyklus automatisch, wenn der Stapler voll ist. Das lässt sich vermeiden, indem die Broschüren 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 Broschürenchenregröße auf den Skalen zeigen. Lassen Sie den Anschlag in aufrechter Position.

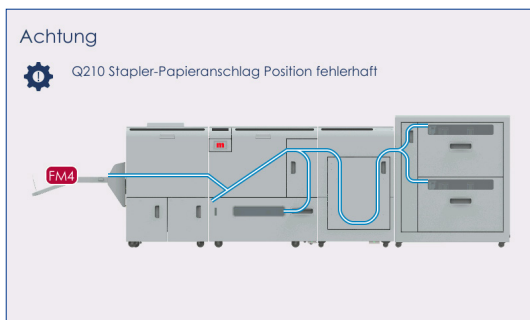
Bei kleineren Broschürenchenregrößen als A4/8,5*11 Zoll muss der Bandstapleranschlag über die Kunststoffwölbung im Bandstaplertisch hinaus bewegt werden.



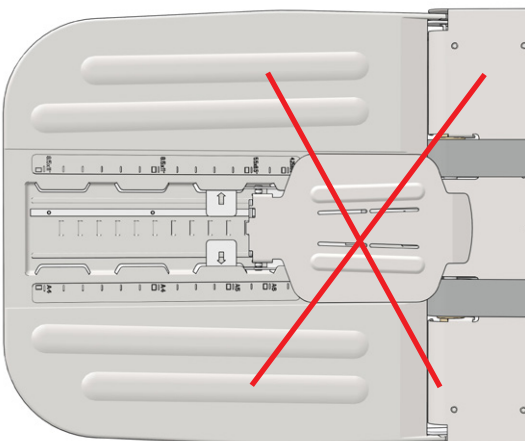
- 1** Auto-Position.
Diese Grundeinstellung passt zu den meisten Stapelanforderungen. Mit Ausnahme des Entnehmens der fertigen Broschüren ist kein Bedieneringriff erforderlich.



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



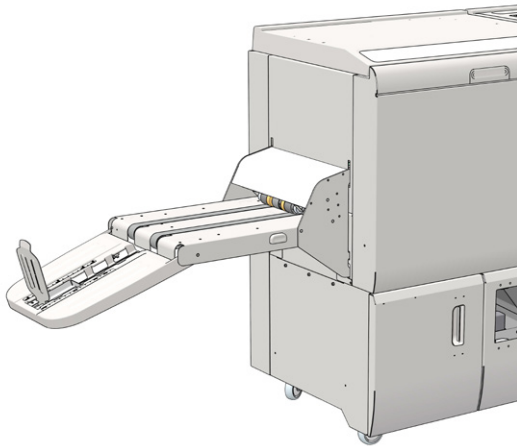
Wenn diese Fehlermeldung angezeigt wird, befindet sich der Bandstapleranschlag an der falschen Position.



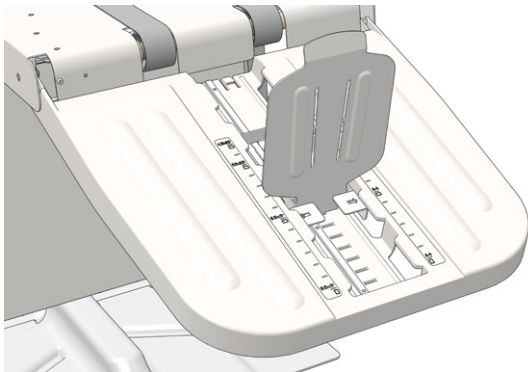
Die Abbildung zeigt den Bandstapleranschlag an der falschen Position – jenseits der Kunststoffwölbung im Bandstaplerstisch.


Verwendung des Bandstaplers, Fortsetzung

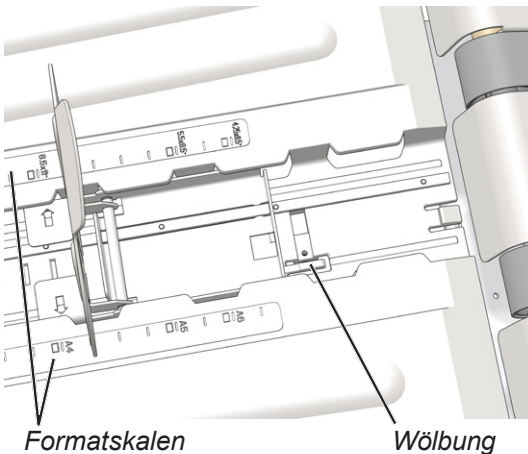
1



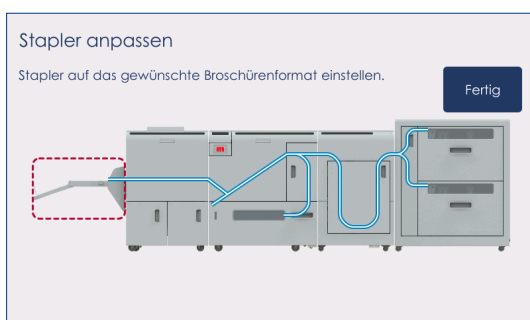
- 2** Position Hohe Kapazität.
Diese Position eignet sich ebenfalls für die meisten Stapelanforderungen, ermöglicht aber im Vergleich zur Auto-Position eine höhere Stapelkapazität.



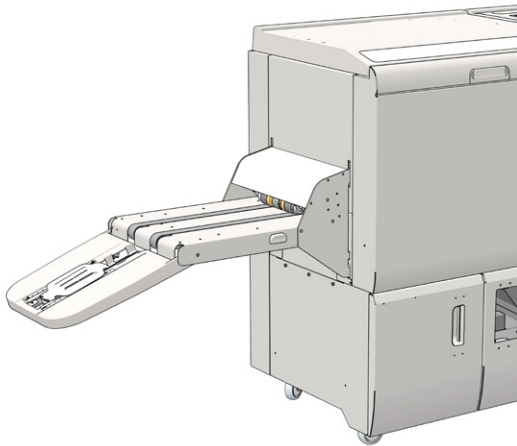
-  **Hinweis:**
Damit im Hochkapazitätsmodus der maximale Füllstand des Staplers korrekt erkannt wird, muss der Bandstapleranschlag korrekt platziert sein. Klappen Sie dazu den Bandstapleranschlag leicht herunter und platzieren Sie die Pfeile so, dass sie zur richtigen Broschürengröße auf den Skalen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



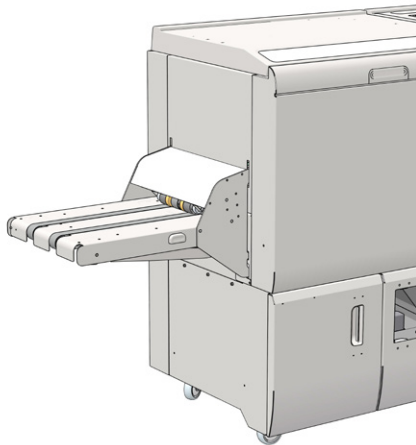
- Bei kleineren Broschürengrößen als A4/8,5*11 Zoll muss der Bandstapleranschlag über die Kunststoffwölbung im Bandstaplerstisch hinaus bewegt werden.*



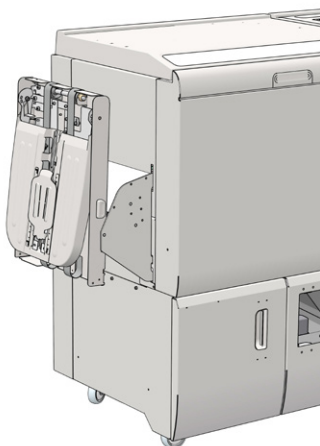
- Wenn das Papierformat geändert und der Bandstapler in die Position Hohe Kapazität gebracht wird, wird die Broschürenformat-Warnung angezeigt, die darauf hinweist, dass der Bandstapleranschlag in die richtige Position gebracht werden muss. Unter 3 „Tools“, Staplereinstellungen, finden Sie Informationen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



- 3** Karton-Position.
Bringen Sie den Bandstapler in die Position Hohe Kapazität, aber halten Sie den Bandstapleranschlag in der flachen Position. So können Broschüren vom Bandstapler 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 Bandstapler nach oben unter das Bandstaplergehäuse.

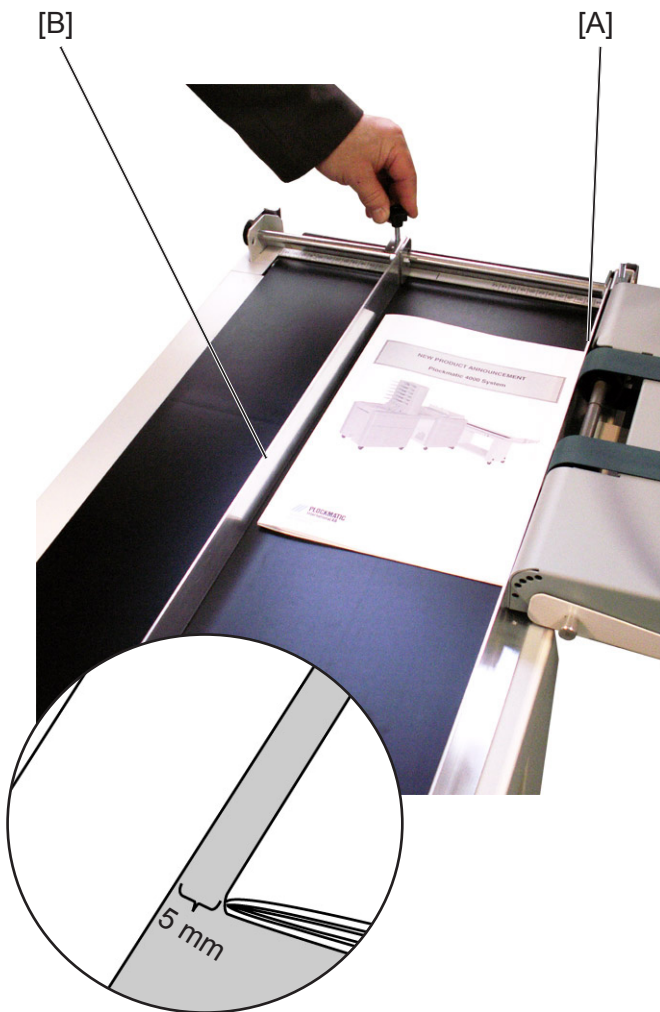


- 5** Um den Bandstapler in die Aufbewahrungsposition zu bringen, wenn er nicht in Verwendung ist, heben Sie das Bandstaplergehäuse aus der Position Externes Gerät an.

Bandstapler BST4000-1

Einrichten des Bandstaplers im rechtwinkligen Modus

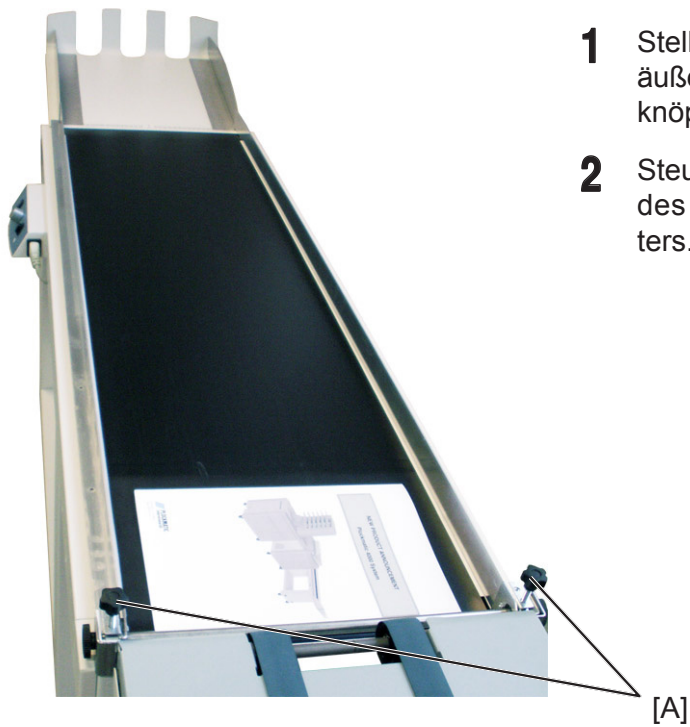
1 Führen Sie diese Schritte aus, um den Stapler korrekt einzurichten.



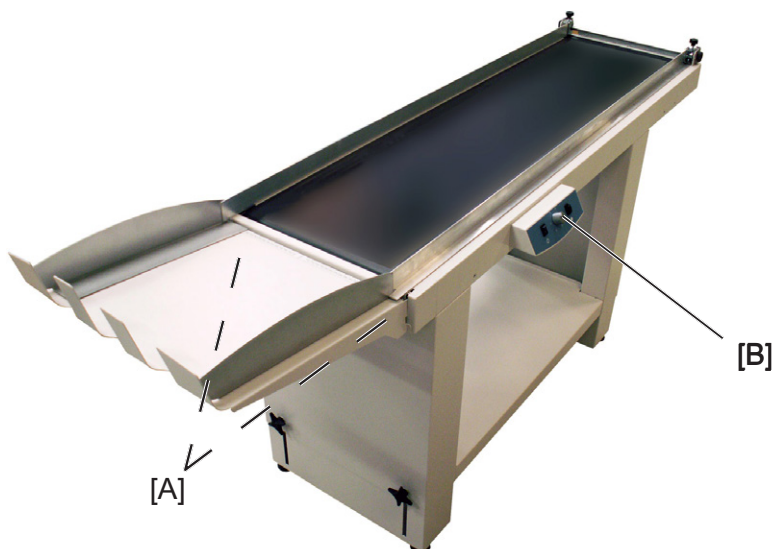
- 1** Verschieben Sie die innere Seitenführung [A] so weit wie möglich in Richtung des Broschüreneerstellers.
- 2** Stellen Sie die äußere Seitenführung [B] so ein, dass mindestens 5 mm (1/4 Zoll) Spiel vorhanden ist. Fixieren Sie die Seitenführungen an beiden Enden.
- 3** Sie können den Stapelvorgang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

Einrichten des Bandstaplers im geraden Modus

1



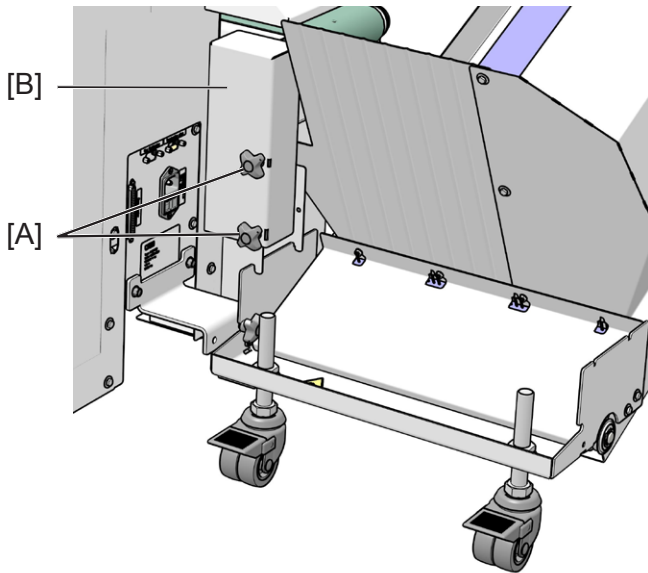
- 1 Stellen Sie die Seitenführungen auf ihre äußerste Position ein, indem Sie die Drehknöpfe [A] lösen.
- 2 Steuern Sie den Stapelvorgang mithilfe des Bandgeschwindigkeits-Wahlschalters.



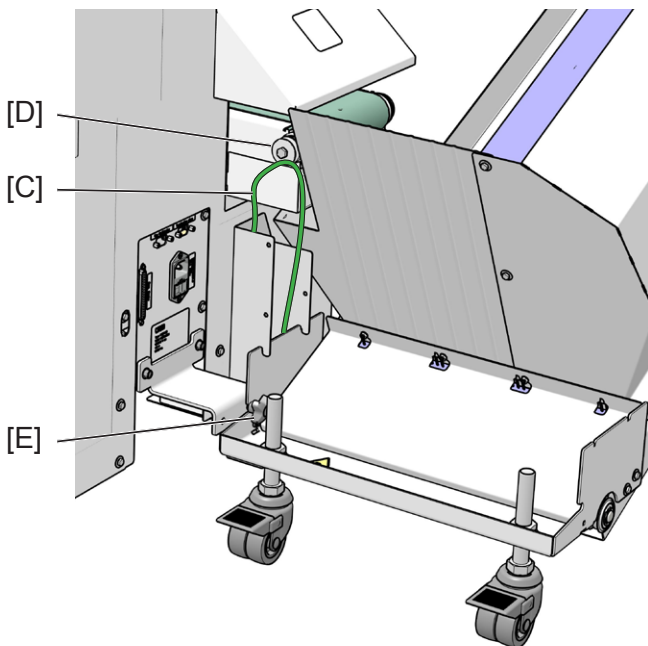
Montieren/Demontieren des Schnittabfallbandes

Demontieren des Schnittabfallbandes

1

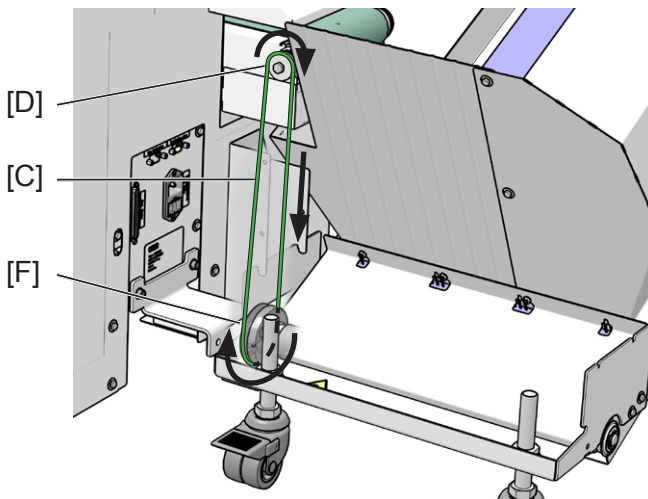


- 1 Lösen Sie die Knöpfe [A] (x2) und entfernen Sie die Kabelschutzverlängerung [B].



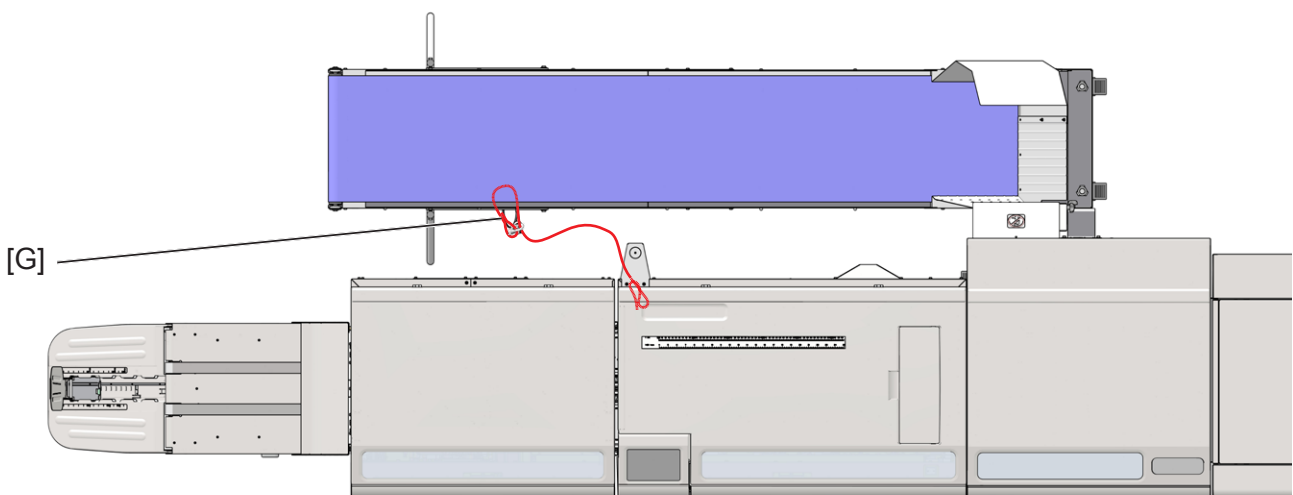
- 2 Haken Sie den O-Ring [C] aus der oberen Rolle [D] aus.
- 3 Lösen Sie Knopf [E]. Das Schnittabfallband ist jetzt vom CST gelöst und kann entfernt werden.

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 Broschüreneerstellungssystem läuft.

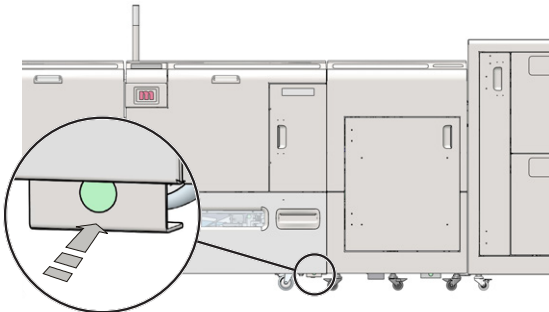
! WARNUNG

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

Ankoppeln/Entkoppeln des Broschürenerstellers

Entkoppeln des Broschürenerstellers

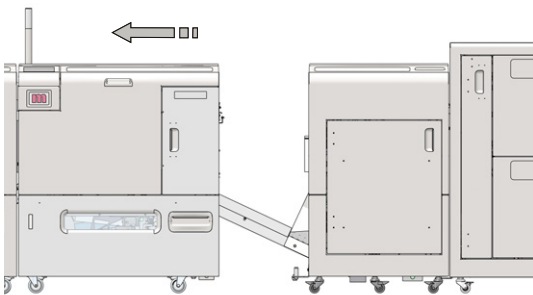
1



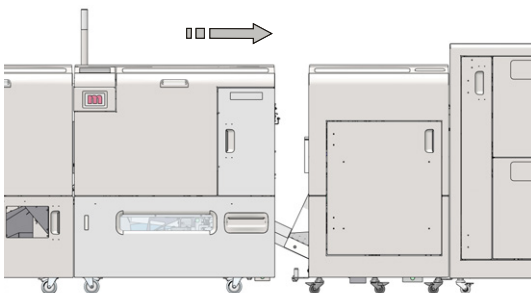
- 1 Drücken Sie den Hebel am Ankopplungsbereich und schieben Sie das Broschürenerstellungssystem vom CST oder Einzug weg.

⚠ 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.

2. Herstellen von Broschüren oder gehefteten Sätzen

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.

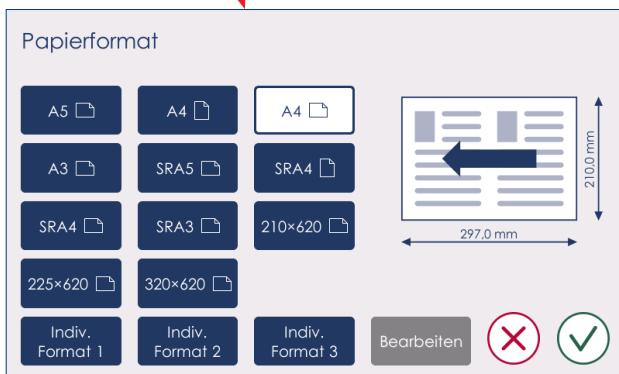
HINWEIS:

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.

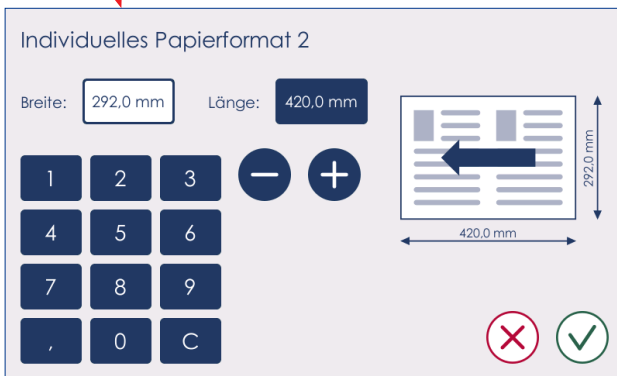
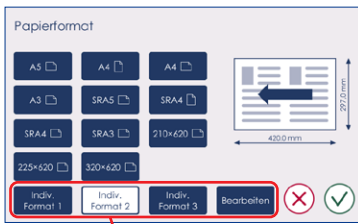
Bei anderen Papierformaten siehe „Benutzerdefiniertes Papierformat“ auf der nächsten Seite.

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



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].

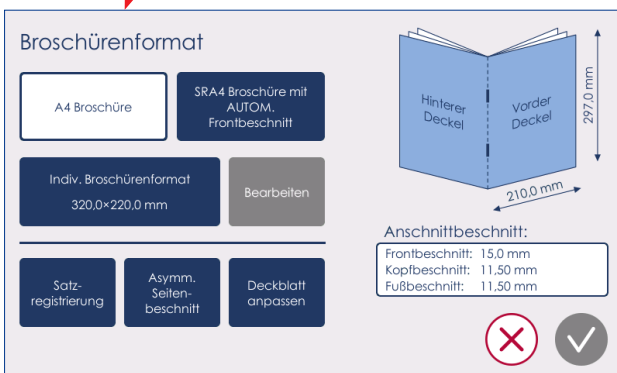
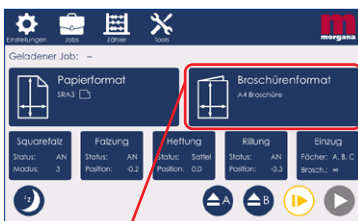
Drücken Sie auf die Breiten- und/oder Längenangabe und geben Sie den gewünschten Wert ein. Die Schaltflächen [Plus] und [Minus] können ebenfalls verwendet werden, um die Zahlen zu verändern. Speichern Sie das benutzerdefinierte Format durch Drücken der Schaltfläche mit dem grünen Haken.

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)

Individuelles Broschürenformat

Breite: Länge:

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

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

Hinterer Deckel Vorder Deckel
300,0 mm
214,0 mm

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 300,0x214,0 mm Bearbeiten

Satzregistrierung Asymm. Seitenbeschnitt Deckblatt anpassen

Hinterer Deckel Vorder Deckel
300,0 mm
214,0 mm

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.

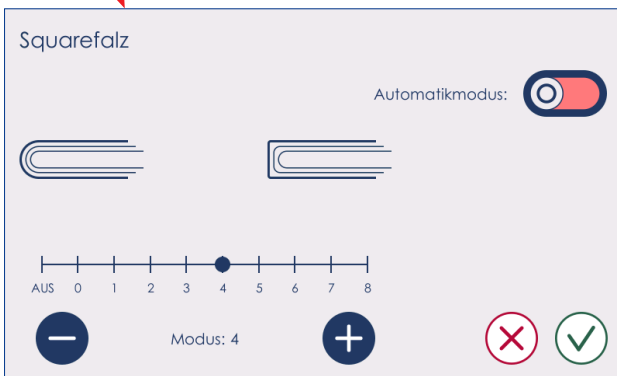
HINWEIS:

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 300 x 450 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/m²/20 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.

Auswahl der Andruckeinstellung für Squarefalz

2

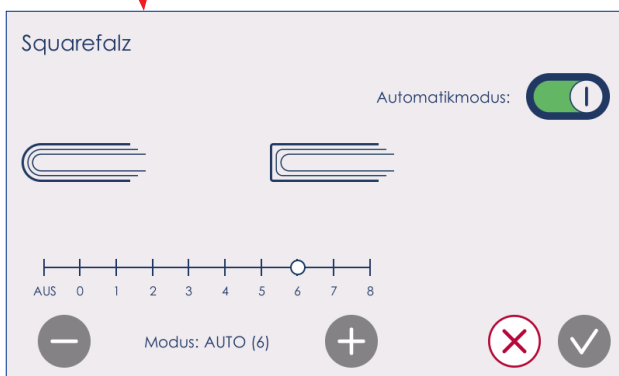


Der Standardstatus für Squarefalz ist EIN, und der Standardmodus ist AUTO.

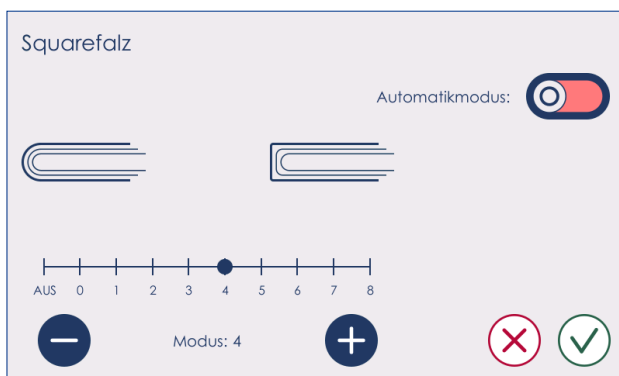


Nach der Herstellung einer Broschüre ändert sich die Modusangabe in der Schaltfläche [Squarefalz] von „AUTO“ in den Modus, der als geeignetste Einstellung berechnet wurde. Die Zahl wird in Klammern angezeigt.

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.



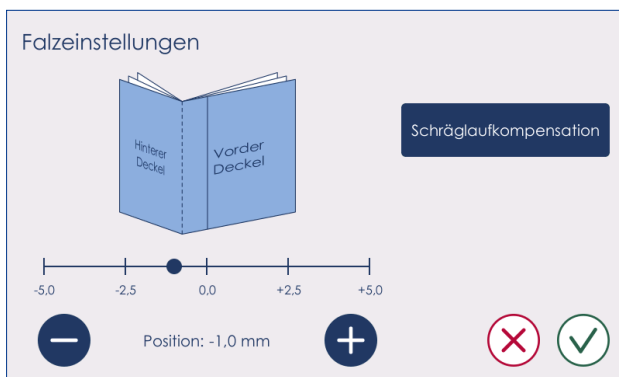
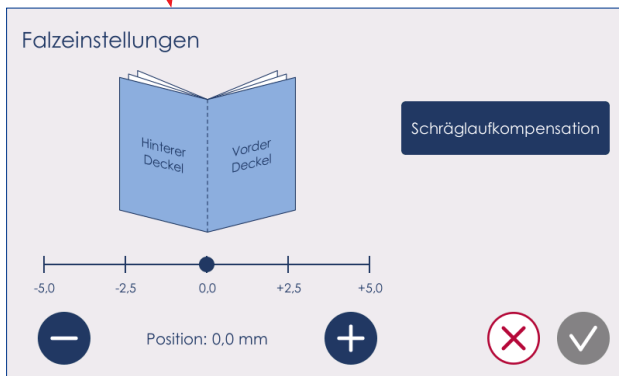
Wenn der AUTO-Modus-Schalter in der Position AUS steht, wählen Sie für den manuellen Modus den gewünschten Squarefalz-Andruck oder deaktivieren Sie ihn, um den Squarefalz zu umgehen.

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

HINWEIS:

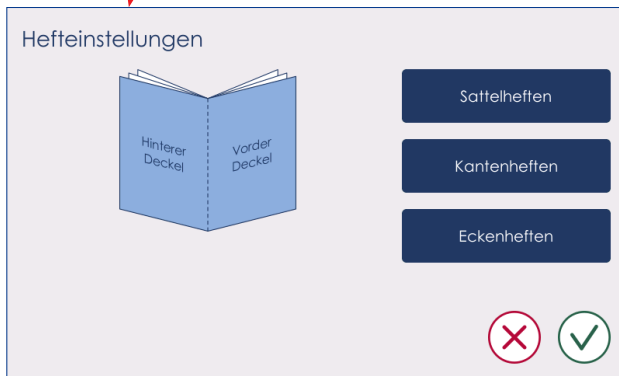
Diese Anpassung sowie Schräglaufkompensation kann während des Verarbeitungsvorgangs durchgeführt werden.

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

Heften

Allgemein

2



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

Der Heftstatus kann durch Drücken der entsprechenden Schaltfläche auf Sattelheften, Kantenheften, Eckenheften oder Aus gesetzt werden. Der links dargestellte Bildschirm zeigt, dass das Heften deaktiviert wird, wenn der grüne [Haken] gedrückt wird.

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



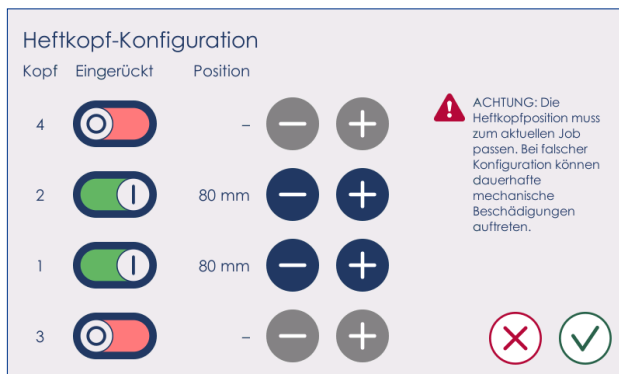
Nach Aktivieren einer Hefteinstellung und Drücken des grünen [Hakens] im Menü Hefteinstellungen wird diese Frage gestellt.

Mechanische Änderungen an der Heftkopf-Konfiguration, die bereits vorgenommen wurden oder aufgrund einer Statusänderung vorgenommen werden sollen, müssen im Heftkopf-Konfigurationsbildschirm eingegeben werden.

Drücken Sie das rote [Kreuz], wenn keine mechanischen Änderungen vorgenommen wurden.

Drücken Sie den grünen [Haken], um den Heftkopf-Konfigurationsbildschirm zu öffnen und mechanische Änderungen einzugeben.

Allgemein, Fortsetzung



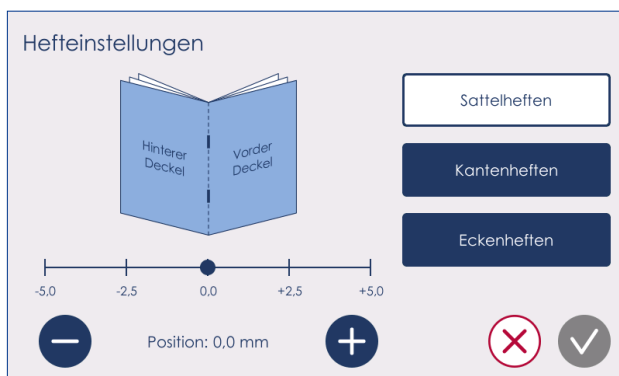
Im Heftkopf-Konfigurationsbildschirm muss erkennbar sein, ob Heftköpfe eingerückt sind und wo sie positioniert sind.

Mechanische Änderungen der Heftkopf-Konfiguration werden in Abschnitt 1, „Grundlagen“, beschrieben. Wie Änderungen der Heftkopf-Konfiguration in die Benutzeroberfläche eingegeben werden, wird in Abschnitt 3, „Tools“, beschrieben.

⚠ ACHTUNG:

Stellen Sie sicher, dass die Informationen zur Position der Heftköpfe und ihrer Ein- oder Ausrückung korrekt sind. Andernfalls kann es zu schwerer dauerhafter Beschädigung der Heftköpfe, Clincher und/oder Seitenführungen kommen.

Sattelheften

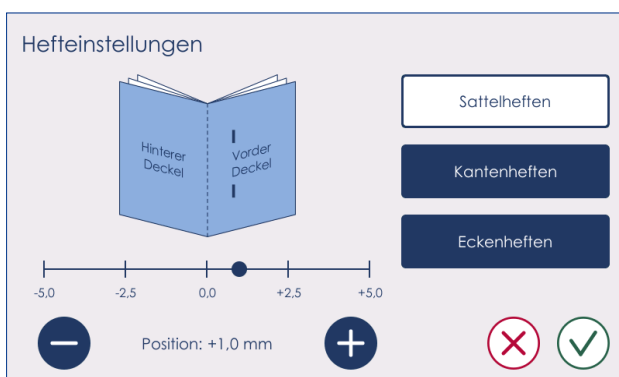


Im Bildschirm Hefteinstellungen aktivieren Sie die Sattelheftung durch Drücken der Schaltfläche [Sattelheften].

Bestätigen Sie diese durch Druck auf die Schaltfläche mit dem grünen Häkchen.

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

Anpassung der Sattelheftposition



Die Heftposition kann 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.

Heften, Fortsetzung

Kantenheften

2



Im Bildschirm Hefteinstellungen aktivieren Sie die Kantenheftung durch Drücken der Schaltfläche [Kantenheften]. Bestätigen Sie diese durch Druck auf die Schaltfläche mit dem grünen Häkchen.

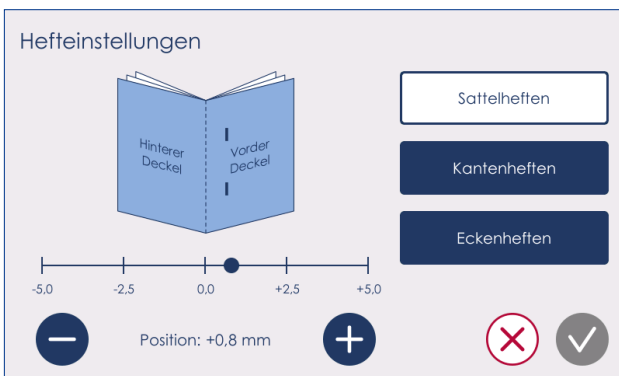
HINWEIS:
Kantenheften ist nur beim Papierformat A4 oder 8,5 x 11 Zoll möglich.



Die Schaltfläche [Heften] zeigt, dass der Broschürenersteller auf Kantenheftung eingestellt ist.

Die kantengehefteten Sätze werden zum integrierten Kanten- und Eckenheftstapler im Finishing-Modul transportiert.

Eckenheften



Im Bildschirm Hefteinstellungen aktivieren Sie die Eckenheftung durch Drücken der Schaltfläche [Eckenheften]. Bestätigen Sie diese durch Druck auf die Schaltfläche mit dem grünen Häkchen.

HINWEIS:
Eckenheften ist nur beim Papierformat A4 oder 8,5 x 11 Zoll möglich.



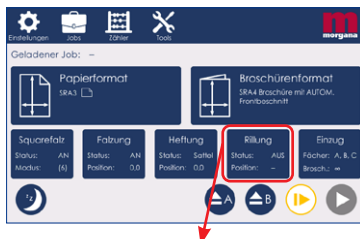
Die Schaltfläche [Heften] zeigt, dass der Broschürenersteller auf Eckenheftung eingestellt ist.

Die eckengehefteten Sätze werden zum integrierten Kanten- und Eckenheftstapler im Finishing-Modul transportiert.

Rillung

Die Rillfunktion ermöglicht das Rillen des Deckblatts und/oder des Mittelblatts der Broschüre, um ein Aufbrechen der Tonerschicht 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.

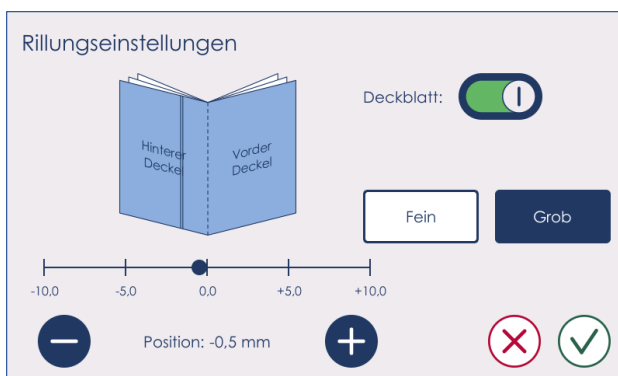
2

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/m²/32 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.

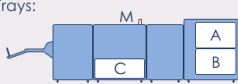
Einzug


Allgemein


2



Feeder Settings


Layer	Tray	Sheets	Weight
1	M	2	-


Trays: 


Layers: 





Number of Booklets: 

Add Layer  

Delete Layer 

Special Sheet 

Advanced Settings 

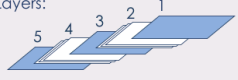
Layer Up  A  B  


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



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

Feeder Settings


Layer	Tray	Sheets	Weight
1	C	1	-
2	A	12	80–105 g/m ²
3	B	1	164–220 g/m ²
4	A	10	80–105 g/m ²
5	C	1	-


Layers: 




Number of Booklets: 

Add Layer  

Delete Layer 

Special Sheet 

Advanced Settings 

Layer Up  A  B  

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

HINWEIS:

Beim Einzug mehrerer Blätter aus einem Fach müssen diese N-1 und mit der Druckseite oben angeordnet sein. Siehe Abschnitt 2, „Papierstapel für den Einzug anordnen“, „Einlegen von Blättern beim Einzug 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 Einzug von aus 1-50 Blättern bestehenden Sätzen. Sätze können entweder durch Öffnen der Abdeckung des manuellen Einzugs in der obere Abdeckung oder durch Verwendung des manuellen Einzugsfachs zugeführt werden.

Einzug nur aus Fach C, 1-50 Blätter.

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

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

Gemischter Einzug 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 Einzug aus Fach C, gefolgt von Fach M, ist **nicht** zulässig.

Gemischter Einzug 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 Einzugs-einstellungen“.

Einrichten eines Einzugsjobs, Fortsetzung

2

Einzugseinstellungen

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

Ebenen:



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.

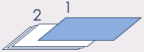
Die Blätter im Satz werden ausgerichtet und geheftet, bevor das Schutzblatt zugeführt wird.

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 ²

Ebenen:



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 ²
3	B	3	106-163 g/m ²

Ebenen:



Beispiel 2

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

Schwarzweiße Textblätter werden in Fach A eingelegt.

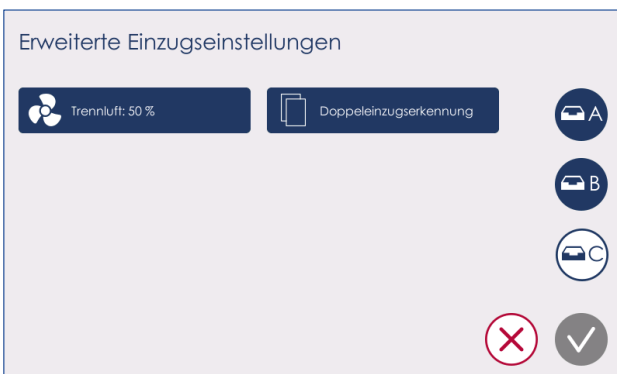
Farbige Textblätter werden in Fach B eingelegt.

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].

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.

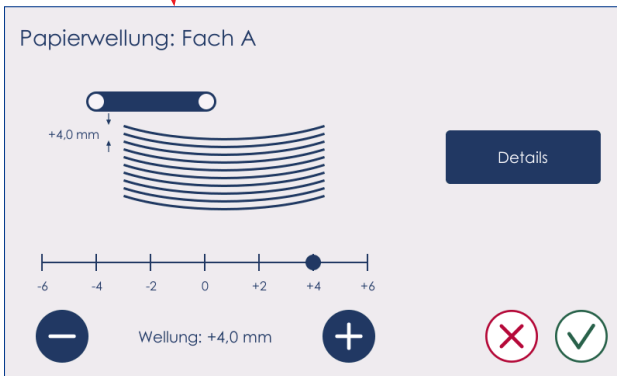
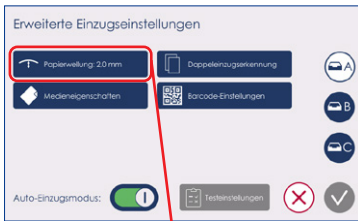
Wenn der automatische Einzugsmodus keine befriedigenden Ergebnisse liefert, kann er ausgeschaltet werden, sodass die Lüftereinstellungen individuell eingestellt werden können. Es empfiehlt sich, jeweils nur eine Einstellung anzupassen. Wenn diese Einstellungsänderung nicht das gewünschte Ergebnis liefert, 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.

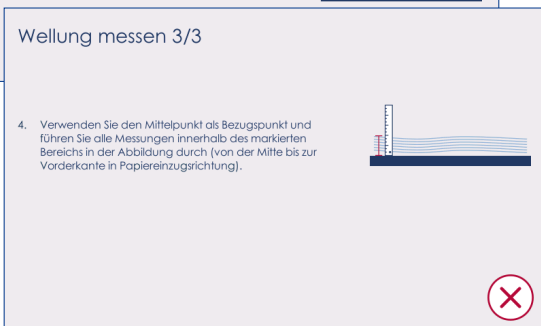
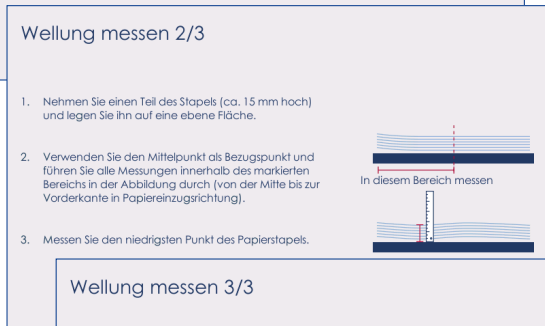
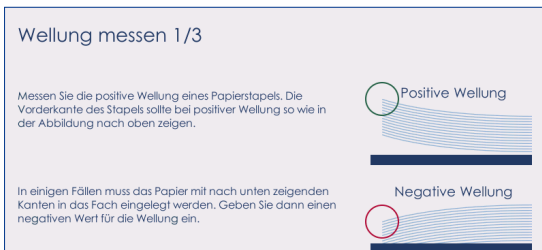
Der Benutzer kann zwischen sechs verschiedenen Größen wählen, die folgendermaßen ausgewählt werden sollten:

- 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 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.

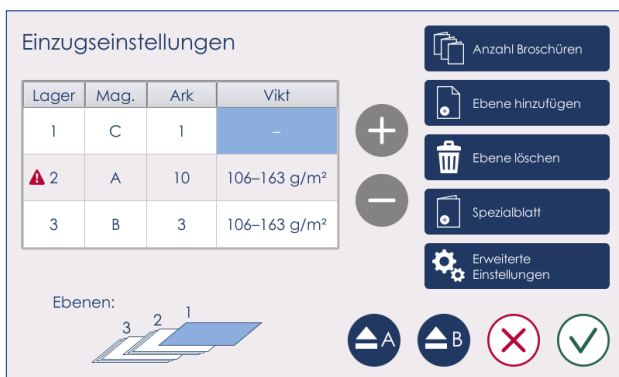
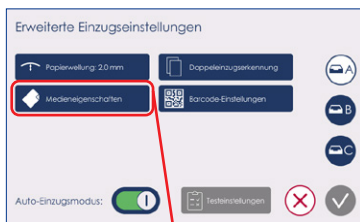
HINWEIS: Es wird dringend empfohlen, keinen Wellbetrag auszuwählen, der größer oder kleiner als der in den Systemspezifikationen definierte Wert ist (Wellung in Verarbeitungsrichtung ± 5 mm/ $\pm 0,20$ Zoll und Wellung quer zur Verarbeitungsrichtung ± 2 mm/ $\pm 0,08$ Zoll).



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

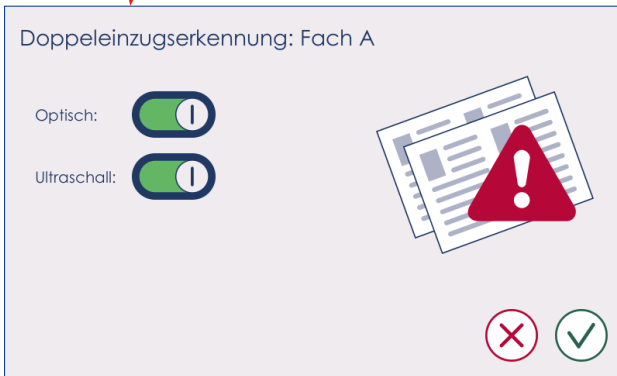
Aktivieren oder deaktivieren Sie [Beschichtete Medien], je nachdem, ob die eingelegten Medien beschichtet sind oder nicht.

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

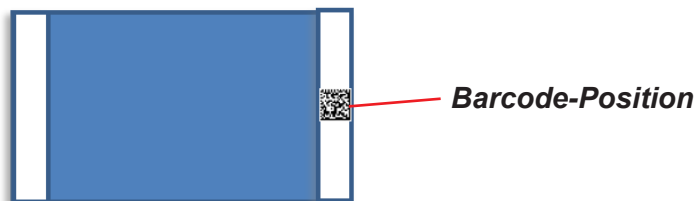
Wenn Ihr VFX mit den optionalen Barcode-Lesern ausgestattet ist, können Sie jedes aus den beiden Fächern eingezogene Blatt überwachen.

Barcode-Merkmale

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

Die Barcode-Größe muss 5x5 mm oder mehr betragen (10x10 mm sind 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 zuordenbaren Zeichen	1 Ziffer (0-9)	1-20 Ziffern (0-9)	1-20 Ziffern (0-9)	1-5 Ziffern (0-9)	Muss aus 2 Ziffern (0-9) bestehen	Muss aus 2 Ziffern (0-9) bestehen	1 Ziffer (0-9)

 **HINWEIS:**

Zeichenanzahl darf 24 nicht überschreiten. Nur Ziffern sind zulässig.

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

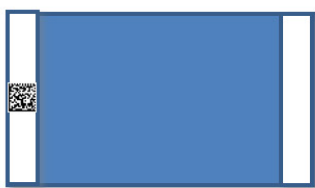
Funktionsbeschreibung:

- 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



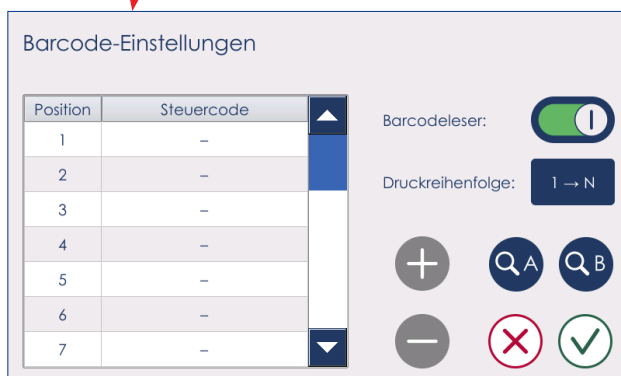
Nach dem Falzen



Nach dem Beschnitt

Barcode-Einstellungen

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



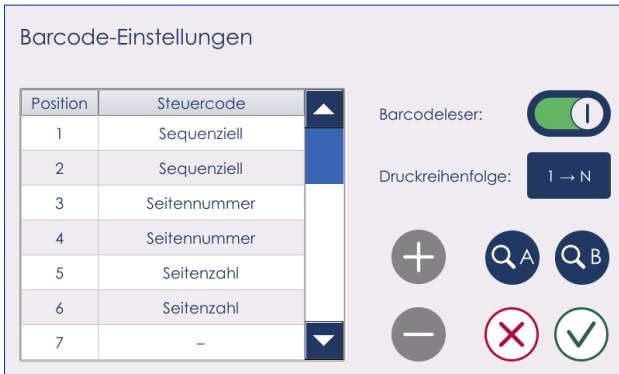
Wählen Sie im Menü Erweiterte Einzugs-Einstellungen die Option [Barcode-Einstellungen], um den Bildschirm Barcode Settings (Barcode-Einstellungen) zu öffnen.

Barcode-Leser einschalten und eine Druckreihenfolge auswählen

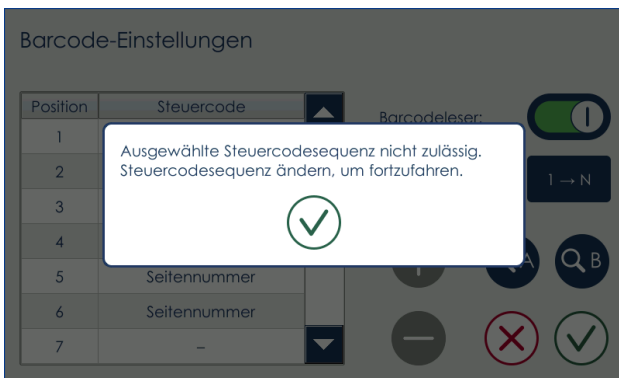
Schalten Sie den Barcode-Leser ein, indem Sie auf [Barcode: ON] (Barcode-Leser: EIN) drücken, und wählen Sie die richtige Druckreihenfolge für den Code, indem Sie auf [Print Order] (Druckreihenfolge) drücken: aufsteigend: 1→N; oder absteigend: N→1.

HINWEIS:

Dadurch ändert sich nicht die tatsächliche Druckreihenfolge des Jobs.

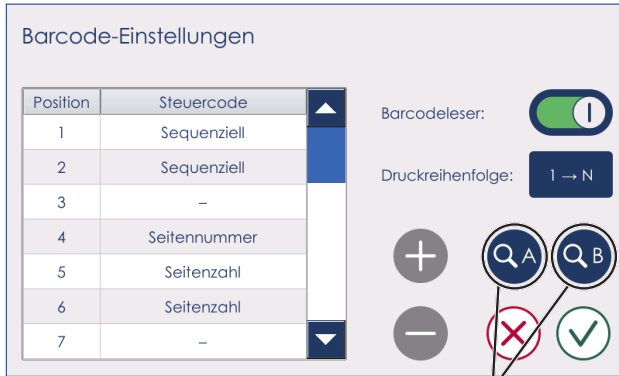


Nachdem die Steuerkodesequenz eingegeben wurde, drücken Sie zur Bestätigung den grünen Haken.



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

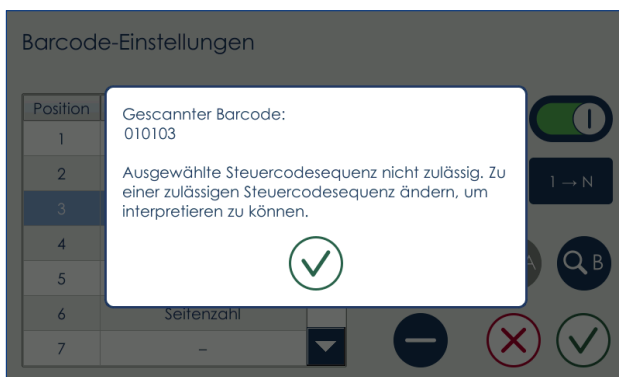
Drücken Sie im Dialogfeld den grünen Haken und korrigieren Sie die Steuerkodesequenz.



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:

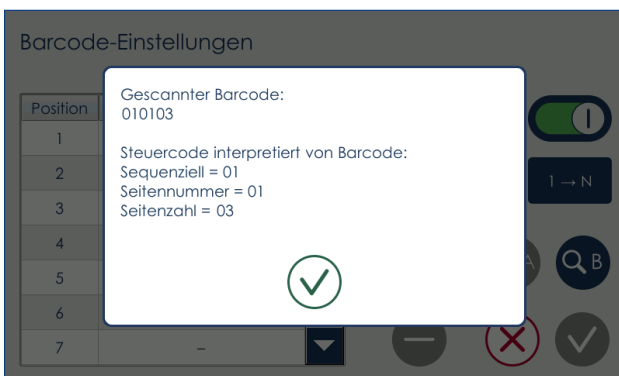
Deckblatt: —————	Deckblattfunktion ist aus
Satz-ID: —————	Funktion Satz-ID ist aus
Job-ID: —————	Funktion Job-ID ist aus
Seq: 01 —————	Blattnummer fortlaufend
Seitennr: 01 —————	Nummer der aktuellen Seite im Satz
Seitenzahl: 03 —————	Gesamtseitenzahl im Satz
Stop: —————	Stopfunktion nicht aktiviert
Code: 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 eingegebene 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: +, - (grün), Q A, Q B, X (rot), ✓ (grün)

Barcode-Einstellungen

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

Barcodeleser:

Druckreihenfolge: 1 → N

Buttons: +, - (grün), Q A, Q B, X (rot), ✓ (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: +, - (grün), Q A, Q B, X (rot), ✓ (grün)

Die beiden oberen Screenshots zeigen die korrekt eingeebte Steuercodesequenz.

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.

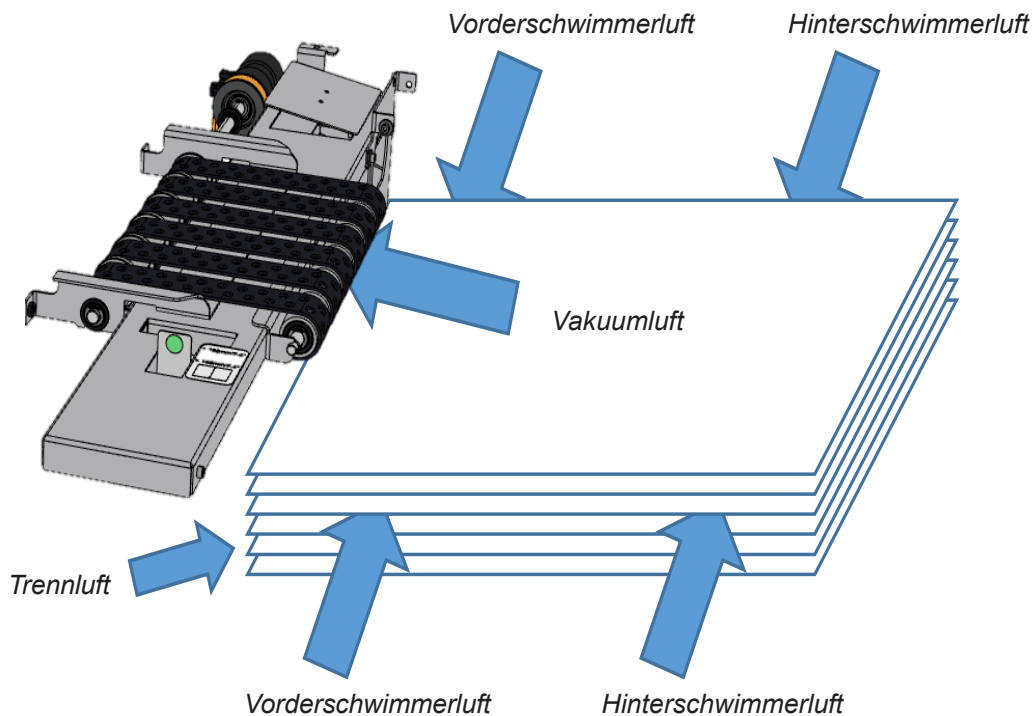
Erweiterte Einstellungen für VFX, Fach A und B, Auto-Einzugsmodus AUS

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 Lüftereinstellungen 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.



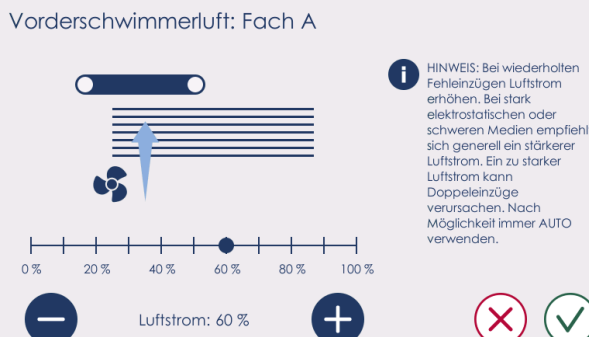
Um die erweiterten Einzugseinstellungen zu öffnen, drücken Sie im Bildschirm „Einzugseinstellungen“ die Schaltfläche [Erweiterte Einstellungen].

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, Trennluft, Prozessposition, Vakuumluft 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 %

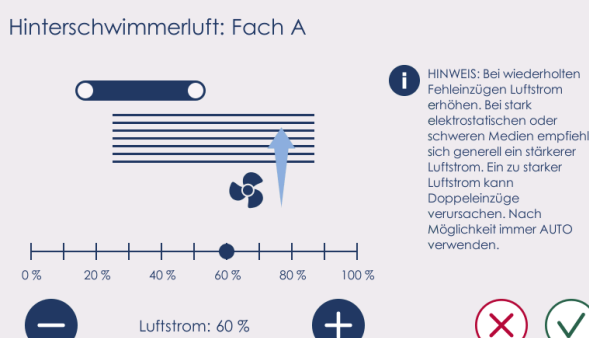
Dieser Parameter reguliert den Luftstrom der beiden vorderen Lüfter (am nächsten zum Transportband). Schwimmerluft wird von den Seiten in den Papierstapel geblasen, um die Blätter voneinander zu trennen.

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.

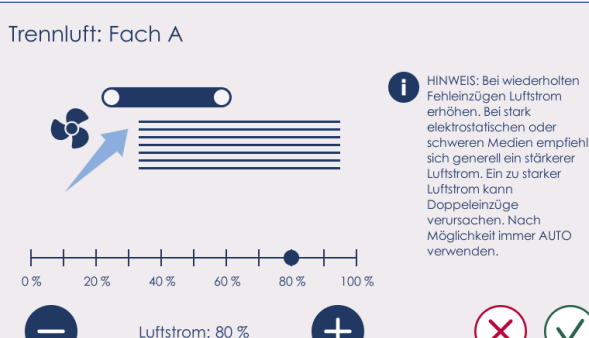
Luftstrom: 60 %

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 %

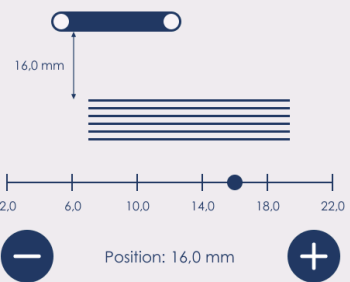
Der Lüfter für die Trennluft bläst Luft unterhalb der Transportbänder an der Vorderkante des Papierstapels ein, um die ordnungsgemäße Papirtrennung während des Einzugs zu gewährleisten. Drücken Sie den grünen [Haken], um die Änderungen zu bestätigen, oder das rote [Kreuz], um sie zu verwerfen und zurückzugehen.

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

Prozessposition

2

Prozessposition: Fach A



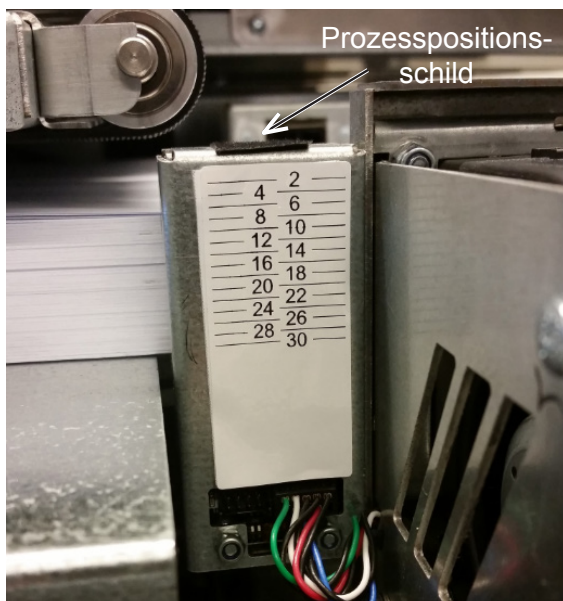
16,0 mm

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

Position: 16,0 mm

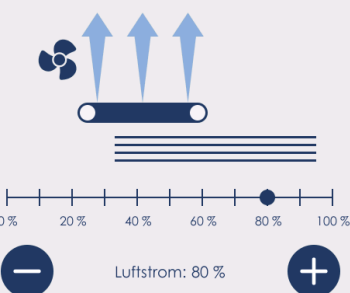
Dieser Parameter kontrolliert die Position der Oberseite des nicht getrennten Papierstapels. Der Wert für die Prozessposition entspricht einer Position auf dem SP-Sensor, die der Bediener dem Schild am Gehäuse des SP-Sensors entnehmen kann.

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



Vakuumluf

Vakuumluf: Fach A



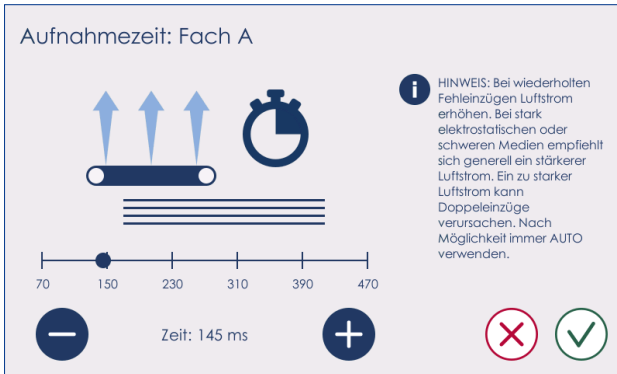
HINWEIS: Bei wiederholten Fehleinzügen Luftstrom erhöhen. Bei stark elektrostatischen oder schweren Medien empfiehlt sich generell ein stärkerer Luftstrom. Ein zu starker Luftstrom kann Doppelseinzüge verursachen. Nach Möglichkeit immer AUTO verwenden.

Luftstrom: 80 %

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.

Testeinstellungen



Testeinstellungen

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 Schwebelage befinden sollten.

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

Testeinstellungen, Fortsetzung

2

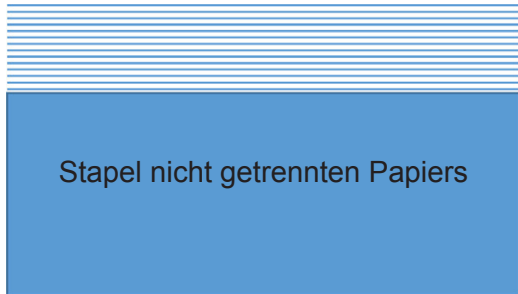


Abb. 1

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

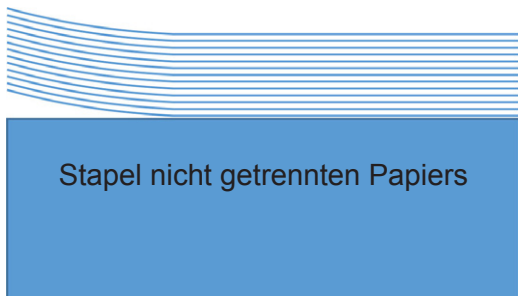


Abb. 2

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.

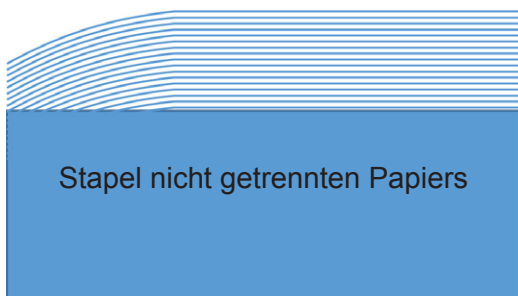
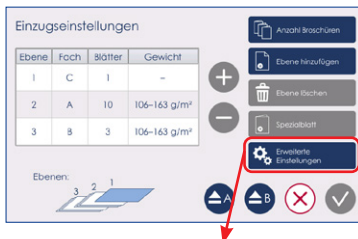


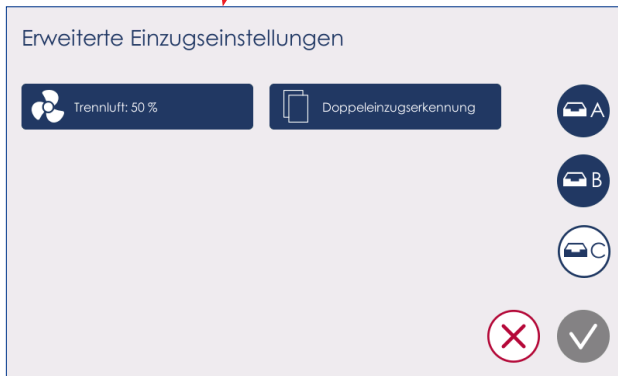
Abb. 3

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

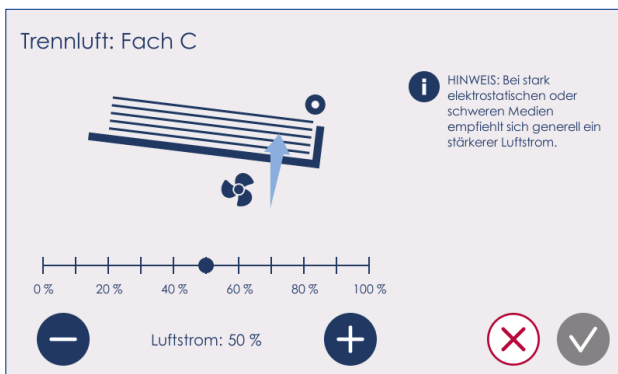


Um die erweiterten Einzugseinstellungen zu öffnen, drücken Sie im Bildschirm „Einzugseinstellungen“ die Schaltfläche [Erweiterte Einstellungen].



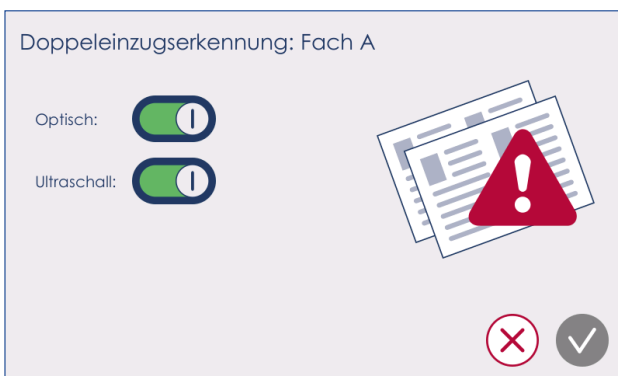
2

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 die 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 Broschüren-ersteller ein.



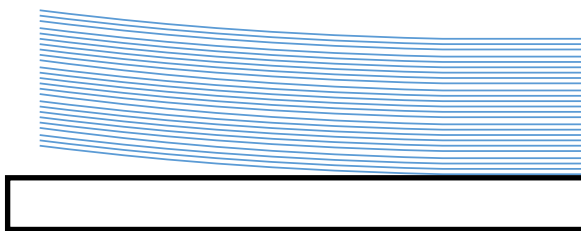
Damit kann der Benutzer vor dem Starten der Produktion die erste Broschüre prüfen.

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

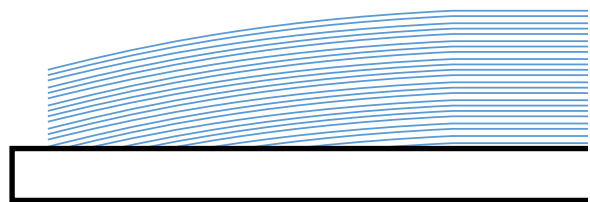
Drücken Sie:

- [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

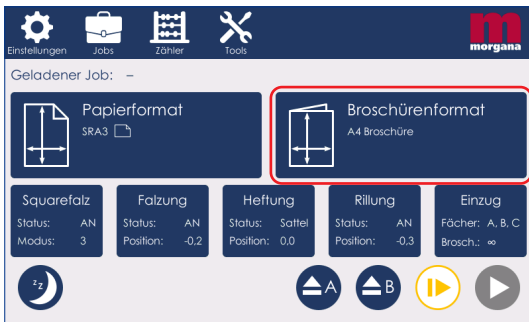
Seite absichtlich frei gelassen.

Feineinstellung des Aussehens von Broschüren

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

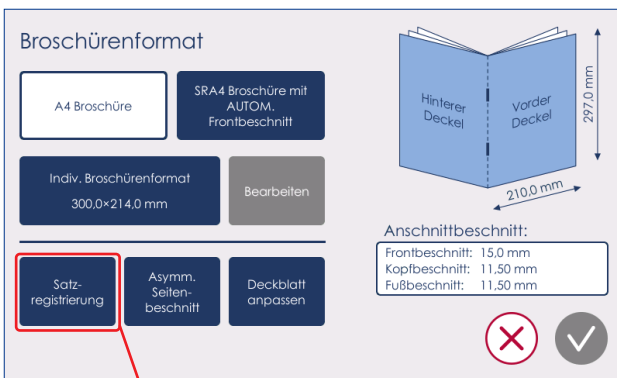
HINWEIS: Alle diese Anpassungen sind spezifisch und werden bei Änderung des Papierformats auf null zurückgesetzt.

2



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

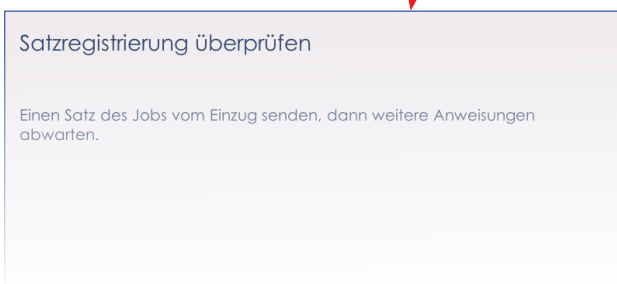
Satzregistrierung, Feineinstellung



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

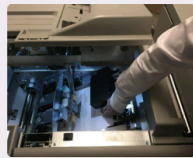
Einen Satz des Jobs vom Einzug senden, dann weitere Anweisungen abwarten.



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

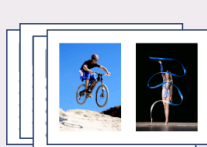
Satzregistrierung überprüfen

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.

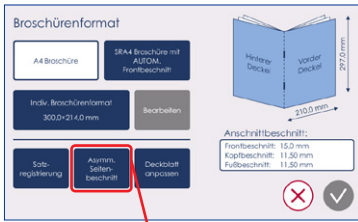
 **HINWEIS:**

Eine zu enge Einstellung führt womöglich zu einem schlechteren Ergebnis.

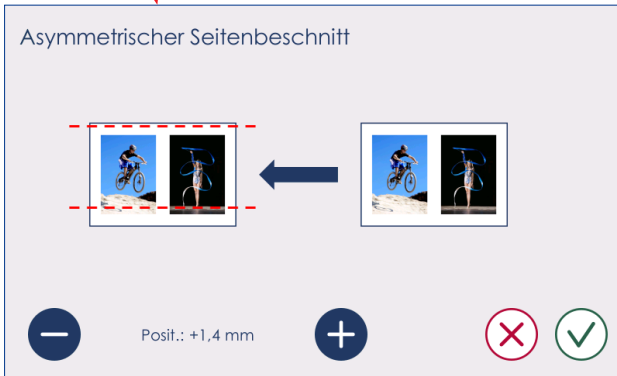
Nach dem Festlegen von Registrierungswerten drücken Sie die Schaltfläche [Anpassungen überprüfen].

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

Seitenbeschnitt – Asymmetrischer Seitenbeschnitt



2

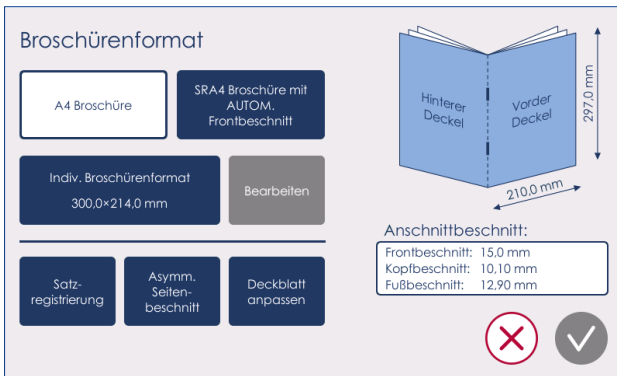


Ändern Sie den Wert des asymmetrischen Seitenbeschnitts, wenn Sie den Seitenbeschnitt gegenüber der Mitte versetzen wollen.

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

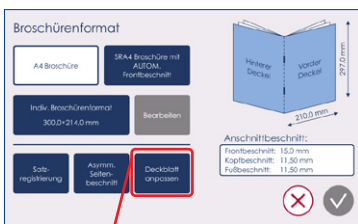
Schieben Sie den Seitenbeschnitt mit den Schaltflächen [+] und [-] zu einer Seite, Kopf oder Fuß, und drücken Sie dann den grünen [Haken], um die Einstellung zu speichern.

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



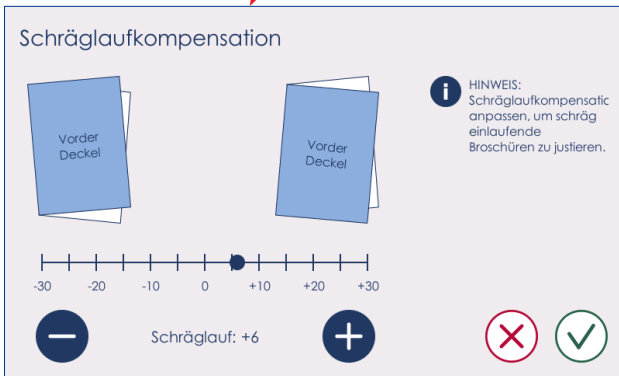
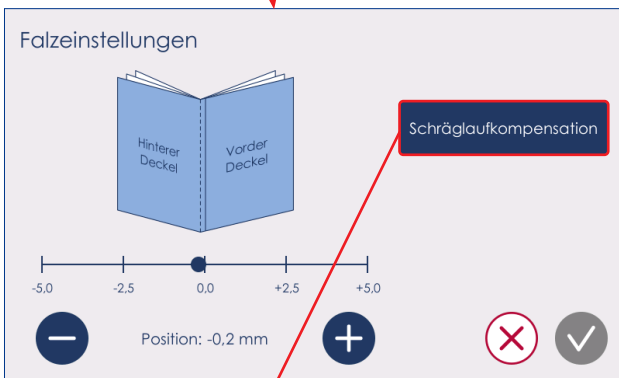
Verwenden Sie die Option „Deckblatt anpassen“, um das unterschiedliche Schrumpfverhalten von Buchblockblättern und Broschürendeckblättern auszugleichen.

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



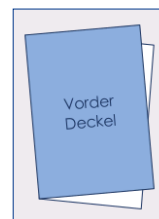
Dass fertige Broschüren schräg ausgegeben werden, kann verschiedene Ursachen haben. Ein Grund könnte sein, dass die Blätter nicht in einem perfekten Winkel geschnitten wurden. Die Falzeinheit kann dafür eingerichtet werden, dies auszugleichen.

Drücken Sie im Startbildschirm die Schaltfläche „Falzeinstellungen“.

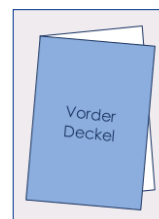
2

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 [+].

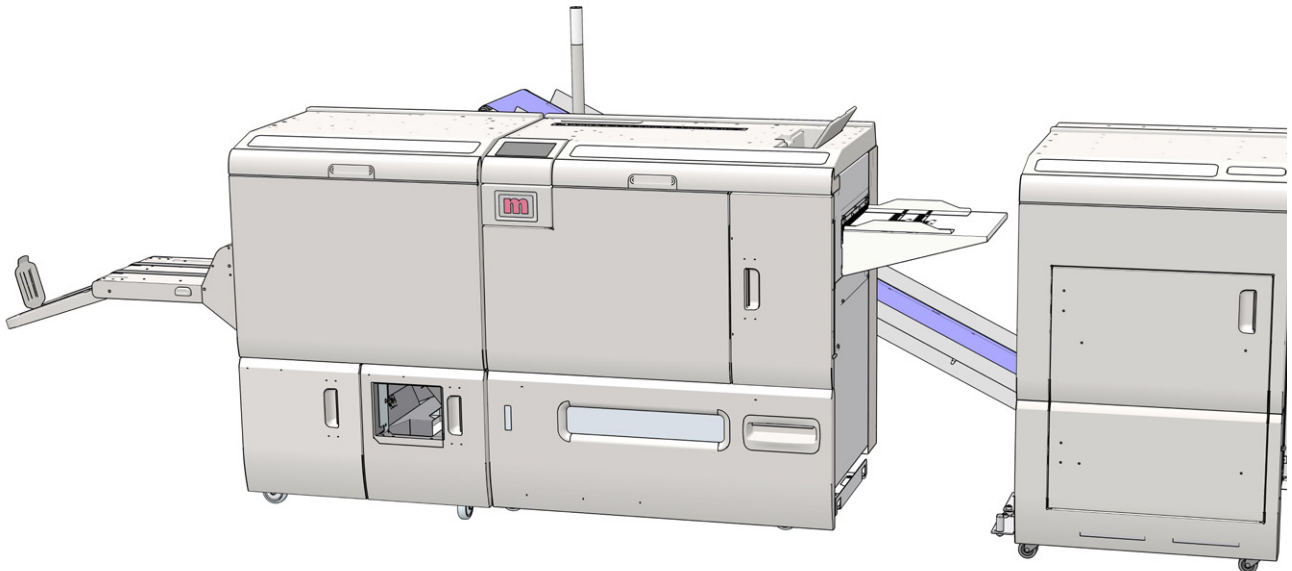


Wenn Ihre Broschüren diesen Schräglauf aufweisen, drücken Sie zum Ausgleich die Schaltfläche [-].

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



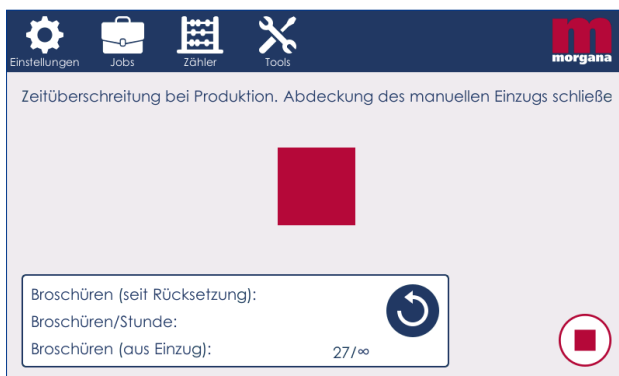
Allgemein



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.

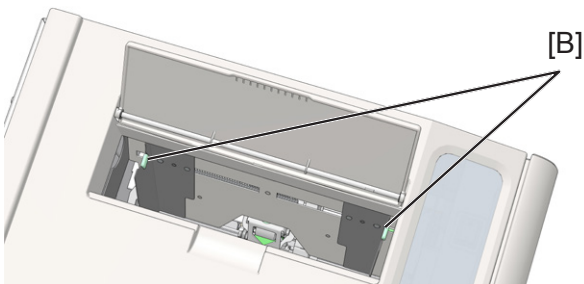
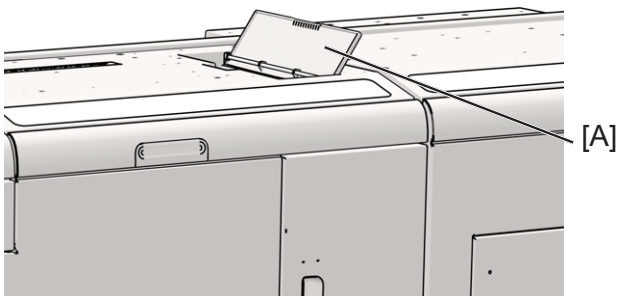
In beiden Fällen wird in der Benutzeroberfläche eine grüne Hand angezeigt, wenn der Broschüreneinsteller bereit ist, manuell zugeführte Sätze zu empfangen.

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

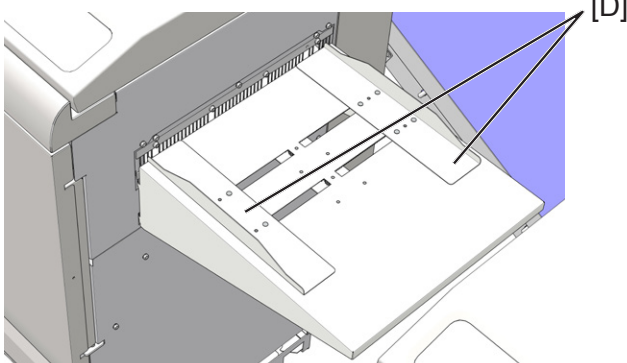
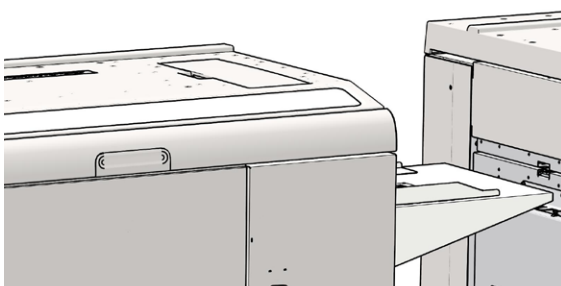
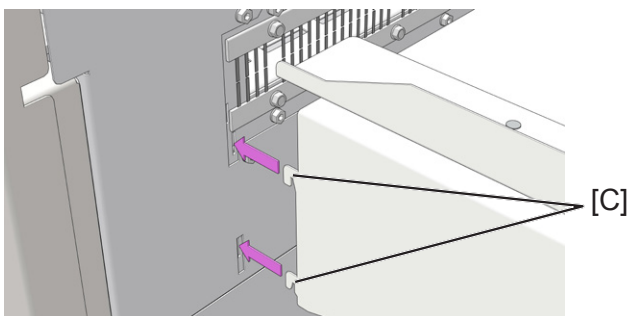


- 1** Öffnen Sie die Abdeckung des manuellen Einzugs [A] in der oberen Abdeckung des Broschürenerstellers, um den manuellen Einzugsmodus zu starten. In der Benutzeroberfläche wird eine grüne Hand angezeigt, wenn der Broschürenersteller bereit ist, manuell zugeführte Sätze zu empfangen.
- 2** Passen Sie 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



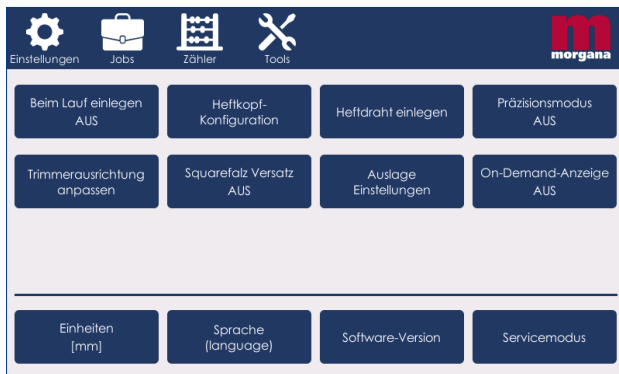
- 1** Befolgen Sie die Anweisungen zum Abkoppeln des Broschürenerstellers in Abschnitt 1, „Grundlagen“.
- 2** Hängen Sie das manuelle Einzugsfach an den Broschürenersteller, indem Sie die Laschen [C] in die Schlitze an der Einzugsabdeckung stecken.
- 3** Starten Sie den manuellen Einzugsmodus, indem 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

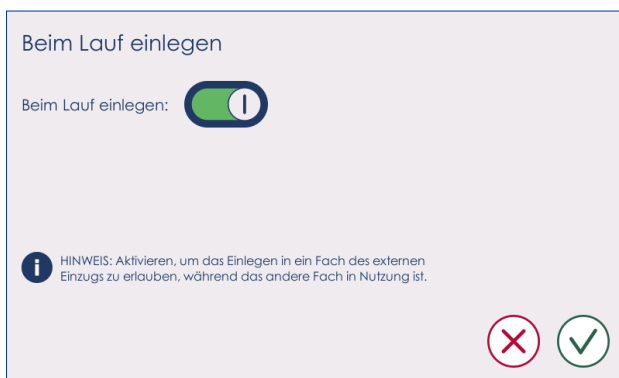
Der Einstellungsbildschirm



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

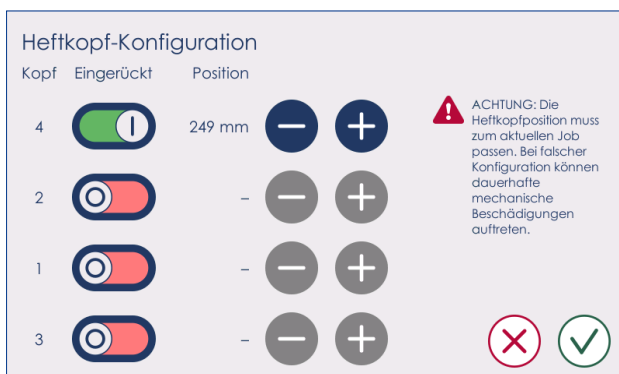


Bei Verwendung verknüpfter Fächer, A/B, kann die Kapazität durch Aktivieren des Tools [Beim Lauf einlegen] noch weiter erhöht werden. Der Einzug wechselt automatisch von Fach A zu Fach B und umgekehrt, wenn ein Fach leer wird. Dann kann das leere Fach wieder neu befüllt werden, während das andere Fach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

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

Heftkopf-Konfiguration

Im Heftkopf-Konfigurationsbildschirm muss erkennbar sein, ob Heftköpfe eingerückt sind und wo sie positioniert sind.



⚠ ACHTUNG:

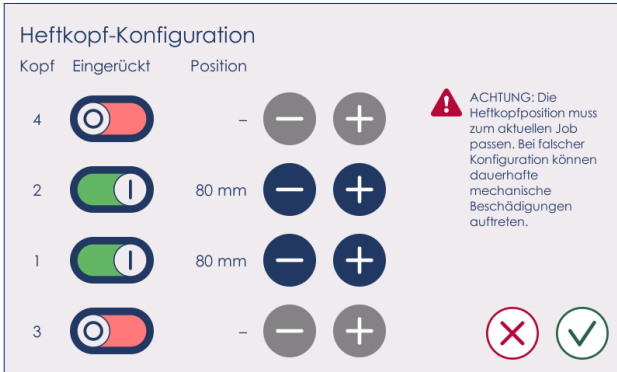
Stellen Sie sicher, dass die Informationen zur Position der Heftköpfe und ihrer Ein- oder Ausrückung korrekt sind. Andernfalls kann es zu schwerer dauerhafter Beschädigung der Heftköpfe, Clincher und/oder Seitenführungen kommen.

Dieser Bildschirm zeigt eine typische Eckenheft-konfiguration.

Heftkopf-Konfiguration, Fortsetzung

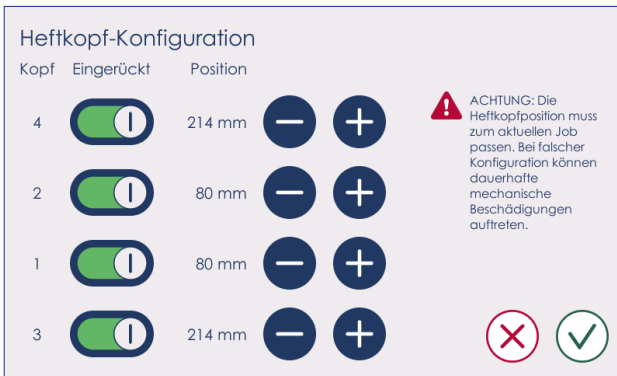
Wenn Heftköpfe verschoben und/oder ein- oder ausgerückt werden, müssen der aktuelle Status und die aktuelle Position im Heftkopf-Konfigurationsbildschirm eingegeben werden.

3



Dieser Bildschirm zeigt eine Konfiguration, bei der zwei Heftköpfe verwendet werden und der Abstand von Mitte zu Mitte 80 mm beträgt.

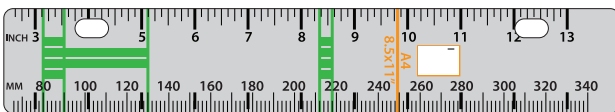
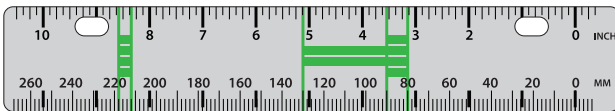
Da die Heftköpfe 3 und 4 auf „nicht eingerückt“ gesetzt sind, bedeutet dies, dass sie entweder nicht installiert oder mechanisch ausgerückt sind.



Dieser Bildschirm zeigt eine Konfiguration mit vier Heftköpfen. Die inneren, Nummer 1 und 2, sind auf einen Mitte-zu-Mitte-Abstand von 80 mm eingestellt. Die äußeren Heftköpfe sind auf einen Mitte-zu-Mitte-Abstand von 214 mm eingestellt.

ACHTUNG:

Stellen Sie sicher, dass die Informationen zur Position der Heftköpfe und ihrer Ein- oder Ausrückung korrekt sind. Andernfalls kann es zu schwerer dauerhafter Beschädigung der Heftköpfe, Clincher und/oder Seitenführungen kommen.



Der Zweck der Skalen besteht darin, die Heftkopfpositionen anzuzeigen, um schräge Falzung und eine Beschädigung der Blätter, insbesondere beim Verarbeiten von Broschüren mit wenigen Blättern im Satz, zu vermeiden.

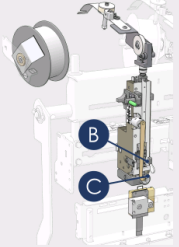
Zwei grüne Linien zeigen Positionen, wenn zwei Heftköpfe installiert sind. Vier grüne Linien zeigen Positionen, wenn vier Heftköpfe installiert sind.

HINWEIS:


Die Abstände auf den Skalen sind Abstände von Mitte zu Mitte.

Hefdraht einlegen

Hefdraht einlegen (4/14)



8. Draht von oben aus dem Messer (B) in Frontplatteneinheit direkt über dem Magnetrotator (C) ziehen und dann nach unten aus dem Hefkopf ziehen.
9. Abgetrennten Draht nach unten aus dem Hefkopf ziehen.





Drücken Sie [Hefdraht einlegen], um eine Schritt-für-Schritt-Anweisung zum Ersetzen des Hefdrahts zu erhalten.

3


Präzisionsmodus

Präzisionsmodus

Präzisionsmodus: 




i HINWEIS: Präzisionsmodus aktivieren für eine kurze Verzögerung zwischen Sätzen (langsamerer Arbeitsgang). Dies kann die Broschürenqualität bei dünnen oder schwierigen Medien verbessern. Ist dies nicht der Fall, Service rufen.



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: 

i 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 Broschürenersteller 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.

3

Squarefalz Versatz

i 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:

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

Grenzwert für Stapler voll:

i 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

Wenn das Papierformat geändert und der Bandstapler in die Position Hohe Kapazität gebracht wird, wird die Broschürenformat-Warnung des Staplers angezeigt, die darauf hinweist, dass der Bandstapleranschlag in die richtige Position gebracht werden muss.

Stapler anpassen


Stapler auf das gewünschte Broschürenformat einstellen.


Fertig

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

Fortsetzung auf der nächsten Seite

Auslage Einstellungen

Broschürenformatwarnung:  HINWEIS: Wenn der Stapler im Hochleistungsmodus arbeitet, wird bei aktivierter Warnung eine Warmmeldung zur Korrektur der Broschüregreße 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 Broschüreneerstellung 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

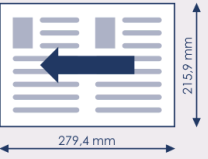
Papierformatserie

 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.

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)

Deutsch (German)	English	Español (Spanish)
Français (French)	Italiano (Italian)	Nederlands (Dutch)
日本語 (Japanese)	Português (Portuguese)	Русский (Russian)
Svenska (Swedish)	中文 (Chinese)	

Wählen Sie die gewünschte Sprache durch Drücken der entsprechenden Schaltfläche.

3

Software-Version

Software-Version BM5050s

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): v0.168.0 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 BIN 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
<p>UI</p> <p>PCB-V (BB): 1.0.0</p> <p style="text-align: right;"><input type="button" value="✗"/></p>			

Zeigt die Software-Version aller Module im Broschüreneerstellungssystem. 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.

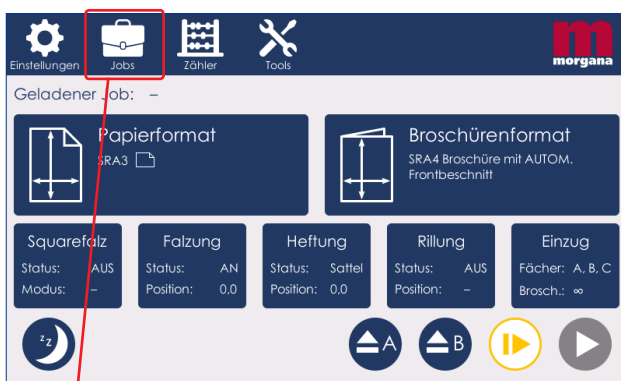
4. Jobs

Jobverarbeitung

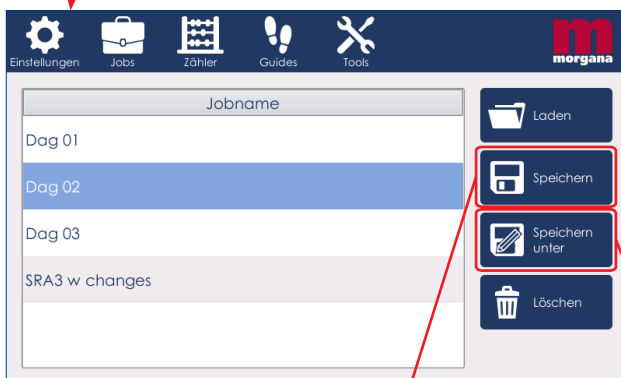
Der Broschürenersteller hat eine maximale Speicherkapazität von 100 verschiedenen Jobs. Wie Sie vorübergehende Änderungen an den aktuellen Jobeinstellungen oder an einem gespeicherten Job vornehmen, erfahren Sie in Abschnitt 2, „Erstellen von Broschüren“.

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].

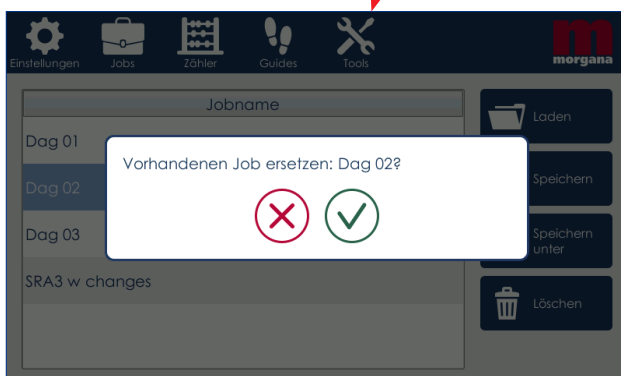


Aktuelle Einstellungen können für den aktuell geladenen Job, für irgendeinen anderen gespeicherten Job oder als neuer Job gespeichert werden.

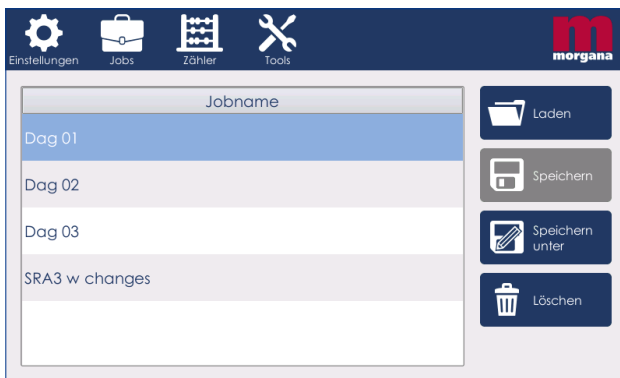
Drücken Sie [Speichern], um den aktuell geladenen Job zu überschreiben oder

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

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



Laden von Jobs



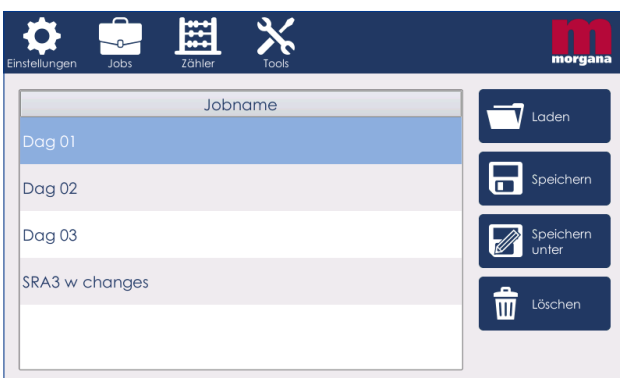
Öffnen (laden) Sie einen beliebigen Job, indem Sie den Job auswählen und dann die Schaltfläche [Laden] drücken.

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

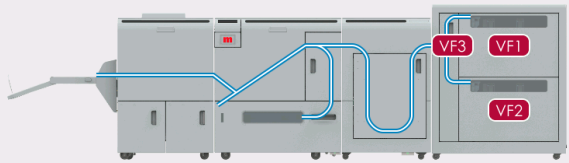
Entfernen von Papierstaus

Allgemein

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

Fehleinzug


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

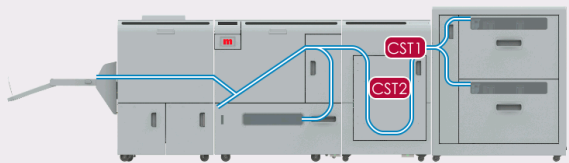


Fehler 1 von 3, Code VF-100, Ber. VF1:
Fehleinzug in Fach A

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.

Fehleinzug


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

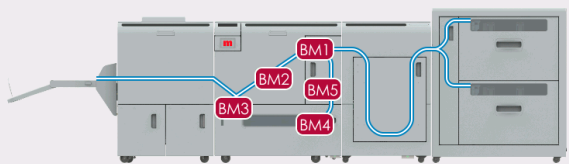


Fehler 1 von 2, Code CST-202, Ber. CST1:
Einlaufsensor (Q1) Zu lang aktiviert

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.

Fehleinzug


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

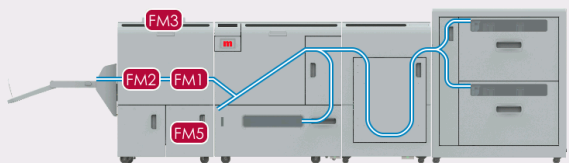


Fehler 1 von 5, Code BM-201, Ber. BM1:
Q160 (Deckblatt-Transportsensor 1) nicht rechtzeitig bedeckt

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.

Fehleinzug

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



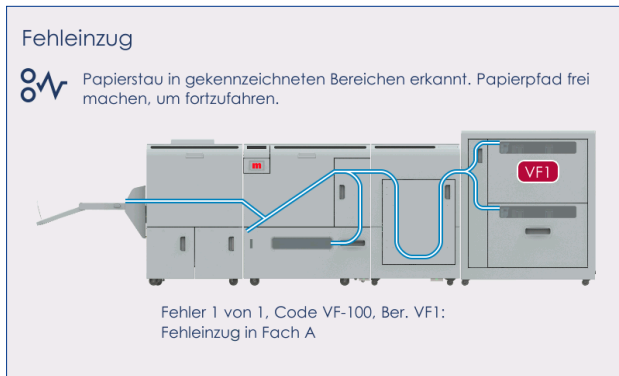
Fehler 1 von 4, Code FM-901, Ber. FM1:
Q189 (Einzugspapierpfadsensor) nicht rechtzeitig bedeckt

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.

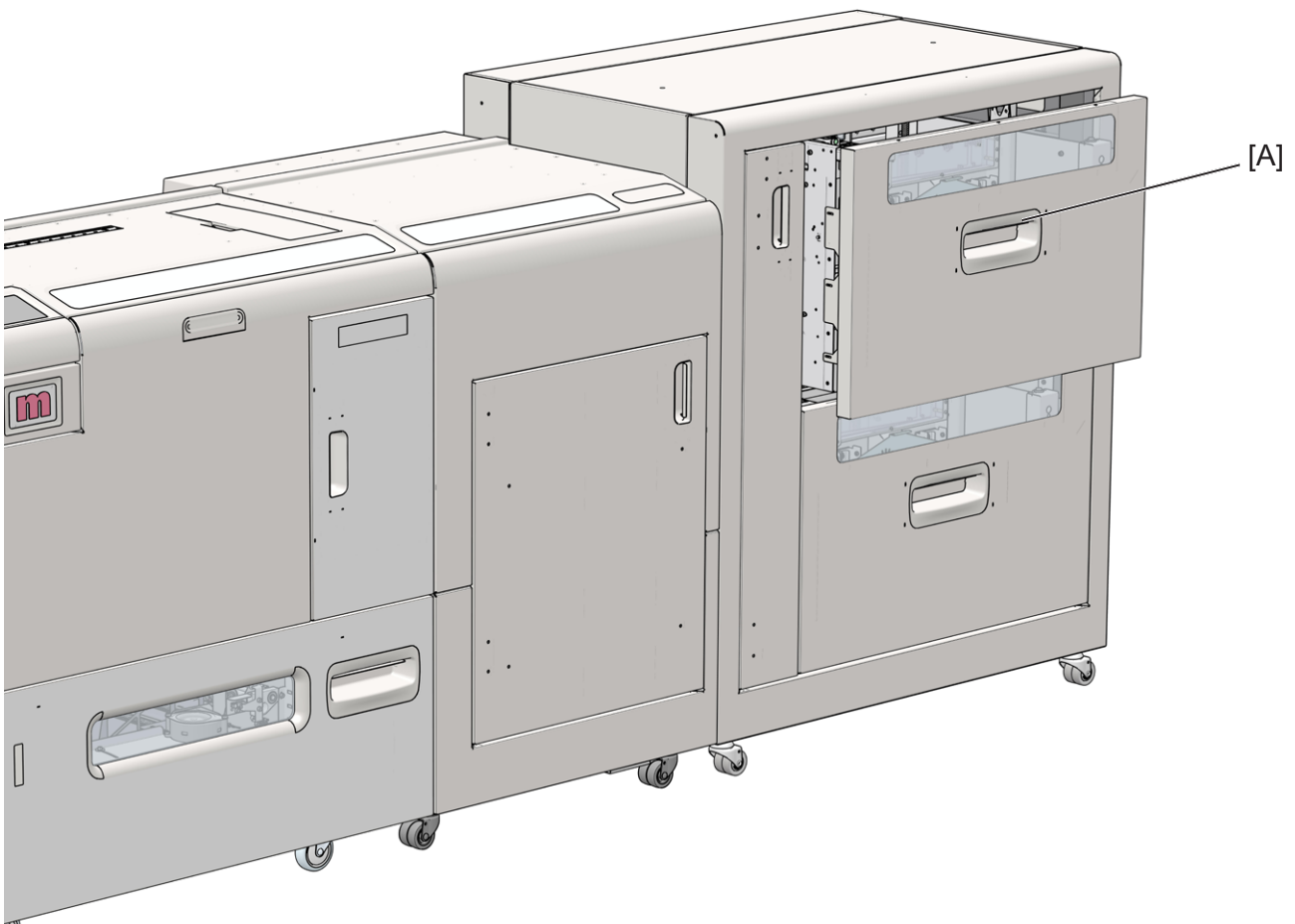
VFX Vakuumeinzug

Beseitigen von Fehleinzügen im VFX

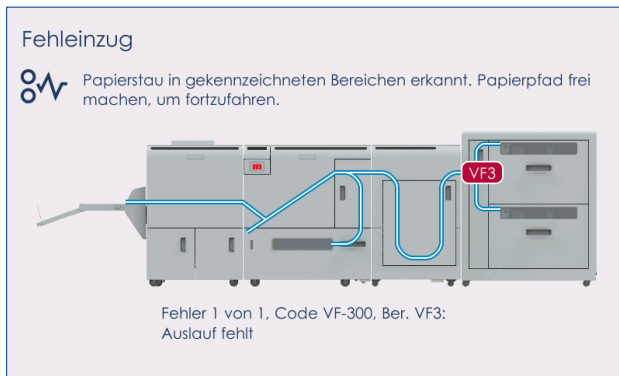
Fehleinzug/Stau im Vakuumfach



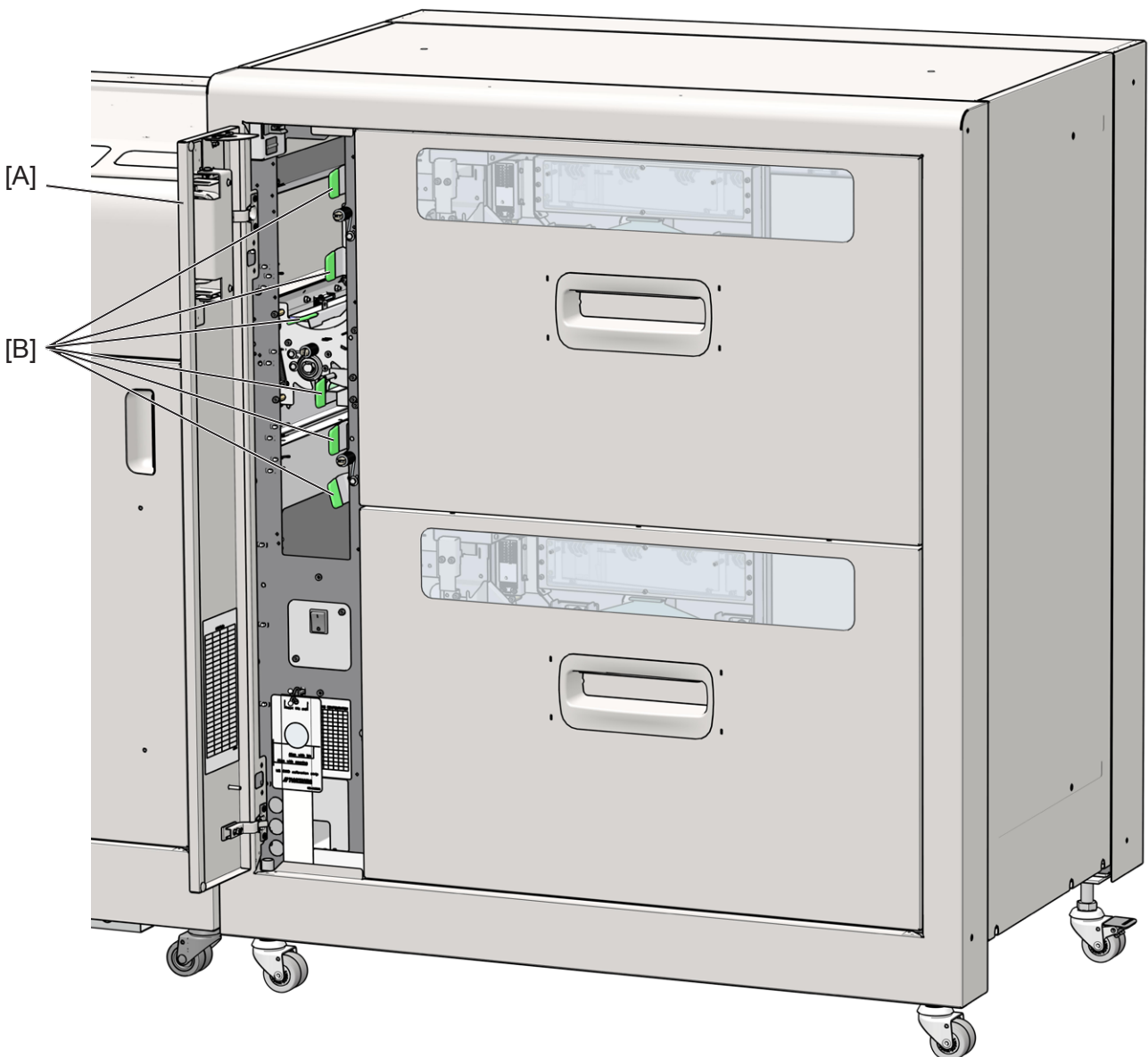
- 1** Das betreffende Fach wird entriegelt
- 2** Ziehen Sie das Fach [A] heraus.
- 3** Wenn das Blatt falsch eingezogen wurde und nicht beschädigt ist, platzieren Sie es neu und starten Sie erneut. Wenn das Blatt beschädigt ist, entfernen Sie den kompletten Satz; die nächste Broschüre wird korrekt ausgegeben.



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

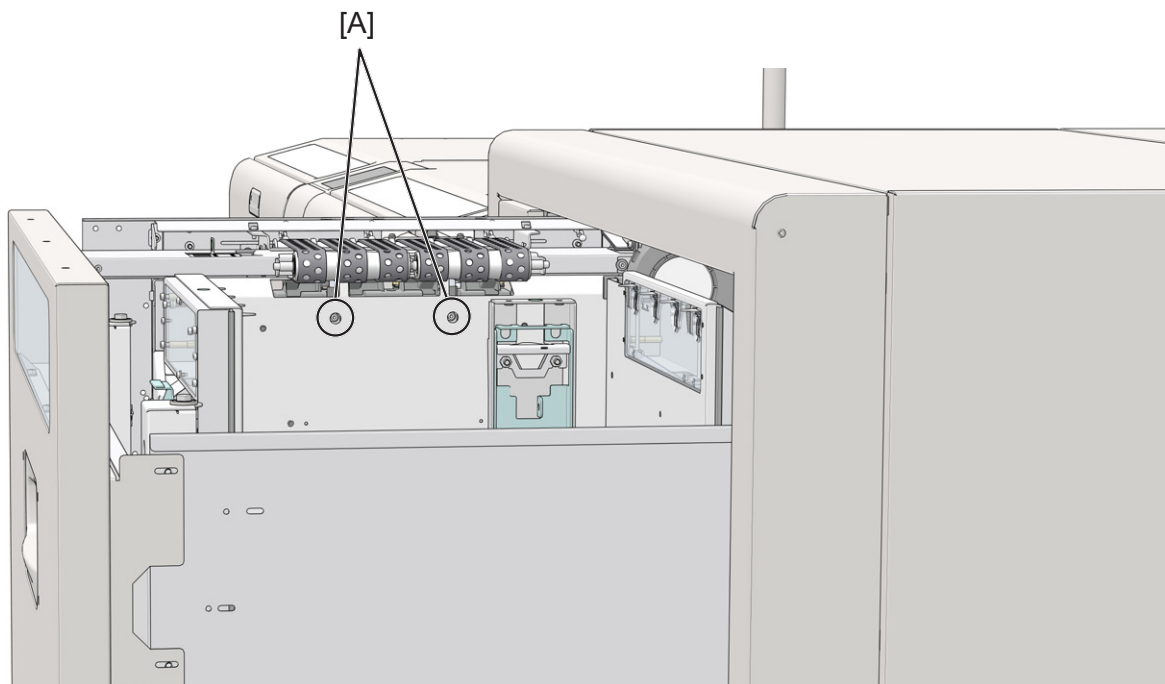
Wenn beim Einzug dicker Medien (Deckblatt über 300 g/m²) aus den Vakuumfächern häufig Fehleinzüge auftreten und Sie dicke Medien aus Fach B (dem unteren Fach) zuführen, versuchen Sie, stattdessen Fach A (das obere Fach) zu verwenden. Wenn der Wechsel von Fach B zu Fach A keinen Unterschied macht oder 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.

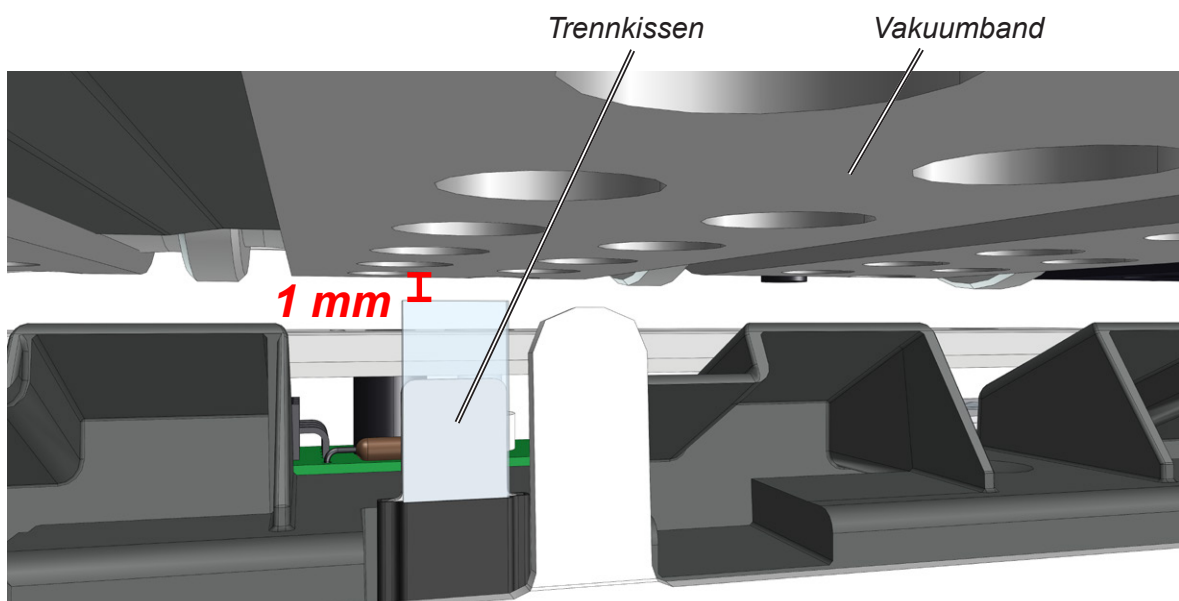
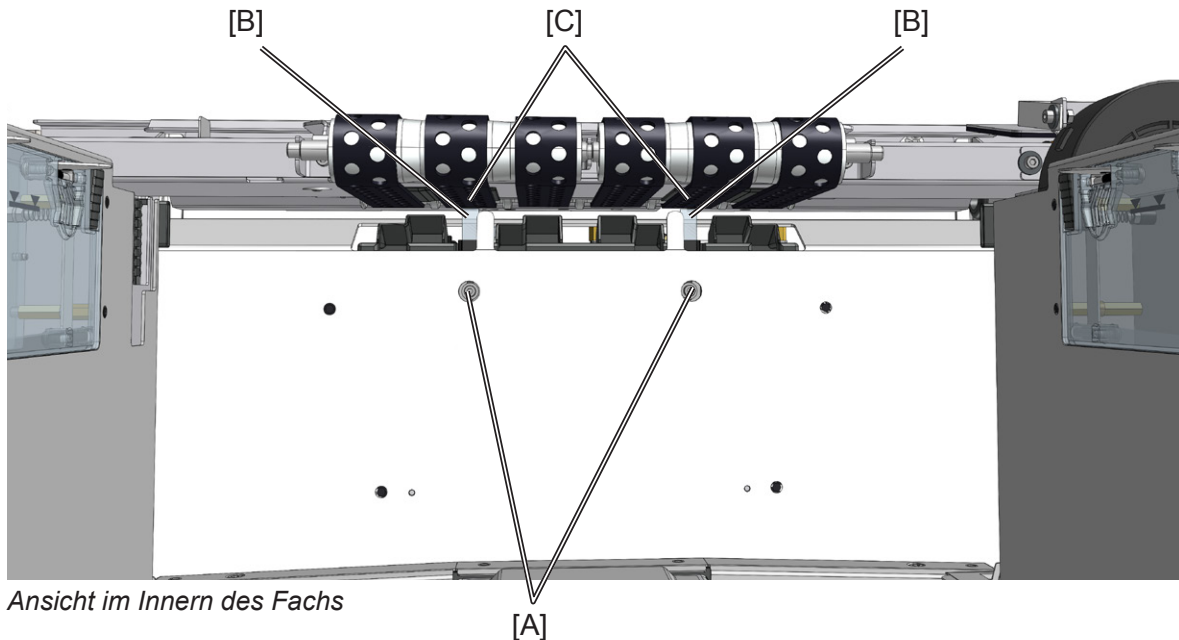


5

- 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/m²) 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).

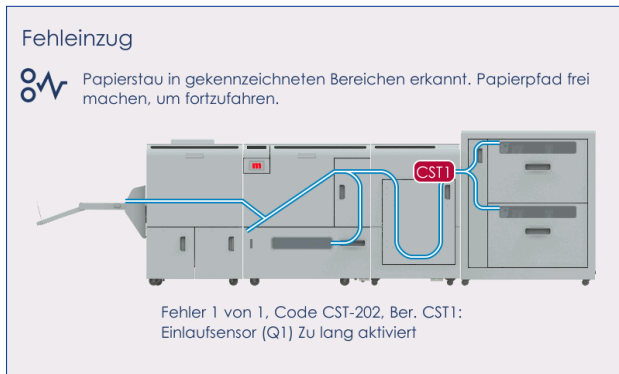


Standardeinstellung von Trennkissen und Vakuumband

CST-Modul

Entfernen von Papierstaus im Papierpfad

Einzugsbereich „A“ und Auslaufbereich „D“ – CST1



5

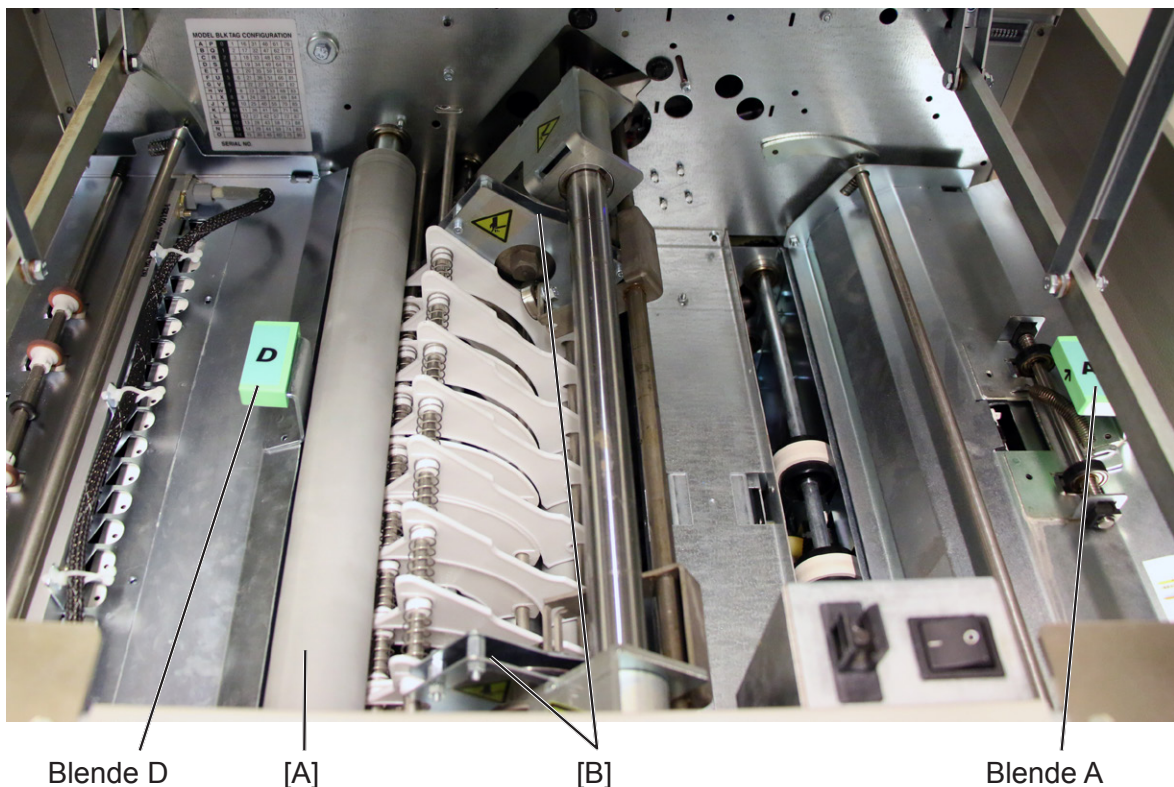
- 1 Öffnen Sie die obere Abdeckung.
- 2 Heben Sie die Blenden „A“ und „D“ bei Bedarf an.
- 3 Entfernen Sie gestaute/falsch eingezogene Blätter.
- 4 Setzen Sie die Blenden „A“ und „D“ wieder in ihre normale Position zurück.
- 5 Papierstaus im Bereich der Schneideeinheit werden durch Drehen der gummibeschichteten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

⚠️ WARNUNG:

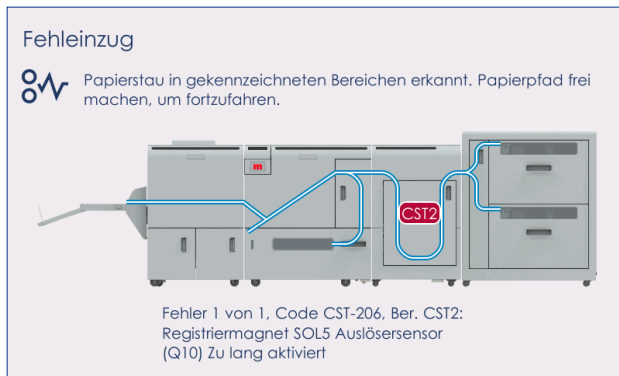
Fassen Sie niemals mit den Fingern in den Bereich der Messerschutzvorrichtungen (B). Andernfalls besteht die Gefahr von Verletzungen.

⚠️ 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.

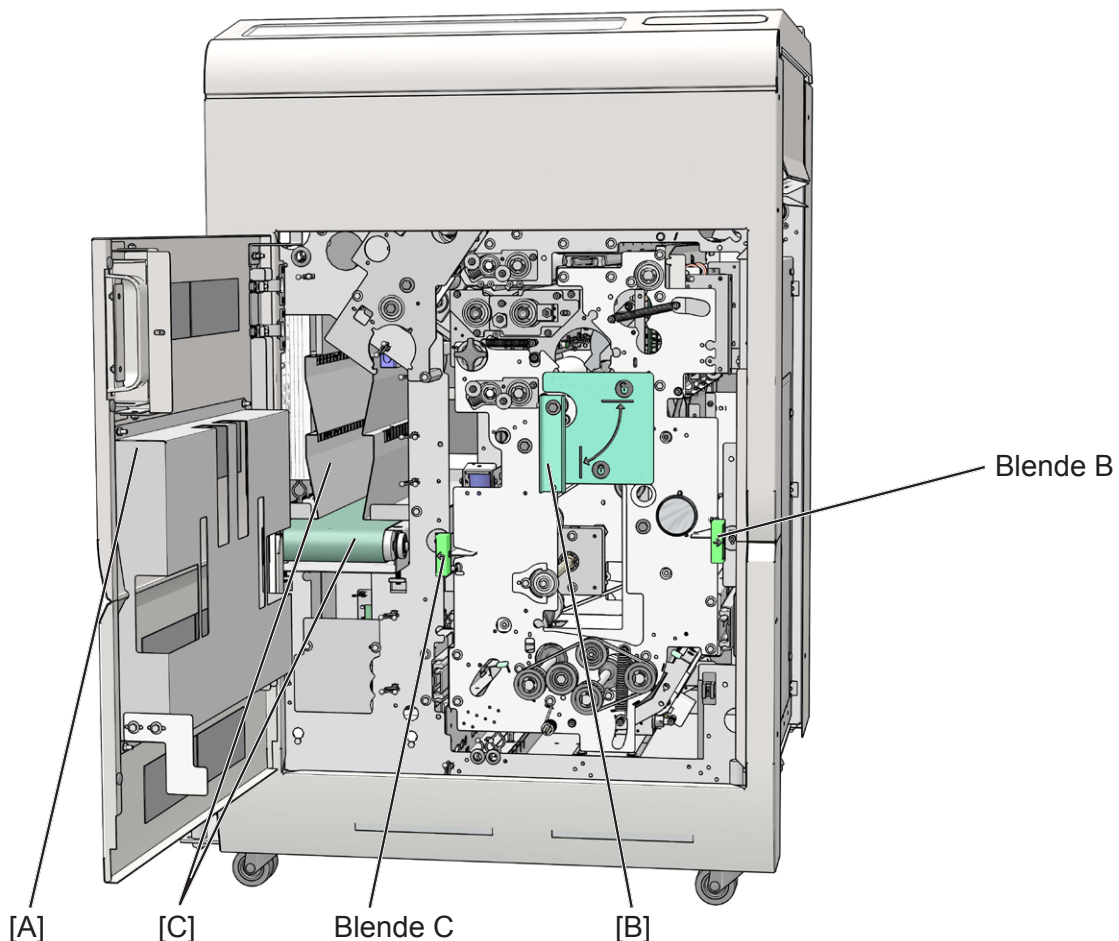
5

Entfernen von Papierstaus im Schnittabfall-Transport

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:

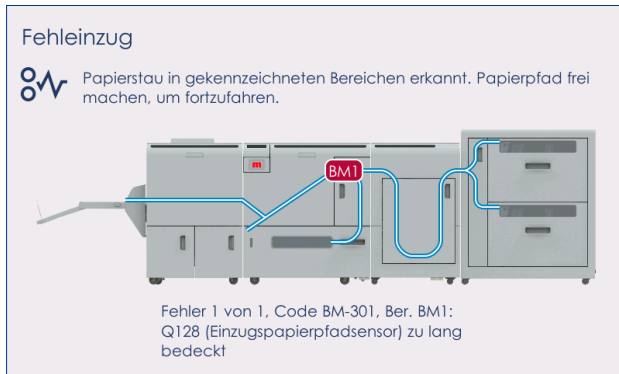
Unter keinen Umständen dürfen Papierstaus um die Schneidmesser mit Metallwerkzeugen beseitigt werden. Die Kanten sind sehr empfindlich und nehmen leicht Schaden.



Broschürenersteller

Beseitigen von Fehleinzügen im Broschürenersteller

Entfernen von Fehleinzügen im Einzugsbereich – BM1

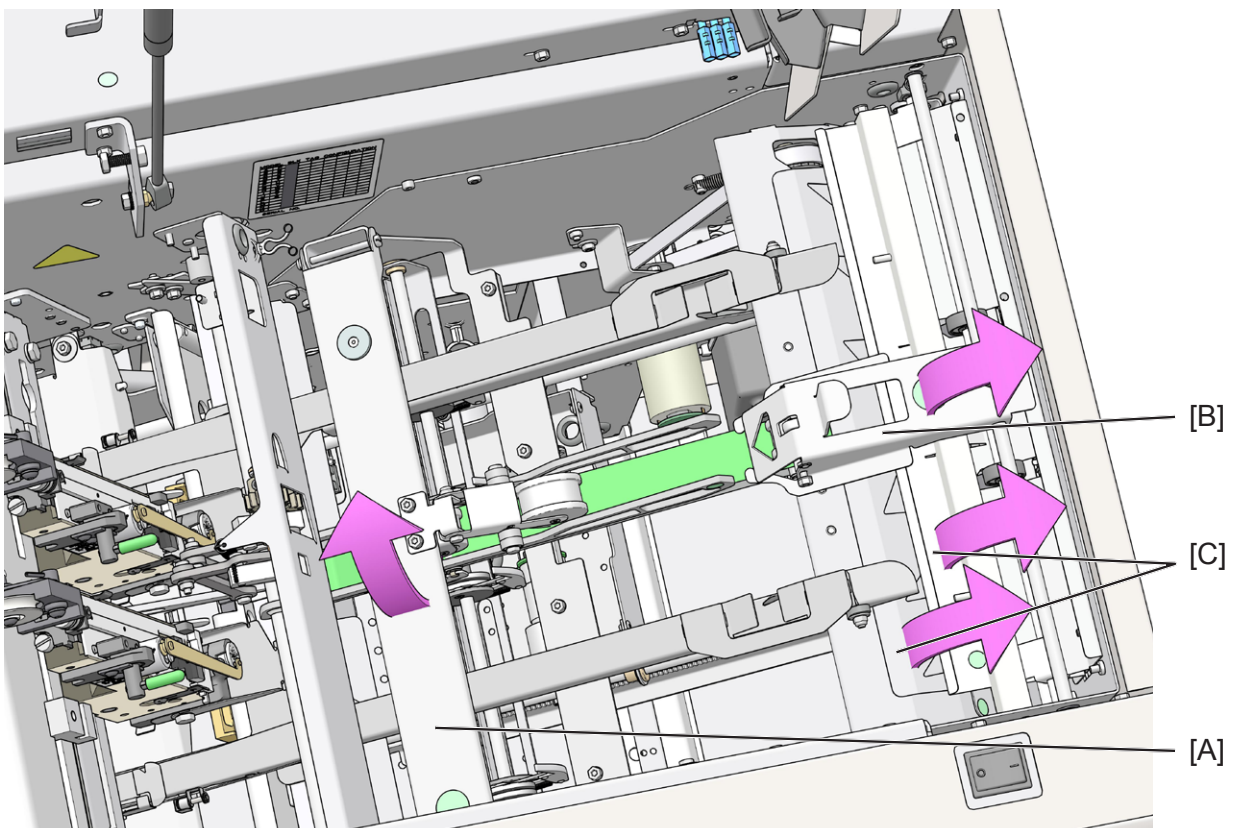


Zum Beheben eines Fehleinzugs in Bereich BM1

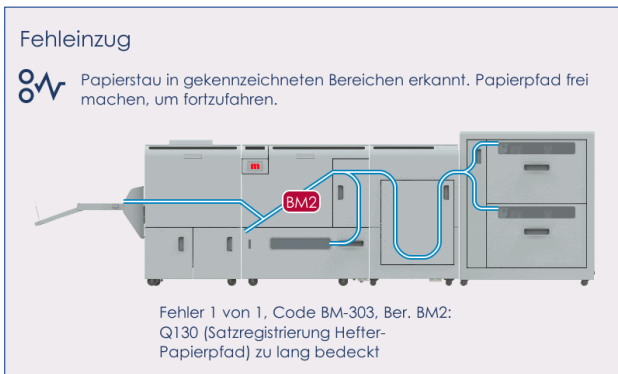
gehen Sie wie nachfolgend beschrieben vor.

5

- 1 Öffnen Sie die obere Abdeckung des Broschürenerstellers.
- 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 Broschürenerstellers.



Entfernen von Fehleinzügen im Heftbereich – BM2



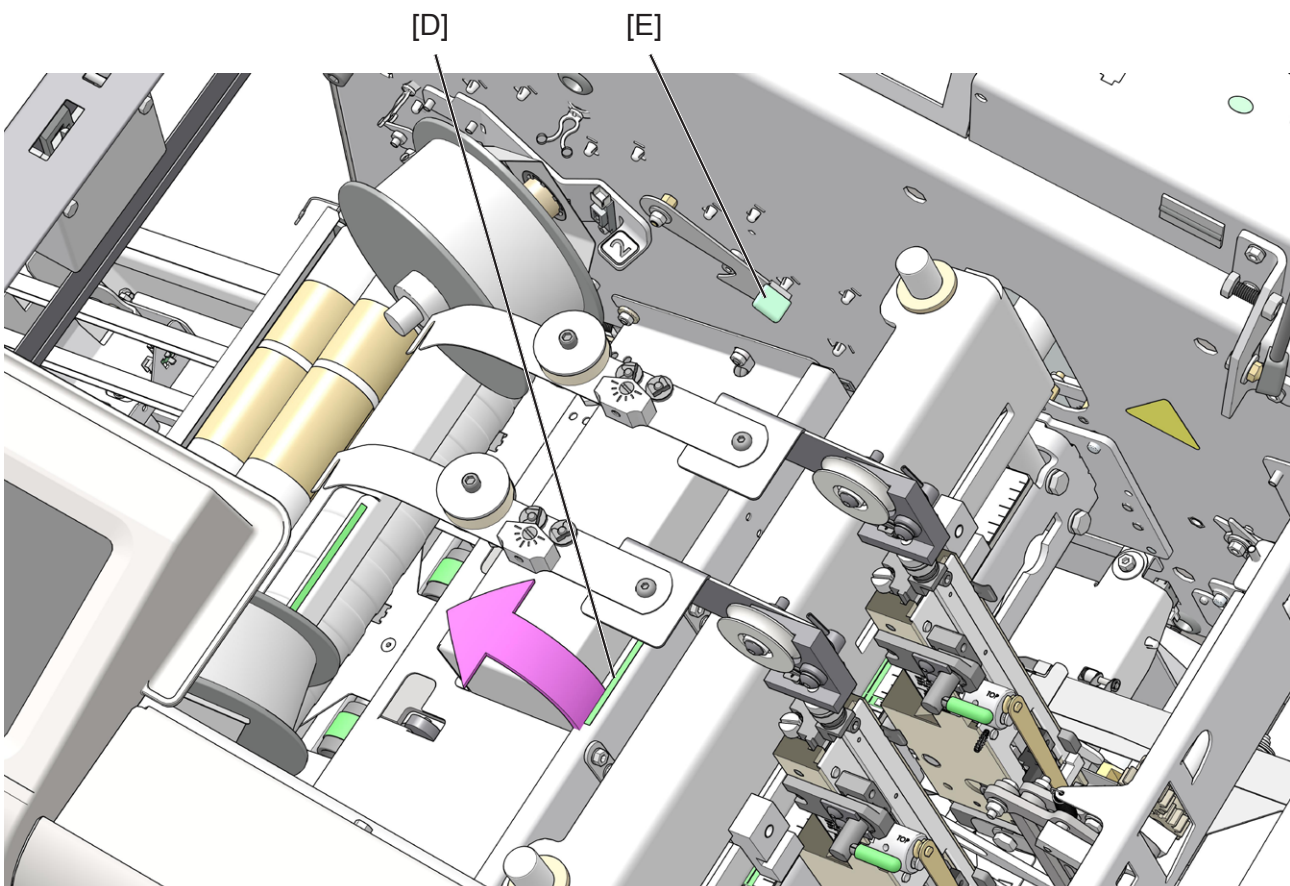
Zum Beheben eines Fehleinzugs in Bereich BM2

Öffnen und schließen Sie die obere Abdeckung.

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

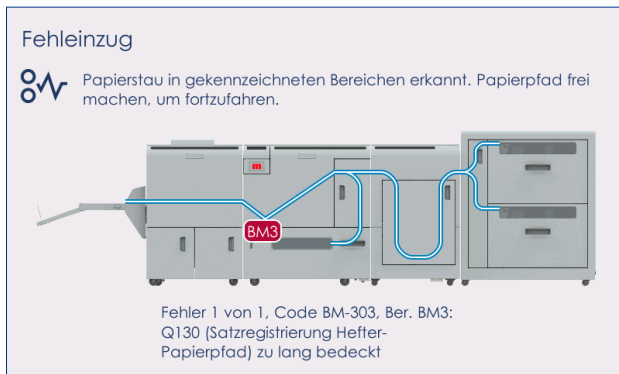
- 1** Öffnen Sie die obere Abdeckung des Broschürenerstellers.
- 2** Heben Sie den Papiertransport [D] an, bis er einrastet.
- 3** Entfernen Sie gestaute/falsch eingezogene Blätter/Sätze.
- 4** Heben Sie Riegel [E] an und bringen Sie den Papiertransport [D] wieder in die Betriebsposition.
- 5** Schließen Sie die obere Abdeckung des Broschürenerstellers.

5



Fortsetzung auf der nächsten Seite

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.

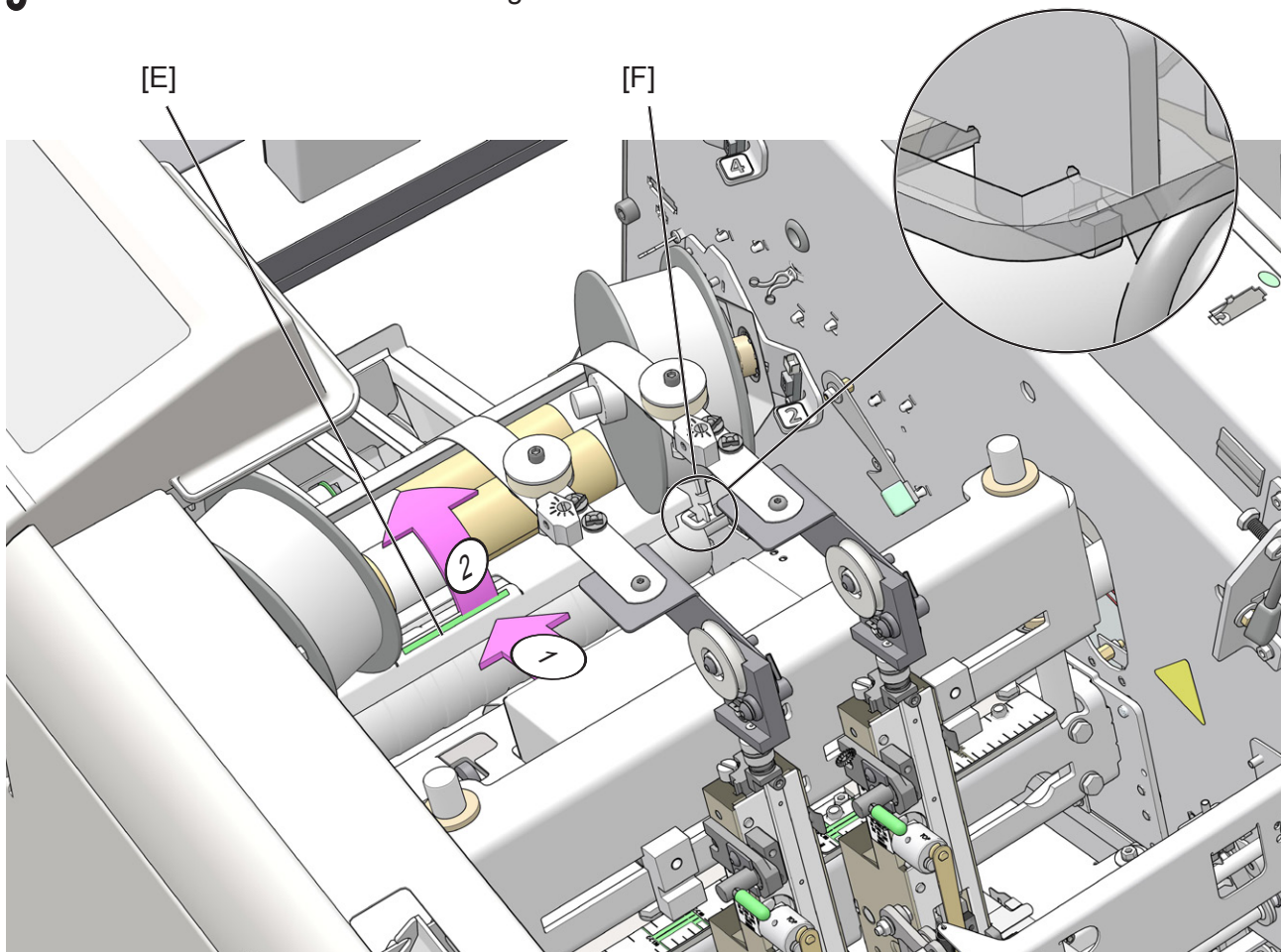
Lesen Sie ggf. die Anweisungen auf der nächsten Seite, Beseitigen eines Fehleinzugs im Falzan-schlagbereich.

5

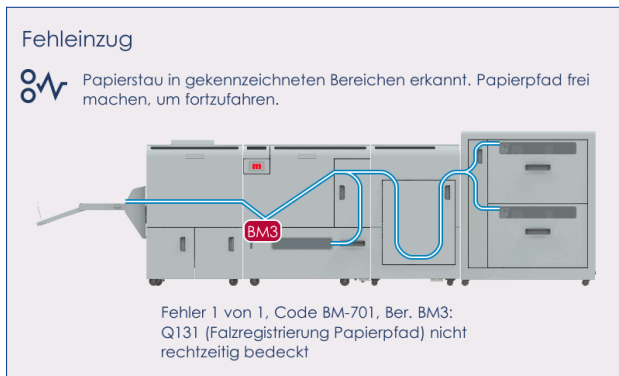
- 1 Öffnen Sie die obere Abdeckung des Broschüreneerstellers.
- 2 Heben Sie die Falzrollen-Papierführung [E] an.
- 3 Entfernen Sie gestaute/falsch eingezogene Blätter/Sätze.
- 4 Bringen Sie die Falzrollen-Papierführung wieder in die Betriebsposition.

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

- 5 Schließen Sie die obere Abdeckung des Broschüreneerstellers.



Entfernen von Fehleinzügen im Falzstoppbereich – BM3



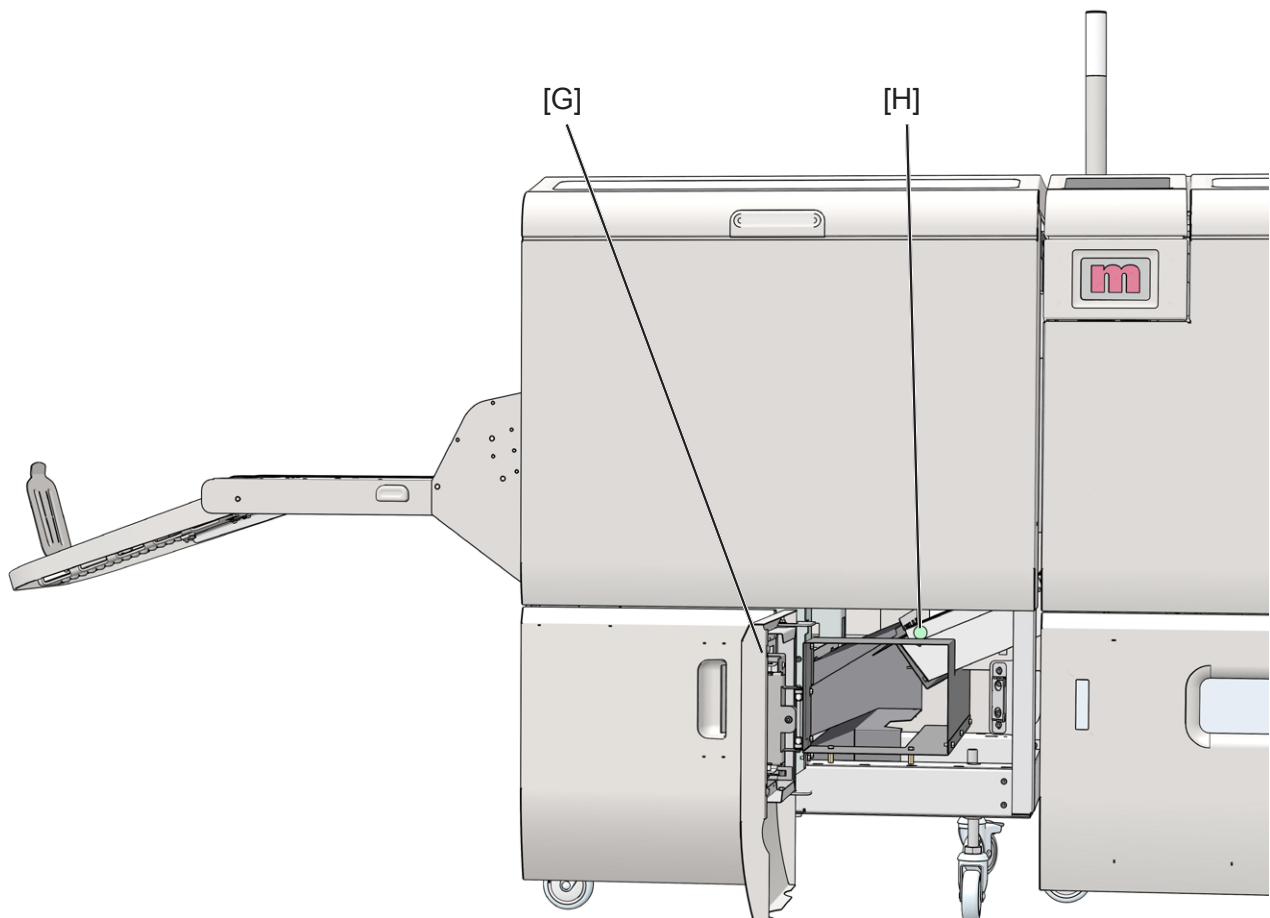
Zum Beheben eines Fehleinzugs in Bereich FM5

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 Falzrollen-Papierführung [H] an
- 3** Entfernen Sie gestaute/falsch eingezogene Sätze/Broschüren.
- 4** Schließen Sie die Papierstaubeseitigungsklappe [G].

5

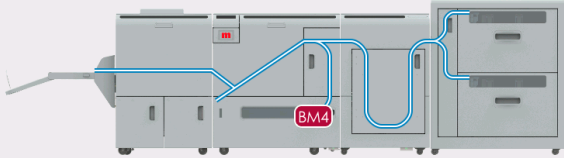


Entfernen von Fehleinzügen im Bereich des internen Einzugs – BM4

Fehleinzug



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

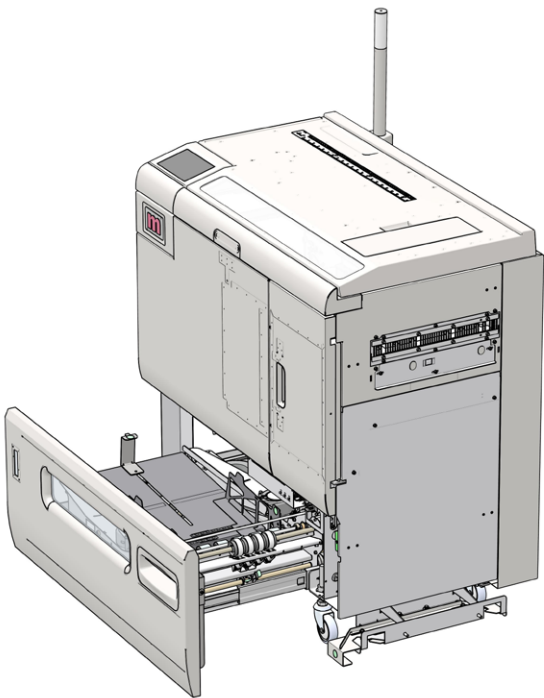


Fehler 1 von 1, Code BM-203, Ber. BM4:
Q160 (Deckblatt-Transportsensor 1) zu
lang bedeckt

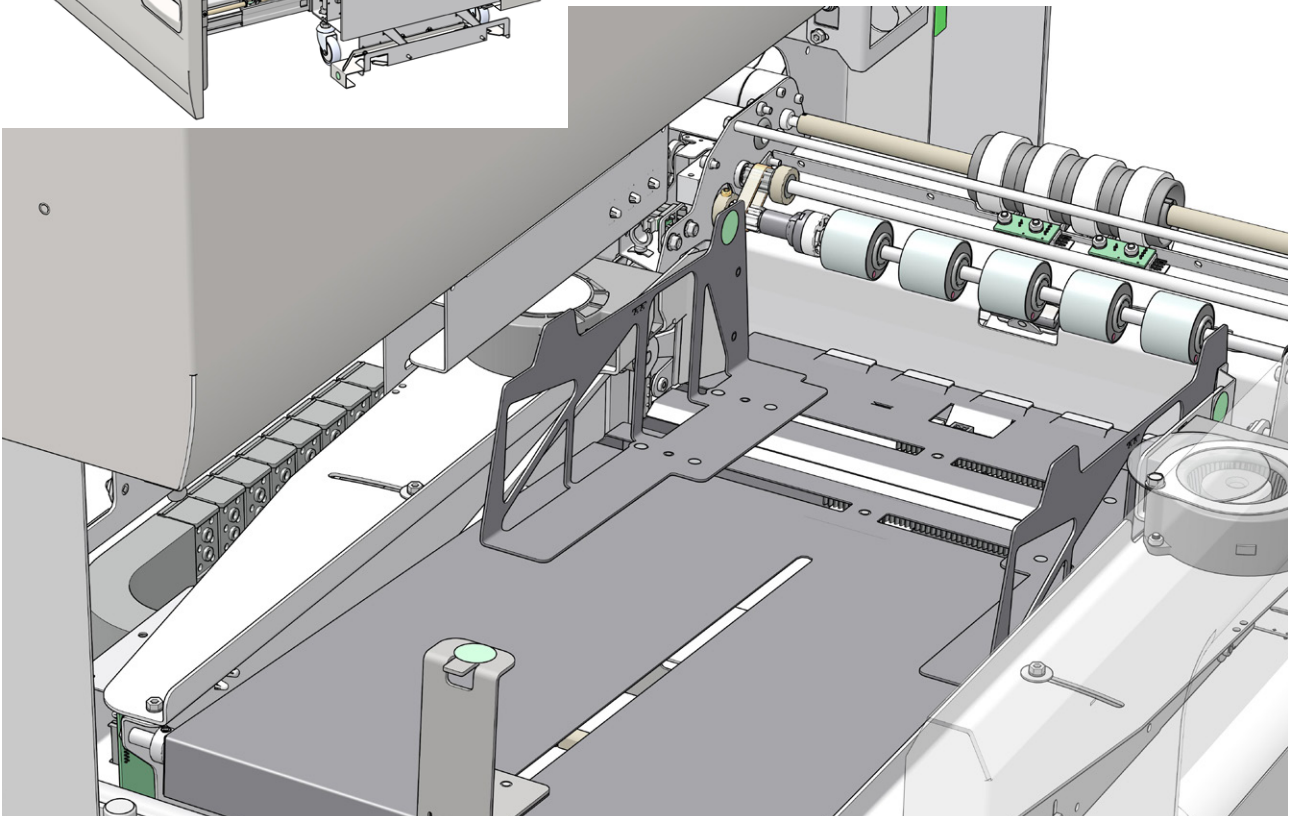
Zum Beheben eines Fehleinzugs in Bereich BM4

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.

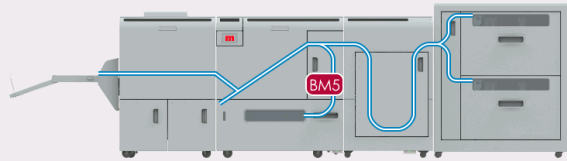


Entfernen von Fehleinzügen im Bereich des internen Einzugs – BM5

Fehleinzug



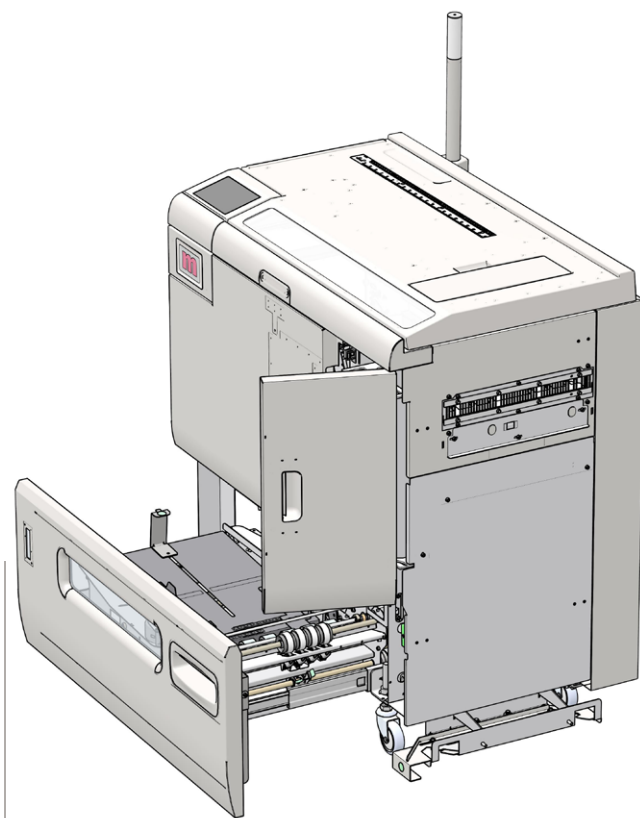
Papierstau in gekennzeichneten Bereichen erkannt. Papierpfad frei machen, um fortzufahren.



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

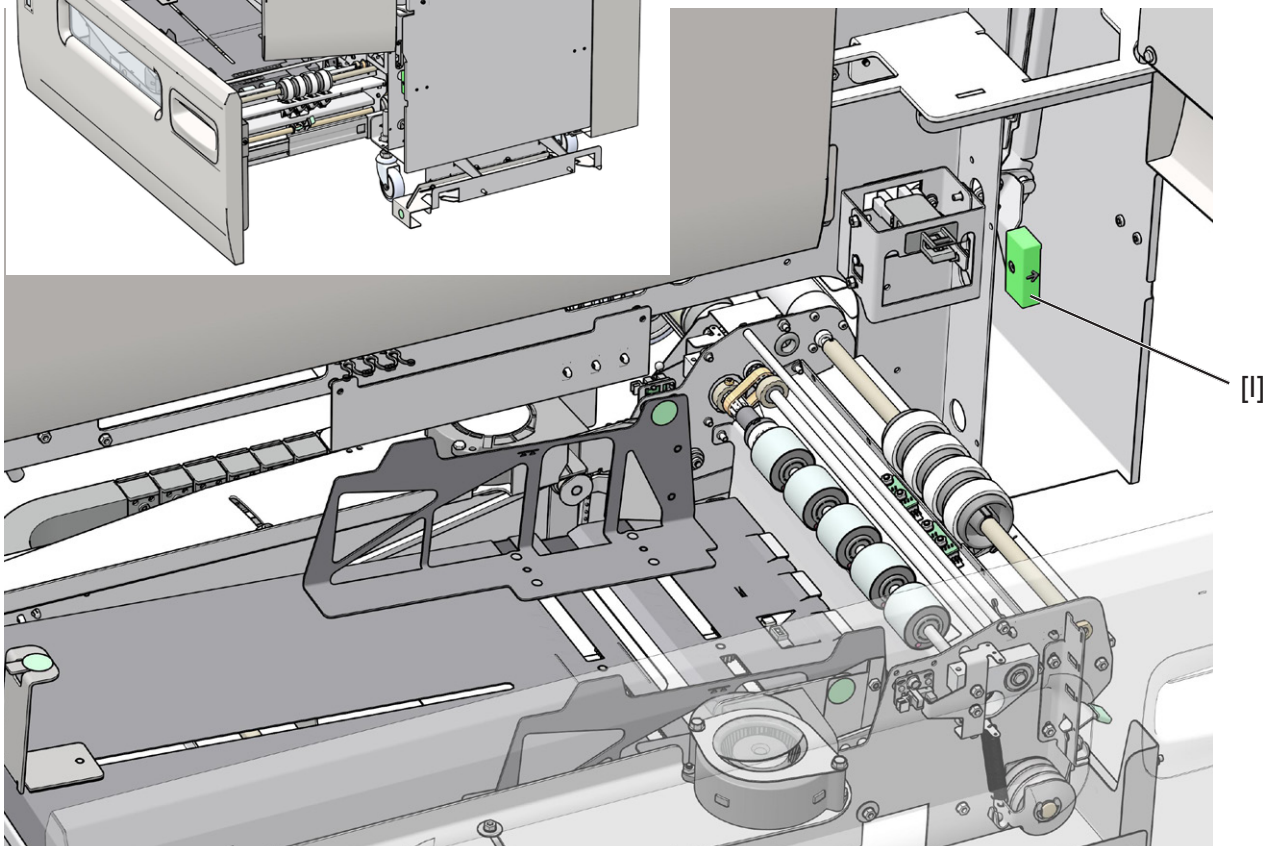
Zum Beheben eines Fehleinzugs in Bereich BM5

gehen Sie wie nachfolgend beschrieben vor.



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

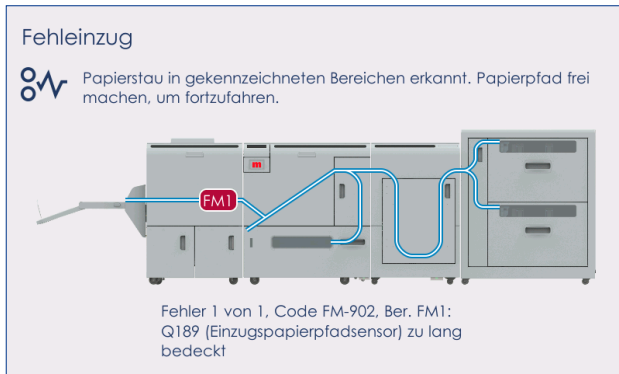
5



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.

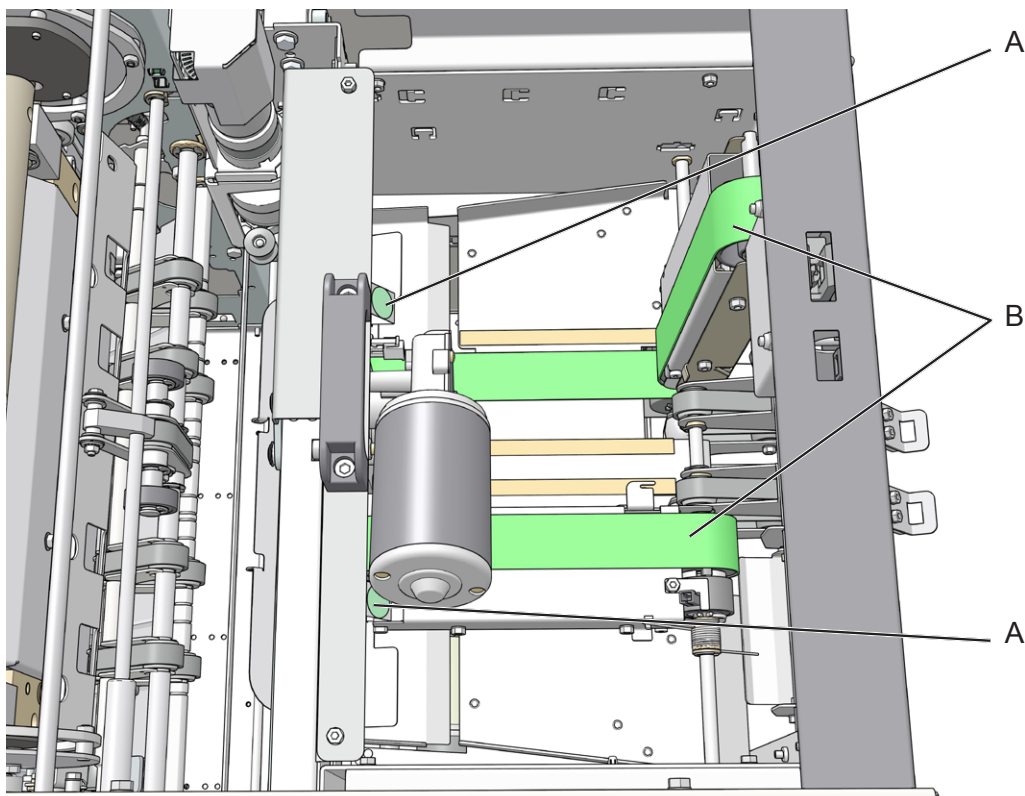
- 1** Öffnen Sie die obere Abdeckung des Finishing-Moduls.
- 2** Drücken Sie die grünen Punkte [A] an den Entriegelungen und heben Sie die oberen Einzugsbänder (B) an.

5

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.

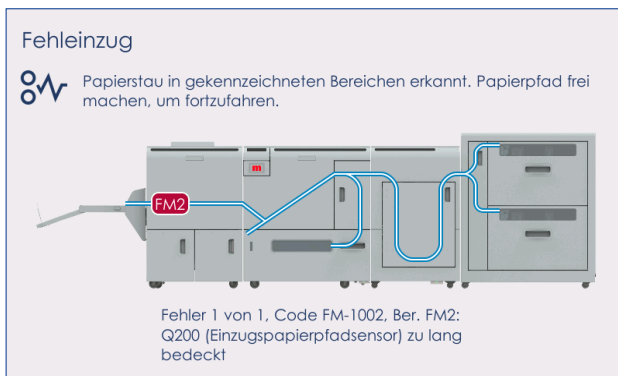


Das obere Schneidmesser an der Schneideinheit ist durch eine Messerschutzplatte geschützt, die sich während des Schneidevorgangs wegbewegt.

! WARNUNG:

Fassen Sie niemals zwischen die oberen und unteren Schneidmesser.

Entfernen von Fehleinzügen im Trimmer-Einzugsbereich – FM2



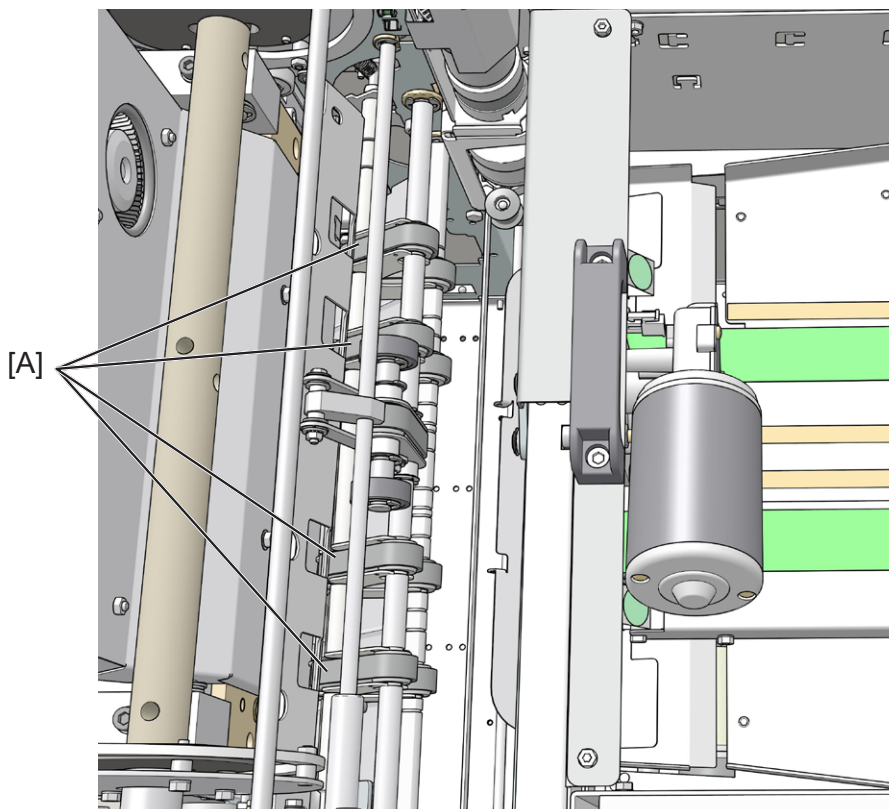
Zum Beheben eines Fehleinzugs in Bereich FM2

gehen Sie wie nachfolgend beschrieben vor.

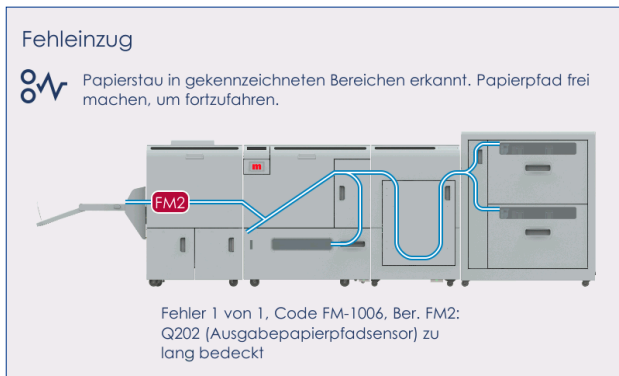
- 1** Öffnen Sie die obere Abdeckung des Finishing-Moduls.
- 2** Entfernen Sie gestaute/falsch eingezogene Sätze/Broschüren, indem Sie sie in Richtung Squarefalz ziehen.

5

- 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

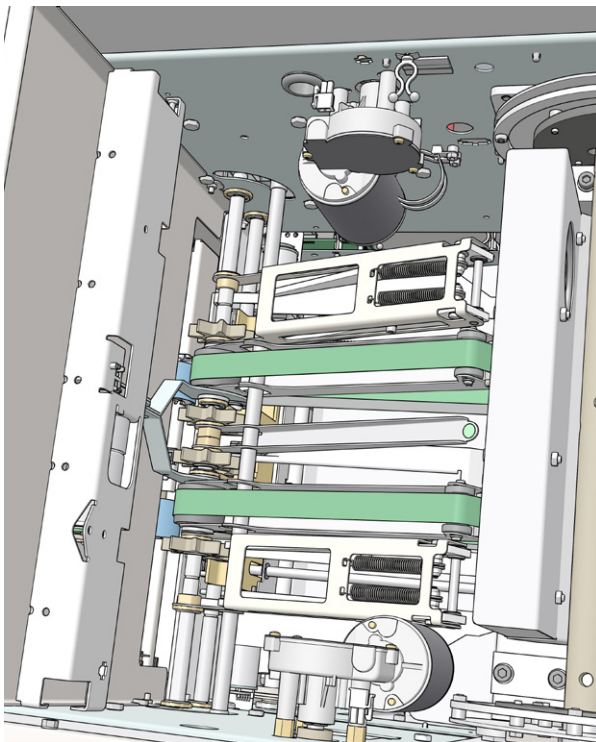


Zum Beheben eines Fehleinzugs in Bereich FM2

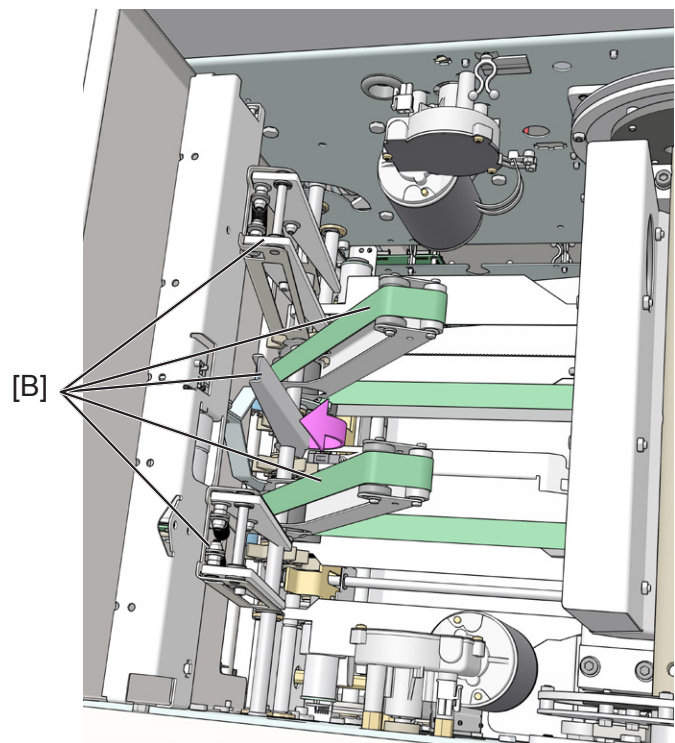
gehen Sie wie nachfolgend beschrieben vor.

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

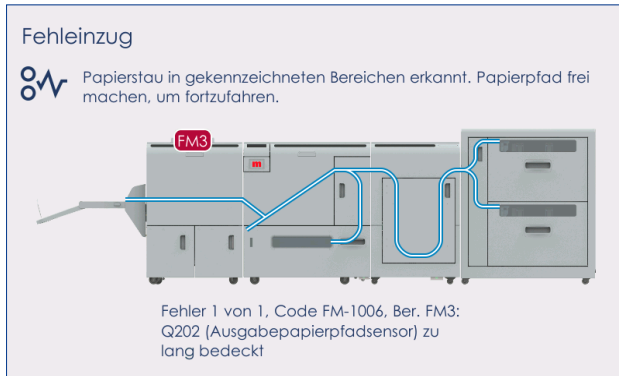


Auslaufkomprimierungsklammern und Transportbänder angehoben

Bandstapler

Entfernen von Papierstaus

Entfernen von Fehleinzügen im Bandstapler

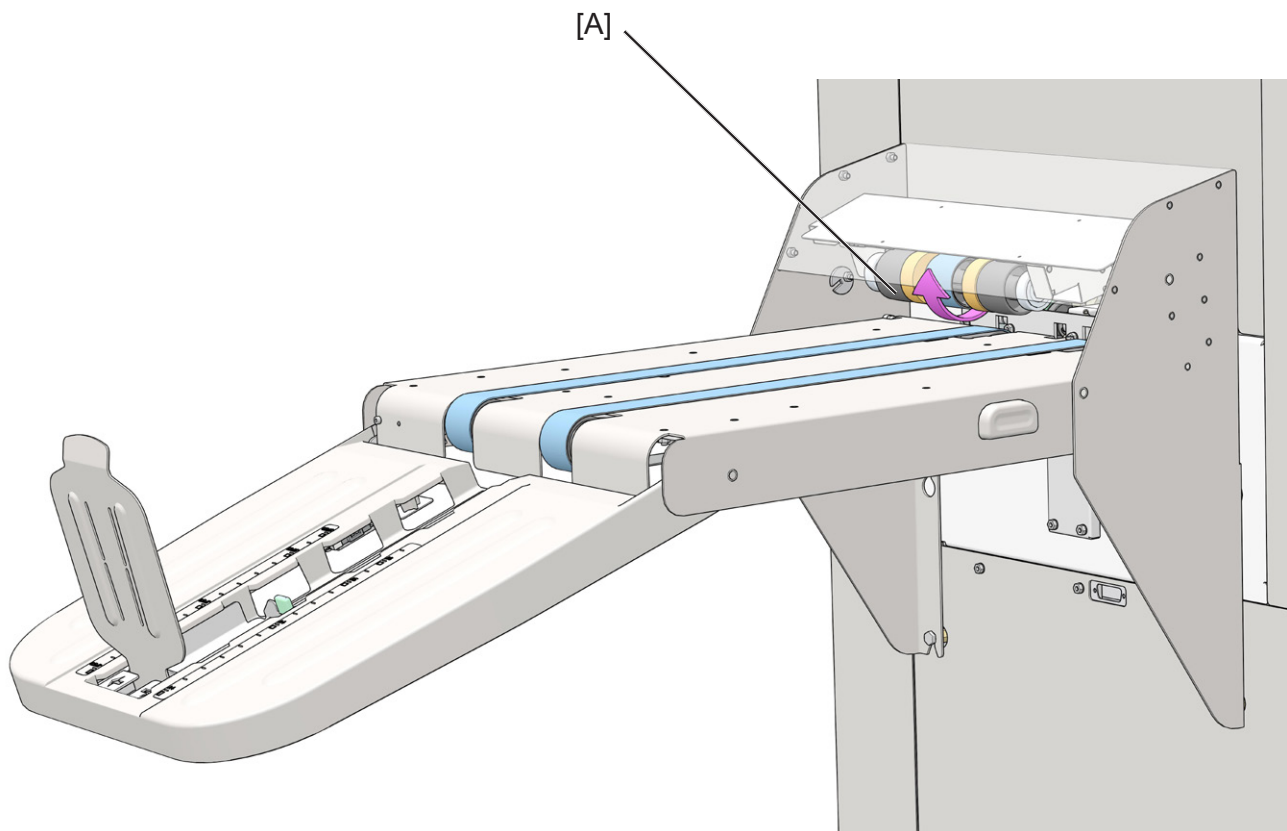


Zum Beheben eines Fehleinzugs in Bereich FM4

gehen Sie wie nachfolgend beschrieben vor.

5

- 1 Heben Sie die obere Bandeinheit [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 Broschüreneerstellungssystem 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
VF100/VF200 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"> • Stellen Sie sicher, dass DSD-Sensor Q101/201 sauber ist; im Abschnitt Wartung dieser Anleitung finden Sie hierzu weitere Informationen; • Überprüfen Sie, ob auf dem Papierpfad störende Hindernisse vorhanden sind; • Schalten Sie den optischen DSD-Sensor über die Einstellungsseite aus.
VF101/VF201 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"> • Stellen Sie sicher, dass DSD-Sensor Q101/201 sauber ist; im Abschnitt Wartung dieser Anleitung finden Sie hierzu weitere Informationen; • Überprüfen Sie, ob auf dem Papierpfad störende Hindernisse vorhanden sind; • Schalten Sie den optischen DSD-Sensor über die Einstellungsseite aus.

Auf den Vakuumeinzug (VFX) bezogene Fehlercodes, Fortsetzung

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

Code/Meldung	Erläuterung/Maßnahme
VF102/VF202 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"> • Öffnen Sie die nachfolgende Einheit und entfernen Sie das Blatt; • Stellen Sie sicher, dass DSD-Sensor Q101/201 sauber ist; im Abschnitt Wartung dieser Anleitung finden Sie hierzu weitere Informationen; • Überprüfen Sie, ob auf dem Papierpfad störende Hindernisse vorhanden sind; • Schalten Sie den optischen DSD-Sensor über die Einstellungsseite aus.
VF103/VF203 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"> • Öffnen Sie die nachfolgende Einheit und entfernen Sie das Blatt; • Stellen Sie sicher, dass DSD-Sensor Q101/201 sauber ist; im Abschnitt Wartung dieser Anleitung finden Sie hierzu weitere Informationen; • Überprüfen Sie, ob auf dem Papierpfad störende Hindernisse vorhanden sind; • Schalten Sie den optischen DSD-Sensor über die Einstellungsseite aus.
VF104/VF204 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"> • Öffnen Sie die nachfolgende Einheit und entfernen Sie das Blatt; • Stellen Sie sicher, dass DSD-Sensor Q101/201 sauber ist; im Abschnitt Wartung dieser Anleitung finden Sie hierzu weitere Informationen; • Überprüfen Sie, ob auf dem Papierpfad störende Hindernisse vorhanden sind; • Schalten Sie den optischen DSD-Sensor über die Einstellungsseite aus.

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

Code / Meldung	Erläuterung / Maßnahme
VF105/VF205 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 Blattstärke innerhalb des Lesebereichs des optischen DSD-Sensors Q101/201 liegt. <ul style="list-style-type: none"> • Stellen Sie sicher, dass DSD-Sensor Q101/201 sauber ist; im Abschnitt Wartung dieser Anleitung finden Sie hierzu weitere Informationen; • Überprüfen Sie, ob auf dem Papierpfad störende Hindernisse vorhanden sind; • Schalten Sie den optischen DSD-Sensor über die Einstellungsseite aus.
VF106/VF206 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"> • Stellen Sie sicher, dass DSD-Sensor Q101/201 sauber ist; im Abschnitt Wartung dieser Anleitung finden Sie hierzu weitere Informationen; • Überprüfen Sie, ob auf dem Papierpfad störende Hindernisse vorhanden sind.
VF107/VF207 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"> • Legen Sie Papier nach; • Wenn Papier im Fach vorhanden ist, entfernen Sie das Papier und reinigen Sie den Leerererkennungssensor (Q105/205).
VF108/VF208 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"> • Öffnen Sie die nachfolgende Einheit und entfernen Sie das Blatt; • Stellen Sie sicher, dass DSD-Sensor Q101/201 sauber ist; im Abschnitt Wartung dieser Anleitung finden Sie hierzu weitere Informationen; • Überprüfen Sie, ob auf dem Papierpfad störende Hindernisse vorhanden sind; • Schalten Sie den optischen DSD-Sensor über die Einstellungsseite aus.

Auf den Vakuumeinzug (VFX) bezogene Fehlercodes, Fortsetzung

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

Code / Meldung	Erläuterung / Maßnahme
VF109/VF209 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"> • Verschieben Sie die Seitenführungen nach innen, sodass sie die Seiten des Papierstapels berühren.
VF110/VF210 Überladenes Fach A/B	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. <ul style="list-style-type: none"> • Entfernen Sie das überschüssige Papier aus dem Fach; • Stellen Sie sicher, dass der Sensor sauber ist; • Vergewissern Sie sich, dass keine störenden Elemente zwischen Sensor und Papierstapel vorhanden sind.
VF300 Auslauf fehlt	„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. <ul style="list-style-type: none"> • Öffnen Sie die Klappe/Trennblech(e) und entfernen Sie die Blätter; • Stellen Sie sicher, dass die optischen DSD-Sensoren Q101/201 sauber sind.
VF301 Auslauffehler	„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. <ul style="list-style-type: none"> • Stellen Sie sicher, dass der Auslaufsensor sauber ist; • Überprüfen Sie, ob auf dem Papierpfad störende Hindernisse vorhanden sind.
VF400 Keine Einzugssequenz	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. <ul style="list-style-type: none"> • Bitte fügen Sie eine Einzugssequenz ein und starten Sie den Job neu.

Auf den Barcode-Leser bezogene Fehlercodes

Code/Meldung	Erläuterung/Maßnahme
VF50 – 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.
VF51 – 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.
VF52 – 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.
VF53 – 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.
VF54 – 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.
VF55 – Fach A nicht angeschlossen	Schalten Sie das System aus und wieder ein.
VF56 – Fach B nicht angeschlossen	Schalten Sie das System aus und wieder ein.
VF57 – Parameter nicht in Barcode Fach A gespeichert	Schalten Sie das System aus und wieder ein.
VF58 – Parameter nicht in Barcode Fach B gespeichert	Schalten Sie das System aus und wieder ein.
VF59 – 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
CST201 - CST210 – Papierstau entfernen! CST212 – Papierstau entfernen! CST220 - CST221 – Papierstau entfernen! CST230 – Papierstau entfernen!	Ein Fehleinzug ist im CST-Modul aufgetreten. 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.
CST211 – Papierstau entfernen! CST1005 – Papierstau entfernen!	Ein Fehleinzug ist im CST-Modul aufgetreten. 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.
CST1061 – Nicht übereinstimmendes Format	

6

Auf den Broschürenersteller bezogene Fehlercodes

Code/Meldung	Erläuterung/Maßnahme
BM101 – Fach leer (Interner Einzug)	Legen Sie Papier in den internen Einzug ein.
BM102 – Fehleinzug (Interner Einzug)	<ul style="list-style-type: none"> • Öffnen Sie den internen Einzug; • Reinigen Sie die Einzugsrollen (siehe „Reinigen der Einzugsrollen des internen Einzugs und des Papiertrennkissens“ in Abschnitt 7 dieser Anleitung); • 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; • Legen Sie den Papierstapel wieder in den internen Einzug; • Verringern Sie über die Benutzeroberfläche den Trenndruck; • Erhöhen Sie über die Benutzeroberfläche den Einzugsdruck.
BM103 – Zu dünn (Interner Einzug)	Dieser Fehlercode wird generiert, wenn die DSD-Sensoren eine falsche Papierdicke erkennen. <ul style="list-style-type: none"> • 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).

Code/Meldung	Erläuterung/Maßnahme
BM104 – Doppeleinzug (Interner Einzug)	<ul style="list-style-type: none"> • Öffnen Sie den internen Einzug; • Reinigen Sie das Trennkissen (siehe „Reinigen der Einzugsrollen des internen Einzugs und des Papiertrennkissens“ in Abschnitt 7 dieser Anleitung); • 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; • Legen Sie den Papierstapel wieder in den internen Einzug; • Erhöhen Sie über die Benutzeroberfläche den Trenndruck; • Verringern Sie über die Benutzeroberfläche den Einzugsdruck.
BM105 – Zu kurzes Blatt (Interner Einzug)	Messen Sie die Länge des Blattes und stellen Sie sicher, dass sie der in der Benutzeroberfläche eingegebenen Länge entspricht.
BM106 – Zu langes Blatt (Interner Einzug)	<ul style="list-style-type: none"> • Messen Sie die Länge des Blattes und stellen Sie sicher, dass sie der in der Benutzeroberfläche eingegebenen Länge entspricht. • Reinigen Sie die Einzugsrollen (siehe „Reinigen der Einzugsrollen des internen Einzugs und des Papiertrennkissens“ in Abschnitt 7 dieser Anleitung).
BM107 – Stau (Interner Einzug)	<ul style="list-style-type: none"> • Öffnen Sie den internen Einzug; • Entfernen Sie falsch eingezogene Blätter; • Starten Sie den Job neu.
BM201 - BM204 – Fehleinzug	<ul style="list-style-type: none"> • Öffnen Sie die Frontklappe des Broschüreneerstellers; • Öffnen Sie den Einzugstransport; • Entfernen Sie falsch eingezogene Blätter; • Siehe Abschnitt 7, „ANMERKUNGEN“, Wartung Ihres Geräts. Reinigen Sie den Papierpfad. • Starten Sie den Job neu.
BM205 – Einzugstransport offen	<ul style="list-style-type: none"> • Öffnen Sie die Frontklappe des Broschüreneerstellers; • Schließen Sie den Einzugstransport.
BM206 – Doppeleinzug	<ul style="list-style-type: none"> • Öffnen Sie den internen Einzug; • Reinigen Sie das Trennkissen (siehe „Reinigen der Einzugsrollen des internen Einzugs und des Papiertrennkissens“ in Abschnitt 7 dieser Anleitung); • 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; • Legen Sie den Papierstapel wieder in den internen Einzug; • Erhöhen Sie über die Benutzeroberfläche den Trenndruck; • Verringern Sie über die Benutzeroberfläche den Einzugsdruck.

Auf den Broschürenersteller bezogene Fehlercodes, Fortsetzung

Code/Meldung	Erläuterung/Maßnahme
BM301 - BM308 – Fehleinzug (ein Papierpfadsensor war zu lange abgedeckt oder wurde nicht rechtzeitig abgedeckt)	Siehe Abschnitt 7, „ANMERKUNGEN“, Wartung Ihres Geräts. Reinigen Sie den Papierpfad.
BM309 – Rückausrichterstange nicht in Position	<ul style="list-style-type: none"> • Öffnen Sie die obere Abdeckung des Broschürenerstellers; • Bringen Sie die Rückausrichterstange in die richtige Position.
BM310 - M103 – Seitenausrichtermotor kann Position nicht erreichen	<ul style="list-style-type: none"> • Öffnen Sie die obere Abdeckung des Broschürenerstellers; • Prüfen Sie den Papierpfad und entfernen Sie etwaige Hindernisse.
BM311 - M102 – Rückausrichtermotor kann Position nicht erreichen	<ul style="list-style-type: none"> • Öffnen Sie die obere Abdeckung des Broschürenerstellers; • Prüfen Sie den Papierpfad und entfernen Sie etwaige Hindernisse.
BM312 - M104 – Heftanschlagmotor kann Position nicht erreichen	<ul style="list-style-type: none"> • Öffnen Sie die obere Abdeckung des Broschürenerstellers; • Prüfen Sie den Papierpfad und entfernen Sie etwaige Hindernisse.
BM406 – Satz zu dick	<p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Weitere Informationen hierzu finden Sie im Leitfaden zur Satzgröße.
BM407 – Satz in Compiler	<ul style="list-style-type: none"> • Öffnen Sie die obere Abdeckung des Broschürenerstellers; • Entfernen Sie den Satz.
BM501 – Drahtspule 1 leer	Spule 1 ersetzen, um die Produktion fortzusetzen, oder Heften deaktivieren.
BM502 – Drahtspule 2 leer	Spule 2 ersetzen, um die Produktion fortzusetzen, oder Heften deaktivieren.
BM503 – Drahtspule 3 leer	Spule 3 ersetzen, um die Produktion fortzusetzen, oder Heften deaktivieren.
BM504 – Drahtspule 4 leer	Spule 4 ersetzen, um die Produktion fortzusetzen, oder Heften deaktivieren.
BM505 – Achtung!	<p>Das Papierformat ist nicht kompatibel mit den Heftkopfformatpositionen.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Heftfunktion deaktivieren, Heftköpfe verschieben oder eine andere Papierbreite verwenden.
BM601 - BM602 – Sensor Q143 liest einen falschen Wert ab	Siehe Abschnitt 7, „ANMERKUNGEN“, Wartung Ihres Geräts. Reinigen Sie den Papierpfad.

Code/Meldung	Erläuterung/Maßnahme
BM603 – Papiertransport-Trennblech nicht in Position	<ul style="list-style-type: none"> Öffnen Sie die obere Abdeckung des Broschüreneerstellers; Bringen Sie das Papiertransport-Trennblech wieder in die richtige Position.
BM701 - BM702 – Sensor Q131 liest einen falschen Wert ab	Siehe Abschnitt 7, „ANMERKUNGEN“, Wartung Ihres Geräts. Reinigen Sie den Papierpfad.
BM703 – Position nicht erreicht (M109 Falzanschlagmotor)	<ul style="list-style-type: none"> Öffnen Sie die Klappe des Finishing-Moduls; Entfernen Sie alle Hindernisse aus dem Falzanschlagbereich.
BM704 – Position nicht erreicht (M110 Schräglaufmotor)	<ul style="list-style-type: none"> Öffnen Sie die Klappe des Finishing-Moduls; Entfernen Sie alle Hindernisse aus dem Falzanschlagbereich.

Auf das Finishing-Modul bezogene Fehlercodes

Code/Meldung	Erläuterung/Maßnahme
FM901 - FM902 – Sensor Q189 liest einen falschen Wert ab	Siehe Abschnitt 7, „ANMERKUNGEN“, Wartung Ihres Geräts. Reinigen Sie den Papierpfad.
FM903 - FM904 – Sensor Q181 liest einen falschen Wert ab	<ul style="list-style-type: none"> Siehe Abschnitt 7, „ANMERKUNGEN“, Wartung Ihres Geräts. Reinigen Sie den Papierpfad. 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.
FM905 – 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.
FM906 - FM907 – Achtung!	<ul style="list-style-type: none"> Öffnen Sie die obere Abdeckung des Finishing-Moduls; Entfernen Sie alle Hindernisse aus dem Squarefalz-Bereich.
FM1001 - FM1006 – Fehleinzug	Siehe Abschnitt 7, „ANMERKUNGEN“, Wartung Ihres Geräts. Reinigen Sie den Papierpfad.
FM1008 – 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.
FM1009 – Achtung!	<ul style="list-style-type: none"> Öffnen Sie die obere Abdeckung des Finishing-Moduls; Entfernen Sie alle Hindernisse zwischen dem Squarefalz-Bereich und der Beschnitteinheit.

Auf das Finishing-Modul bezogene Fehlercodes, Fortsetzung

Code/Meldung	Erläuterung/Maßnahme
FM1101 – Stapler voll	Leeren Sie den Stapler.
FM1102 – Achtung! Hefter-Papieranschlagposition fehlerhaft.	Bewegen Sie den Bandstapleranschlag leicht in die Blattfließrichtung, bis der Fehler gelöscht ist.
FM1103 – Achtung!	Passen Sie den Bandstapleranschlag an die ausgewählte Broschürengröße an, wenn der Hochkapazitätsmodus verwendet wird.
FM1104 – Stapler leeren!	Leeren Sie den Stapler: Das Broschürenformat hat sich geändert.
FM1105 – Stapler leeren!	Leeren Sie den Stapler: Der Squarefalz der Broschüre hat sich geändert.
FM1106 – Stapler leeren!	Stapler leeren.
FM1201 – Schnittabfallbehälter ist voll	Lehren Sie den Schnittabfallbehälter.
FM1301 – Ecken-/Kantenheftstapler voll.	<ul style="list-style-type: none"> • Öffnen Sie die Klappe des Finishing-Moduls; • Stapler leeren.
FM1501 – Abfalltransport gestaut/voll!	Leeren Sie den Abfalltransport
FM9003 – Störung FM9009 – Störung FM9011 – Störung FM9012 – Störung FM10012 – Störung FM10014 – Störung FM10015 – Störung FM10017 – Störung FM15001 – Störung	<ul style="list-style-type: none"> • Entfernen Sie alle nicht fertiggestellten Broschüren/Papiere aus dem System; • Schalten Sie das System aus und wieder ein.


Auf den Stapler bezogene Fehlercodes

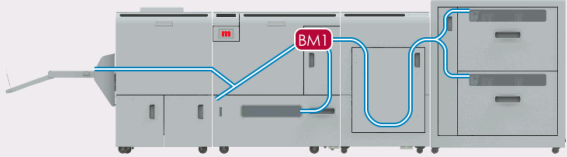
Code/Meldung	Erläuterung/Maßnahme
ST101 – Fehleinzug	Stellen Sie sicher, dass der Bandstapleranschlag auf die richtige Position eingestellt ist, wenn Sie den Hochkapazitätsmodus verwenden; andernfalls entfernen Sie Papier/Broschüren.

Allgemeine Fehlercodes

Fehleinzüge entfernen

Fehleinzug

 Papierstau in gekennzeichneten Bereichen erkannt. Papierpfad freimachen, um fortzufahren.



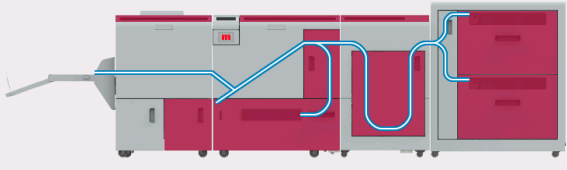
Fehler 1 von 1, Code BM-301, Ber. BM1:
Q128 (Einzugspapierpfadsensor) zu lang bedeckt

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

Abdeckung offen

Angegebene Abdeckung schließen.



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

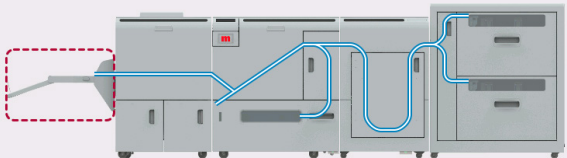
Prüfen Sie, ob die rot markierten oberen Abdeckungen und Klappen geschlossen sind.

6

Stapler leeren!

Stapler voll

Stapler leeren.





Diese Meldung wird angezeigt, wenn der Bandstapler 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.

Wartung der Geräte

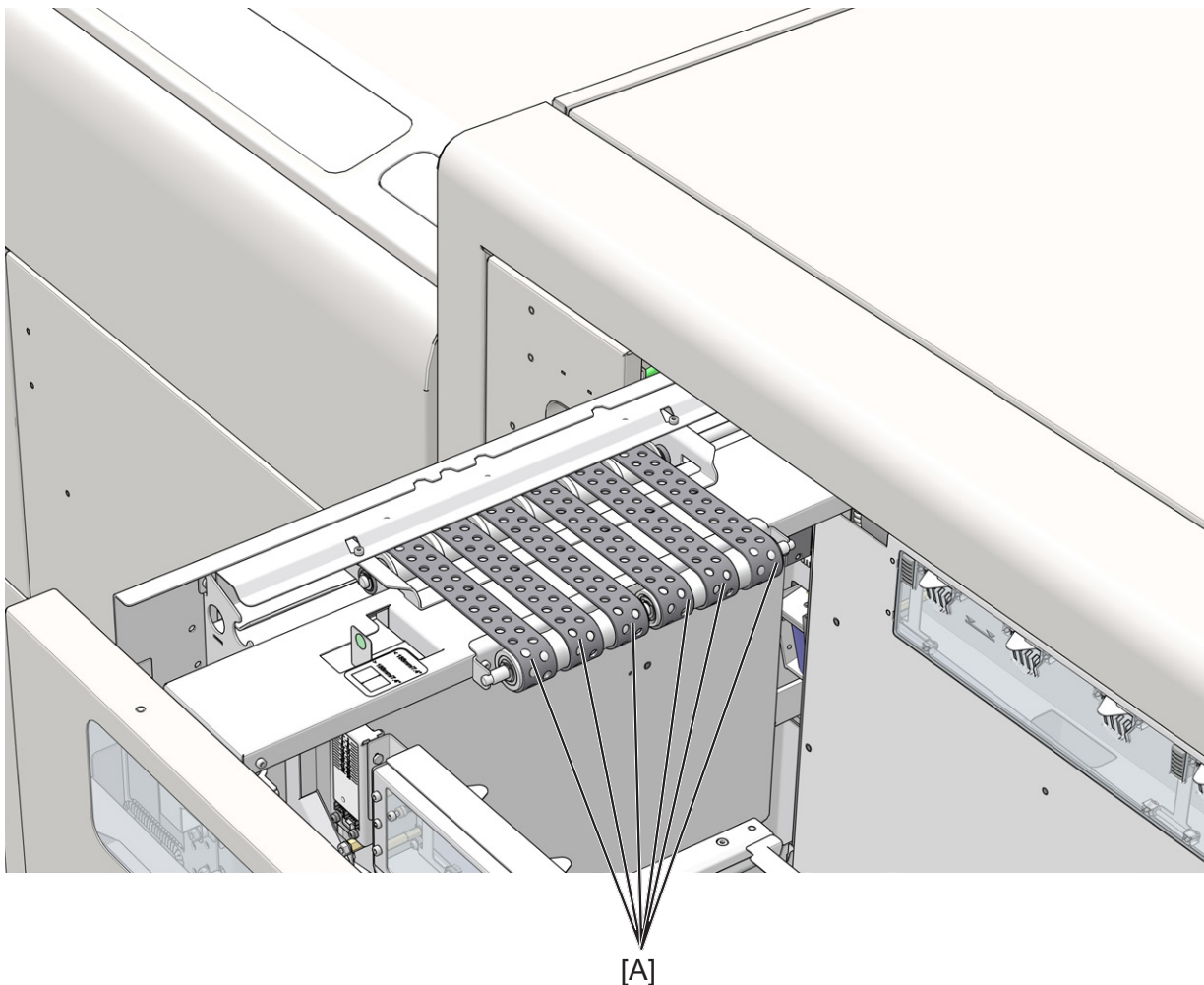
Versuchen Sie **niemals**, Wartungsfunktionen durchzuführen, die nicht ausdrücklich in dieser Dokumentation beschrieben sind.

VFX Vakuumeinzug

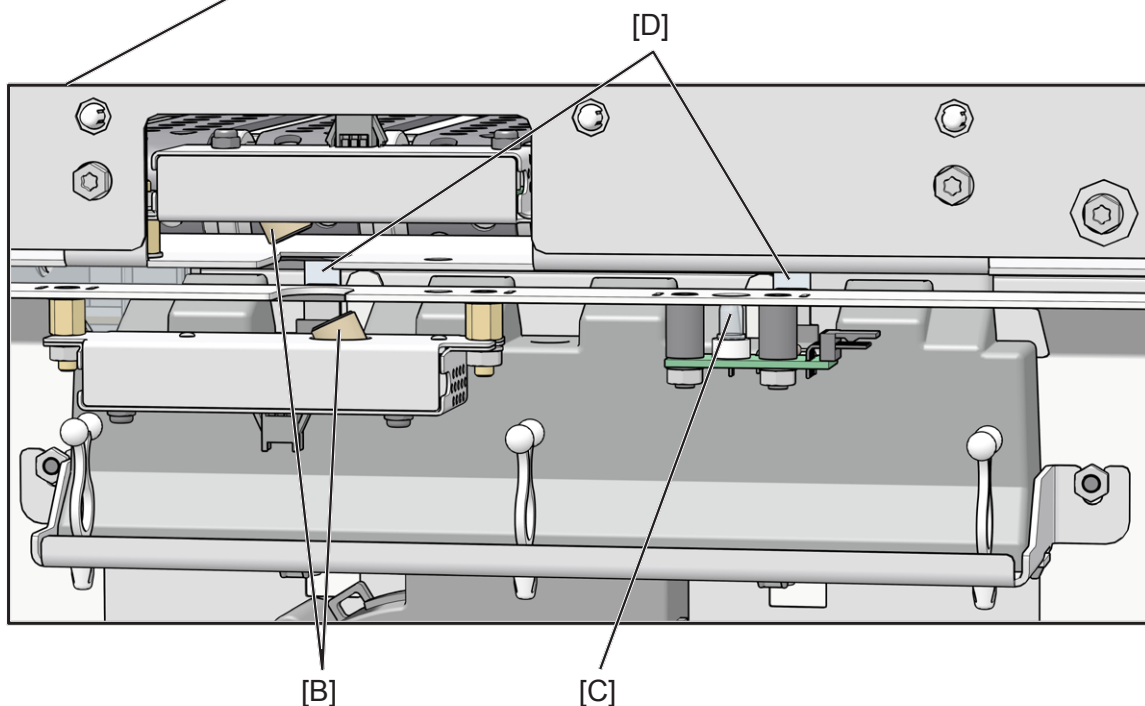
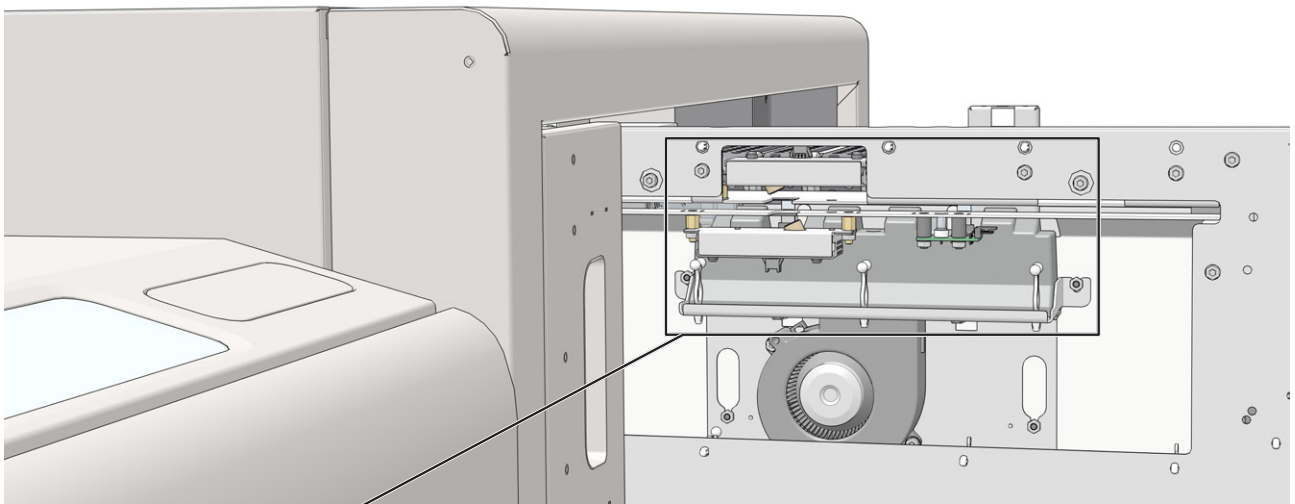
Eine Häufung von Fehleinzügen kann darauf hinweisen, dass der VFX gereinigt werden muss. Führen Sie nach jeweils 50.000 Zyklen oder bei einer zunehmenden Anzahl von Fehleinzügen eine Reinigung durch. Verwenden Sie einen Staubsauger, Tücher und Bürsten für die allgemeine Reinigung des Papierpfads, der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



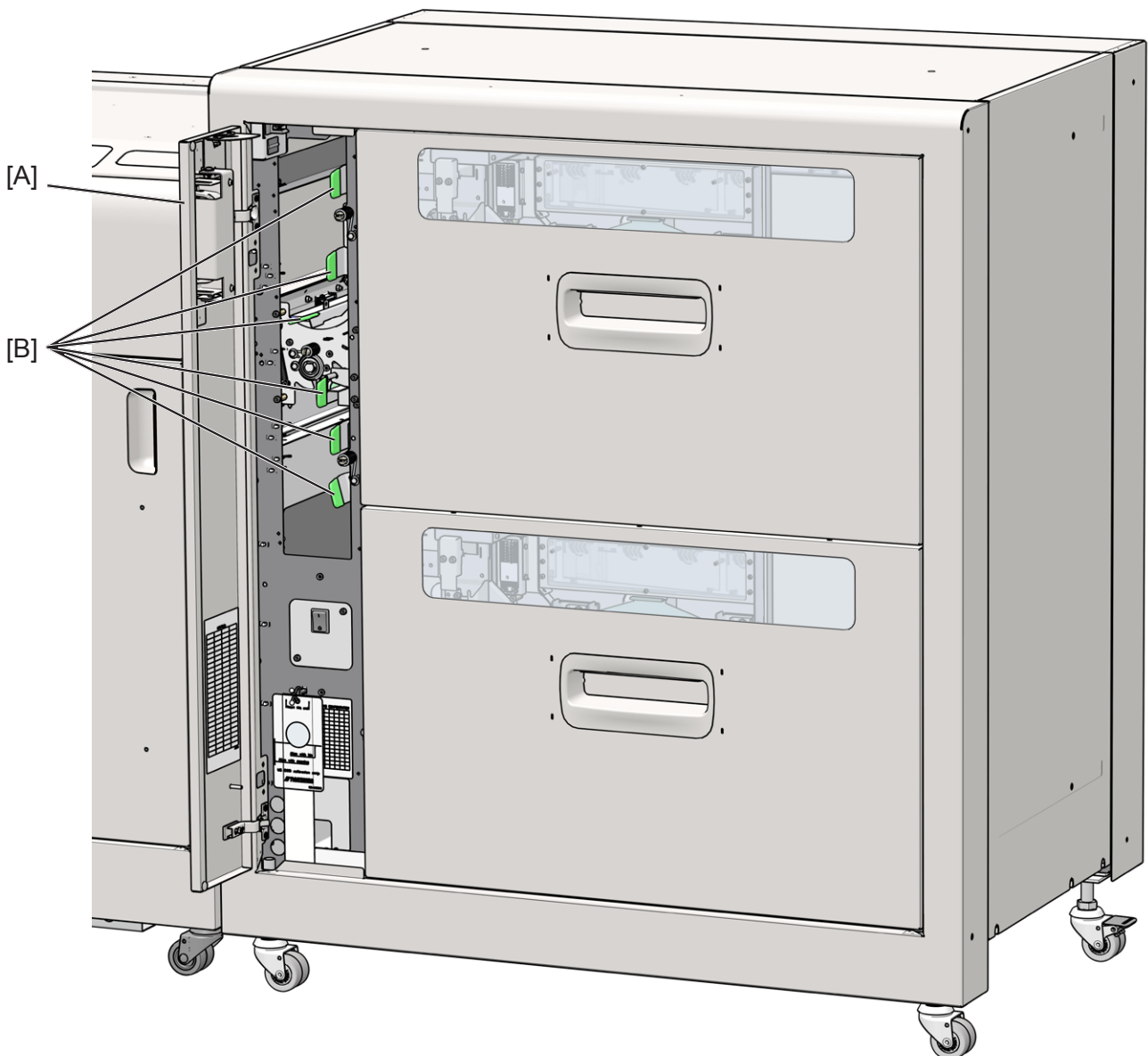
- 3** Entfernen Sie Staub vom Ultraschall- [B] und optischen Doppeleinzugserkennungssensor [C] mit einem trockenen, weichen Tuch.
- 4** Prüfen Sie die Trennkissen [D] auf Abnutzung, Beschädigung und Position (siehe „Fehleinzug/ Papierstau im Vakuumfach beim Einzug dicker Medien“ in Abschnitt 5 dieser 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.



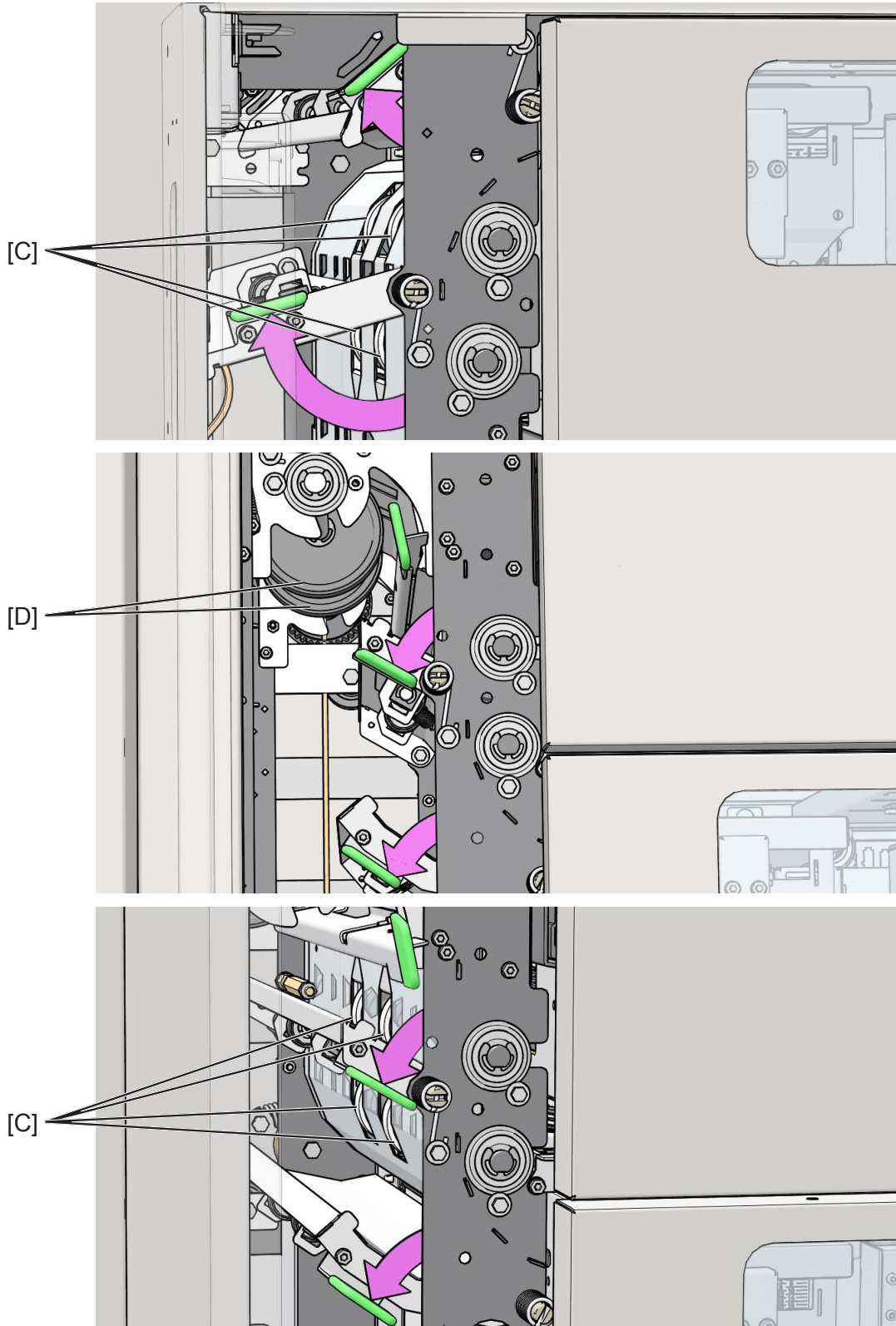
VFX Vakuumeinzug, Fortsetzung

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.

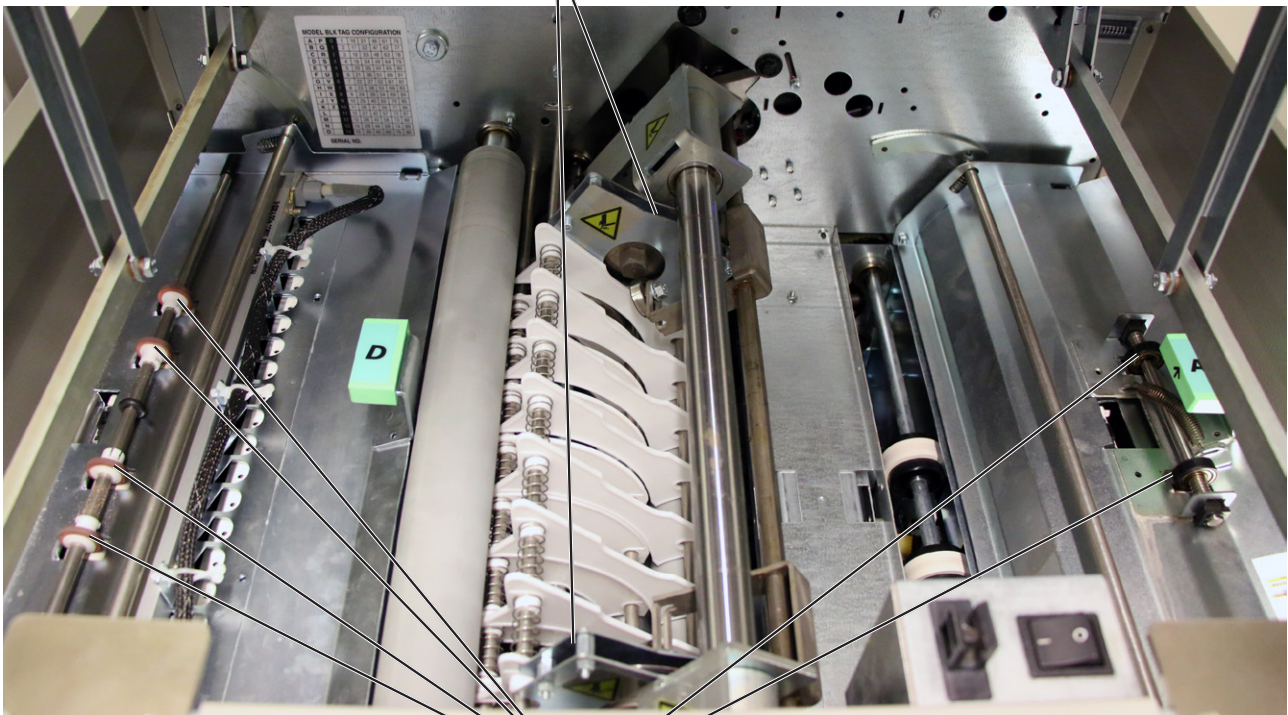
Reinigen der Transport-Spaltwalzen (x12) im Papierpfad

Reinigen Sie auch die Leerlaufrollen.

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

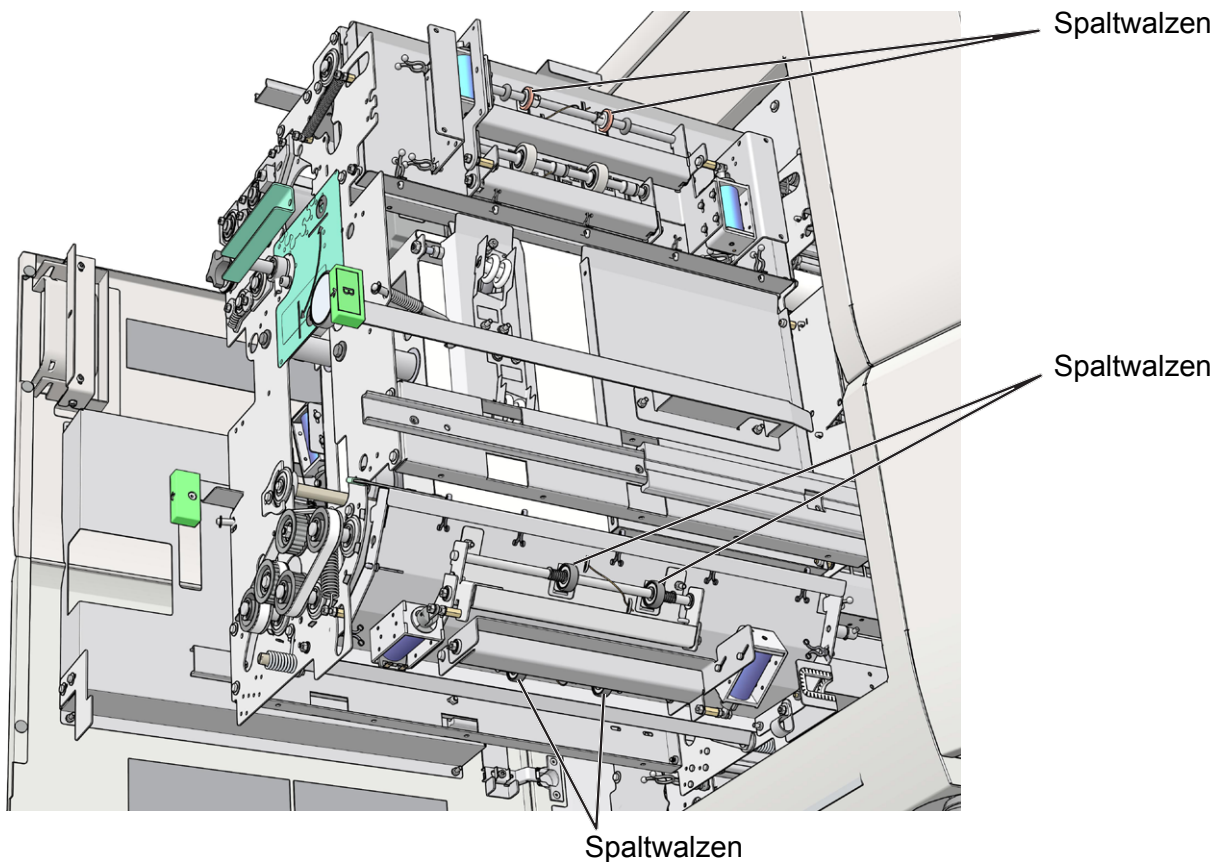
7

Messerschutzvorrichtungen



Spaltwalzen

Reinigen der Transport-Spaltwalzen (x12) im Papierfad, Fortsetzung

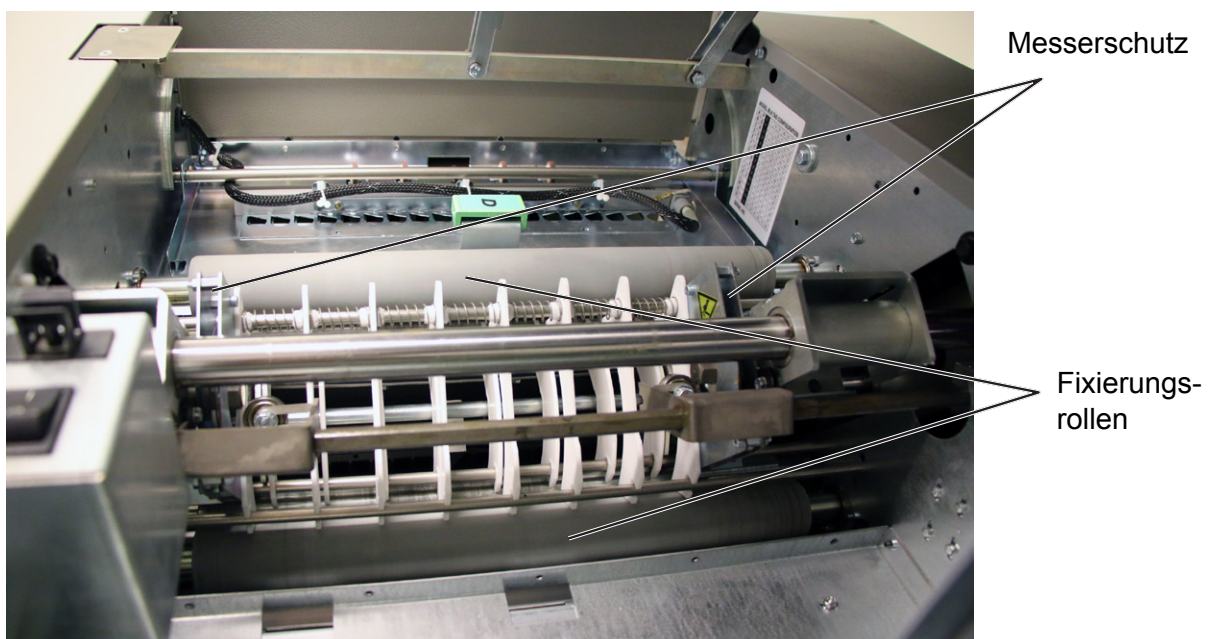


7

Reinigen der Fixierungsrollen (x3)

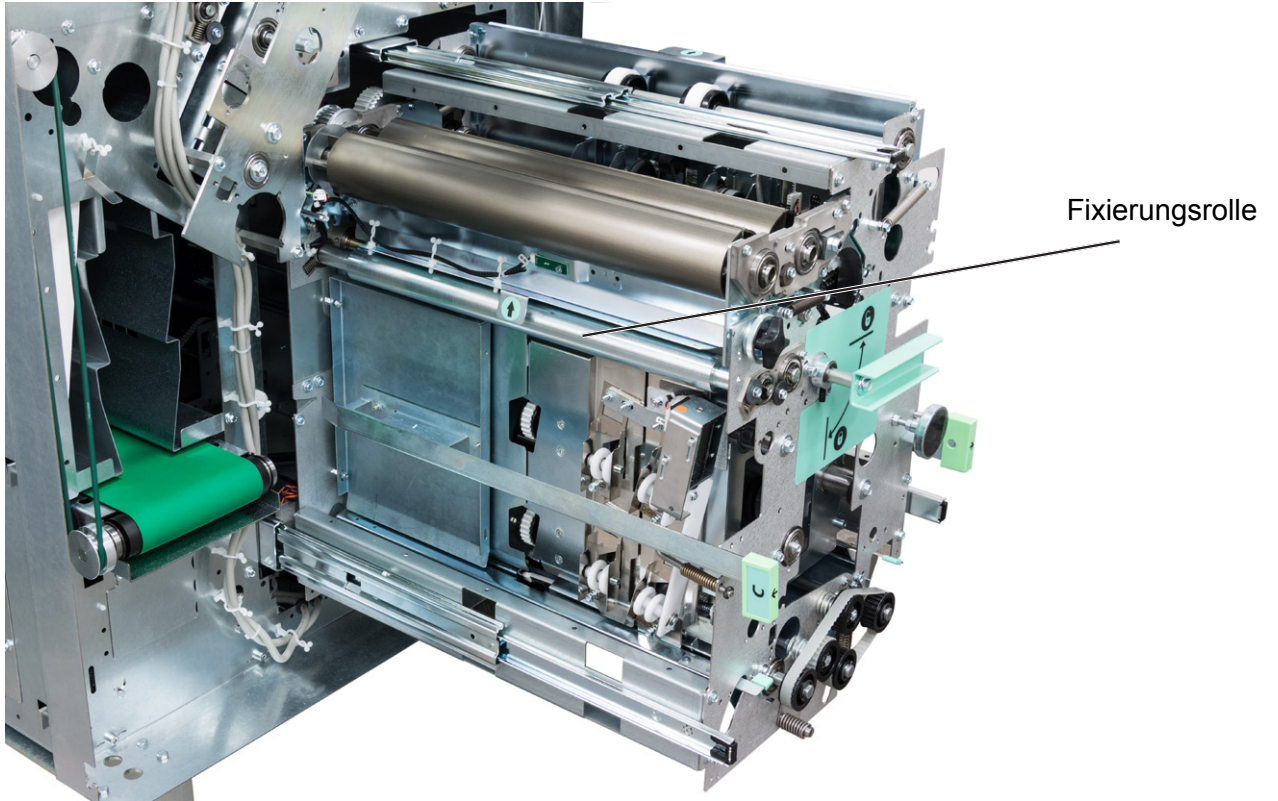
Reinigen Sie auch die Leerlaufrollen.

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

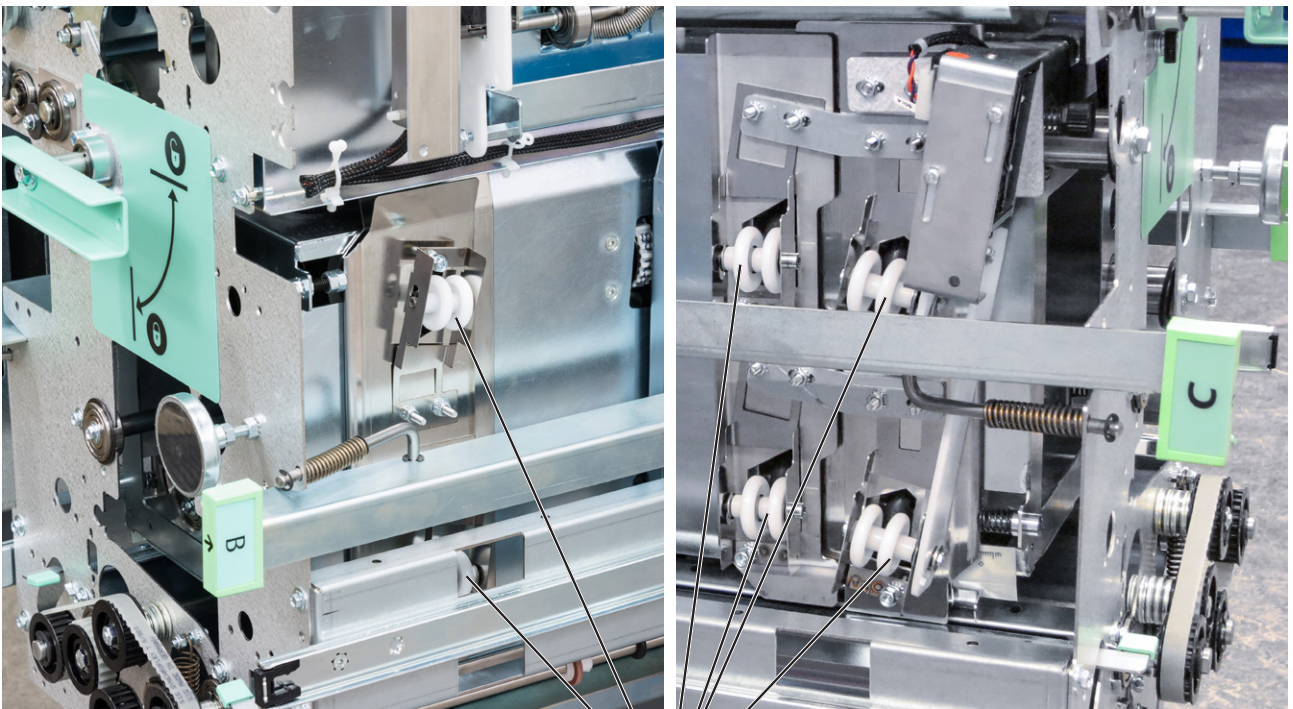


Fortsetzung auf der nächsten Seite

Reinigen der Fixierungsrollen (x3), Fortsetzung

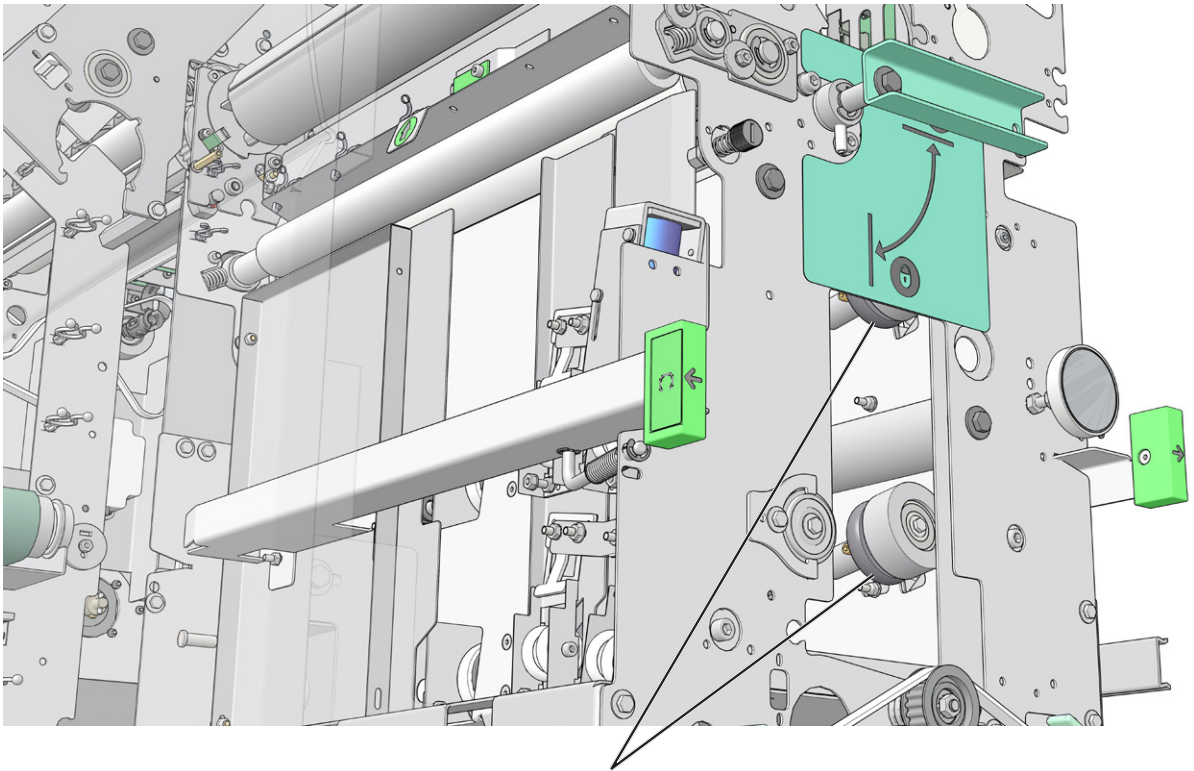


Reinigen der Ausrichtungsquerrollen (x6) und Reibungsrollen (x6)

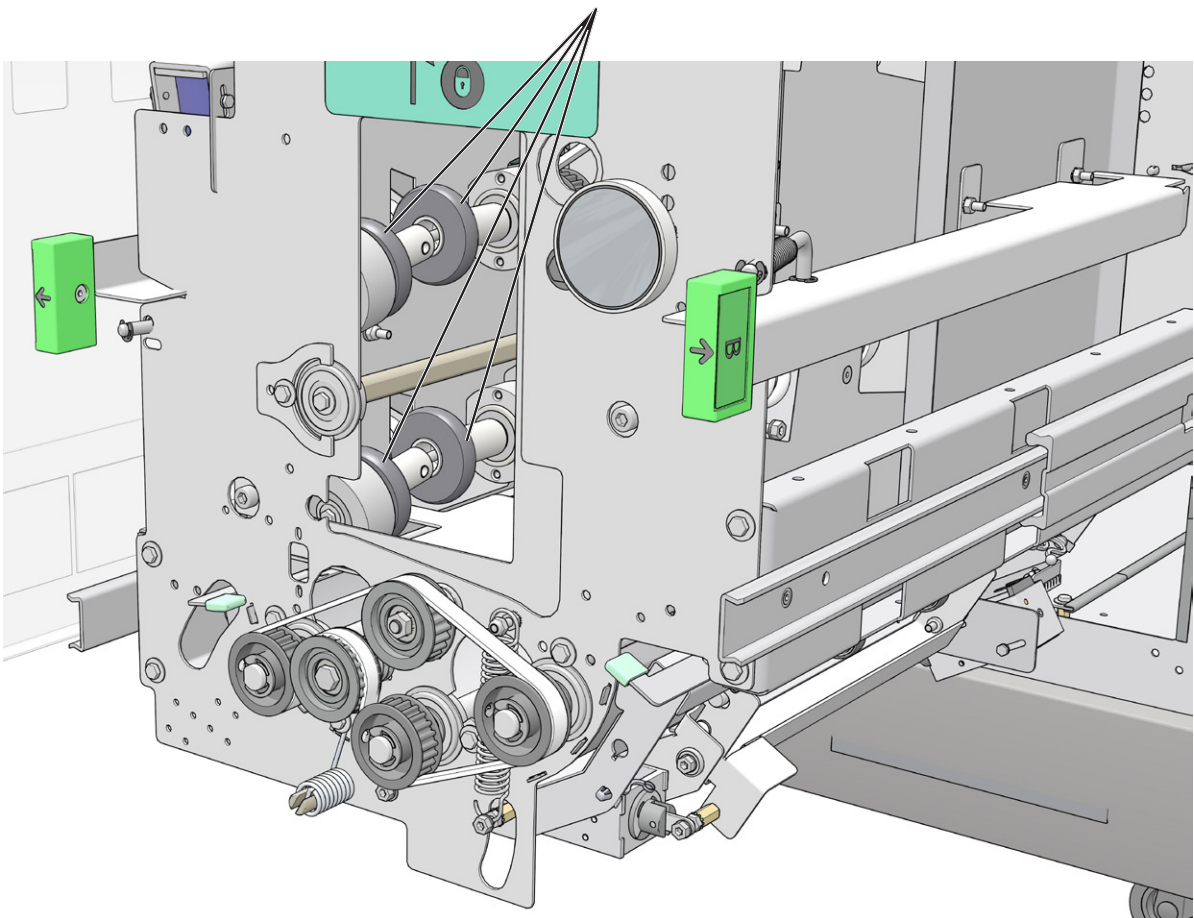


Registrierungs-Querrollen

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



Reibungsrollen



Reinigen der Drehrollen (x2)

Reinigen Sie auch die Leerlaufrollen.

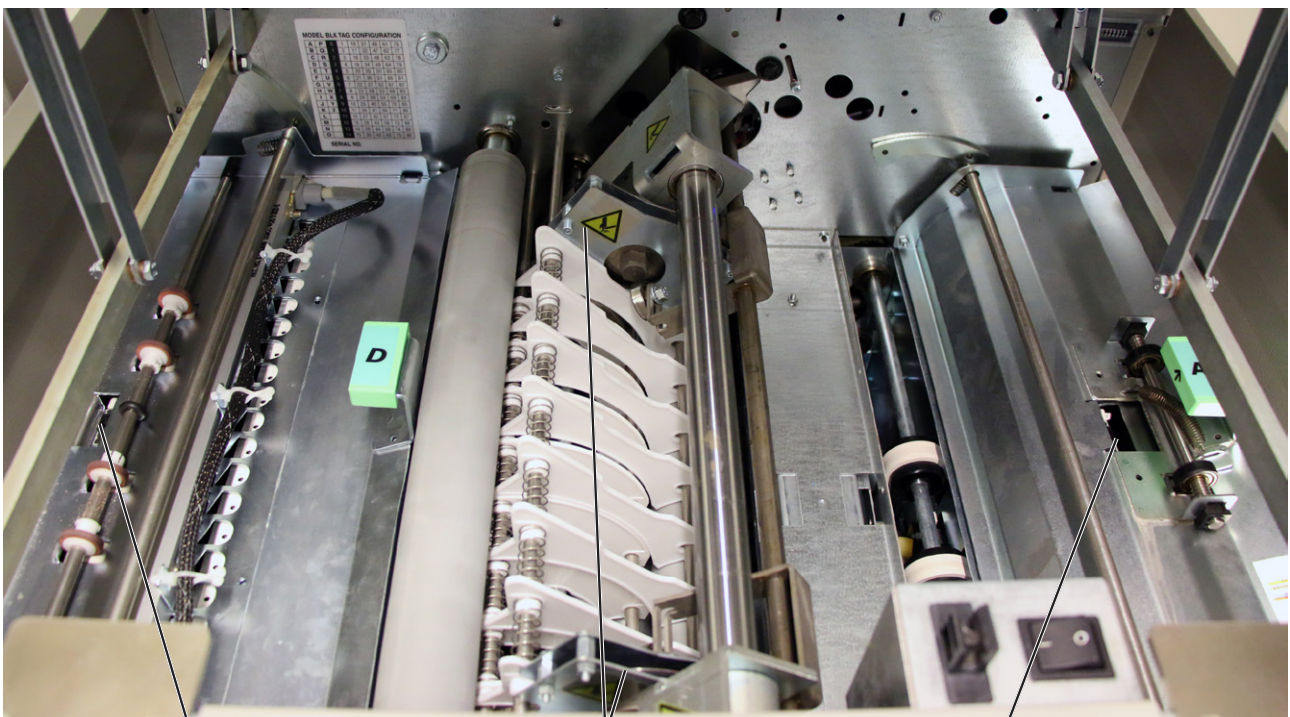


Drehrollen

7

Reinigen der Papierpfadsensoren (x5)

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



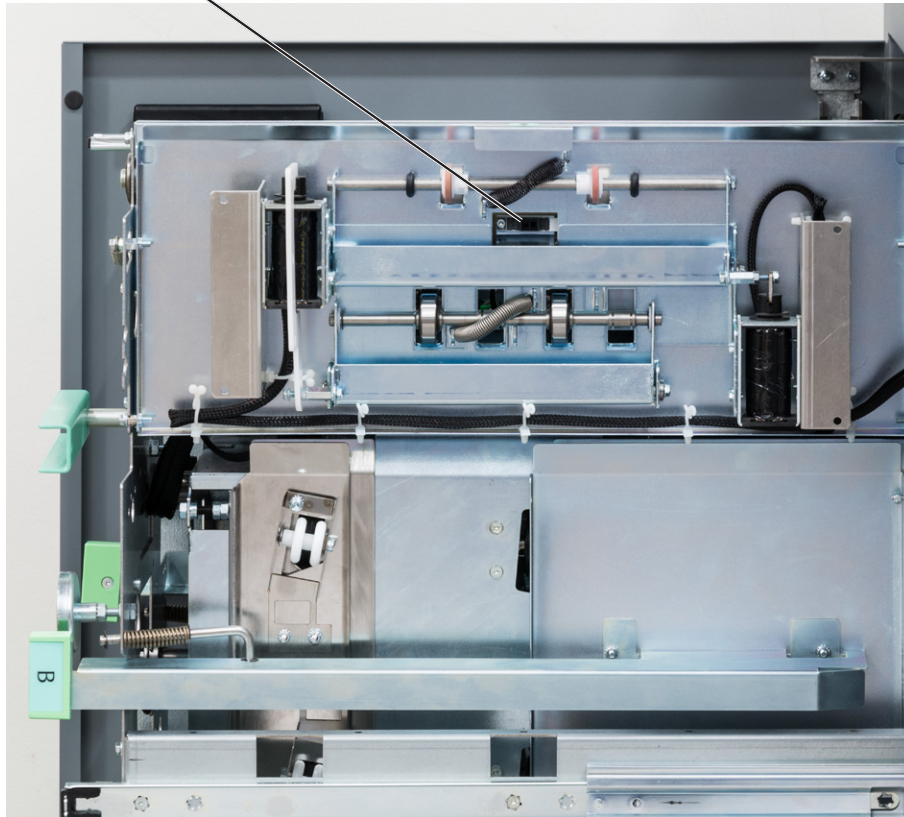
Auslaufsensor

Messerschutz

Einzugsensor

Reinigen der Papierpfadsensoren (x5), Fortsetzung

Drehsensor

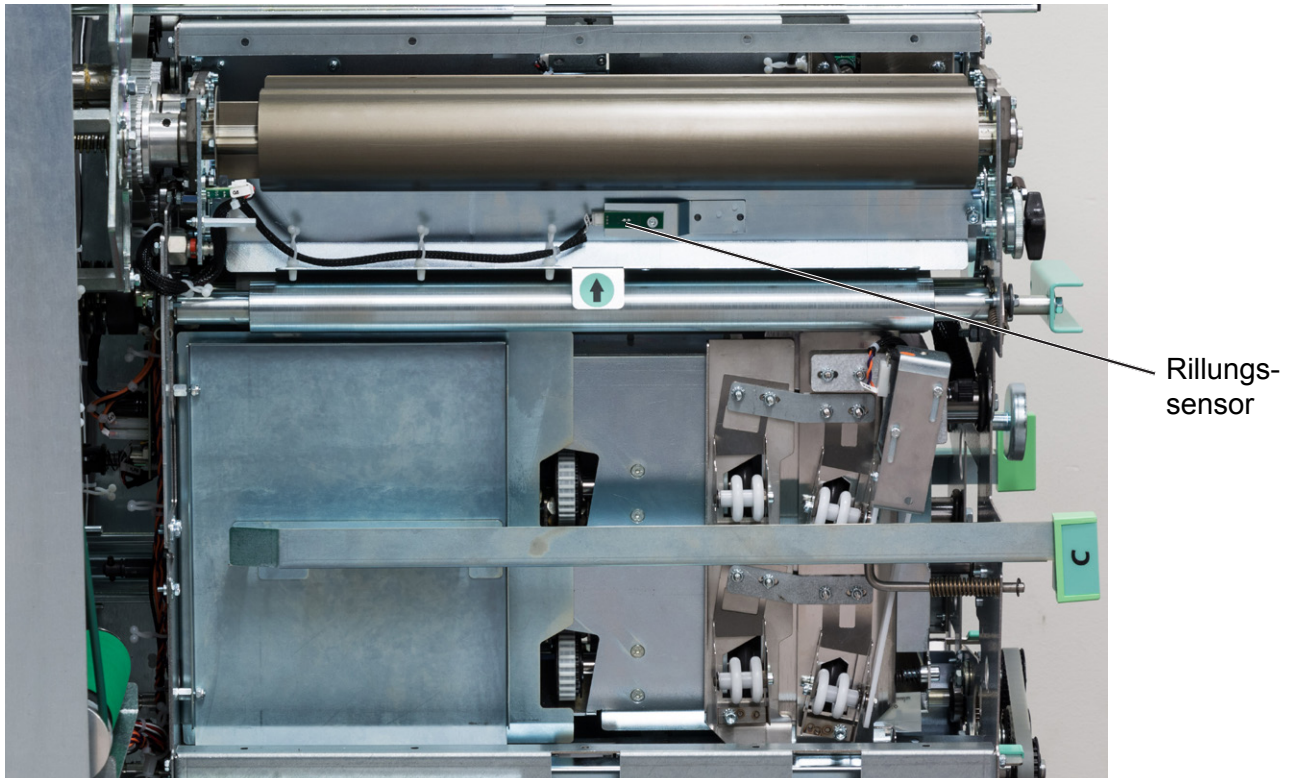


7



Registrierungssensor

Reinigen der Papierpfadsensoren (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

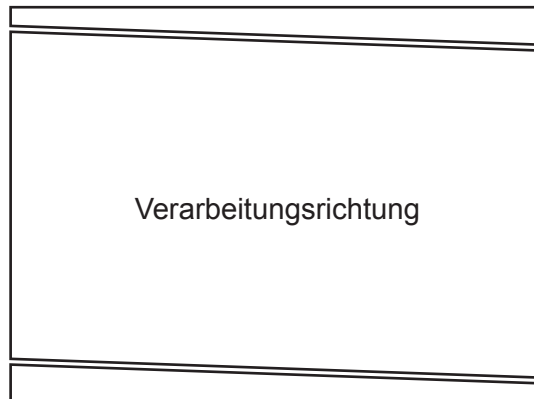


Einstellung des Seitenbeschnitt-Registrierungswinkels (Parallelschnitt)

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 Fehlausrichtung zu korrigieren.



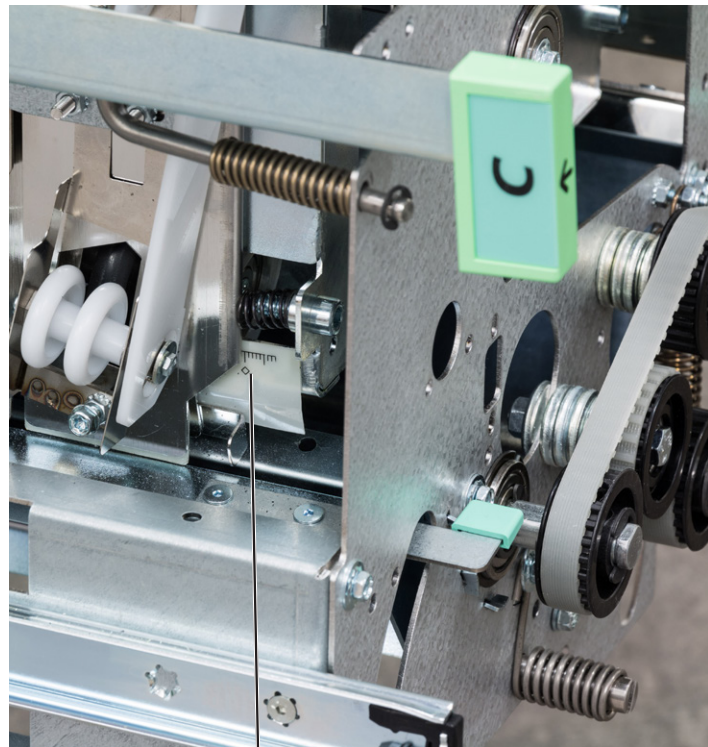
HINWEIS:

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

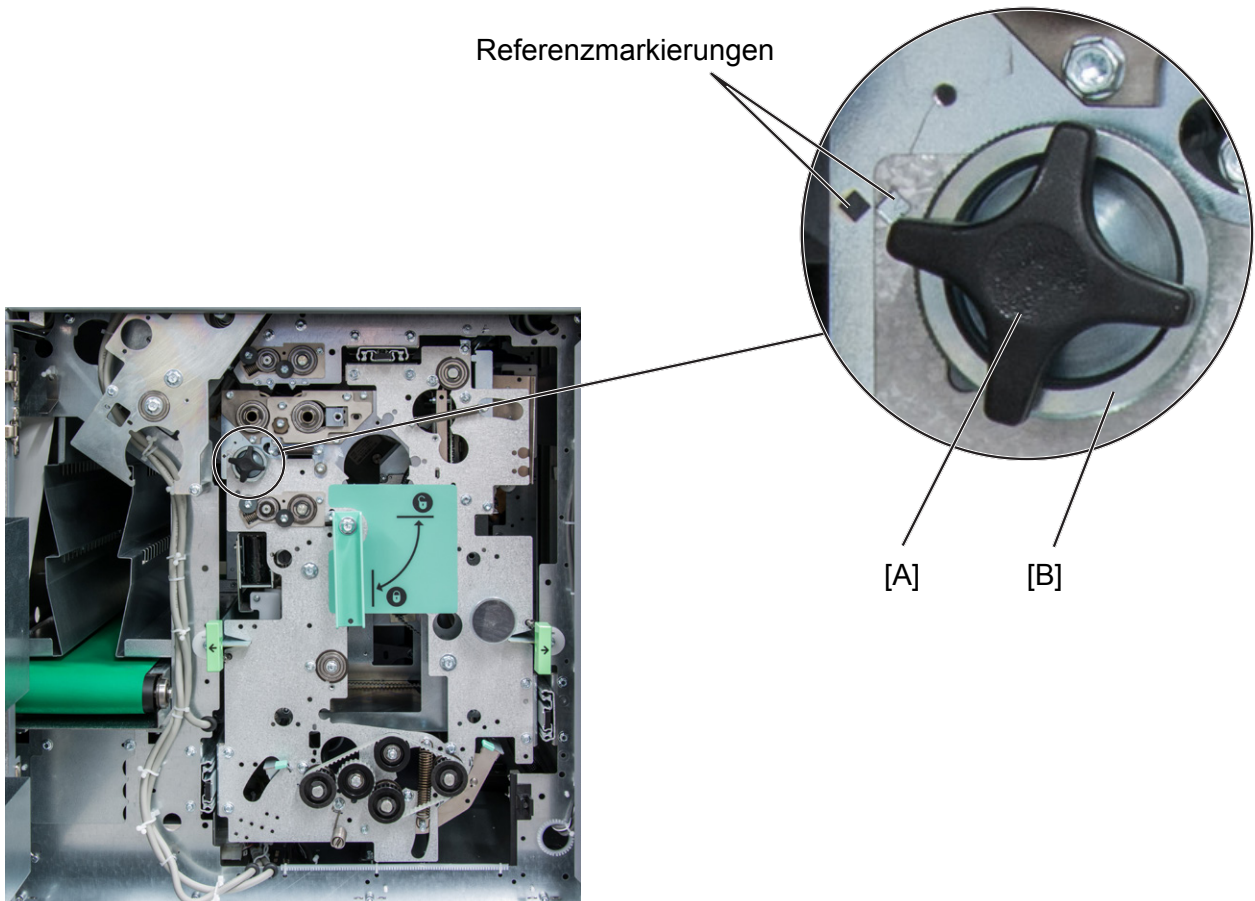
Einstellung des Rillungs-Registrierungswinkels

- 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

Referenzmarkierungen

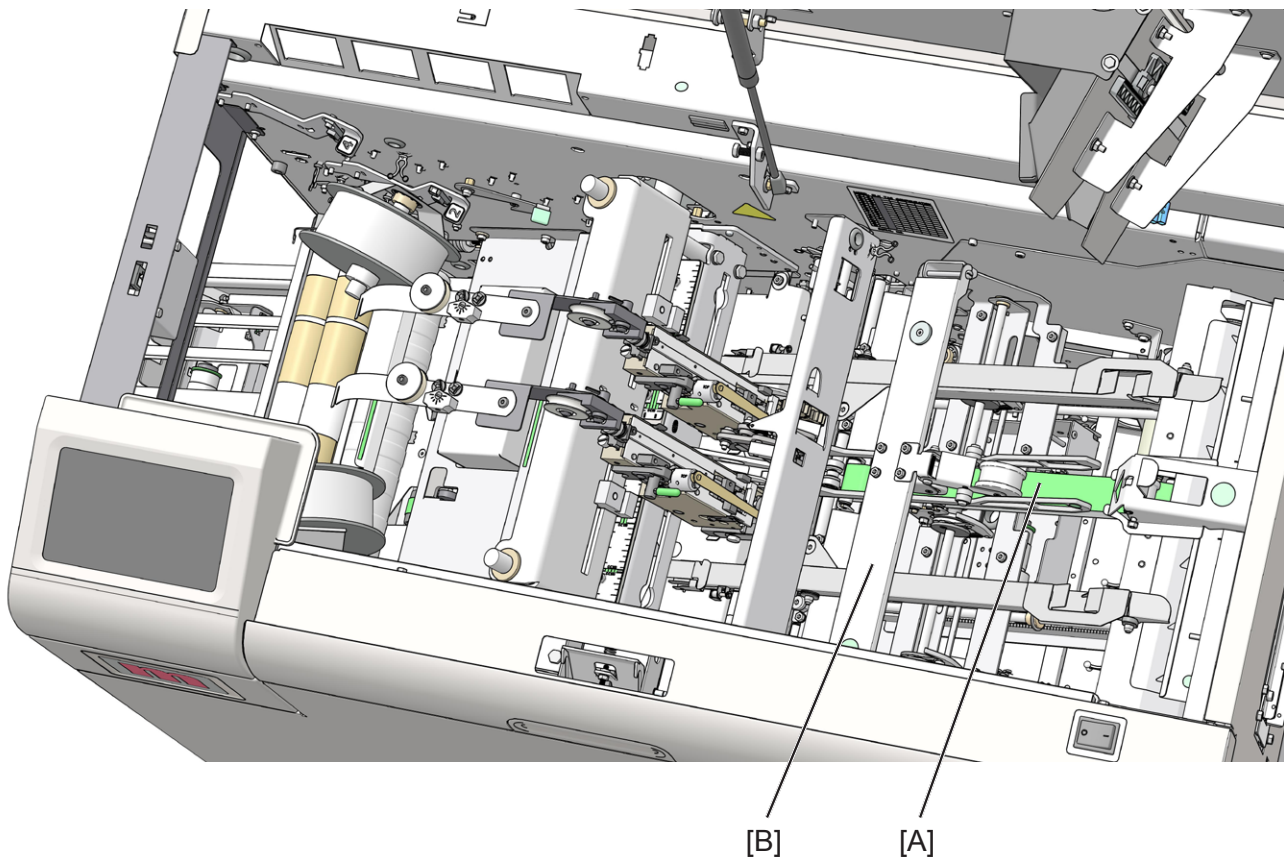


Broschürenersteller

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.



Broschürenersteller, Fortsetzung

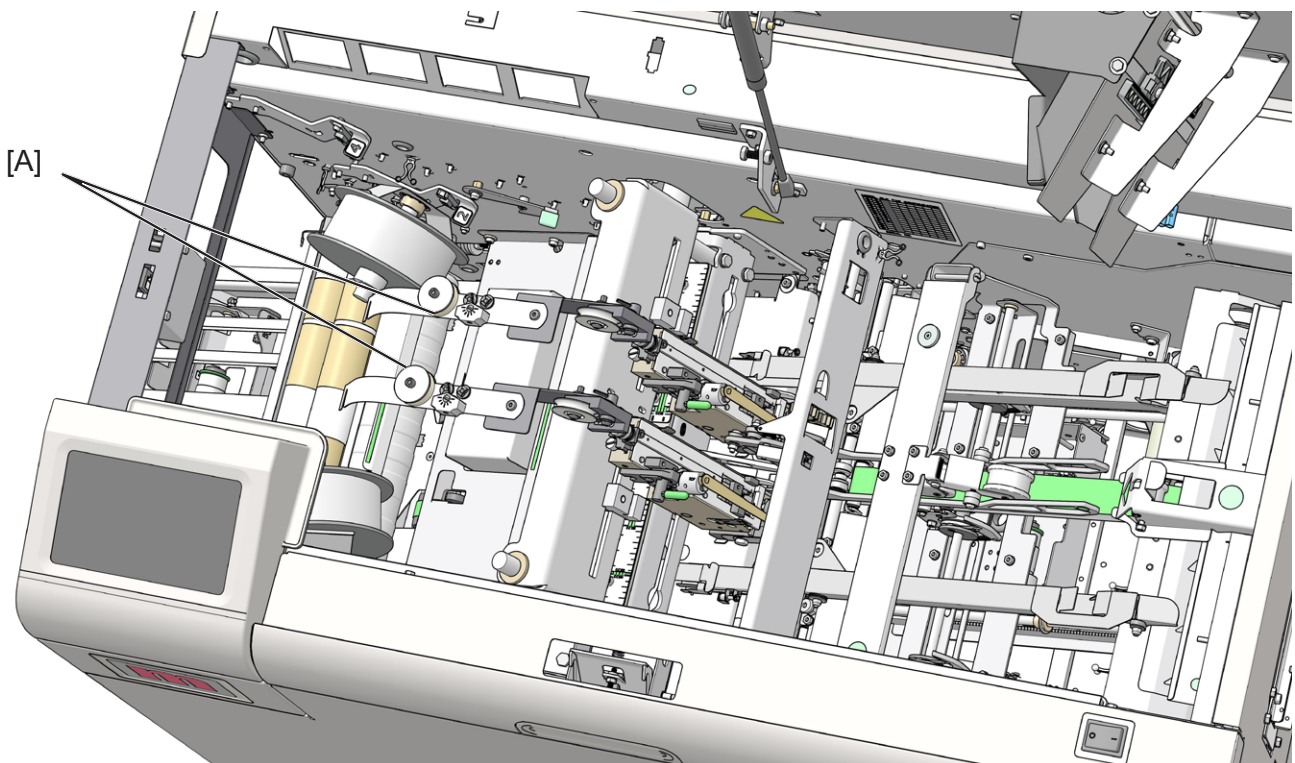
Befeuchten der Filzscheiben

Die Filzscheiben [A] sollten mit Öl befeuchtet werden, sodass der Heftdraht Öl aufnehmen kann, wenn er durch die Scheiben gezogen wird, bevor er in die Heftköpfe eintritt.

Befeuchten Sie die Filzscheiben [A] nach jeweils 10.000 Heftungen mit einigen Tropfen SAE 20W Öl.

- 1** Öffnen Sie die Frontklappe und entnehmen Sie die darin aufbewahrte Ölkanne.
- 2** Öffnen Sie die obere Abdeckung des Broschürenerstellers.
- 3** Trennen Sie die Filzscheiben [A], um Zugang zu dem Bereich zu erhalten, in dem der Heftdraht läuft. Befeuchten Sie sie mit einigen (3-5) Tropfen Öl. Eine völlig neue Scheibe benötigt 30-40 Tropfen.
- 4** Schließen Sie die obere Abdeckung des Broschürenerstellers.
- 5** Verwahren Sie die Ölkanne wieder in der Frontklappe.
- 6** Schließen Sie die Frontklappe.

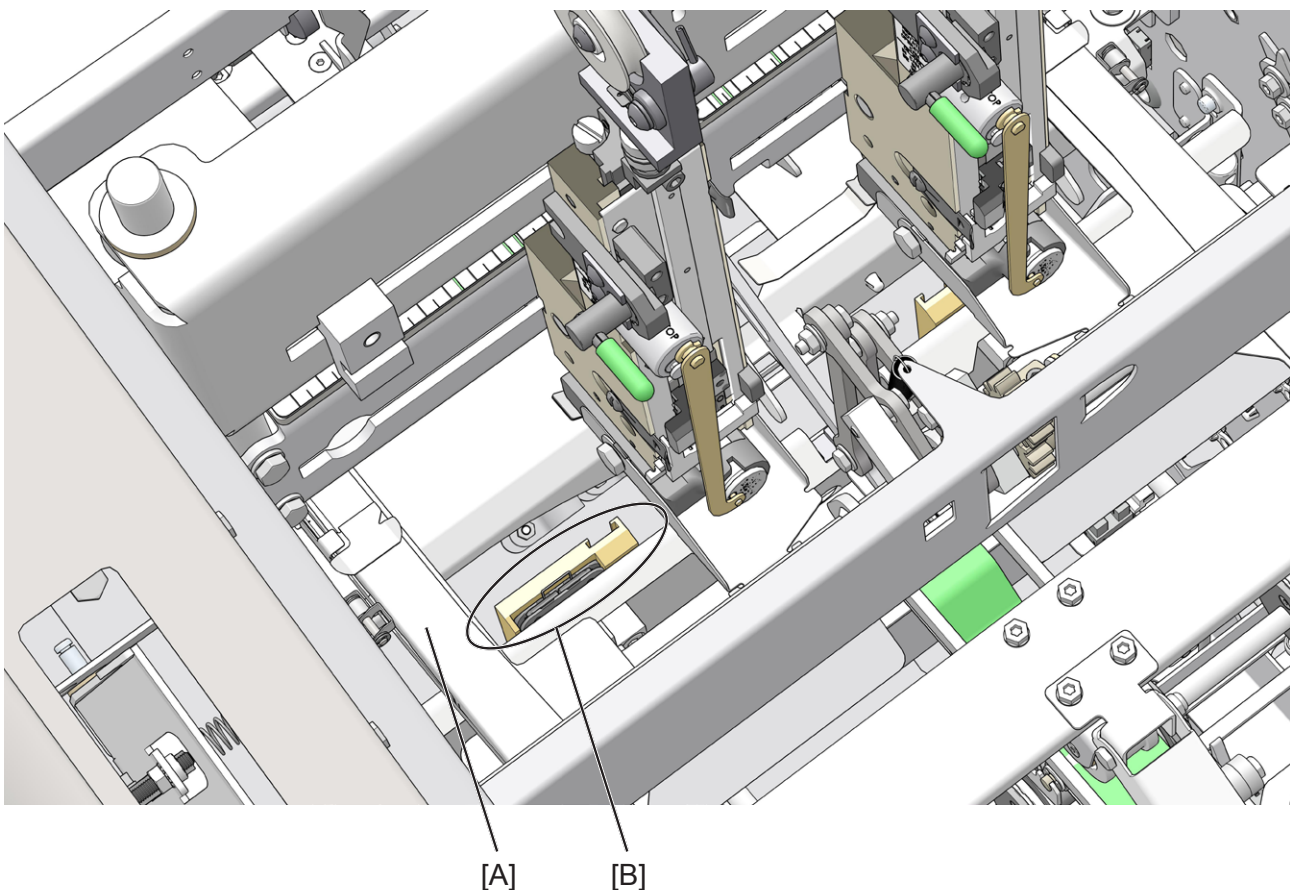
7



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 20.000 Bücher pro Monat) wird eine Reinigung pro Woche empfohlen.

- 1** Öffnen Sie die obere Abdeckung des Broschüreneerstellers.
- 2** Um Zugang zum eigentlichen Clincher-Bereich zu erhalten, können Heftköpfe und Clincher nicht ausgerichtet bleiben. Schieben Sie einen von beiden zur Seite. Siehe Abschnitt 1, „Grundlagen“.
- 3** Schieben Sie, falls erforderlich, die Seitenführungen [A] zur Seite, um besseren Zugang zu erhalten.
- 4** Wischen Sie den Clincher-Bereich [B] mit einem sauberen Tuch ab.
- 5** Stellen Sie nach dem Reinigen sicher, dass die Heftköpfe mechanisch eingerückt und an den zugehörigen Clinchern ausgerichtet sind. Siehe Abschnitt 1, „Grundlagen“.
- 6** Schließen Sie die obere Abdeckung des Broschüreneerstellers.



Broschüreneersteller, Fortsetzung

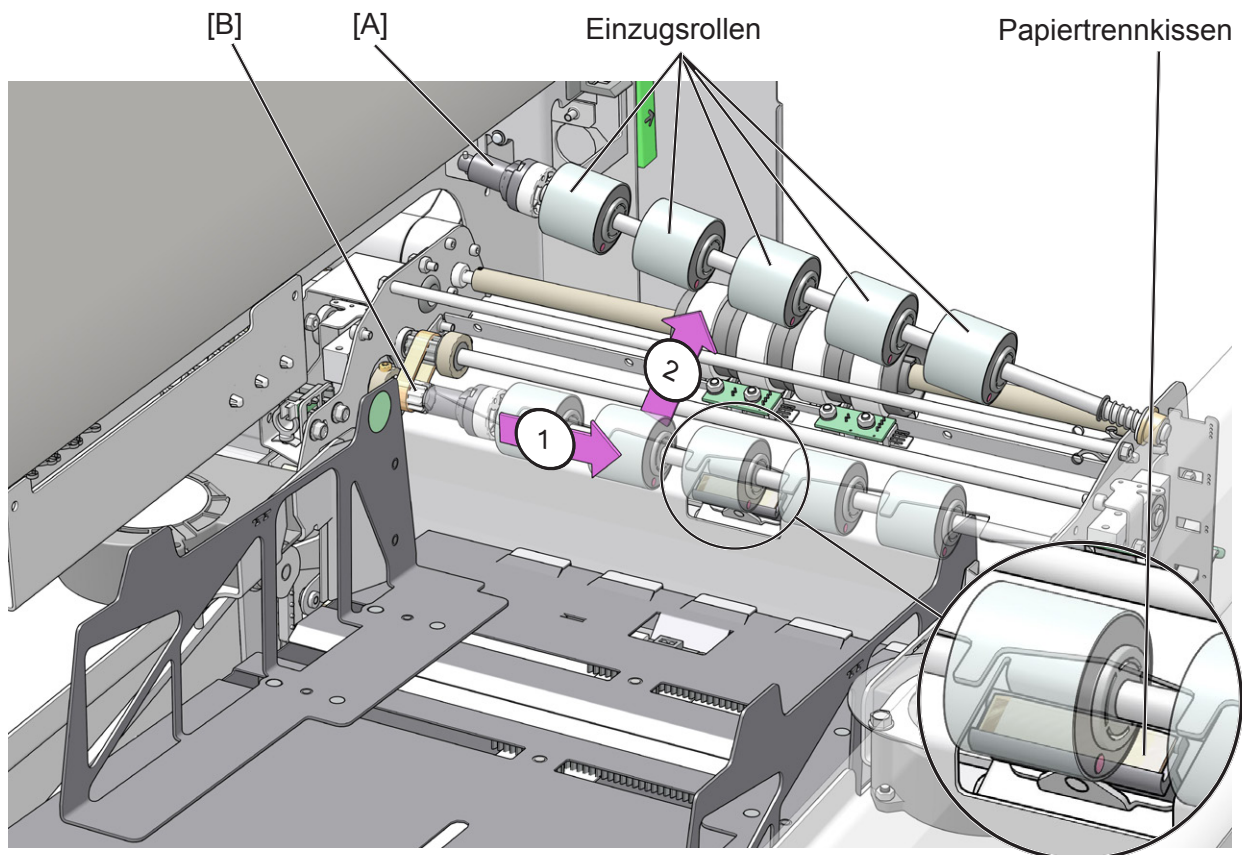
Reinigen der Einzugsrollen und des Papiertrennkissens des internen Einzugs

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.

7



Finishing-Modul

Reinigen der Squarefalz-Einzugsbänder

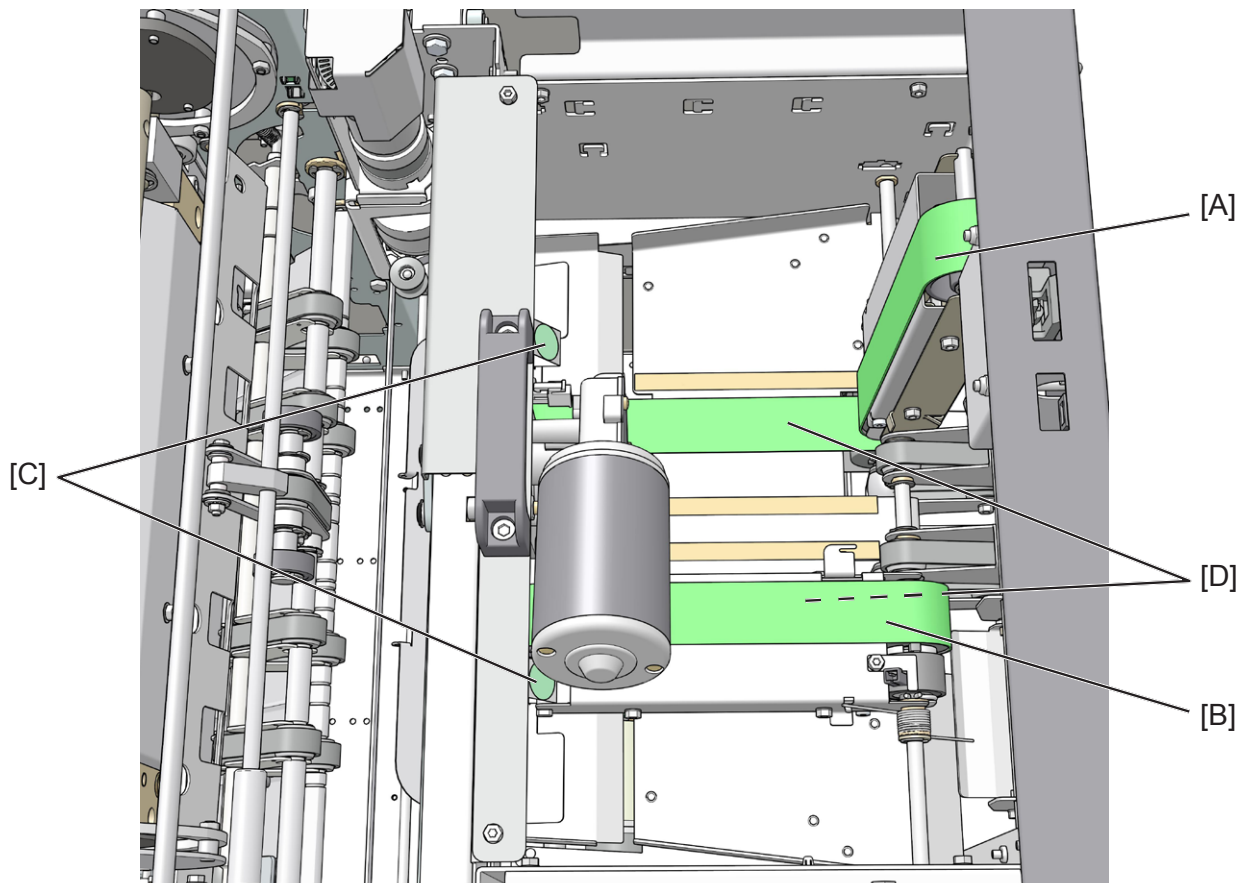
Die Squarefalz-Einzugsbänder müssen regelmäßig gereinigt werden, wenn sie im Gebrauch sind. Die Häufigkeit der Reinigung hängt vom Papiertyp und der Druckqualität ab. Ein zunehmendes Auftreten von Fehleinzügen ist ein Anzeichen dafür, dass die Einzugsbänder gereinigt werden müssen. Reinigen Sie die Einzugsbänder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

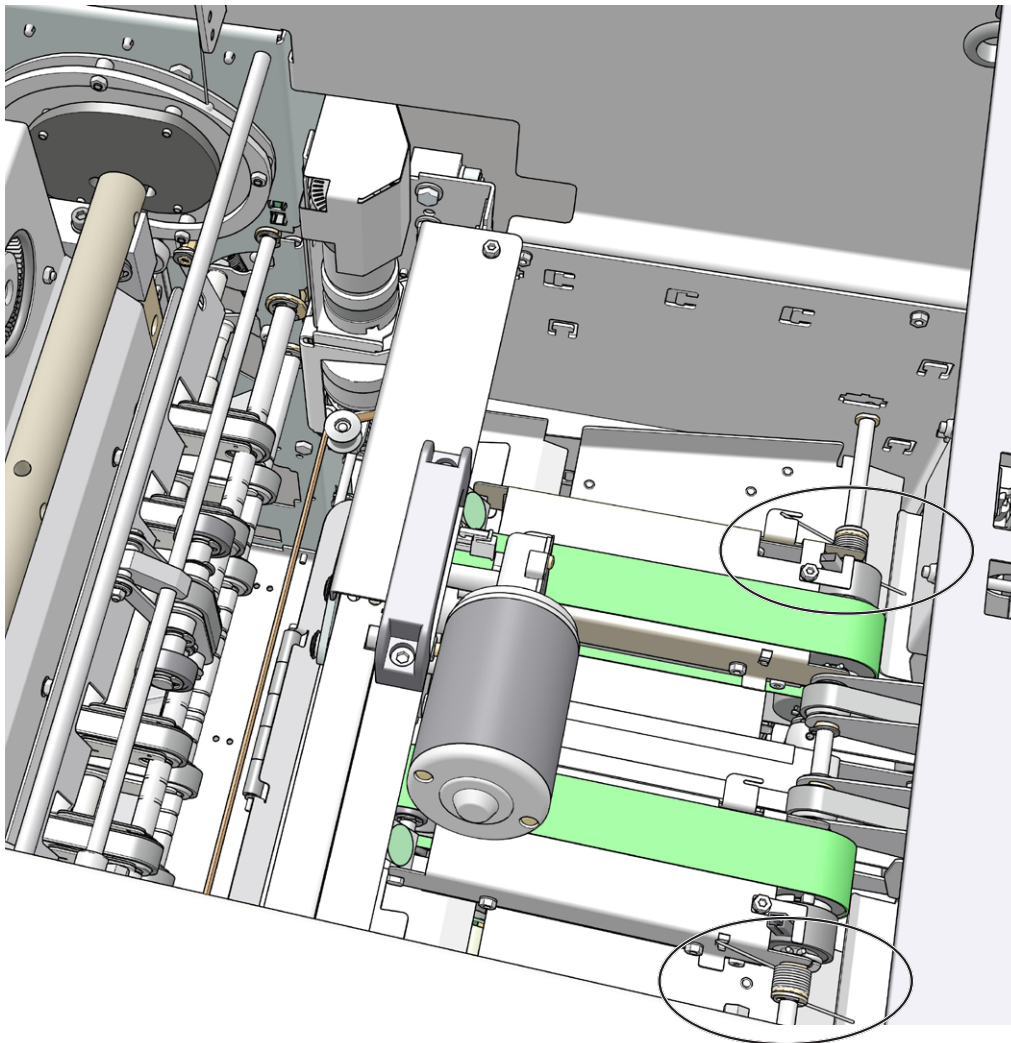
- 4** Reinigen Sie die unteren Einzugsbänder [D]. Drehen Sie für eine gründliche Reinigung die unteren Einzugsbänder in Richtung Trimmer.
- 5** Setzen Sie die oberen Einzugsbänder wieder in die normale Position zurück.
- 6** Schließen Sie die obere Abdeckung des Finishing-Moduls.



Finishing-Modul, Fortsetzung

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.



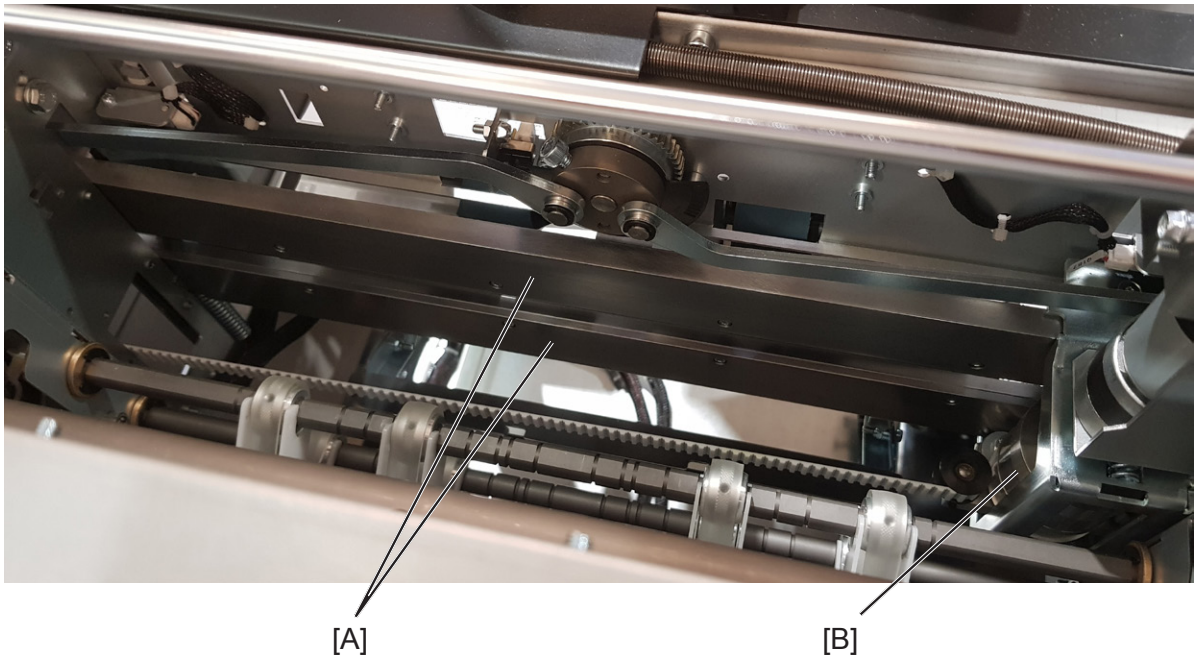
7

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.

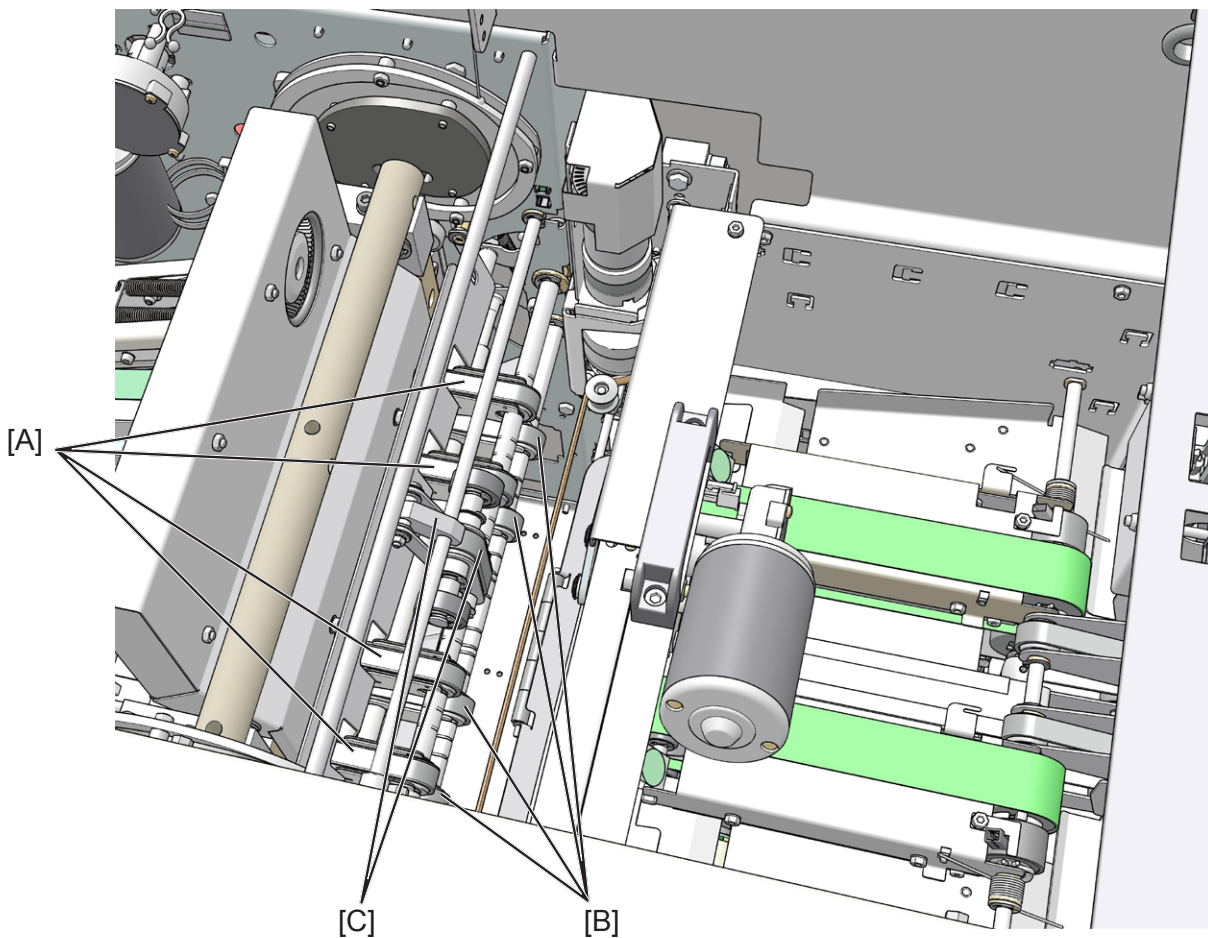


Finishing-Modul, Fortsetzung

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.

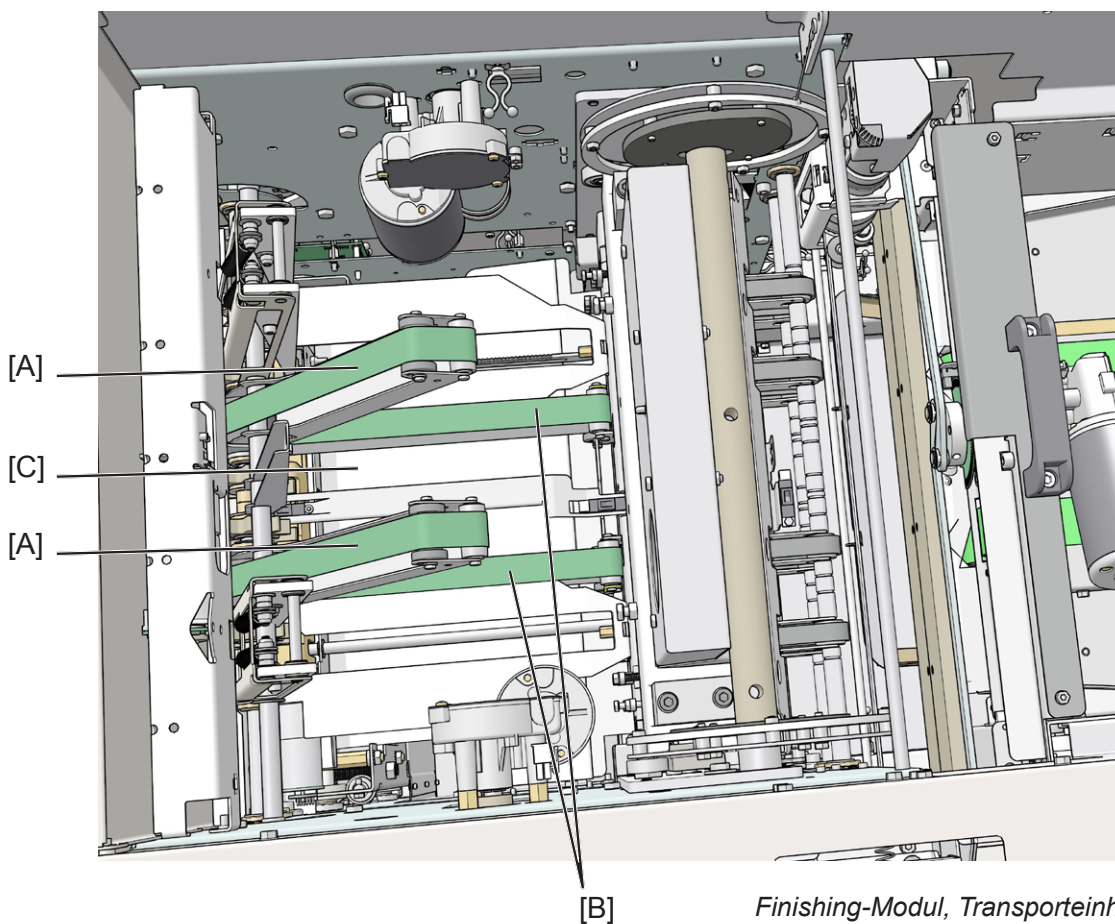


HINWEIS:
Abbildung zeigt die Kurzbroschüren-
Einzugsoptimierungseinheit [C] in
der Ausgangsposition.

Reinigen der Trimmer-Auslauftransportbänder

Die Trimmer-Auslauftransportbänder 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 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.

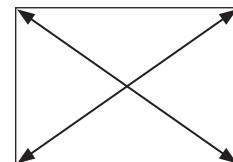


Finishing-Modul, Transporteinheit
Oberer Ausgang angehoben

Seite absichtlich frei gelassen.

Bewährte Verfahren für die Systeme BM5035s/BM5050s

- 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 BM5035s/BM5050s

- Sind die in den BM5035s/BM5050s 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/m². 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/m²- 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 A5/5,5x8,5 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/m²
 - OK Art post: 186,1 g/m²
 - Color Copy coated glossy: 135 g/m²
 - OK Top coated: 127,9 g/m²
 - Cocoon Silk: 250 g/m²
 - Mohawk Color Copy Gloss: 216 g/m²
 - OK Art post: 209,4 g/m²
 - Ricoh my paper: 67 g/m²
- 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/m²
 - 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 Zusammenstellungsbereich 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 Broschüreneinstellers“* beschrieben, reinigen. 20 Sätze 4-8-blättriger Broschüren aus nicht bedrucktem, unbeschichtetem A3-Papier (12 x 18 Zoll) durchlaufen zu lassen, könnte zur Reduzierung der Abdrücke beitragen. Andernfalls den Kundendienst verständigen.
 - Bei dicken Broschüren kann die Griffigkeit 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/m²
 - 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.
 - 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.

Einschränkungen des Systems BM5035s/BM5050s, Fortsetzung

- 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/m²) 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/m²).
- 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/m²)
- 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/m² Normalpapier und 110 g/m² 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 20.000 Bücher pro Monat) wird eine Reinigung pro Woche empfohlen.
- Dünne Medien (unter 110 g/m²) 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/m²)
- Bei dünneren Blättern (Normalpapier unter 90 g/m² oder beschichtetes Papier unter 110 g/m²) 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/m² sind. Abhilfe kann die Verwendung eines schwereren Papiers (über 80 g/m²) schaffen.
- Die Broschüreneerstellungssysteme BM5035s/5050s 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.
- Die optischen Doppeleinzugserkennungssensoren im VFX sollten nicht eingeschaltet werden, wenn Deckblätter mit einem Gewicht von 200 g/m² 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.
- 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.

Einschränkungen des Systems BM5035s/BM5050s, Fortsetzung

- 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/m² A4 SEF*
- Bei dünnen Medien mit einem Papiergewicht <70 g/m² und einem kleineren Format (A4 SEF, 8,5x11 Zoll SEF oder A5 LEF) treten unter Umständen häufiger Staus auf als im Normalfall. Bei folgenden Medientypen hat sich dieses Phänomen gezeigt:
 - *My Paper/67 g/m²/A5*
- Unflexible (steife) Medien mit einem Gewicht von 300 g/m²-350 g/m² können unter Umständen nicht eingezogen werden. Bei folgenden Medientypen hat sich dieses Phänomen gezeigt:
 - *River Shetland Paper/350 g/m²/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/m² und beschichteten Papieren mit 100 g/m² 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/m²-Papiertypen, da die Papierdicke 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/m².
- Bei den Fächern im VFX können bei Verarbeitung dickerer Medien (dicker als 350 g/m²) Probleme beim Einzug des letzten Blattes auftreten.

8. Spezifikationen

Systemspezifikation des Geräts

Vakuumeinzug VFX (Option)

	Spezifikationen	Anmerkungen
Mindestpapierformat, B&L	1120x210 mm/4,7x8,3 Zoll	
Max. Papierformat	356x660 mm/14x26,5 Zoll	
Mindestpapiergewicht	64 g/m ² /16 lb Bond unbeschichtet	
Max. Papiergewicht	Wie Broschüreneersteller	
Maximale Einlegetiefe, pro Fach	270 mm/10,6 Zoll	
Maximales Beladegewicht, pro Fach	92 kg/202 lb	
Offline-Einsatz	Möglich über Service UI	
Gewicht	250 kg/550 lb	
Abmessungen (L×H×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 BM5035s/BM5050s	
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 BM5035s/BM5050s	
Papiergewicht (Max.)	Wie Broschüreneersteller BM5035s/BM5050s	Bei einigen Medien Leistungseinschränkung über 300 g/m ²
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	
Rillungswerkzeuge Feinwerkzeug Grobwerkzeug	Papier < 120 g/m ² Papier > 120 g/m ² (g/m ² = 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 BM5035s/BM5050s	
Offline-Einsatz	Nicht möglich	
Gewicht, netto	220 kg/485 lb	
Abmessungen (L × B × T)	860 × 1117 × 860/34 × 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 BM5035s/BM5050s

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 ² /16 lb Bond unbeschichtet 105 g/m ² /28 lb Bond beschichtet	Bei einigen Medien Leistungseinschränkung unter 80 g/m ²
Papiergewicht (Max.)	300 g/m ² /111 lb Deckblatt (350 g/m ² /130 lb Deckblatt begrenzt)	Bei einigen Medien Leistungseinschränkung über 300 g/m ²
Falzfunktion, kein Heften	1 bis 2 Blatt	
Broschürenausgabeformat, Max. Unbeschnitten: Mit Mindestbeschnitt:	H × B: 320 x 310 mm / 12,6 x 12,2 Zoll H × B: 320 x 305 mm / 12,6 x 12 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
Geräusentwicklung	62 dB	Komplettes System
<p> HINWEIS: Plockmatic verwendet die QT Open Source-Lizenz (LGPL) für die Entwicklung der in diesem System verwendeten Software (https://www.qt.io/qt-licensing-terms).</p>		

Systemspezifikation des Geräts, Fortsetzung

Broschüreneersteller BM5035s/BM5050s, Fortsetzung

Spezifikationen, Heftversion (ISP)

	Spezifikationen	Anmerkungen
Papierformat, Min. Broschüreneerstellung Kanten- oder Eckenheftung	B × L: 120 x 210 mm / 4,7 x 8,3 Zoll B × L: 279,4 x 210 mm / 11 x 8,3 Zoll	
Papierformat, Max. Broschüreneerstellung Kanten- oder Eckenheftung	B × L: 320 x 620 mm / 12,6 x 24,4 Zoll B × L: 297 x 215,9 mm / 11,7 x 8,5 Zoll	
Falzfunktion, Blätter	1 - 2	
Falz-/Heftfunktion, Blätter	2 - 35 2 - 50	BM5035s BM5050s
Empfohlene Heftpositionen		
Broschüreneerstellung		Siehe Abschnitt „Empfohlene Heftpositionen“ unten.
Kantenheftung	Variabel: 80 - 218 mm / 3,15 - 8,6 Zoll	2 Heftköpfe installiert 4 Heftköpfe installiert, 2 Heftköpfe deaktiviert 4 Heftköpfe installiert, alle aktiviert
Eckenheftung	Heftkopf bei 249 mm / 9,8 Zoll (124,5 mm / 4,9 Zoll von Mitte der langen Blattkante) 7 mm / 0,28 Zoll von langer Blattkante 15,2 mm / 0,6 Zoll von kurzer Kante von 8,5 × 11 Zoll 24 mm / 0,95 Zoll von kurzer Kante von A4	Nur ein Heftkopf nur Papierformat A4 oder 8,5 x 11 Zoll. Siehe Abschnitt „Empfohlene Heftpositionen“ unten.
Interne Stapelkapazität, Kanten- oder Eckenheftung	50 mm / 2 Zoll	
Broschürenausgabeformat, Min. Unbeschnitten: Mit Mindestbeschnitt:	H × B: 120 x 105 mm / 4,7 x 4,1 Zoll H × B: 120 x 100 mm / 4,7 x 4,0 Zoll	

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 / 4,7 x 8,3 Zoll	
Papierformat, Max.	320x620 mm / 12,6 x 24,4 Zoll	
Papiergewicht (Min.)	80 g/m ² / 20 lb Bond (65 g/m ² / 17 lb Bond unbeschichtet begrenzt)	Bei einigen Medien Leistungseinschränkung unter 80 g/m ²
Papiergewicht (Max.)	250 g/m ² / 74 lb Deckblatt (250 - 350 g/m ² / 93 - 130 lb Cover begrenzt)	Bei einigen Medien über 250 g/m ² Leistungseinschränkung
Kapazität Interner Einzug	80 mm (ca. 800 Blatt à 80 g/m ²) 3,15 Zoll (ca. 200 Blatt à 20 lb Bond)	
Offline-Einsatz	Möglich	(Zusammen mit Broschüreneersteller)
Gewicht	30 kg / 66 lb oder weniger	
Abmessungen (L x B x T)	Die Abmessungen des internen Einzugs sind in den Abmessungen des Broschüreneinstellers enthalten und haben keine Auswirkungen auf den Platzbedarf.	
Stromquelle	Von Broschüreneinsteller BM5035s/BM5050s	

Systemspezifikation des Geräts, Fortsetzung

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 Schneideinheit. 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 x L	Der Broschüreneersteller unterstützt alle Formate	
Bandstapler-Kapazität	Siehe nachstehende Tabelle	80 g/m ² /20 lb. Bond
Gewicht	150 kg/330 lb	
Maße	360 x 1010 x 620 mm / 14,2 x 39,8 x 24,4 Zoll	Einschließlich Bandstapler
Stromquelle	Von Broschüreneersteller BM5035s/BM5050s	

8

Bandstapler-Kapazität

Papierformat	Blatt pro Satz	Buchfalz ein/aus	Bandstaplermodus	Broschüren auf Stapler
A4/8,5 x 11 Zoll	2	aus	auto	75
A4/8,5 x 11 Zoll	2	aus	hoch	145
A4/8,5 x 11 Zoll	5	aus	auto	36
A4/8,5 x 11 Zoll	5	aus	hoch	81
A4/8,5 x 11 Zoll	10	an	auto	62
A4/8,5 x 11 Zoll	10	an	hoch	80
A4/8,5 x 11 Zoll	50	an	auto	11
A4/8,5 x 11 Zoll	50	an	hoch	16
A3/11 x 17 Zoll	2	aus	auto	60
A3/11 x 17 Zoll	2	aus	hoch	120
A3/11 x 17 Zoll	5	aus	auto	32
A3/11 x 17 Zoll	5	aus	hoch	40
A3/11 x 17 Zoll	10	an	auto	31
A3/11 x 17 Zoll	10	an	hoch	58
A3/11 x 17 Zoll	50	an	auto	10
A3/11 x 17 Zoll	50	an	hoch	14

SRA3/12*18 Zoll 250 g/m²/74 lb Cover kann selbe Kapazität nutzen wie A3/11*17 Zoll, solange Buchfalzmodus >6 verwendet wird

Schnittabfallband (Option)

	Spezifikationen	Anmerkungen
Gewicht	30 kg/66,2 lb.	
Abmessungen (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 ² /20 lb Bond Broschüren mit 2 Blatt à 80 g/m ² /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	

Systemspezifikation des Geräts, Fortsetzung

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.

Sattelheften, BM5035s

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 ²	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

Sattelheften, BM5050s

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 ²	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

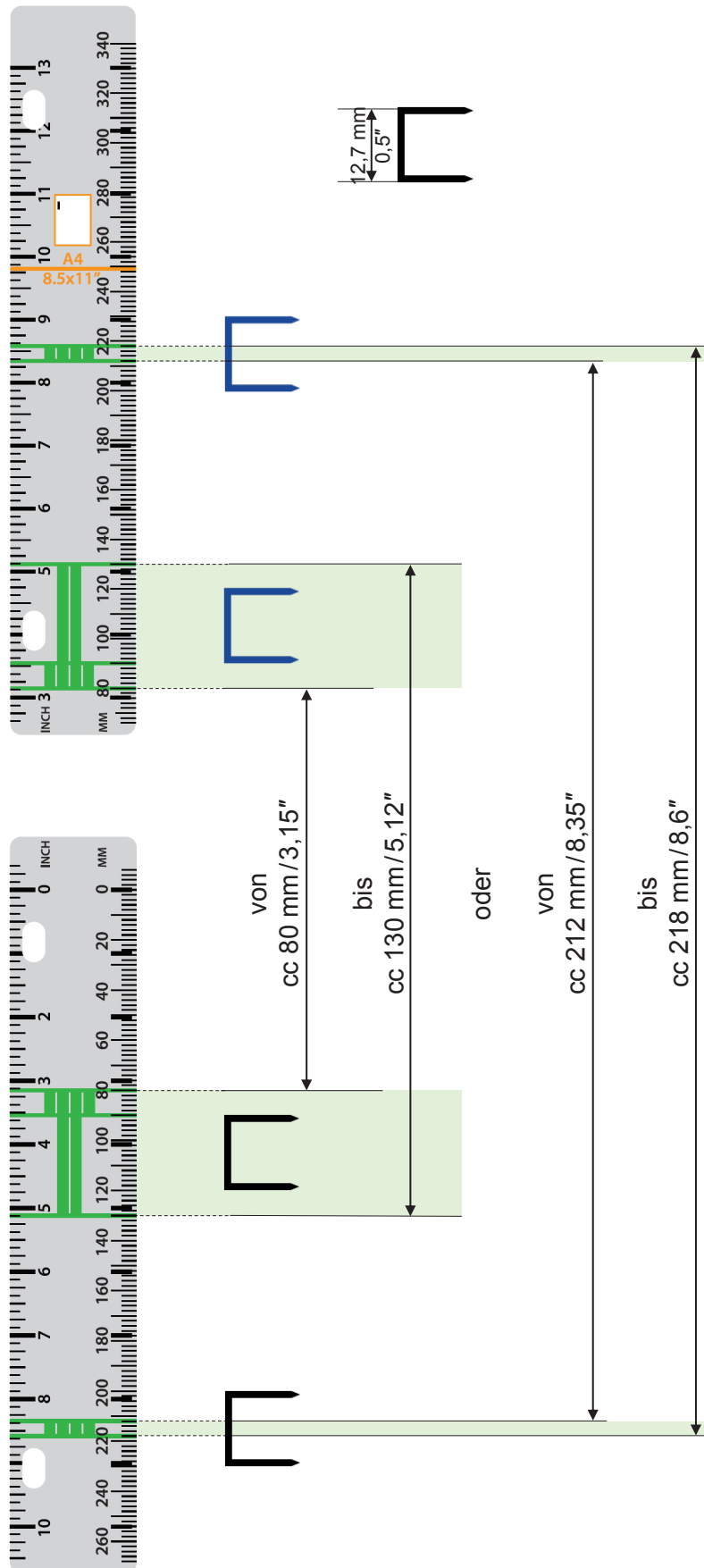
*Einige Medien unterstützt. Rillen von Deckblatt und Mittelblatt erforderlich

Kanten- und Eckenheftspezifikation

Papiergewicht				Papierformat	
				A4 oder 8,5 x 11 Zoll	
Bond	Deckblatt	Index	g/m ²	Bedruckte Fläche	
				Niedrig	Voll
20	28	42	80	30	25
24	33	50	90	25	25
31	45	66	120	25	25
36	50	75	140	20	20
53	74	110	200	15	15
58	80	120	220	14	12
76	105	158	280	10	10
82	114	170	300	9	9

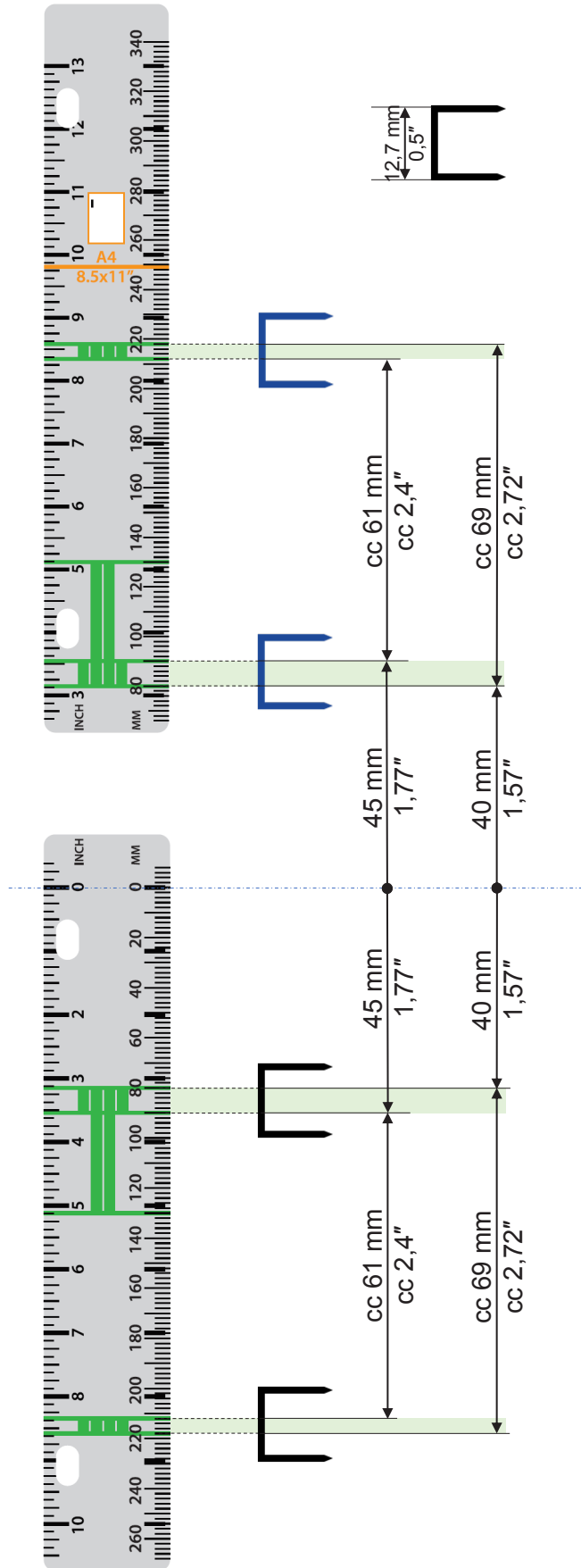
Empfohlene Heftpositionen

Broschürenerstellung mit zwei Heftköpfen



Empfohlene Heftpositionen, Fortsetzung

Broschüreneerstellung mit vier Heftköpfen



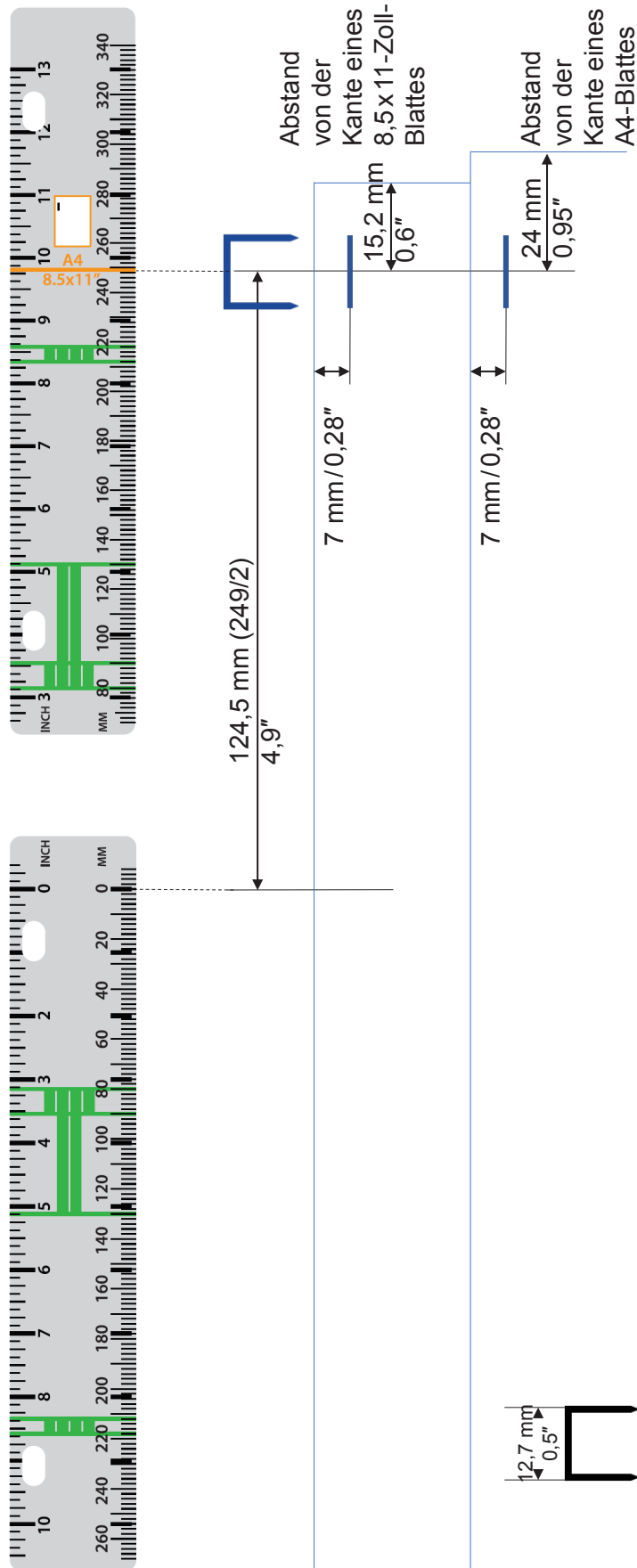
Bei 2-UP-Produktion sind folgende Positionen für die Heftköpfe möglich.

Berechnung der Abstände von Mitte zu Mitte

$$\frac{(212 - 90)}{2} = 61$$

$$\frac{(218 - 80)}{2} = 69$$

Heftposition bei Verwendung von Eckenheftung



Seite absichtlich frei gelassen.


Konformitätserklärung



EU DECLARATION OF CONFORMITY ^[1]

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

Object of the Declaration ^[5]				
Type/Model ^[6]	F125-001	F125-002	F125-011	F125-012
Name ^[7]	AF602	AF602LR	VF602, VFx	VF602LR
Description ^[8]	Air Assisted Friction Feeder		Vacuum Feeder	

The object of the declaration is in conformity with the requirements of the following documents ^[9]	
Directive ^[10]	Standard ^[11]
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
Additional information ^[10] 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	
Signed for and on behalf of ^[11] Hägersten, 2020-05-27 11:27	
 Bengt Olenfalk 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 popsaného je ve shodě s požadavky následujících dokumentů; 10) Směrnice; 11) Norma; 12) Dodatečné informace; 13) Podepsáno za a jménem na DANSK: 1) Leverandørens Overensstemmelseserklæring i overensstemmelse med ISO/IEC 17050-1; 2) Nummer; 3) Udsteders navn; 4) Udsteders adresse; 5) Erklæringens genstand; 6) Model/Type; 7) Beteegnelse; 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 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) Tartija 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) Liikkeeselaskijan nimi; 4) Liikkeeselaskijan osoite; 5) Vakuutuksen kohde; 6) Malli/Typppi; 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) Information Supplémentaire; 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 dokumentumok; 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) Tieklo 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) Firmu aprašytas deklaracijos objektas atitinka su šiuo dokumentų reikalavimus; 10) Direktyva; 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) Modelis/tips; 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 fornitur tal-konformità mgħeġfel az ISO/IEC 17050-1; 2) numru; 3) Isem emittent; 4) Indirizz 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 ġejjin; 10) Direttiva; 11) Standard; 12) Informazzjoni addizzjonali; 13) Iffirmat għal u fisem 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 emittente; 4) Endereço do emittente; 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 zhode 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 popísaného je v zhode s požiadavkami nasledujúcich dokumentov; 10) Smernice; 11) Standardné; 12) Doplnjujúce informácie; 13) Podpísané za av mene na SLOVENŠČINA: 1) Izjava dobavitelja o skladnosti v skladu s standardom ISO/IEC 17050-1; 2) števil; 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 [1]

No. [2] N0007333 (A.2)

Manufacturer [3] Plockmatic International AB, Telefonvägen 30, S-126 26 Hägersten, Sweden

This Declaration of Conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer [4]

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

The object of the declaration is in conformity with the relevant Union harmonization legislation: [9]	
Directive [10]	Standard [11]
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
Additional information [12] 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.	
Signed for and on behalf of [13] Hägersten, 2019-12-03 11:13	
 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 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 Harmonisierungsrechtschriften 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) Deklareeritava; 6) Mudel/Type; 7) Nimetus; 8) Kirjeldus; 9) Eelkirjelatud deklareeritava toode on kooskõlas asjaomaste liidu ühtlustamisaktidega; 10) Direktiiv; 11) Standard; 12) Lisainfo; 13) Allkirjastatud ja nimel

ENGLISH: 1) EU Declaration of Conformity; 2) Number; 3) Manufacturer; 4) This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer; 5) Subject of the declaration; 6) Model/Type; 7) Designation; 8) Description; 9) The object of the declaration is in conformity with the relevant Union harmonization legislation; 10) Directive; 11) Standard; 12) Additional information; 13) Signed for and on behalf of

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) Directive; 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 eisiúint faoi fhreagracht an mhonaróra; 5) Cuspóir an dearbhairthe; 6) Cineál; 7) Ainmniú; 8) Tuairisc; 9) Is é cuspóir an dearbhairthe 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 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) Deskrpcija; 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 adták 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; 6) Gerð; 7) Tilnefning; 8) Lýsing; 9) Markmið fyrirlysingarinnar lýst er hér að ofan er í samræmi við viðeigandi Uníu samræfingu 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 per e 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 attiecīgajām Savienības saskaņošanas tiesību aktam; 10) Direktīva; 11) Standarts; 12) Papildus 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 susijusių derinamųjų 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-legislazzjoni ta' armonizzazzjoni rilevanti tal-Unjoni; 10) Direttiva; 11) Standard; 12) Informazzjoni addizzjonali; 13) Ffirmat 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 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

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

SLOVENSKÝ: 1) EU Vyhlašenie 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) Standardné; 12) Doplnujúce 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 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 harmoniserade unionslagstiftningen; 10) Direktiv; 11) Standard; 12) Extra information; 13) Undertecknat för och på uppdrag av

EU DECLARATION OF CONFORMITY ^[1]

No.^[2] **D0001499 (H.2)**Manufacturer ^[3] Plockmatic International AB, Telefonvägen 30, S-126 26 Hågersten, SwedenThis Declaration of Conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer ^[4]

Object of the Declaration ^[5]						
Type/Model ^[6]	F122-001	F122-002	F122-003	F134-001	F135-001	F136-001, F136-002
Name ^[7]	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 ^[8]	Rotator Creaser Trimmer			Interface Module	Purge Module	(option)

The object of the declaration is in conformity with the relevant Union harmonization legislation: ^[9]	
Directive ^[10]	Standard ^[11]
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 ^[12] 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 ^[13] 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) Podpisáno 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) EU Vastavusdeklaratsioon; 2) Number; 3) Valmistaja; 4) Käesolev vastavusdeklaratsioon on välja antud tootja ainuvastutusele; 5) Deklareeritav; 6) Mudel/Type; 7) Nimetus; 8) Kirjeldus; 9) Eelkirjelatud deklareeritav toode on kooskõlas asjaomaste liidu ühtlustamisaktidega; 10) Direktiiv; 11) Standard; 12) Lisainfo; 13) Allkirjastatud ja nimel

SUOMI: 1) EU-Vaatmustenmukaisuusvakuutus; 2) Määrä; 3) Valmistaja; 4) Tämä vaatmustenmukaisuusvakuutus 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) 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) Informations supplémentaires; 13) Signé pour et au nom de

GAEILGE: 1) Dearbhú comhréireachta AE; 2) Uimhir; 3) Manufacturer; 4) Tá an dearbhú comhréireachta ama eisúint faoi threagracht an mhonaróra; 5) Cuspóir an dearbháilhe; 6) Cineál; 7) Ainmniú; 8) Tuairis; 9) Is é cuspóir an dearbháilhe a thugtar i gcomhréir leis an reachtóiríocht chomhchuíilthe ábhartha an Aontais; 10) Treoir; 11) Caighdeánach; 12) Eolas breise; 13) Ama 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 ενωρίστησης; 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 uskladjivanju; 10) Direktiva; 11) Standard; 12) Dodatne informacije; 13) Potpisao za i 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 alfarán á ábyrgð framleiðanda; 5) Markmið yfirfyrirginnarinnar; 6) Gerð; 7) Tilnefning; 8) Lýsing; 9) Markmið yfirfyrirginnarinnar lýst er hér að ofan er í samræmi við viðeigandi Uníon samhæfingus 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) Papildus informācija; 13) Parakstīts vārdā

LIEUTUVIŲ: 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) Pirmaui 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) Dezinjazzjoni; 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 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 samsvareklæringen 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) Objeto 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

SLOVENSKÝ: 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) Doplnčivé 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 vyhlásenia; 6) Model/Tip; 7) Označilo; 8) Opis; 9) Predmet navedene izjave je v skladu z ustreznim zakonodajom 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

Konformit tserkl ring, Fortsetzung




EU DECLARATION OF CONFORMITY [1]

No. [2] **D0000356 (J.6)**

Manufacturer [3] Plockmatic International AB, Telefonvägen 30, S-126 26 H gersten, Sweden

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer [4]

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

The object of the declaration is in conformity with the requirements of the following documents [9]	
Directive [10]	Standard [11]
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 [12] 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 [13] H�gersten, 2019-12-03 10:05	
 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

 SKY: 1) EU Prohl seni o shodě; 2)  slo; 3) Výrobce; 4) Toto prohl seni o shodě se vydává na v hradn  odpovědnost výrobce; 5) Předmět prohl seni; 6) Model/Typ; 7) Označeni; 8) Popis; 9) V ше popsan  p edm t prohl seni je ve shod  s p slu nmi harmoniza nmi pr vnmi p edpisy Unie; 10) Sm rnice; 11) Norma; 12) Dodatn  informace; 13) Podeps no 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 tr gt der Hersteller; 5) Gegenstand der Erklärung; 6) Bezeichnung; 8) Beschreibung; 9) Der oben beschriebene Gegenstand der Erklärung erfüllt die einschlagigen 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 v lja antud tootja ainuvastutusele; 5) Deklareeritav; 6) Mudel/Type; 7) Nimetus; 8) Kirjeldus; 9) Eelkirjeldatud deklareeritav toode on kooskõlas asjaomaste liidu  hltustamisaktidega; 10) Direktiiv; 11) Standard; 12) Lisainfo; 13) Allkirjastatud ja nimel

SUOMI: 1) EU-Vaatamustenmukaisuusvakuutus; 2) Määrä; 3) Valmistaja; 4) Tämä vaatamustenmukaisuusvakuutus on annettu valmistajan yksinomaisella vastuulla; 5) Vakuutuksen kohde; 6) Malli/Typi; 7) Nimitys; 8) Kuvaus; 9) Edellä kuvattu vakuutuksen kohde on asiaa koskevan unionin yhdenmukaistamislains d nn n vaatimusten mukainen; 10) Direktiivi; 11) Standardi; 12) Lis informaatio; 13) Allekirjoitettu ja puolesta

FRANÇAIS: 1) Déclaration UE de conformit ; 2) Nombre; 3) Fabricant; 4) La présente déclaration de conformit  est établie sous la seule responsabilit  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   la législation d'harmonisation de l'Union applicable; 10) Directif; 11) Standard; 12) Information Supplémentaire; 13) Signé pour et au nom de

GAEILGE: 1) Dearbh  comhr eactha AE; 2) Uimhir; 3) Manufacturer; 4) T  an dearbh  comhr eactha ama eis irint faoi fhreagracht an mhonaróra; 5) Cuspóir an dearbhaile; 6) Cineal; 7) Ainmn ; 8) Tuairisc; 9) Is   cuspóir an dearbhaile a thugtar i gcomhr  leis an reachtaocht chomhchuibhite ábhartha an Aontais; 10) Treoir; 11) Caighdeánach; 12) Eolas breise; 13) Arna shini  le haghaidh agus thar ceann an

ΕΛΛΗΝΙΚΗ: 1) Δι λωση συμμορφωσης ΕΕ; 2) αριθμός; 3) Κατασκευαστής; 4) Η παρούσα δι λωση συμμορφωσης εκδίδεται με αποκλειστική ευθύνη του κατασκευαστή; 5) Αντικείμενο της δι λωσης; 6) Μοντέλο/Τύπος; 7) Ονομασία; 8) Περιγραφή; 9) Ο στόχος της δι λωσης που περιγράφεται παραπάνω είναι σύμφωνα με τη σχετική ενωσιακή νομοθεσία εναρμόισης; 10) διευθυντικός; 11) Πρότυπο; 12) Επιπλέον πληροφορίες; 13) Υπογραφή για λογαριασμό και   ονόματος του

HRVATSKI: 1) EU Izjava o sukladnosti; 2) Broj; 3) Proizvoa ; 4) Za izdavanje EU izjave o sukladnosti odgovoran je isklju no proizvoa ; 5) Predmet deklaracije; 6) Model/Tip; 7) Oznaka; 8) Deskripcija; 9) Predmet navedene izjave u skladu je s mjerodavnim zakonodavstvom Unije o uskladjivanju; 10) Direktiva; 11) Standard; 12) Dodatne informacije; 13) Potpisao za iu ime

MAGYAR: 1) EU-Megfelel ségi nyilatkozat; 2) Sz m; 3) Gy rt ; 4) Ezt a megfelel ségi nyilatkozatot a gy rt  kiz r lagos felel ss ge mellett adj k ki; 5) A nyilatkozat tárgya; 6) Modell/Típus; 7) Kijelölés; 8) Leir s; 9) A fent ismertetett nyilatkozat tárgya megfelel a vonatkozó uniós harmonizációs jogszabályoknak; 10) Irányelv; 11) Standard; 12) További információ; 13) Al irva nevében

ISLENSKA: 1) ESB Leyfisyfirl sing; 2) Fjöldi; 3) Framlei andi; 4) Þessi samr misyfirl sing er sett allanr    byrgj  framlei anda; 5) Markmi  yfirl singarinnar; 6) Ger ; 7) Tilnefning; 8) L sing; 9) Markmi  yfirl singarinnar l st er h r   d tan er i samr mi v r v deigandi Union samh nging löggjafar; 10) Tilskipun; 11) Standard; 12) Vi b tarauppl sing; 13) Undirrita  fyrir og fyrir h nd

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

LATVIE U: 1) ES Atbilstības deklar cija; 2) Numurs; 3) Ra ot js; 4)   atbilstības deklar cija ir izdota vienigi uz ra ot ja atbildību; 5) Deklar cijas prieksmets; 6) Modelis/tips; 7) Apraksts; 9) Iepriekš aprakst tais deklar cijas prieksmets atbilst attiecīgajam Savienības saskaņošanas tiesību aktam; 10) Direktīva; 11) Standarts; 12) Papildoma inform cija; 13) Parakst tais v rd 

LIEUTUVI : 1) ES Atitikties deklaracija; 2) Skaicius; 3) Gamintojas; 4)   atitikties deklaracija isduota tik gamintojo atsakomybe; 5) Deklaracijos objektas; 6) Modelis/tipas; 7) Pavadinimas; 8) Aprašymas; 9) Pirmaia aprašytas deklaracijos objektas atitinka susijusius derinamuosius Sąjungos teisės aktus; 10) Direktyva; 11) Standartinis; 12) Papildoma informacija; 13) Pasirašyta ir vardu

M LTESE: 1) Dikjarazzjoni ta' konformit  tal-UE; 2) Numru; 3) Manifattur; 4) Din id-dikjarazzjoni ta' konformit  tinhareg taht ir-responsabbilt  unika tal-manifattur; 5) Ghan tad-dikjarazzjoni; 6) Mudell/Tip; 7) Dezinizzazzjoni; 8) Deskrizzjoni; 9) L-ghan tad-dikjarazzjoni deskritt hawn fuq huwa konformi mal-leġislazzjoni ta' armonizzazzjoni rilevanti tal-Unjoni; 10) Direttiva; 11) Standard; 12) informazzjoni addizzjonali; 13) Iffirmat ghal 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 zgodno ci UE; 2) Numer; 3) Producent; 4) Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wykluczn  odpowiedzialnoś 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

PORTUGU S: 1) Declara o UE de conformidade; 2) Número; 3) Fabricante; 4) A presente declara o de conformidade   emitida sob a exclusiva responsabilidade do fabricante; 5) Objeto da declara o; 6) Modelo/Tipo; 7) A denomina o; 8) Descri o; 9) O objeto da declara o acima descrito está em conformidade com a legisla o de harmoniza o da União aplicável; 10) Diretiva; 11) Padrão; 12) Informa es adicionais; 13) Assinado por e nome

ROM NIA: 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 in conformitate cu legislația relevantă de armonizare a Uniunii; 10) Directivă; 11) Standard; 12) Informații adiționale; 13) Semnat pentru  i in numele

SLOVENSKY: 1) EU Vyhlásenie o zhode; 2)  slo; 3) V robca; 4) Toto vyhlásenie o zhode sa vydává na v hradn  zodpovednosc v robce; 5) Predmet vyhlásenia; 6) Model/Typ; 7) Označenie; 8) Popis; 9) Uveden  predmet vyhlásenia je v zhode s pr slu nmi harmoniza nmi pr vnmi p edpisy Unie; 10) Sm rnice; 11) Standard; 12) Doplni uce informácie; 13) Podpisan  za a v mene na

SLOVENČINA: 1) Izjava EU o skladnosti; 2)  tevilko; 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 ustreznim zakonodajom Unije o harmonizaciji; 10) Direktiva; 11) Standardna; 12) Dodatne informacije; 13) Podpisano za in v imenu

ESPA OL: 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 utf rds på tillverkarens eget ansvar; 5) Föremålet for försäkran; 6) Modell/Typ; 7) Beteckning; 8) Beskrivning; 9) Föremålet for försäkran ovan överensstämmer med den relevanta harmoniserade unionslagstiftningen; 10) Direktiv; 11) Standard; 12) Extra information; 13) Undertecknat for och på uppdrag av

