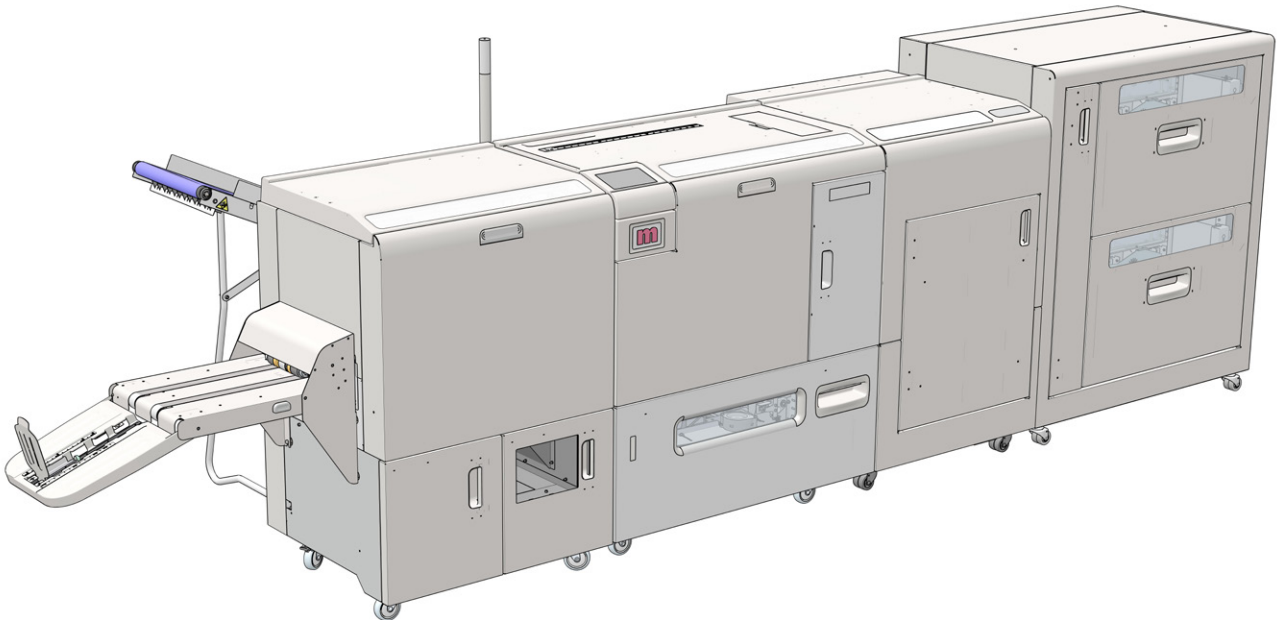




Confecionador de folletos Plockmatic BM5035s/5050s

Manual del operador



Lea este manual atentamente antes de utilizar el producto y téngalo a mano para futuras consultas.

Por seguridad, siga siempre las instrucciones de este manual.

Conformidad electromagnética

Este producto cumple la norma europea EN 55032:2015, Clase A.

La utilización de este equipo en un entorno doméstico podría ocasionar interferencias de radio.

NOTA:

El entorno doméstico es un entorno donde se puede esperar el uso de receptores de emisiones de radio y televisión a una distancia de menos de 10 m del aparato en cuestión.

Introducción

Este manual contiene instrucciones acerca del funcionamiento y mantenimiento de esta máquina. Para obtener la máxima versatilidad de esta máquina, todos los operadores deben leer atentamente y seguir las instrucciones que aparecen en este manual. Guarde este manual en un lugar de fácil acceso y cerca de la máquina.

Lea la información de seguridad antes de utilizar esta máquina. Contiene información relacionada con la SEGURIDAD DEL USUARIO y con CÓMO EVITAR PROBLEMAS EN EL EQUIPO.

Cómo se debe leer este manual

Convenciones sobre notaciones

Siempre que sea necesario, los siguientes puntos de atención estarán indicados en este manual.

ADVERTENCIA

Indica una situación de peligro potencial que podría causar la muerte o lesiones graves si no se siguen las instrucciones.

PRECAUCIÓN

Indica una situación de peligro potencial que podría causar lesiones leves o moderadas o daños a la máquina o a la propiedad si no se siguen las instrucciones.

NOTA:

Este símbolo hace referencia a:

- *Observaciones para facilitar el funcionamiento. Obtendrá consejos prácticos o conocimientos que le ayudarán en el uso de la máquina, como por ejemplo:*
- *Los preparativos necesarios antes de utilizar la máquina*
 - *Cómo evitar una introducción incorrecta o daños en el papel*
 - *Las precauciones necesarias o las acciones que se deben llevar a cabo tras un funcionamiento inadecuado*
- *Limitaciones como límites numéricos, funciones que no pueden usarse simultáneamente o condiciones en que no se puede usar u obtener una determinada función.*
- *Información.*

[]

Teclas que aparecen en la interfaz de usuario de la máquina.

Información de seguridad

Siga las siguientes precauciones de seguridad cuando quiera usar la máquina.

Seguridad durante el funcionamiento

ADVERTENCIA

- Para evitar situaciones de riesgo, como una descarga eléctrica o los peligros por exposición a componentes móviles, giratorios o cortantes, no retire ninguna cubierta, protección o tornillo aparte de los especificados en este manual.
- Apague la alimentación eléctrica y desconecte la clavija de corriente (tirando de la clavija y no del cable), si se da alguna de las siguientes condiciones:
 - Deja caer algún objeto o vierte algo en el equipo.
 - Sospecha que el equipo necesita un servicio de mantenimiento o reparación.
 - Las cubiertas del equipo han sufrido algún daño.
 - Detecta ruidos u olores extraños durante el uso del equipo.
 - Si el cable de alimentación o la clavija muestran desgaste u otro tipo de daño.
 - Antes de realizar la limpieza o el mantenimiento del equipo (a menos que se indique lo contrario de forma específica).
- Conformidad electromagnética:
 - Este es un producto de clase A. En un entorno doméstico, este producto puede producir interferencias de radio. En este caso, el usuario debe tomar las medidas adecuadas.
 - El producto (sistema) que se conecte a esta máquina será de clase A.

Seguridad general

ADVERTENCIA

- Conecte siempre el equipo a una fuente de alimentación con una conexión a masa adecuada (toma eléctrica de pared). En caso de duda, solicite que un electricista cualificado compruebe la fuente de alimentación.
- Una conexión a masa inadecuada del equipo puede provocar una descarga eléctrica. No conecte nunca la máquina a una fuente de alimentación que no cuente con un terminal de conexión a masa. Esta máquina tiene un uso previsto específico. Cualquier uso que no sea el previsto se considerará como fuera de lo establecido. El fabricante no será responsable de los daños provocados por cualquier uso fuera de lo establecido o un funcionamiento no permitido, respectivamente. En este caso, el usuario actuará por su cuenta y riesgo.
- No realice modificaciones o cambios arbitrarios en la máquina. El fabricante no será responsable de las modificaciones realizadas en la máquina por su cuenta ni de los daños resultantes. La declaración de conformidad CE y la marca CE quedarán invalidadas si realiza cambios en la máquina o en sus componentes individuales.
- No anule ni cancele los dispositivos de interbloqueo eléctrico o mecánico.
- La máquina solo puede ser utilizada por personal autorizado y con la formación adecuada. Se deben establecer y observar de forma estricta las responsabilidades sobre el uso de la máquina para que no haya competencias poco claras en relación con la seguridad.
- Los orificios de ventilación permiten la circulación de aire y protegen la máquina de un sobrecalentamiento. Asegúrese de que estos orificios no están cubiertos.
- No exponga los dedos u otras partes del cuerpo a dispositivos móviles, giratorios o cortantes, como por ejemplo, entre las cuchillas superior e inferior de la cizalla.
- Coloque siempre el equipo sobre una superficie de apoyo sólida, lo suficientemente resistente para soportar el peso de la máquina.

Seguridad general, continuación

PRECAUCIÓN

- *La máquina y sus periféricos deben ser instalados y mantenidos por un representante de atención al cliente que haya completado el curso de formación sobre estos modelos.*
- *Siga siempre las advertencias indicadas en el equipo o suministradas con dicho equipo.*
- *Cuando desconecte la clavija de corriente de la toma de tierra, tire siempre de la propia clavija (nunca del cable).*
- *Desconecte el cable de alimentación antes de mover la máquina. Mientras mueve la máquina, tenga siempre cuidado y asegúrese de que el cable de alimentación no quede debajo de la máquina, ya que podría resultar dañado.*
- *Póngase en contacto siempre con el servicio de asistencia si desea reubicar el equipo.*
- *No mueva la máquina mientras esté en funcionamiento.*
- *No abra las cubiertas mientras la máquina esté en funcionamiento.*
- *No apague la máquina mientras esté en funcionamiento. Asegúrese de que el ciclo de la máquina ha finalizado.*
- *Coloque el cable de alimentación de tal modo que nadie pueda tropezar con él. No coloque ningún objeto sobre el cable.*
- *No intente nunca realizar tareas de mantenimiento que no estén descritas de forma específica en esta documentación.*
- *Mantenga siempre cualquier imán o dispositivo con campos magnéticos fuertes alejado de la máquina.*
- *Si el lugar de instalación cuenta con aire acondicionado o calefacción, no coloque la máquina en una posición en la que:*
 - *Pueda estar sometida a cambios bruscos de temperatura.*
 - *Esté expuesta directamente al aire frío de un aparato de aire acondicionado.*
 - *Esté expuesta directamente al calor de un calentador.*
- *Si no va utilizar la máquina durante un periodo de tiempo prolongado, se debería desenchufar para evitar daños en caso de sobrecarga.*

NOTA:

- *Las indicaciones del tipo delantero y trasero, izquierda y derecha, hacen referencia a la dirección de transporte del papel.*
- *El manual del operador siempre tiene que estar disponible en el lugar de uso de la máquina.*
- *En el interés de posibles desarrollos técnicos, la empresa se reserva el derecho a realizar alteraciones en las especificaciones sin previo aviso.*

Esta página se ha dejado en blanco intencionadamente.

ÍNDICE

Qué se puede hacer con esta máquina	13
Guía de componentes	15
Confeccionador de folletos	15
Torre LED	20
Interfaz de usuario	21
Módulo de acabado	24
Opciones	27
Alimentador por vacío VFX	27
Módulo de hendido y recorte lateral	28
Confeccionador de folletos	33
Alimentador interno	33
Bandeja de alimentación manual	36
Módulo de apilador de correa BST4000-1	37
Principio de funcionamiento del módulo BST4000-1	38
Transportador de residuos de recortes	39
1. Aspectos básicos	41
Encendido y apagado de la alimentación principal	41
VFX, CST, confeccionador de folletos, módulo de acabado y módulo BST	41
Cómo organizar las pilas de papel para la alimentación	43
Alimentación al confeccionador de folletos	43
Carga de hojas al efectuar la alimentación desde el VFX	43
Carga de hojas al efectuar la alimentación desde el alimentador interno	44
Preparación general de la pila de papel	44
Alimentador interno	46
Carga de hojas	46
Preparación del alimentador VFX	47
Medición de la ondulación del papel	47
Carga de papel en el alimentador VFX	48
Cabezales de grapado	51
No queda alambre	51
Sustitución de los carretes de alambre	52
Acoplamiento/desacoplamiento de los cabezales de grapado	54
Desacoplamiento de los cabezales de grapado	54
Acoplamiento de los cabezales de grapado	55
Cambio de la posición de las grapas	56
Desplazamiento de los cabezales de grapado	56
Desplazamiento de las grapadoras	57
Alineación de las grapadoras	58
Ajuste de la extracción de alambre	59
Vaciado de la apiladora de grapas de bordes y esquinas	60
Vaciado del depósito de residuos de recortes	61
Uso de la apiladora de correa	62
Apiladora de correa BST4000-1	66
Colocación del apilador de correa para el modo de ángulo recto	66
Colocación del apilador de correa para el modo recto	67
Montaje/desmontaje del transportador de residuos de recortes	68
Desmontaje del transportador de residuos de recortes	68
Montaje del transportador de residuos de recortes	69
Acoplamiento/desacoplamiento del confeccionador de folletos	70
Desacoplamiento del confeccionador de folletos	70
Acoplamiento del confeccionador de folletos	70

2. Creación de folletos o juegos grapados	71
Cambio de ajustes	71
Procedimiento general	71
Tamaño de papel	71
Selección de tamaños de papel estándar	71
Tamaño de papel personalizado	72
Tamaño del folleto	72
General	72
Recorte automático	73
Tamaño de folleto personalizado	73
Recorte frontal	73
Recorte lateral (cabezal y pie)	74
SquareFold	75
General	75
Selección del ajuste de presión del formador	76
Plegado	77
Ajuste de la posición del pliegue	77
Grapar	78
General	78
Grapado de lomos	79
Ajuste de la posición de grapado de lomos	79
Grapado de bordes	80
Grapado de esquinas	80
Pliegue	81
Modo de pliegue	81
Posición de pliegue	81
Alimentador	82
General	82
Configuración de un trabajo del alimentador	83
Ajustes avanzados	85
General	85
Ajustes avanzados del VFX, cajones A y B, modo de alimentador automático activado	86
Ondulación del papel	86
Propiedades de material	87
Detección de doble hoja	88
Lectores de código de barras	88
Ajustes de código de barras	90
Ajustes avanzados del VFX, cajones A y B, modo de alimentador automático desactivado	94
Aire de flotación frontal	95
Aire de flotación posterior	95
Aire de separación	95
Posición de proceso	96
Aire de vacío	96
Tiempo de recogida	97
Ajustes de prueba	97
Ajustes avanzados en el alimentador interno, cajón C	99
Aire de separación	99
Detección de doble hoja	99
Funcionamiento con VFX	100
Ajuste preciso del aspecto del folleto	102
Ajuste fino del registro del juego	102
Unidad de recorte lateral – Recorte lateral asimétrico	104
Unidad de recorte lateral – Ajuste de la portada	104
Compensación de sesgo	105

2. Creación de folletos o juegos grapados, continuación

Al. manual	106
General	106
Uso de la ranura de alimentación manual integrada	107
Uso de la bandeja opcional de alimentación manual	107

3. Herramientas..... 109

La pantalla Herramientas.....	109
Carga durante el funcionamiento.....	109
Configuración de cabezal de grapado	109
Carga de alambre de grapado.....	111
Modo de precisión	111
Ajuste del registro de la unidad de recorte	111
Offset de SquareFold.....	112
Ajustes de apiladora	112
Ver bajo demanda.....	113
Unidades.....	113
Idioma	114
Versión de software	114
Modo de servicio.....	114

4. Trabajos..... 115

Gestión de trabajos	115
Guardar un trabajo.....	115
Cargar trabajos	116
Eliminar trabajos	116

5. Eliminación de problemas de alimentación..... 117

Eliminación de problemas de alimentación	117
General	117
Alimentador por vacío VFX	118
Eliminación de problemas de alimentación dentro del VFX	118
Problema de alimentación/atasco en el cajón de vacío	118
Problema de alimentación/atasco en el área de transporte de papel	119
Problema de alimentación/atasco en el cajón de vacío al introducir material grueso.....	120
Módulo CST	122
Eliminación de problemas de alimentación en el recorrido del papel.....	122
Área "A" de alimentación y área "D" de salida – CST1	122
Área de registro y plegador – CST2.....	123
Confeccionador de folletos	124
Eliminación de problemas de alimentación dentro del confeccionador de folletos.....	124
Eliminación de un problema de alimentación en la zona de alimentación – BM1	124
Eliminación de un problema de alimentación en la zona de grapado – BM2	125
Eliminación de un problema de alimentación en la zona del plegador – BM3.....	126
Eliminación de un problema de alimentación en la zona de parada de plegado – BM3.....	127
Eliminación de un problema de alimentación en la zona del alimentador interno – BM4	128
Eliminación de un problema de alimentación en la zona del alimentador interno – BM5	129
Módulo de acabado	130
Eliminación de problemas de alimentación en el módulo de acabado	130
Dentro del área del formador – FM1	130
Eliminación de un problema de alimentación en la zona de alimentación de la unidad de recorte – FM2	131
Eliminación de un problema de alimentación en la zona de salida de la unidad de recorte – FM2	132

5. Eliminación de problemas de alimentación, continuación

Apilador de correa	133
Eliminación de problemas de alimentación	133
Eliminación de un problema de alimentación en la apiladora de correa	133

6. Detección de errores..... 135

Códigos de fallo	135
General	135
Códigos de fallos del alimentador por vacío (VFX)	135
Códigos de fallos del Barcode Reader (lector de código de barras)	139
Códigos de fallos de la unidad de recorte y hendido lateral (CST)	140
Códigos de fallo del confeccionador de folletos (BM).....	140
Códigos de fallos del módulo de acabado (FM)	143
Códigos de fallos de la apiladora (ST).....	144
Códigos de fallo generales	145
Eliminar problemas de alimentación	145
Cerrar cubiertas.....	145
¡Vacíe la apiladora!.....	145

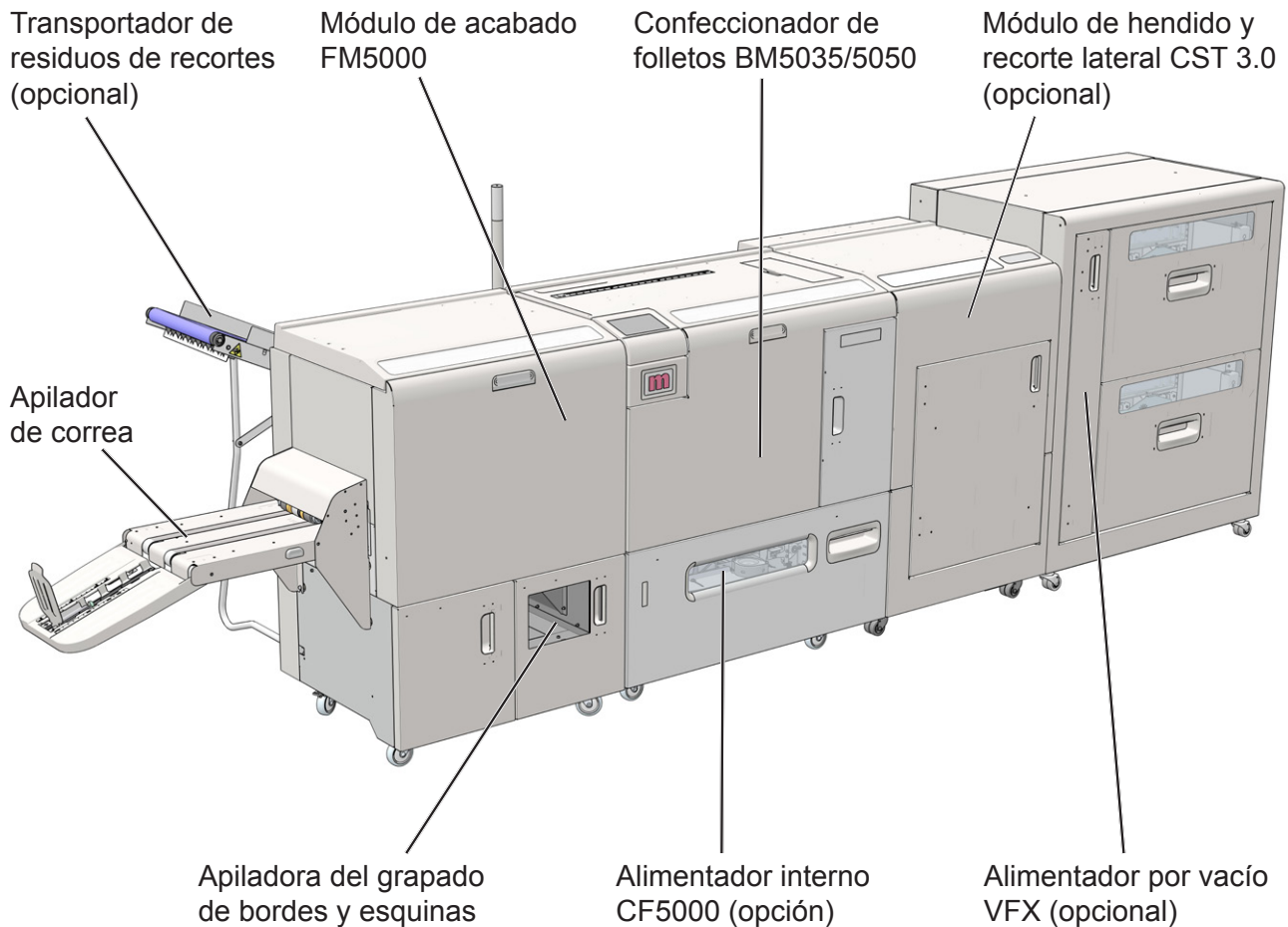
7. OBSERVACIONES 147

Qué se debe y qué no se debe hacer	147
Dónde colocar la máquina	148
Entorno de la máquina.....	148
Conexión eléctrica	148
Acceso a la máquina	149
Mantenimiento de las máquinas	150
Alimentador por vacío VFX.....	150
Limpieza de las correas de aspiración, los sensores DSD y comprobación de las almohadillas de separación	150
Limpieza de los deflectores, las tolvas de papel y los rodillos de alimentación	152
Módulo CST	154
Limpieza de los rodillos de recogida y transporte del recorrido del papel (12 unidades)	154
Limpieza de los rodillos de fijación (3 unidades).....	155
Limpieza de los rodillos transversales de registro (6 unidades) y de los neumáticos de fricción (6 unidades).....	156
Limpieza de los rodillos del rotador (2 unidades).....	158
Limpieza de los sensores de recorrido del papel (5 unidades).....	158
Limpieza de las herramientas del plegador (2 unidades)	160
Ajuste del ángulo de registro de la unidad de recorte lateral (corte en paralelo).....	161
Ajuste del ángulo de registro del plegador.....	162
Confeccionador de folletos	163
Limpieza de la cinta de transporte del confeccionador de folletos.....	163
Humectación de las almohadillas de fieltro	164
Limpieza de la zona de las grapadoras.....	165
Limpieza de los rodillos de alimentación del alimentador interno y de la almohadilla de separación de papel	166
Módulo de acabado	167
Limpieza de las cintas de alimentación del formador.....	167
Resortes de presión del formador	168
Limpieza de las fijaciones y el rodillo del formador	169
Limpieza de las cintas de transporte de alimentación de la unidad de recorte.....	170
Limpieza de las cintas de transporte de salida de la unidad de recorte	171
Práctica recomendada para el sistema BM5035s/BM5050s	173
Limitaciones del sistema BM5035s/BM5050s	174

8. Especificaciones	179
Especificaciones de la máquina	179
Alimentador por vacío VFX (opcional)	179
Módulo de hendido y recorte 3.0 (opción)	180
Confeccionador de folletos BM5035s/BM5050s	181
Alimentador interno CF5000 (opción)	183
Módulo de acabado FM5000	184
Transportador de residuos de recortes (opcional)	185
Módulo de la apiladora de correa BST4000-1 (opcional)	185
Guía de tamaños de juego del sistema	186
Posiciones recomendadas de grapado.....	187
Creación de folletos con dos cabezales de grapado	187
Creación de folletos con cuatro cabezales de grapado	188
Posición de grapado al usar el grapado de esquinas	189
Declaración de conformidad	191

Esta página se ha dejado en blanco intencionadamente.

Qué se puede hacer con esta máquina



El sistema de confección de folletos Plockmatic BM5050s o BM5035s consta de:

Alimentador por vacío (opcional); un alimentador por vacío de alta capacidad de dos cajones, también conocido como el VFX o el alimentador externo

Módulo de hendido y recorte lateral CST 3.0 (opcional); también denominado módulo CST o el CST
Confeccionador de folletos BM5050s o BM5035s; también denominado el BM5050s/BM5035s, el confeccionador de folletos o el BM

Alimentador interno CF5000 (opcional); también conocido como el alimentador

Módulo de acabado FM5000; también conocido como el módulo de acabado o el FM

Transportador de residuos de recortes (opcional), también conocido como el TWC

Módulo de apilador de correa BST4000-1 (opcional), también denominado módulo BST o el BST

Estos elementos forman un sistema que permite la creación de folletos con sangría completa. El kit de actualización del BM5050 aumenta la capacidad del confeccionador de folletos BM5035, pasando de 35 a 50 hojas. Esto significa que con este sistema se pueden obtener folletos de 200 páginas en lugar de 140.

El VFX opcional incluye dos cajones de papel alimentadas por vacío, lo que permite la secuenciación personalizada de las hojas desde tres fuentes distintas (los dos cajones del VFX y el alimentador interno opcional del confeccionador de folletos). Desde el VFX, las hojas se alimentan al CST opcional.

Para evitar el agrietado del tóner en el lomo al plegarse, el CST se puede programar para plegar la hoja de portada. El CST también puede recortar los lados largos (cabezal y pie) de las hojas de los folletos para elaborar folletos del tamaño deseado.

Junto con la unidad de recorte frontal del módulo de acabado, el CST permite la producción de folletos con grapado de lomos y sangría completa.

Desde el CST, se transportan las hojas al confeccionador de folletos BM5050s o BM5035s, donde se compilan en la zona de grapado.

Si se instala un alimentador interno CF5000 en el confeccionador de folletos, puede añadir cualquier tipo de portada, hoja o pliegue central, en color o blanco y negro, al conjunto. El confeccionador de folletos desplaza y grapa el conjunto. Se pueden seleccionar tres tipos de grapado.

Grapado de lomos

A continuación, el conjunto se transporta más hacia el interior del confeccionador de folletos hasta la zona de plegado, donde este se pliega en forma de folleto y se envía módulo de acabado integrado. El módulo de acabado incluye un módulo del formador y una unidad de recorte frontal.

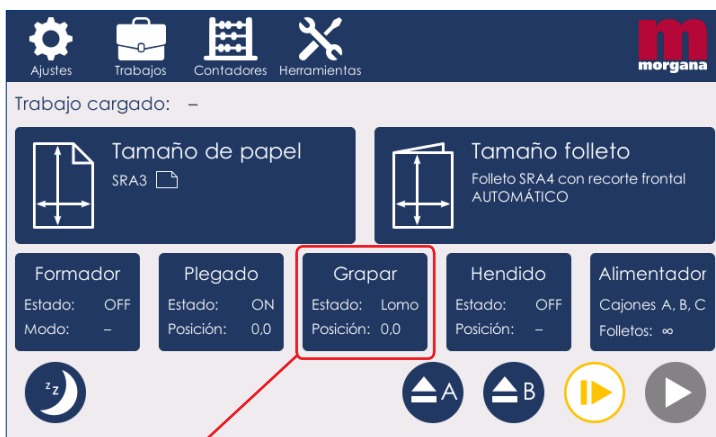
Los libros grapados y plegados pasan primero al módulo del formador, donde se aplanan hasta dejar cuadrado el lomo. Los folletos tendrán el aspecto de un libro perfectamente encuadernado. A continuación, los folletos pasan a la unidad de recorte frontal.

Cuando se pliega un gran número de hojas, puede que se produzca un efecto denominado de arrastre. Para eliminar el arrastre, se puede recortar el borde delantero en la unidad de recorte frontal. La unidad de recorte frontal, combinada con un módulo CST situado delante del confeccionador de folletos, también permite la producción de folletos con sangría completa.

Para permitir la realización de tiradas más largas y sin necesidad de vigilancia, también hay disponible un apilador de correa opcional de alta capacidad. El módulo de la apiladora de correa BST4000-1 apilará hasta 1000 folletos A4 o de 8,5 × 11" de 4 páginas.

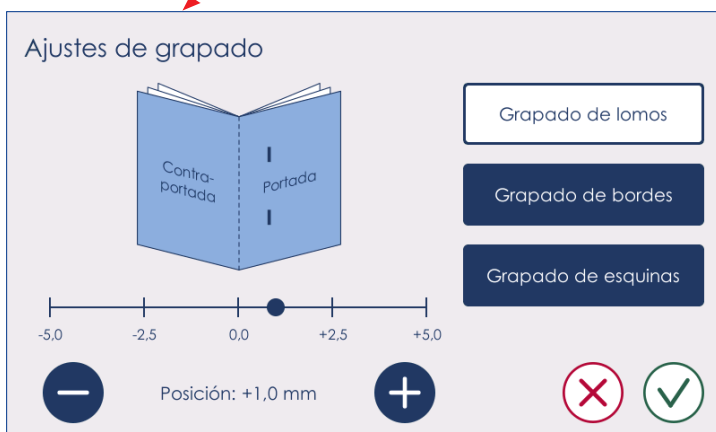
Grapado de esquinas y bordes

Una vez los juegos se han grapado en el confeccionador de folletos, se introducen en la apiladora integrada en el módulo de acabado.



La interfaz de usuario es de tipo pantalla táctil resistente. En la pantalla, pulse el botón o la función en la que desee realizar cambios.

En esta pantalla de muestra, se pulsa el botón Grapar.



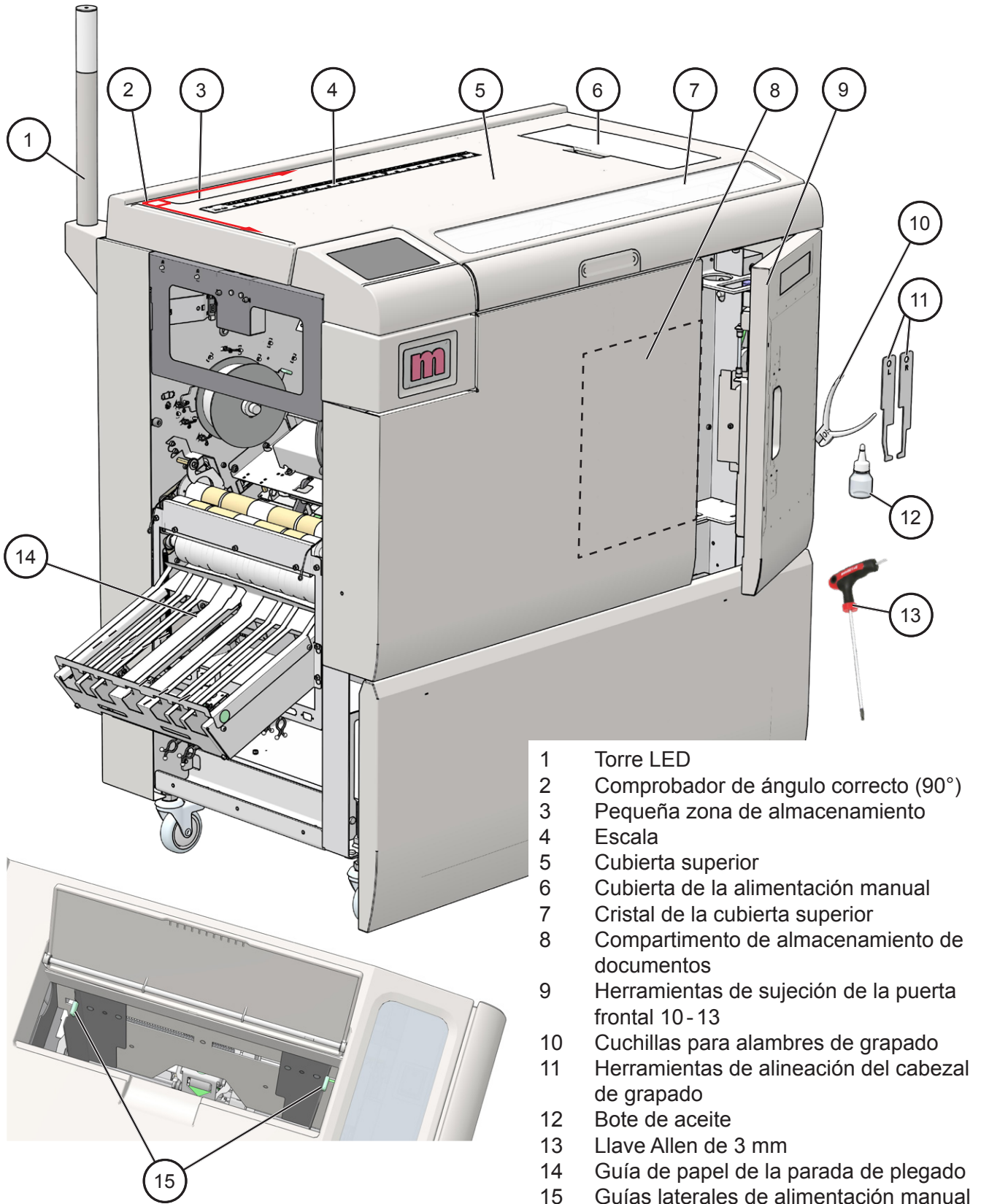
Al pulsar el botón de arriba, se accede a esta subpantalla.

Pulse los botones para realizar los cambios.

Guía de componentes

Confeccionador de folletos

Las piezas que son importantes para la configuración, los ajustes, la detección de errores o el mantenimiento se indican abajo.

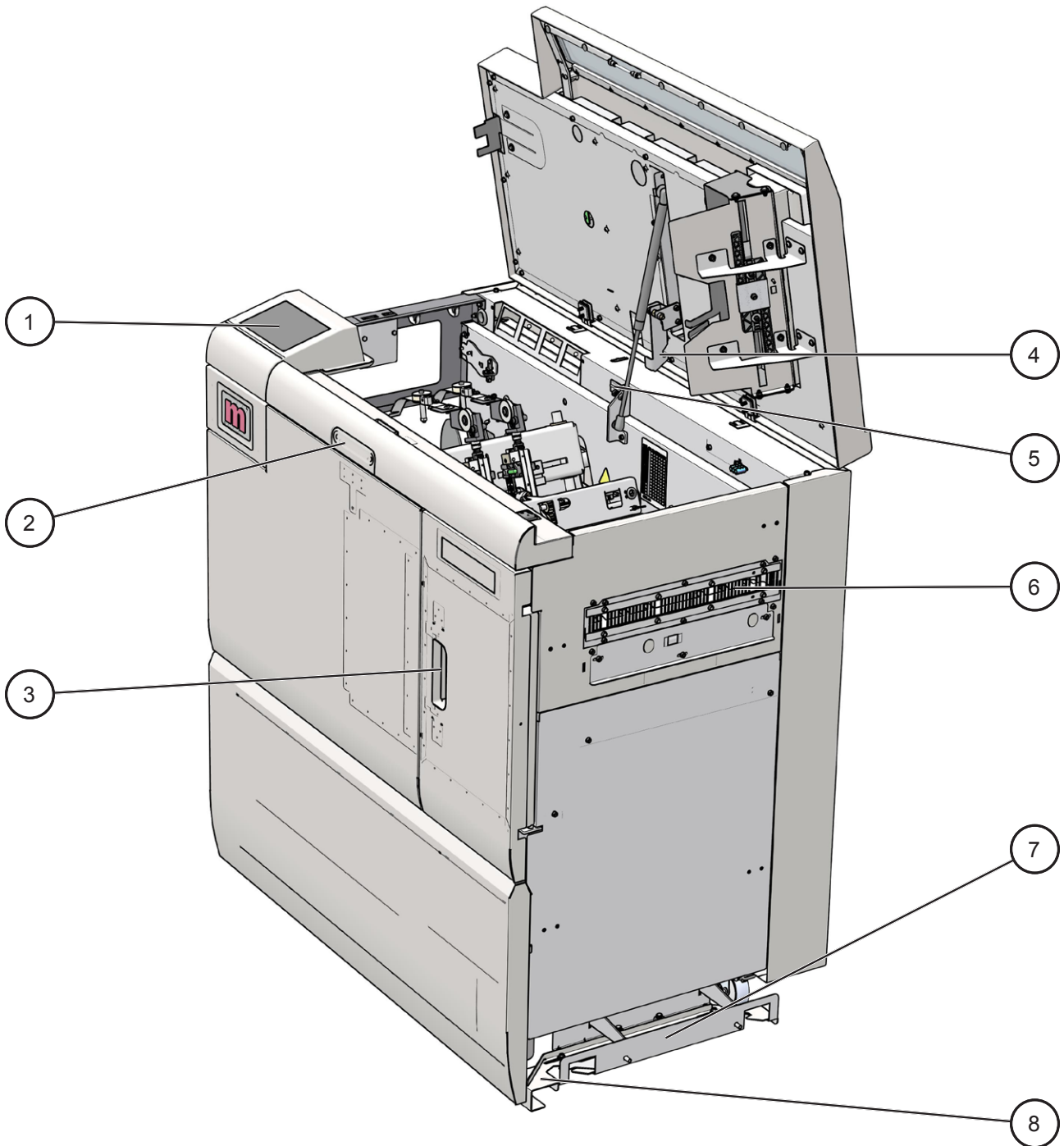


- 1 Torre LED
- 2 Comprobador de ángulo correcto (90°)
- 3 Pequeña zona de almacenamiento
- 4 Escala
- 5 Cubierta superior
- 6 Cubierta de la alimentación manual
- 7 Cristal de la cubierta superior
- 8 Compartimento de almacenamiento de documentos
- 9 Herramientas de sujeción de la puerta frontal 10-13
- 10 Cuchillas para alambres de grapado
- 11 Herramientas de alineación del cabezal de grapado
- 12 Bote de aceite
- 13 Llave Allen de 3 mm
- 14 Guía de papel de la parada de plegado
- 15 Guías laterales de alimentación manual

continúa en la siguiente página

Confeccionador de folletos, continuación

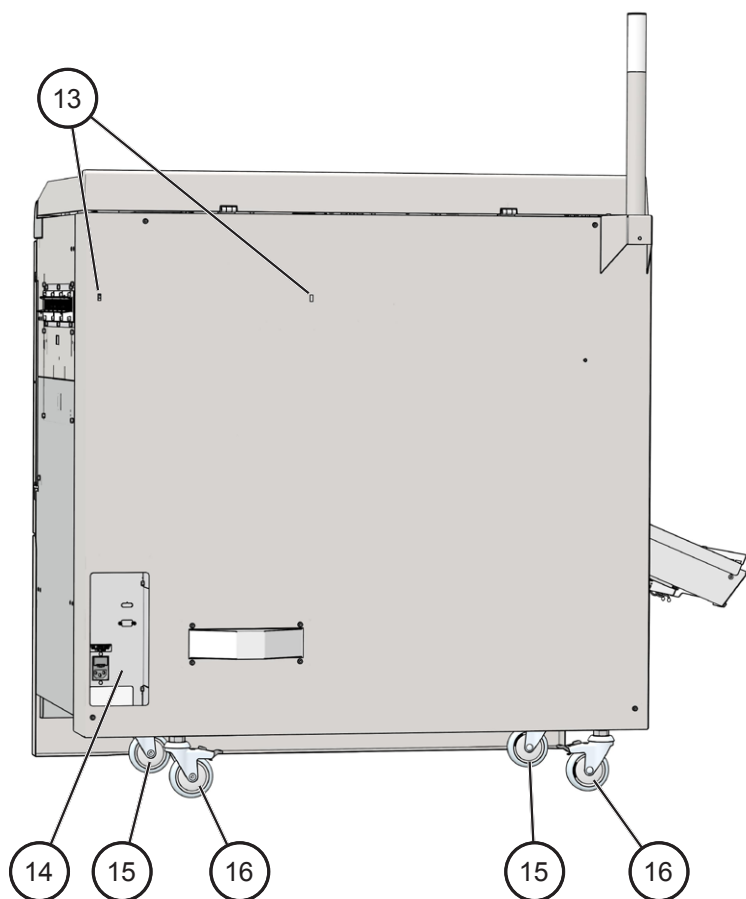
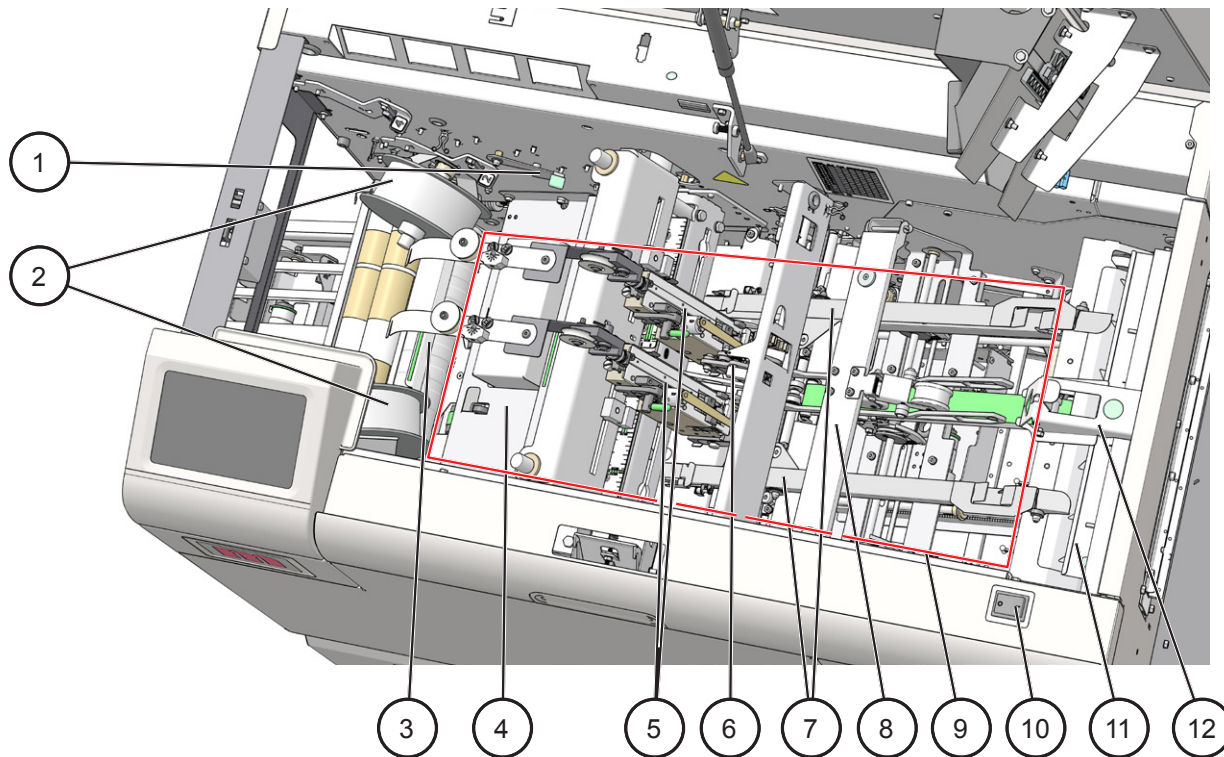
Las piezas que son importantes para la configuración, los ajustes, la detección de errores o el mantenimiento se indican abajo.



- 1 Interfaz de usuario
- 2 Seguro de cierre de la cubierta superior
- 3 Seguro de cierre de la puerta frontal
- 4 Cubierta superior (desacoplada)

- 5 Opción de menú "Cont."
- 6 Zona de alimentación
- 7 Conjunto de acoplamiento ascendente, CST
- 8 Seguro de acoplamiento

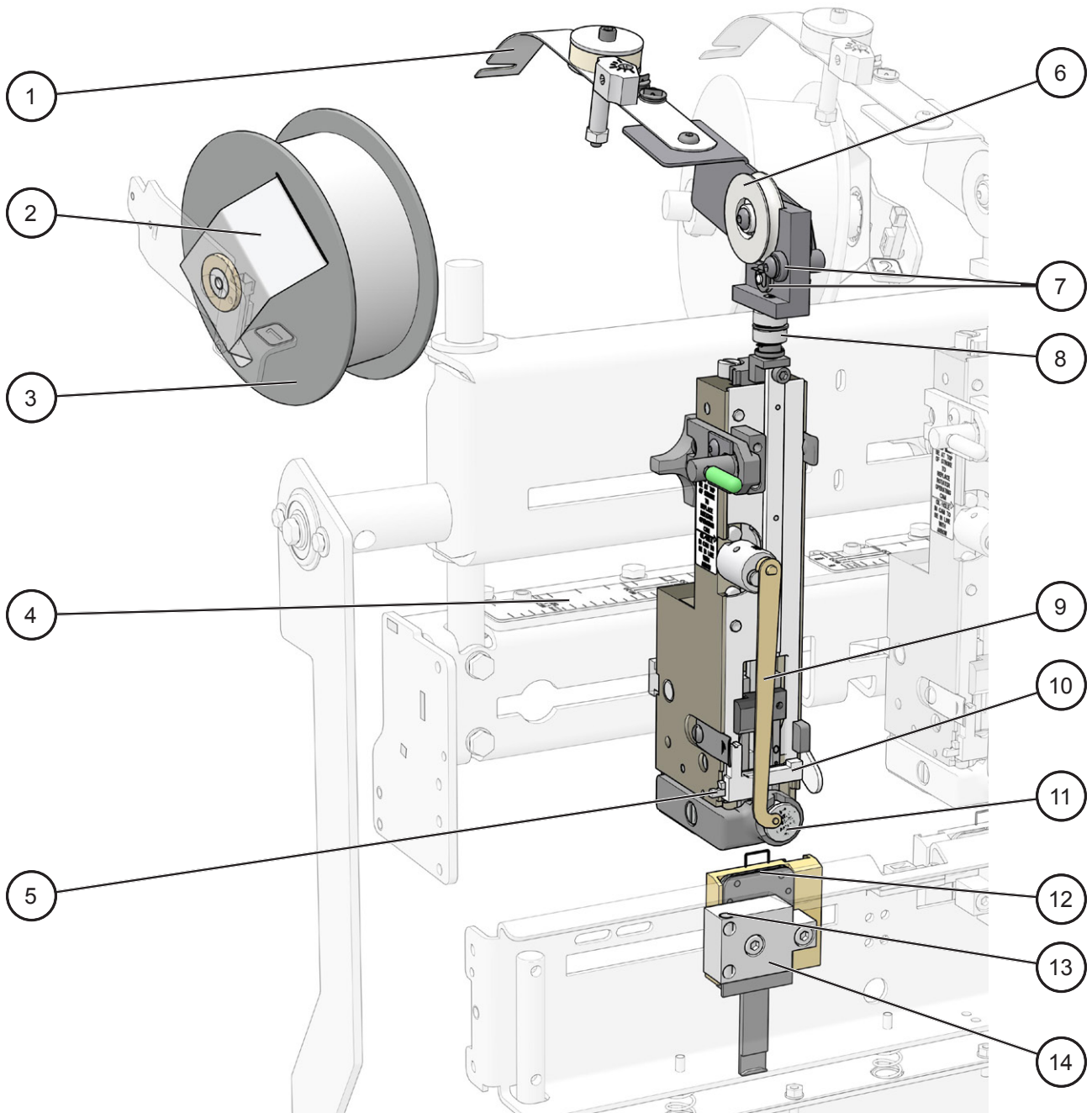
Las piezas que son importantes para la configuración, los ajustes, la detección de errores o el mantenimiento se indican abajo.



- 1 Pestillo del sistema de transporte de papel
- 2 Carretes del alambre
- 3 Guía de papel de los rodillos de plegado
- 4 Sistema de transporte del papel
- 5 Cabezales de grapado
- 6 Sensor de grosor establecido
- 7 Emparejadores laterales
- 8 Barra del emparejador trasero
- 9 Zona del compilador (color rojo)
- 10 Interruptor de alimentación principal
- 11 Recorrido del papel de la alimentación superior
- 12 Conjunto de los rodillos de alimentación
- 13 Orificios para colgar el cajón de alimentación manual (opcional)
- 14 Conexiones
- 15 Ruedas del lado del operador, sin frenos
- 16 Ruedas del lado que no es el del operador, con frenos

Confeccionador de folletos, continuación

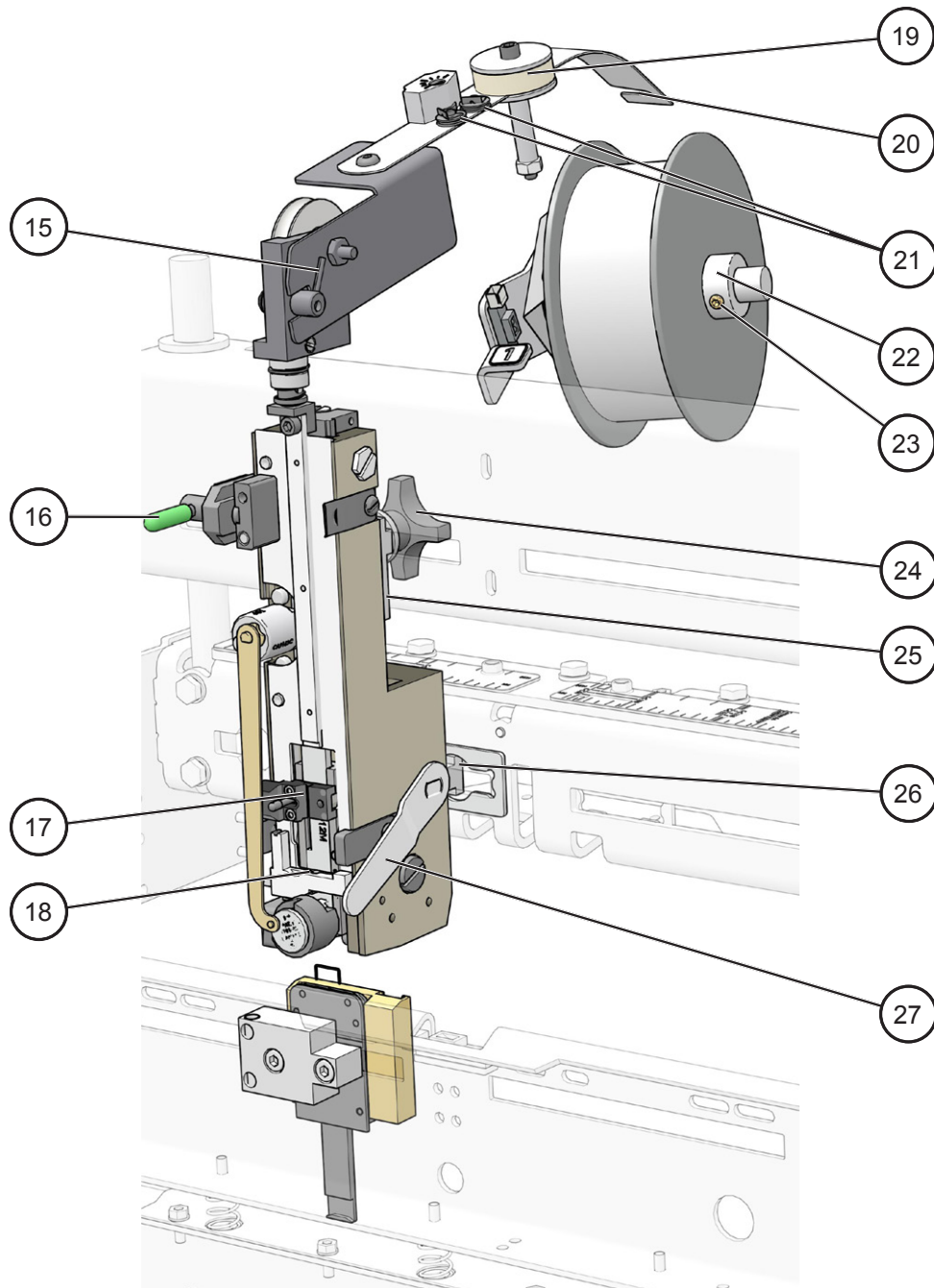
Las piezas que son importantes para la configuración, los ajustes, la detección de errores o el mantenimiento se indican abajo.



- 1 Conjunto del resorte guía del alambre
- 2 Resorte del carrete del alambre
- 3 Carrete del alambre
- 4 Escala de posición del cabezal de grapado
- 5 Cuchilla

- 6 Polea guía del alambre
- 7 Rodillos de enderezado
- 8 Arandela del trinquete de comprobación
- 9 Resorte del operador del rotador
- 10 Conjunto de la placa frontal
- 11 Rotador magnético
- 12 Grapadora
- 13 Tornillo del conjunto de bloqueo de las grapas
- 14 Bloqueo de las grapas

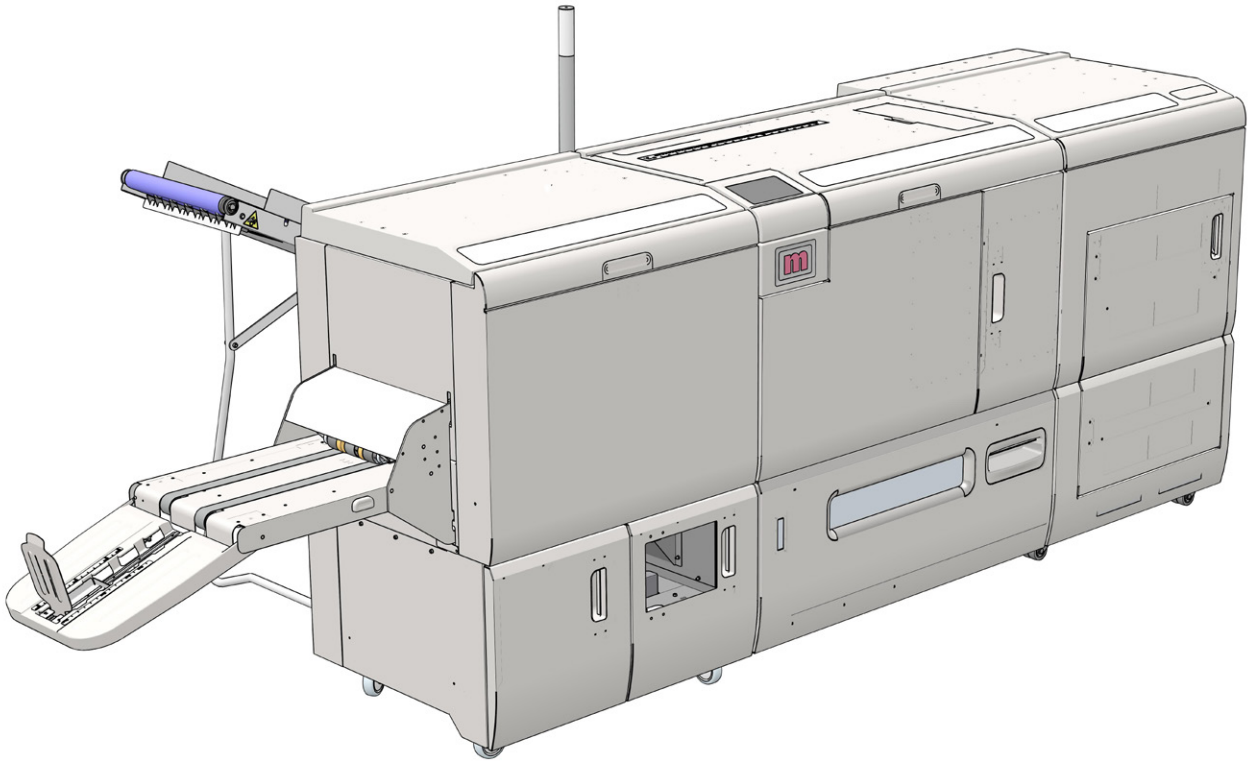
Las piezas que son importantes para la configuración, los ajustes, la detección de errores o el mantenimiento se indican abajo.



- | | | | |
|----|---|----|---|
| 15 | Palanca de enhebrado | 22 | Arandela de ajuste |
| 16 | Palanca de ajuste de extracción del alambre | 23 | Tornillo de ajuste de la arandela de ajuste |
| 17 | Pinza | 24 | Mando con forma de estrella |
| 18 | Orificio del conjunto de la placa frontal | 25 | Acoplamiento del cabezal de grapado |
| 19 | Almohadillas de fieltro | 26 | Bloqueo de la fijación de la tapa |
| 20 | Huevo del resorte guía del alambre | 27 | Empuñadura excéntrica de la fijación de la tapa |
| 21 | Rodillos del resorte guía del alambre | | |

Confeccionador de folletos, continuación

Torre LED



Torre LED

La torre LED detrás del confeccionador de folletos permite que el estado del sistema sea visible desde la distancia. Señalizan los estados de la siguiente manera:

No iluminadas – El sistema está apagado, en modo de ahorro de energía o ralentizándose.

Azul fijo – El sistema está encendido y acelerándose o en producción.

Rojo fijo – Atasco o avería de funcionamiento.

Amarillo fijo – Parada suave (nivel bajo de grapas, nivel bajo de portadas, apiladora llena, depósito de residuos lleno) o preparándose para recibir el siguiente juego en el modo de alimentación manual.

Verde fijo – Listo para recibir el siguiente juego en el modo de alimentación manual.

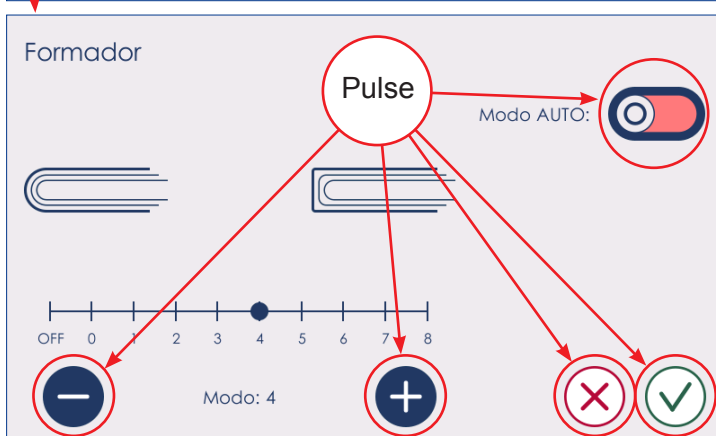
Interfaz de usuario

El sistema de confección de folletos Plockmatic 5050s o 5035s se controla mediante un panel situado en el confeccionador de folletos. La interfaz de usuario le permite configurar, ajustar y controlar todo el sistema.

NOTA: Dependiendo de las funciones instaladas, la pantalla puede tener un aspecto diferente al que se puede ver aquí. Algunas funciones están desactivadas (se muestran atenuadas en gris o no son visibles en absoluto) y el resto de botones pueden ampliar su tamaño para adaptarse a la pantalla. En este manual, casi siempre se mostrará un sistema totalmente configurado.

Interfaz de usuario

La interfaz de usuario es de tipo pantalla táctil resistente. Toque la pantalla y pulse el "botón" para ir a la función deseada o para cambiar el ajuste deseado.



La pantalla de inicio

Al encender el sistema, se muestra la pantalla de inicio.

Desde aquí, puede acceder a todos los Ajustes detallados necesarios para configurar un trabajo, realizar un inicio guiado, recuperar trabajos guardados, comprobar los contadores o acceder al menú "Herramientas".

La pantalla "Inicio" se adapta a la configuración del sistema. La captura de pantalla superior muestra un sistema con CST

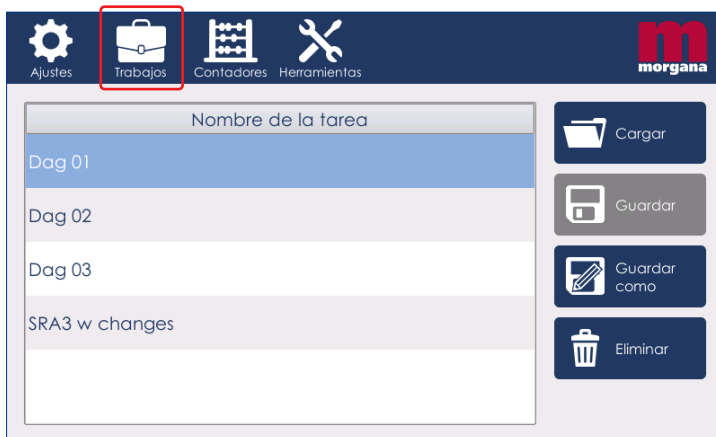
La captura de pantalla inferior muestra un sistema sin CST. En este caso, se retira la posibilidad de configurar el hendido.

Al pulsar, por ejemplo, el botón [Formador] en la pantalla de inicio, se abre la subpantalla de ajustes del Formador.

Ajustes detallados

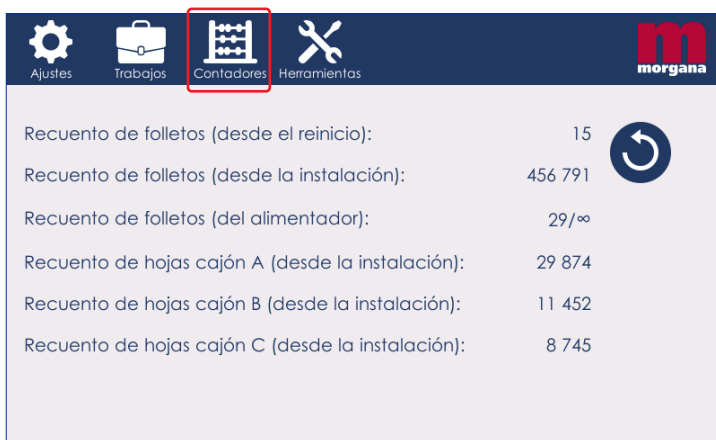
Pulse el icono de conexión y desconexión y los símbolos de más y menos para cambiar el valor/ajuste. Confirme los cambios pulsando el botón verde de marca de verificación o salga sin realizar cambios pulsando la X roja. Explore este y otros ajustes de un modo más detallado en el apartado 2, "Creación de folletos".

Interfaz de usuario, continuación



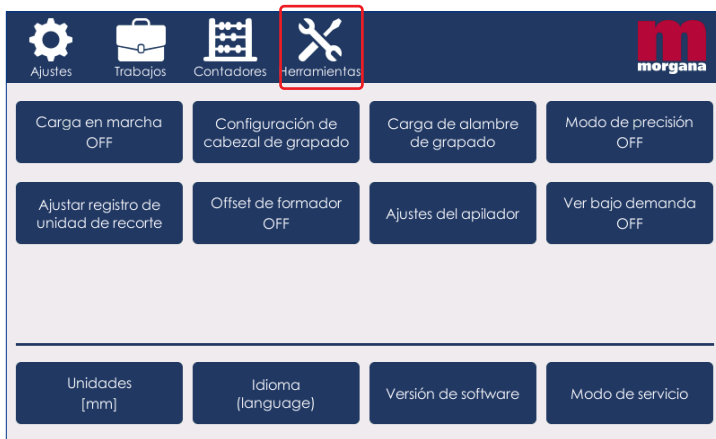
La pantalla Trabajos

Al pulsar el botón [Trabajos] en la pantalla "Inicio", se abre la pantalla "Trabajos". Desde aquí, podrá abrir un trabajo guardado. Los trabajos se pueden almacenar, eliminar, personalizar, etc. La gestión de los trabajos se describe en el apartado 4, "Trabajos".



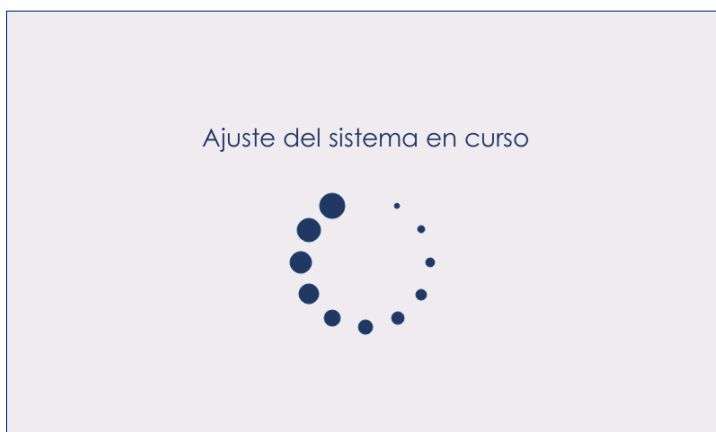
La pantalla "Contadores"

Al pulsar el botón [Contadores] en la pantalla "Inicio", se abre la pantalla "Contadores".



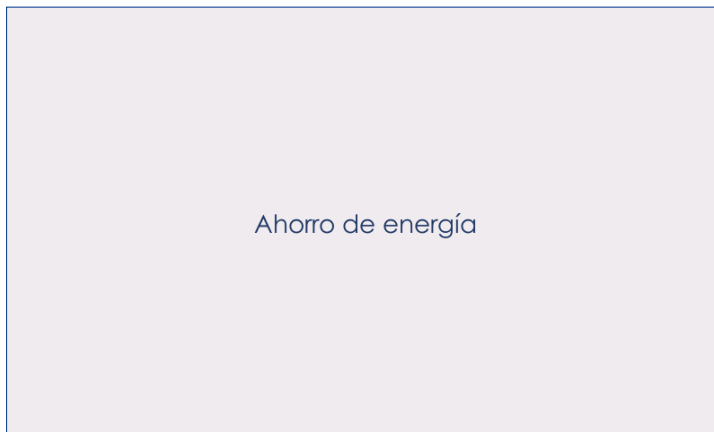
La pantalla "Herramientas"

Al pulsar el botón [Herramientas], se abre la pantalla "Herramientas". Desde aquí, podrá cambiar los ajustes básicos, como el idioma de visualización, podrá ajustar las unidades de milímetros a pulgadas, y otros ajustes. Consulte la sección 3, "Herramientas", para saber cómo trabajar con la pantalla "Herramientas".



La pantalla de ajuste del sistema

En ocasiones la máquina necesitará algo de tiempo para realizar cambios en los ajustes y se mostrará la pantalla Espere, por favor...



Modo ahorro de energía

Cuando el sistema de confección de folletos está en el estado listo, entrará en el modo de ahorro de energía después de 20 minutos de inactividad. Para salir del modo de ahorro de energía, toque la pantalla o envíe un trabajo de impresión al sistema de confección de folletos.

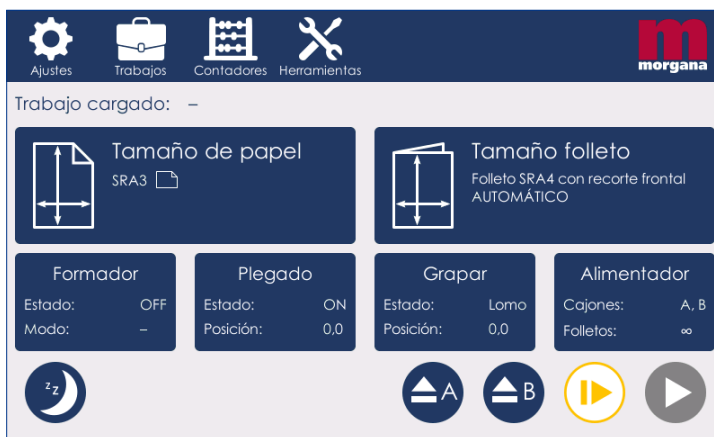
Cuando el sistema de confección de folletos está en fase de procesamiento o cuando hay un estado de atasco, no podrá entrar en el modo de ahorro de energía.



Información en pantalla

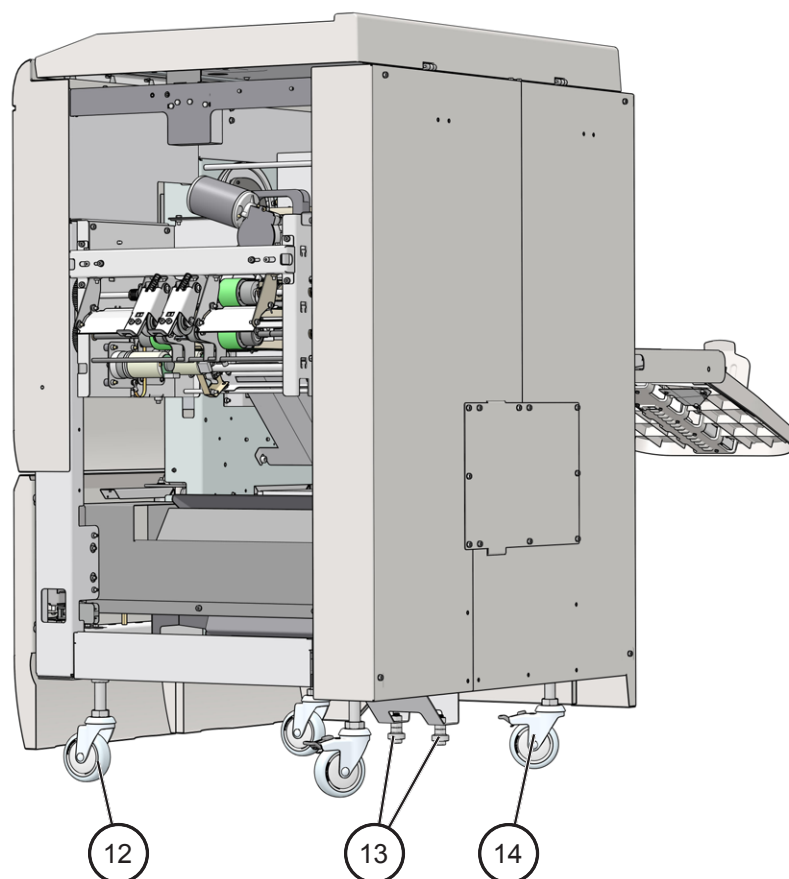
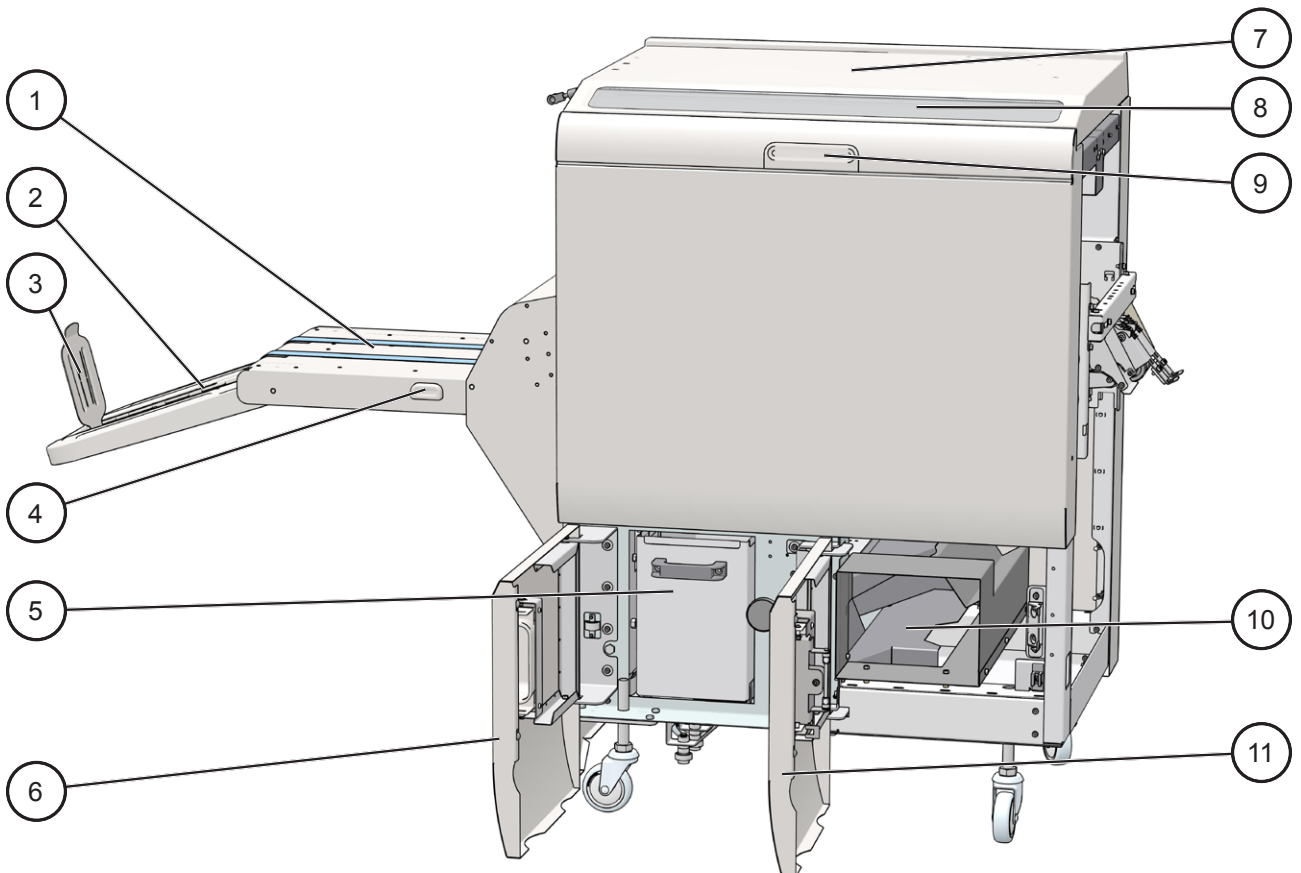
Dependiendo de cómo esté configurado el sistema, la información en pantalla cambiará y el tamaño de los botones se adaptará a la pantalla.

Esta pantalla de ejemplo muestra un sistema de confección de folletos totalmente configurado con CST y alimentador interno.



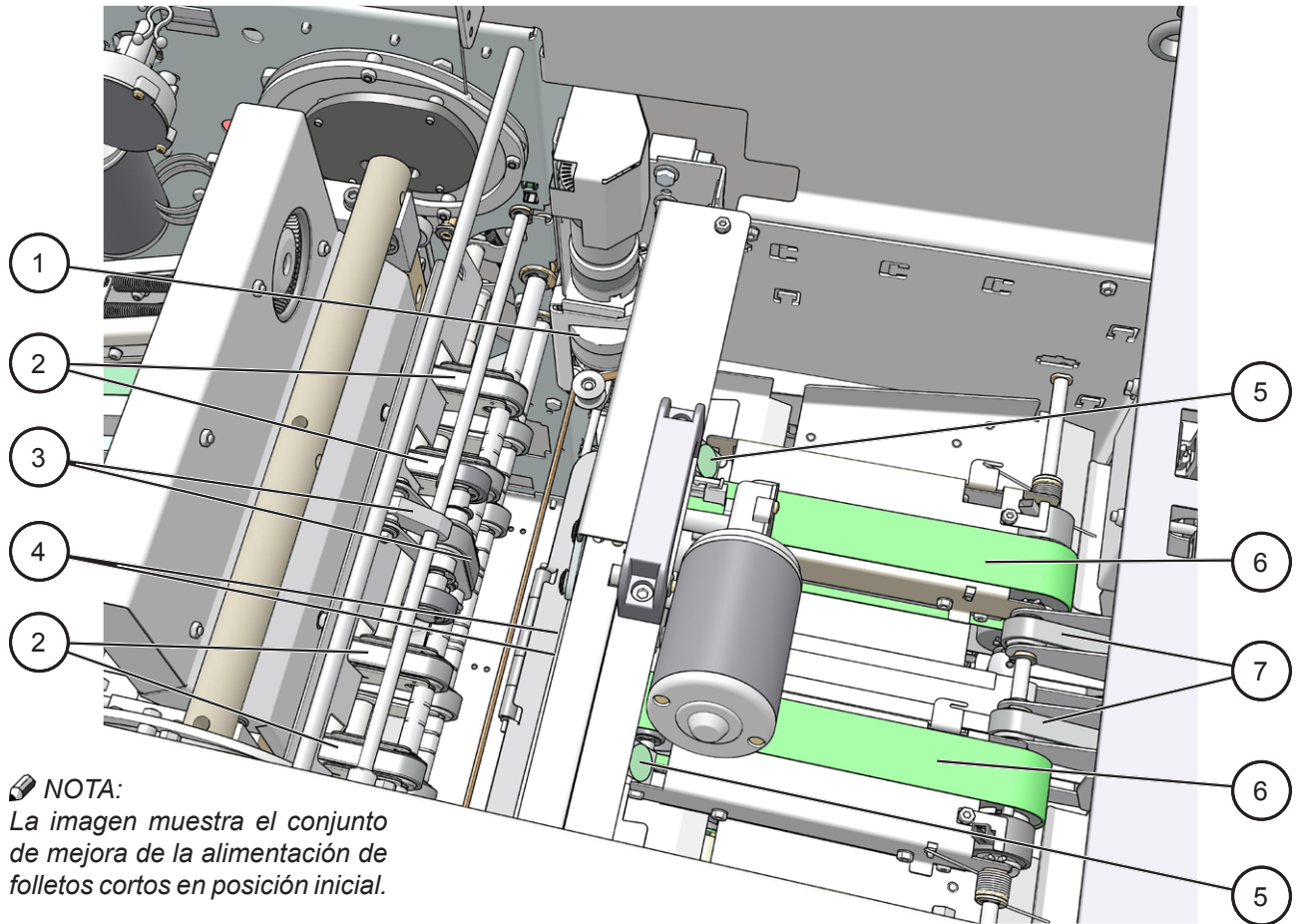
Esta pantalla de ejemplo muestra exactamente la misma pantalla que la anterior, pero esta vez el sistema está configurado sin CST opcional y sin alimentador interno opcional.

Módulo de acabado



- 1 Bastidor de la apiladora de correa
- 2 Tabla de la apiladora de correa
- 3 Compuerta de parada de la apiladora de correa
- 4 Botón de liberación de la tabla de la apiladora de correa
- 5 Depósito de residuos de recortes
- 6 Compuerta del depósito de residuos de recortes
- 7 Cubierta superior
- 8 Cristal de la cubierta superior
- 9 Seguro de cierre de la cubierta superior
- 10 Apiladora del grapado de bordes y esquinas
- 11 Puerta para la eliminación de atascos
- 12 Ruedas del lado del operador, sin frenos
- 13 Guías de los rieles
- 14 Ruedas del lado que no es el del operador, con frenos

Las piezas que son importantes para la configuración, los ajustes, la detección de errores o el mantenimiento se indican abajo.

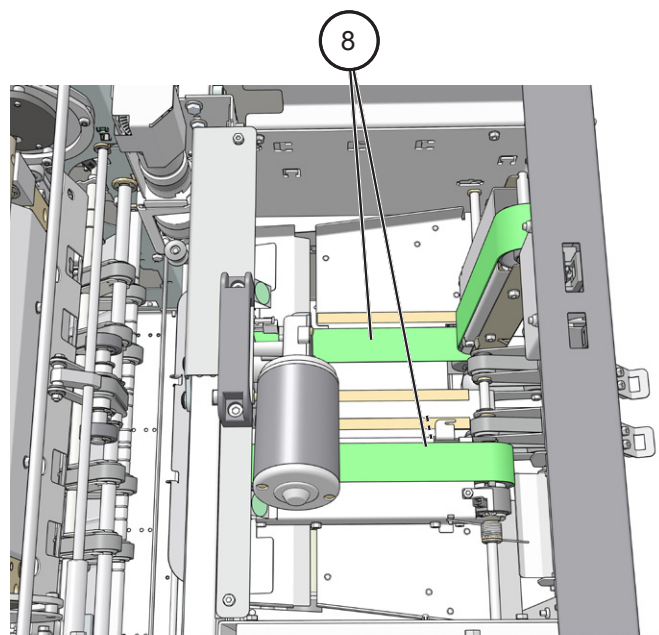


NOTA:
La imagen muestra el conjunto de mejora de la alimentación de folletos cortos en posición inicial.

- 1 Rodillo de presión
- 2 Conjunto de la cinta de transporte superior
- 3 Conjunto de mejora de la alimentación de folletos cortos
- 4 Barra de la fijación superior e inferior
- 5 Pestillo de liberación de las cintas de alimentación superiores
- 6 Cintas de alimentación superiores
- 7 Cintas de alimentación superiores
- 8 Cintas de alimentación inferiores

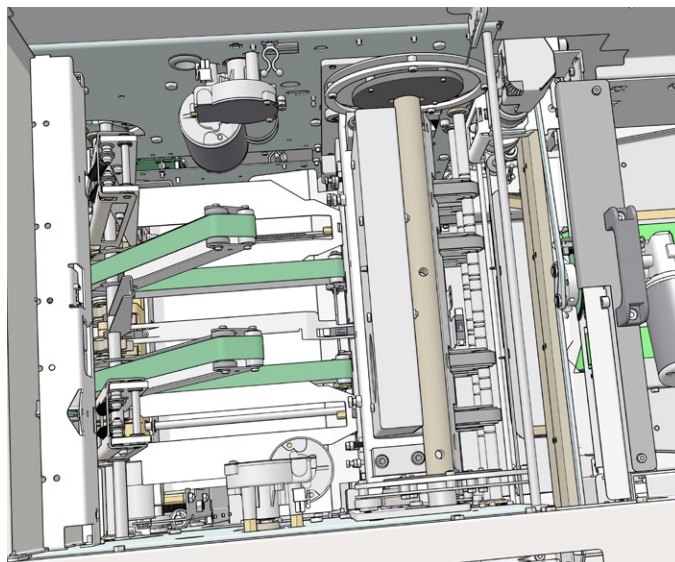
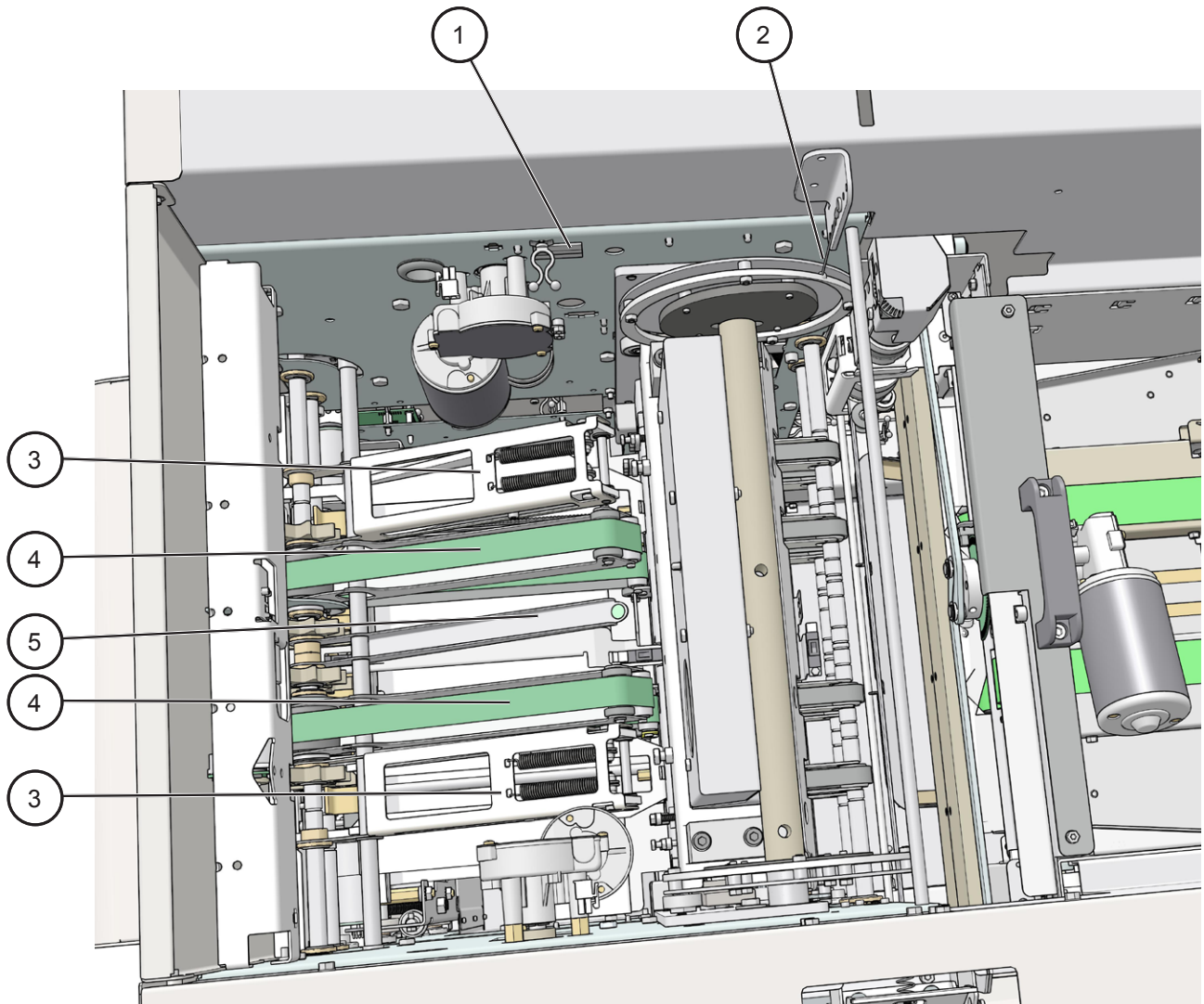
Conjunto del módulo de acabado, la cinta de alimentación superior y la cinta de transporte elevado

NOTA:
La cinta de alimentación superior del lado del operador no se puede elevar totalmente



Módulo de acabado, continuación

Las piezas que son importantes para la configuración, los ajustes, la detección de errores o el mantenimiento se indican abajo.

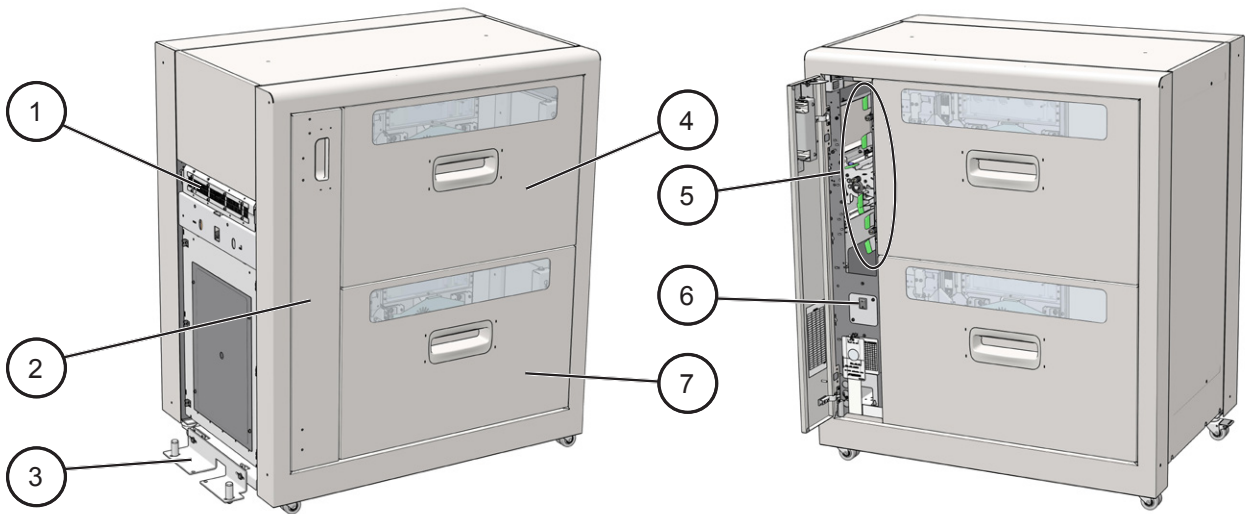


- 1 Contador de conjuntos
- 2 Dispositivo de limitación del abrigo de la cubierta superior
- 3 Soportes de compresión de salida
- 4 Cintas de transporte de la salida superior
- 5 Palanca de elevación, conjunto del sistema de transporte de la salida superior

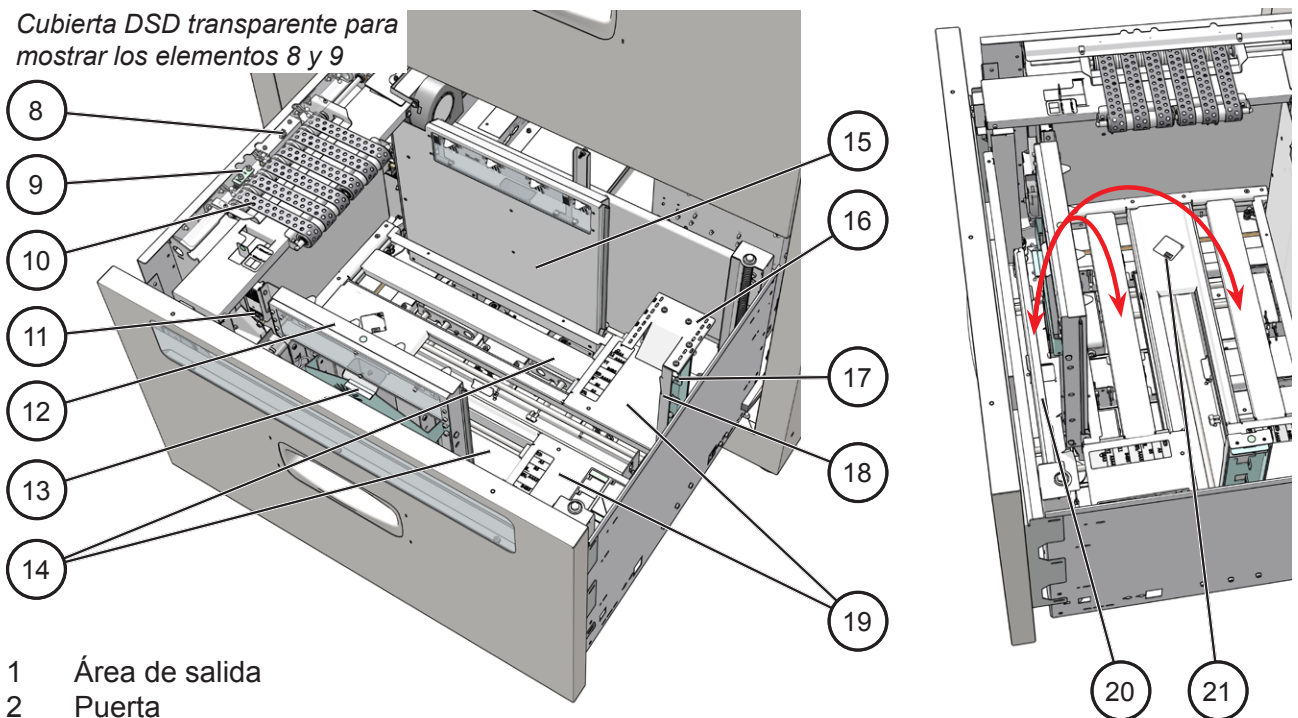
Módulo de acabado, sistema de transporte de la salida superior elevados

Opciones

Alimentador por vacío VFX

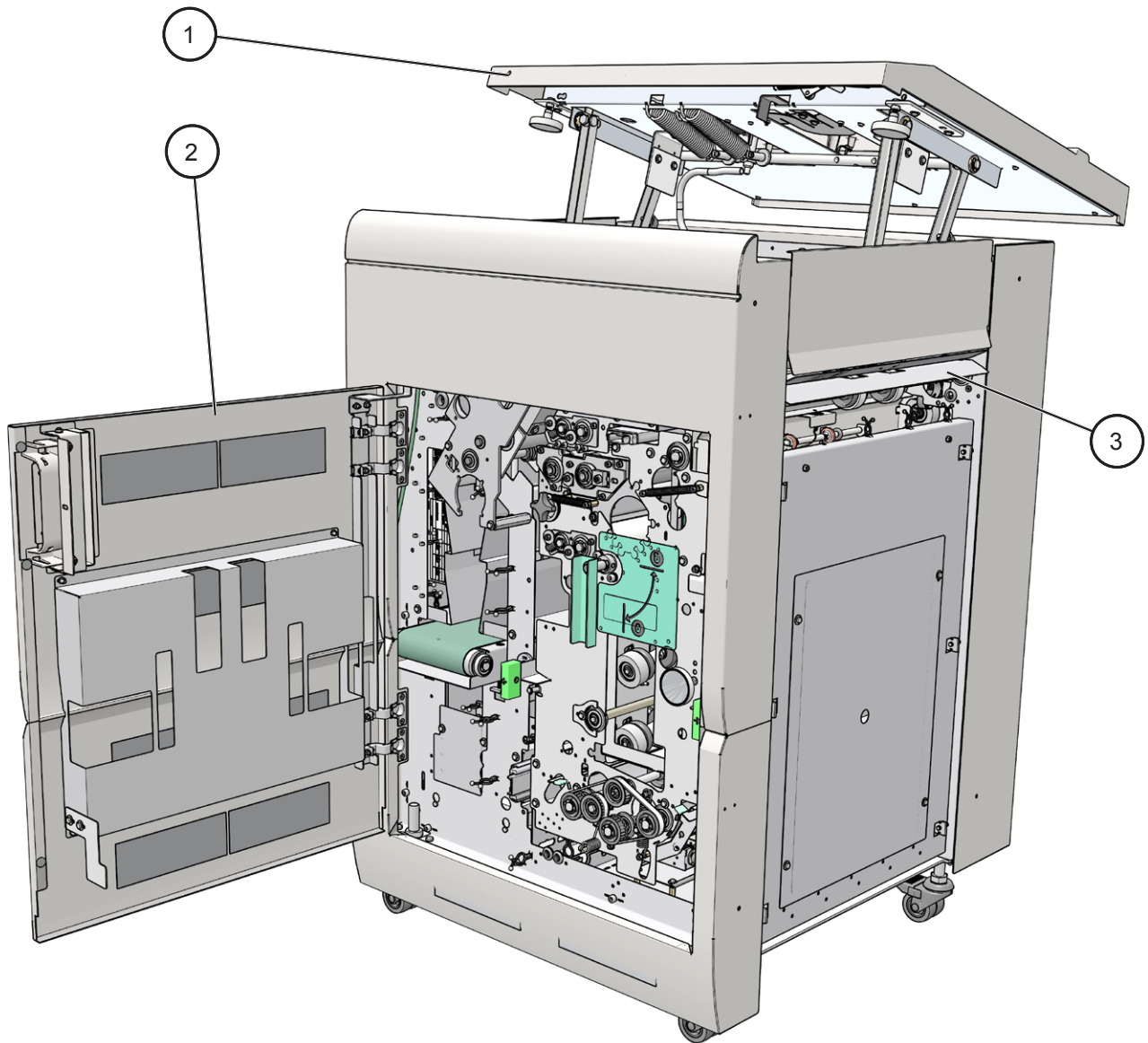


Cubierta DSD transparente para mostrar los elementos 8 y 9

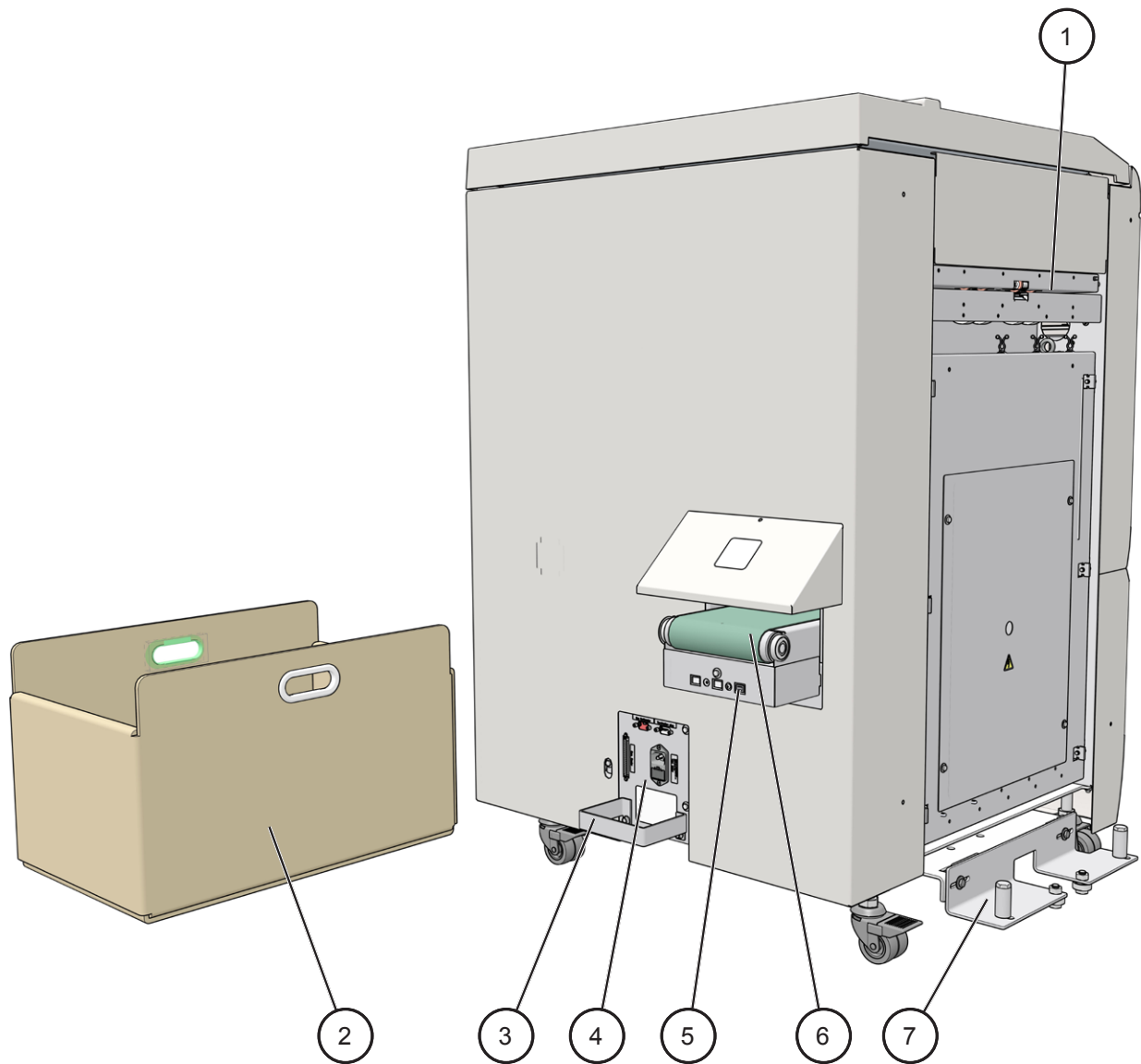


- | | | | |
|----|--|----|---|
| 1 | Área de salida | 12 | Guía delantera del papel con ventiladores |
| 2 | Puerta | 13 | Liberación del bloqueo de las guías delantera y trasera |
| 3 | Soporte de acoplamiento | 14 | Soportes para papel ancho |
| 4 | Cajón superior/cajón A | 15 | Guía trasera del papel con ventiladores |
| 5 | Deflectores para eliminación de atascos (verdes) | 16 | Lector de código de barras (opcional) |
| 6 | Interruptor de alimentación | 17 | Liberación del bloqueo de la guía lateral del papel |
| 7 | Cajón inferior/cajón B | 18 | Guía lateral del papel |
| 8 | Sensores ultrasónicos de detección de doble hoja (DSD) (Q102, Q202) | 19 | Fondo del depósito elevado |
| 9 | Sensores ópticos de detección de doble hoja (DSD) (Q101, Q201) | 20 | Posición de almacenamiento de los soportes para papel ancho |
| 10 | Correas de alimentación por vacío | 21 | Sensores de cajón vacío (Q105/Q205) |
| 11 | Sensor de papel atascado (sensor de posición de proceso) "CC" (superior), "Y" (inferior) | | |

Módulo de hendido y recorte lateral



- 1 Cubierta superior
- 2 Puerta corredera
- 3 Ranura de alimentación

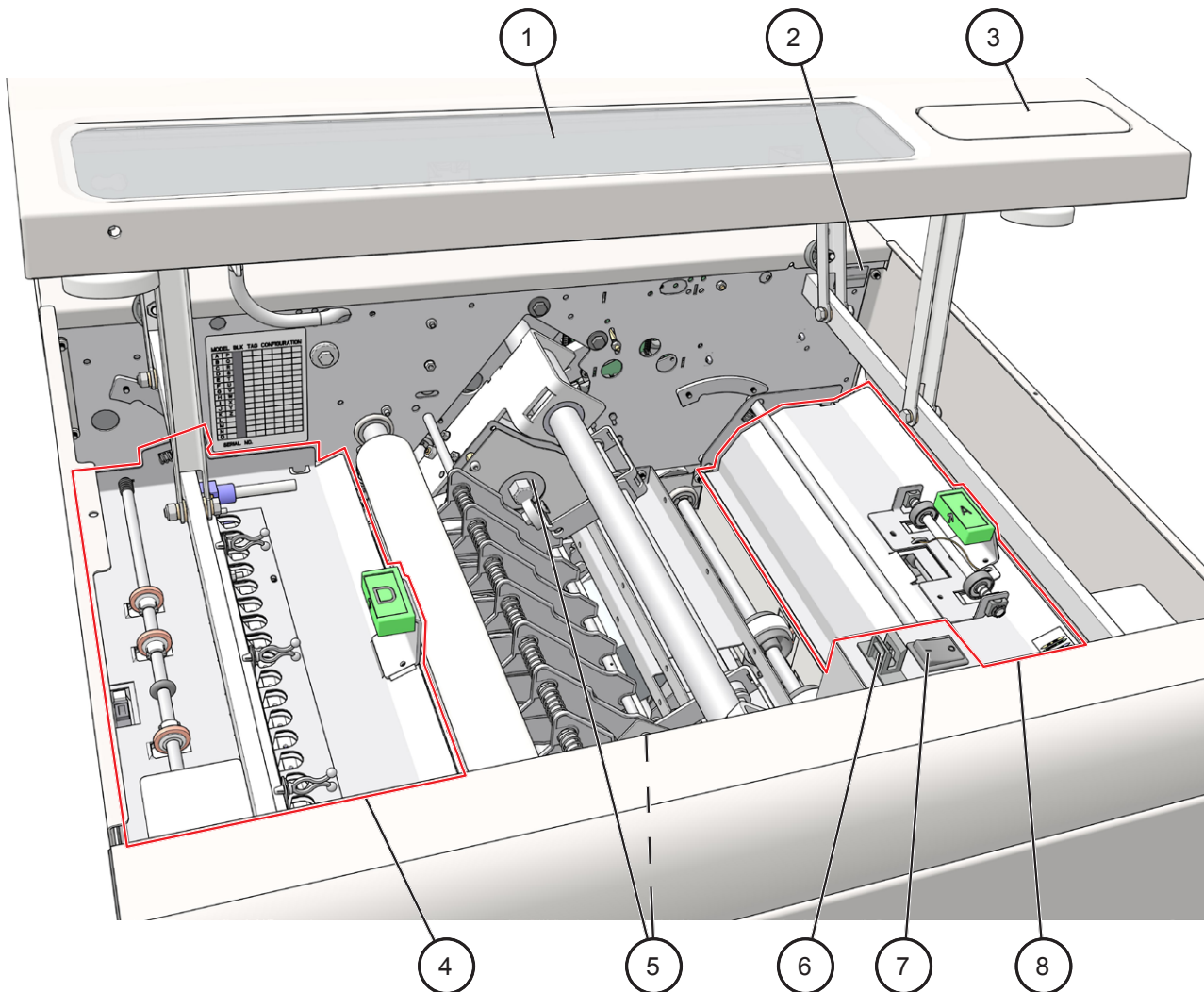


- 1 Ranura de salida
- 2 Depósito de residuos
- 3 Protector de cable
- 4 Conexiones

- 5 Detección del tope del depósito de residuos
- 6 Sistema de transporte de los residuos de recortes
- 7 Conjunto de acoplamiento descendente

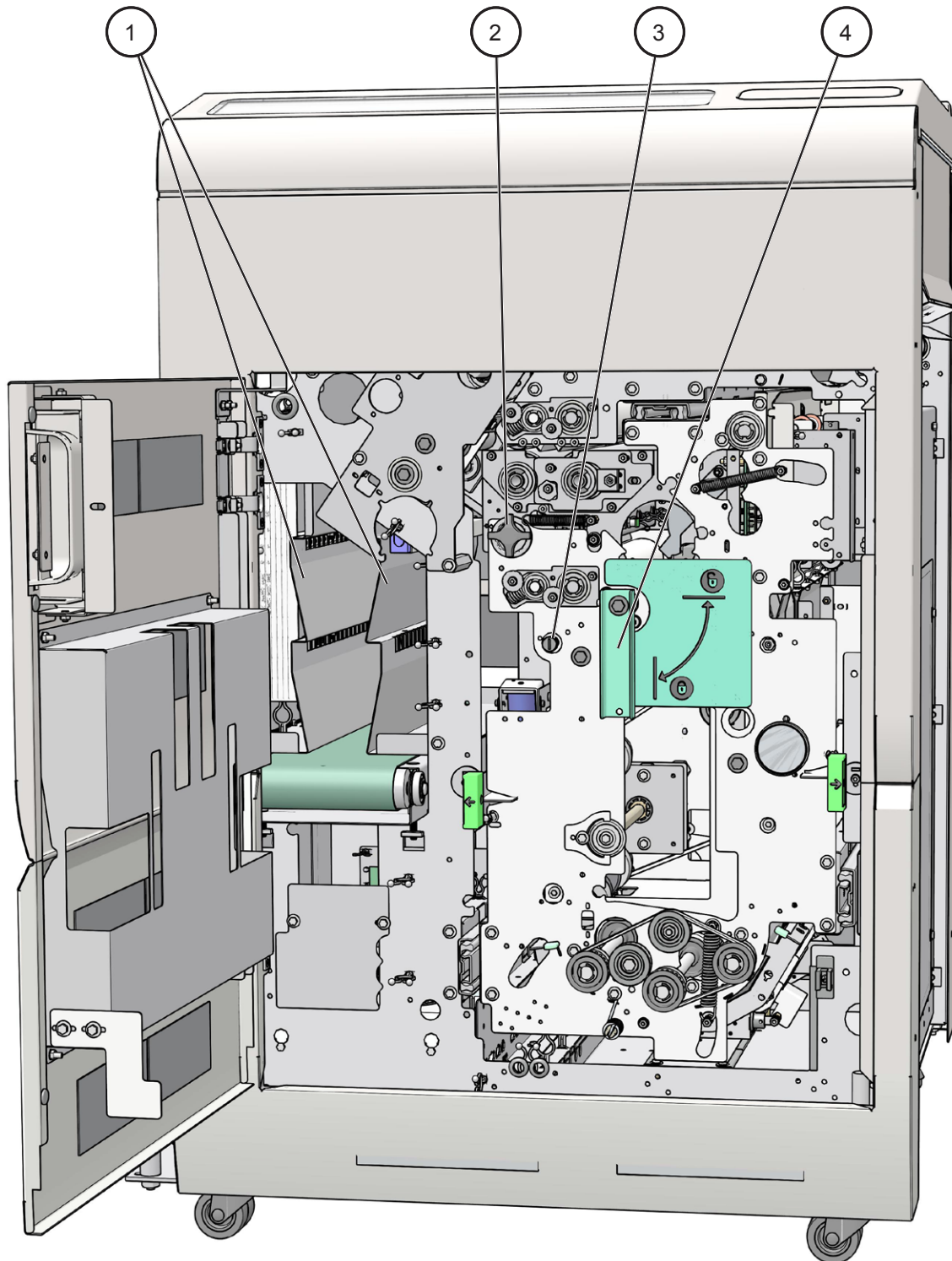
Módulo de hendido y recorte lateral, continuación

Las piezas que son importantes para la configuración, los ajustes, la detección de errores o el mantenimiento se indican abajo.



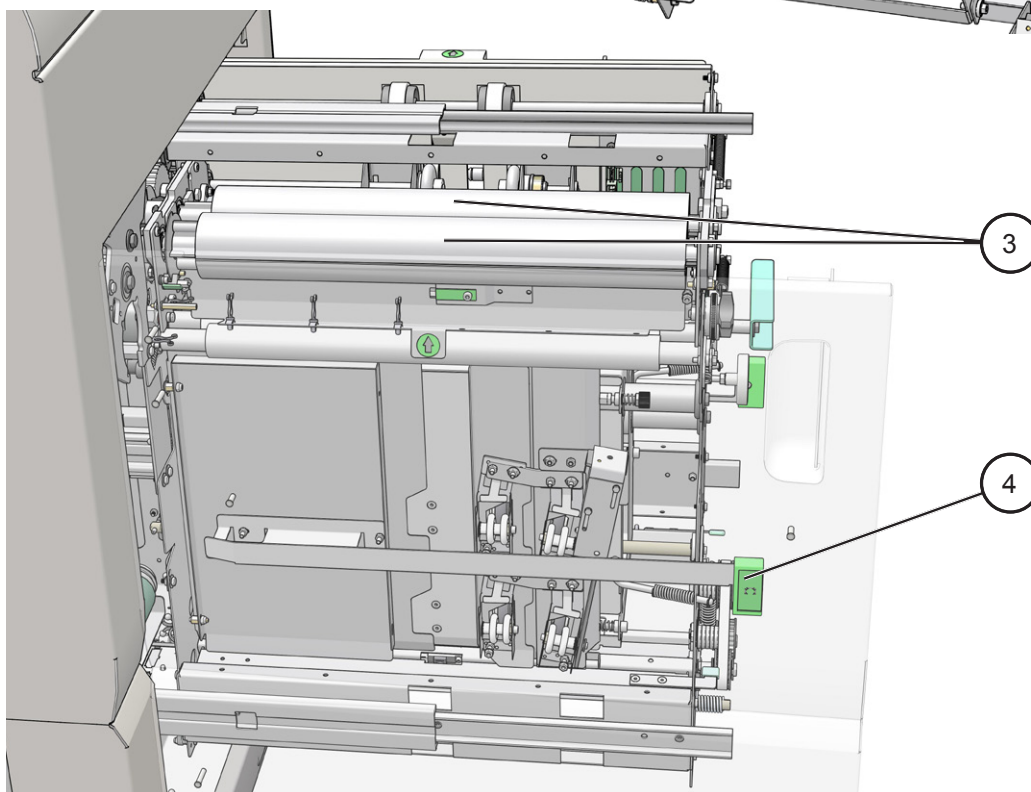
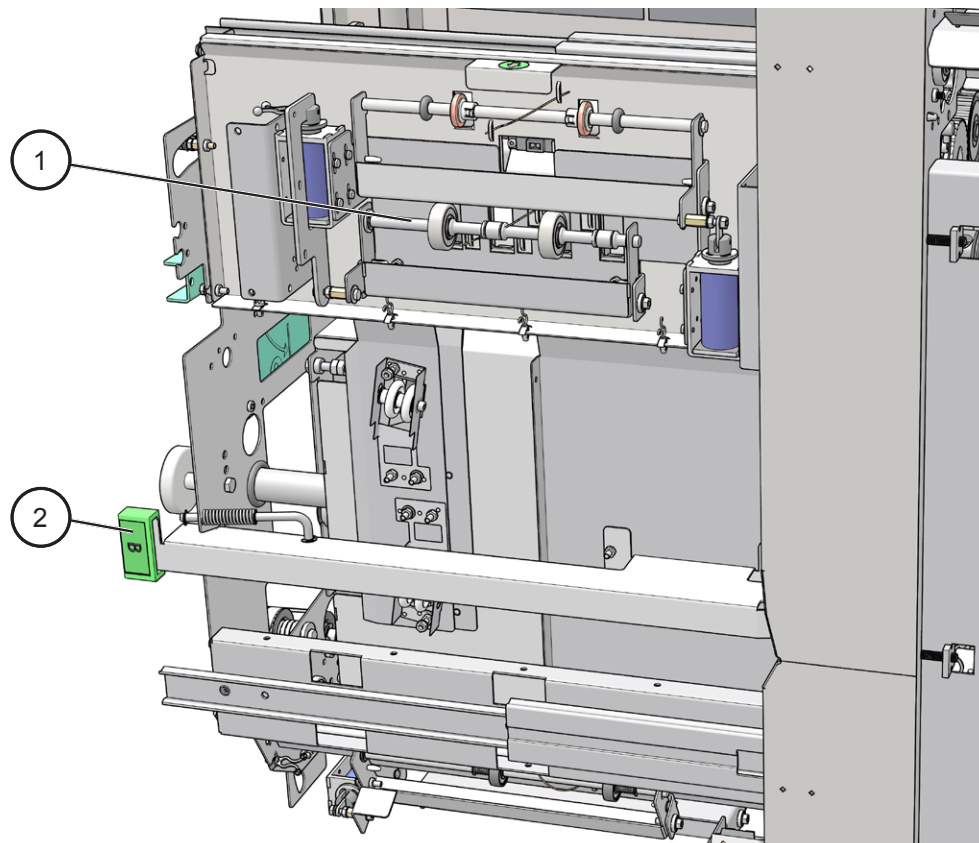
- 1 Cristal de la cubierta superior
- 2 Opción de menú "Cont."
- 3 Seguro de la cubierta superior
- 4 Área de salida "D"

- 5 Cuchillas circulares de la unidad de recorte lateral
- 6 Interruptor de interbloqueo
- 7 Interruptor principal
- 8 Zona de alimentación "A"



- 1 Tolva(s) de residuos
- 2 Ajuste de registro del plegador
- 3 Ajuste de registro de la cizalla a sangre
- 4 Seguro de cierre, deslizante

Módulo de hendido y recorte lateral, continuación



- 1 Rotador
- 2 Deflector para la eliminación de atascos, registro grueso, zona "B"

- 3 Herramientas del plegador
- 4 Deflector para la eliminación de atascos, registro fino, zona "C"

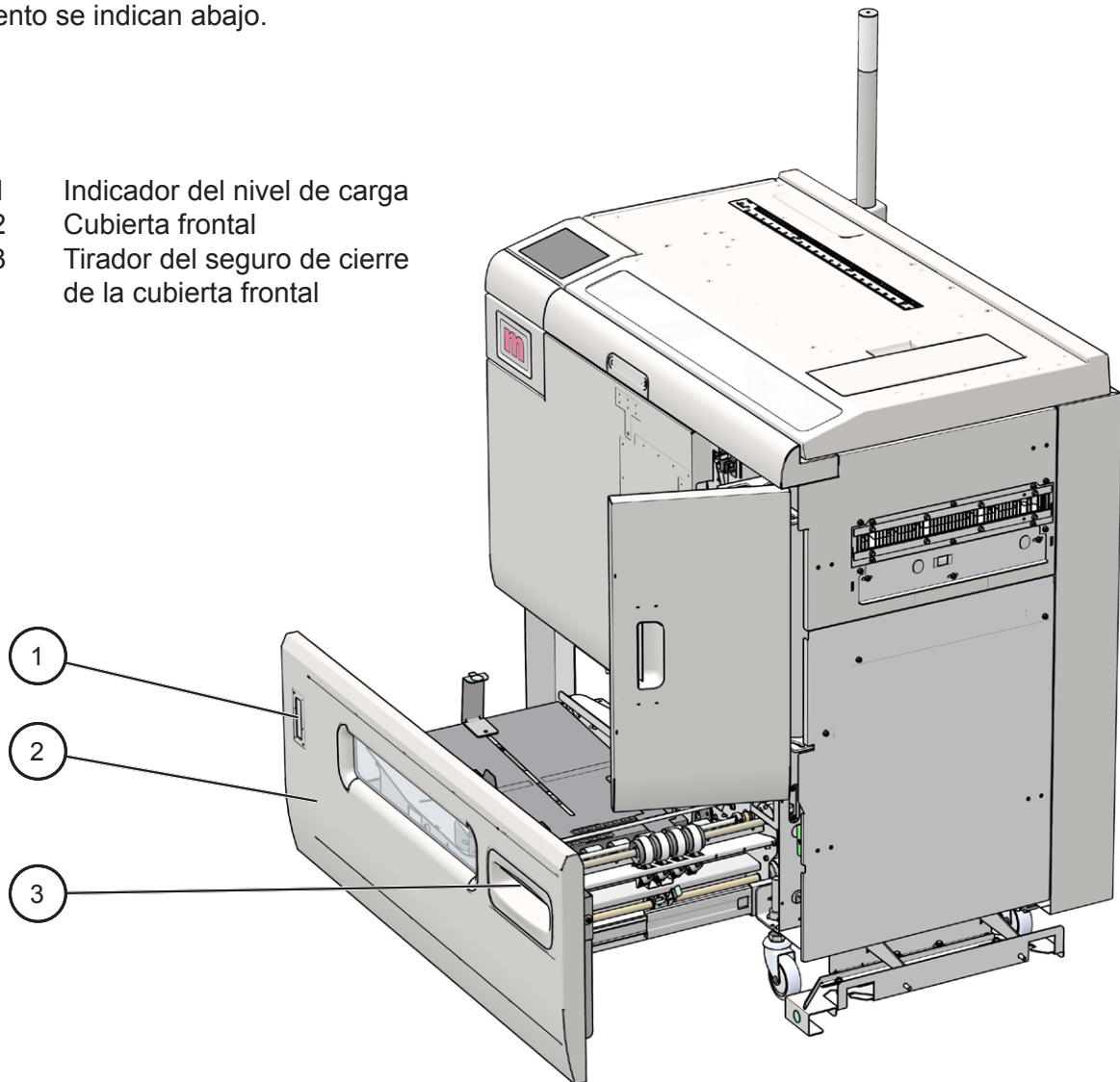
Confeccionador de folletos

Alimentador interno

El alimentador interno opcional tiene una capacidad de carga de 80 mm (3,15"), que equivale a 800 hojas de 80 g/m² (20 lb Bond). Se suele utilizar como alimentador de portadas aunque, gracias a su capacidad, también puede emplearse como alimentador normal. La pila de papel se separa previamente utilizando aire y, después, las hojas se introducen en el confeccionador de folletos mediante un rodillo de alimentación por fricción. Cuando el nivel de carga es inferior al 5 %, se produce una parada suave.

Las piezas que son importantes para la configuración, los ajustes, la detección de errores o el mantenimiento se indican abajo.

- 1 Indicador del nivel de carga
- 2 Cubierta frontal
- 3 Tirador del seguro de cierre de la cubierta frontal

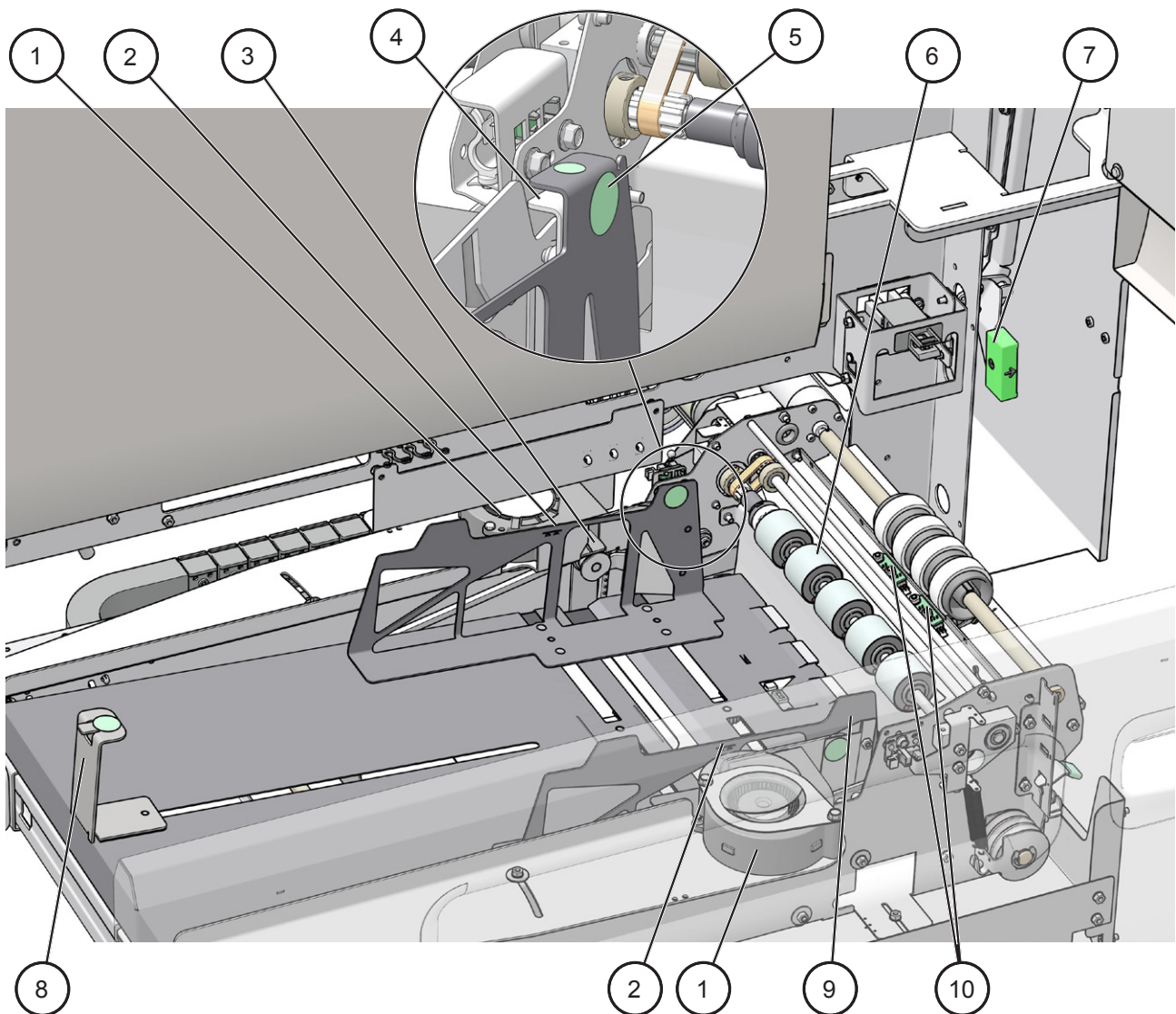


El indicador del nivel de carga del alimentador interno se enciende cuando el sistema no se encuentra en modo de ahorro de energía o no está apagado. Estas son las indicaciones:

- 4 marcas azules** – 100 %-75 % cargado
- 3 marcas azules** – 75 %-50 % cargado
- 2 marcas azules** – 50 %-25 % cargado
- 1 marca azul** (sección más baja) – 25 %-10 % cargado
- 1 marca amarilla** (sección más baja) – 10 %-0 % cargado

Alimentador interno, continuación

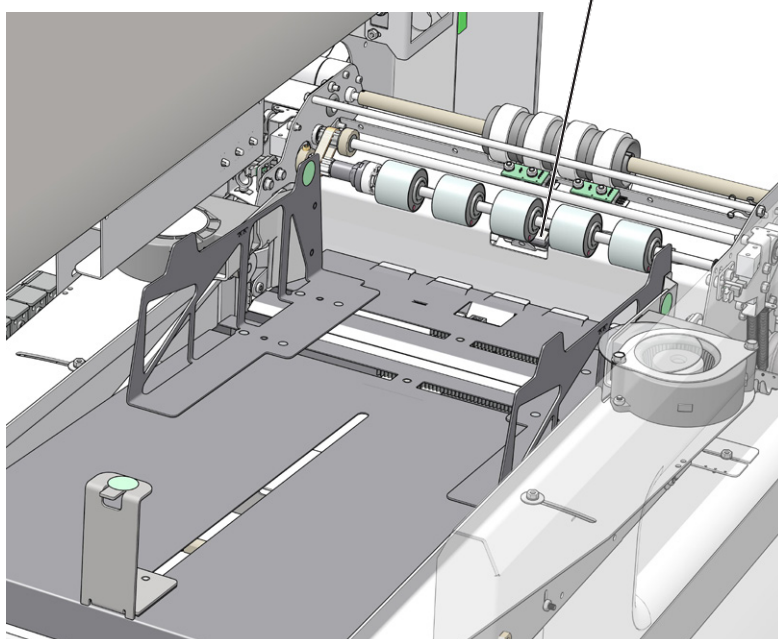
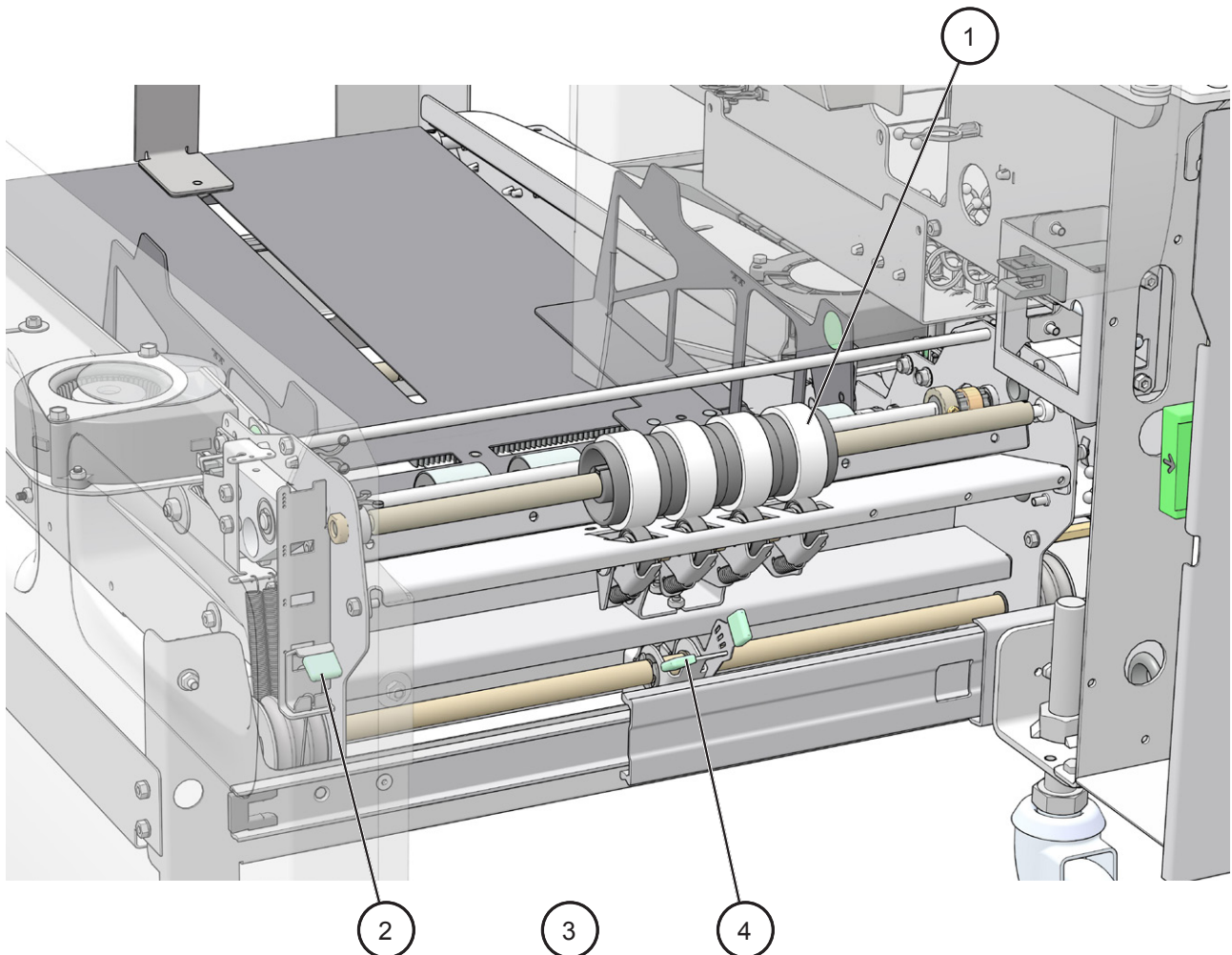
Las piezas que son importantes para la configuración, los ajustes, la detección de errores o el mantenimiento se indican abajo.



- | | | | |
|---|---|----|---|
| 1 | Ventiladores de separación
(2 unidades) | 6 | Conjunto de rodillos de
alimentación |
| 2 | Marcas de capacidad de carga | 7 | Deflector para la eliminación
de atascos |
| 3 | Boquilla de aire (2 unidades) | 8 | Guía trasera del papel |
| 4 | Palanca de liberación de las
guías laterales | 9 | Guía lateral delantera |
| 5 | Guía lateral trasera | 10 | Sensores DSD |

Alimentador interno, continuación

Las piezas que son importantes para la configuración, los ajustes, la detección de errores o el mantenimiento se indican abajo.

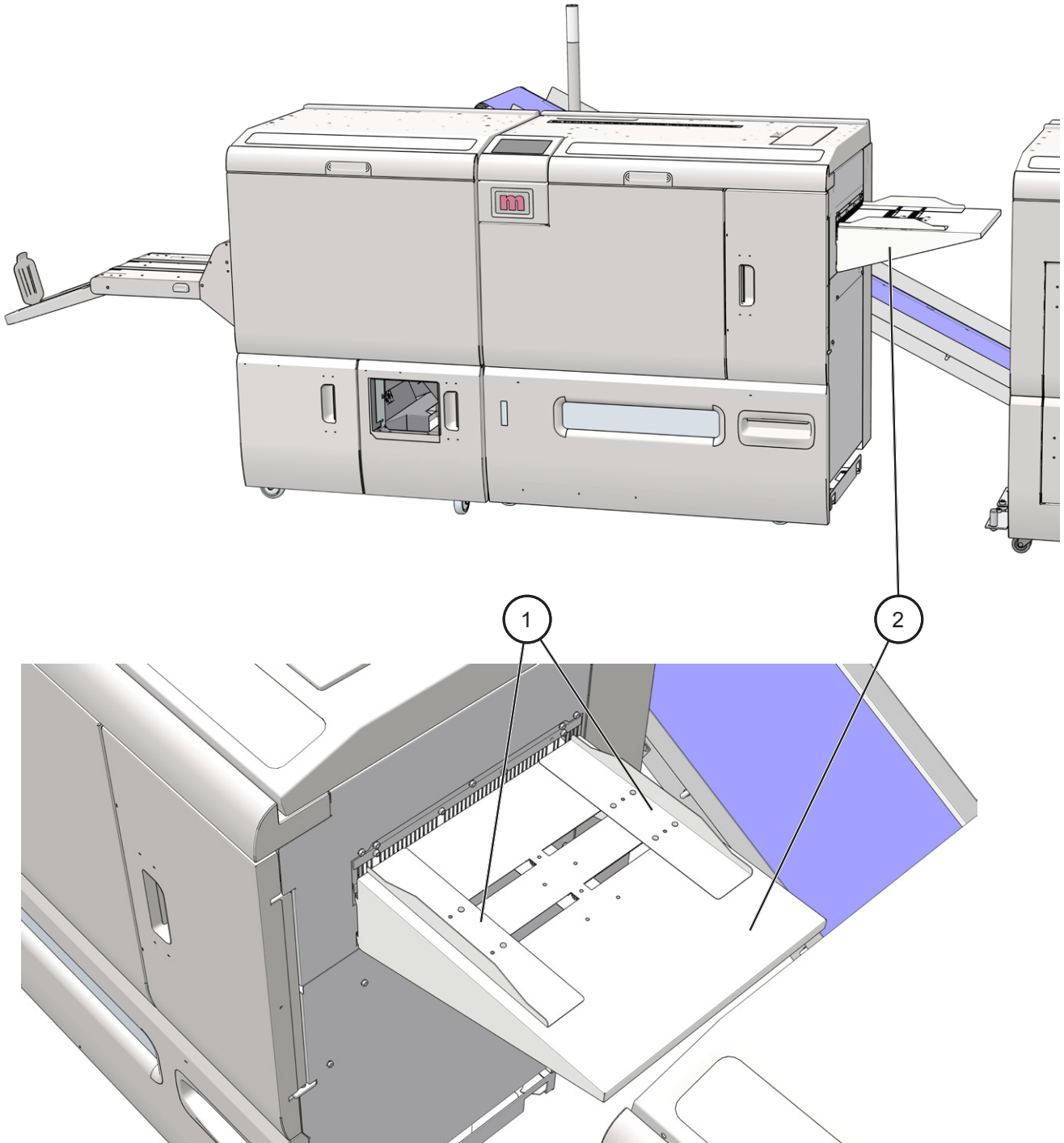


- 1 Eje del controlador
- 2 Ajuste de la presión del rodillo de alimentación
- 3 Almohadilla de separación de papel
- 4 Ajuste de presión de la almohadilla de separación de papel

continúa en la siguiente página

Bandeja de alimentación manual

La bandeja opcional de alimentación manual facilita la alimentación manual de conjuntos al confeccionador de folletos. Puede añadirse cuando el sistema de confección de folletos está desacoplado. Cuando no se utilice, la bandeja de alimentación manual puede almacenarse en la cubierta trasera del confeccionador de folletos. Inserte las lengüetas de la bandeja de alimentación manual en los orificios de la parte superior izquierda de la cubierta trasera del confeccionador de folletos.



- 1 Guías laterales de la bandeja de alimentación manual
- 2 Bandeja de alimentación manual

Módulo de apilador de correa BST4000-1

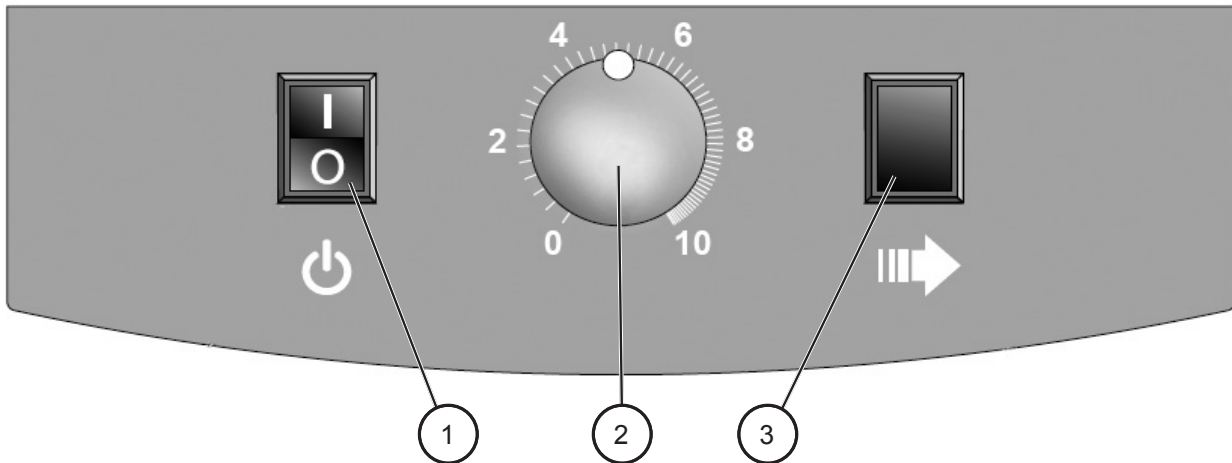
El módulo de la apiladora de correa de alta capacidad BST4000-1 es una opción disponible para el sistema de confección de folletos Plockmatic 5050s o 5035s. La apiladora se puede configurar en línea recta tras el sistema de confección de folletos o formando un ángulo de 90 grados.

Las piezas que son importantes para la configuración, los ajustes, la detección de errores o el mantenimiento se indican abajo.



- | | | | |
|---|---|---|--|
| 1 | Bandeja de apilado | 6 | Conjunto de patas |
| 2 | Transportador | 7 | Cuadro del panel de mandos |
| 3 | Cable de comunicaciones | 8 | Mandos de ajuste de altura (dos en cada pata) |
| 4 | Guías laterales | 9 | Mandos de ajuste de las guías laterales del extremo trasero (por debajo) |
| 5 | Mandos de ajuste de las guías laterales del extremo delantero | | |

Módulo de apilador de correa BST4000-1, continuación



- 1 Interruptor de alimentación (encendido/apagado)
- 2 Selector de velocidad de la cinta
- 3 Botón de desviación (velocidad máxima)

Principio de funcionamiento del módulo BST4000-1

La correa se activa por medio de una señal del confeccionador de folletos y opera durante un periodo de tiempo definido.

La velocidad de la correa se puede ajustar para optimizar la función de apilado para diversos materiales.

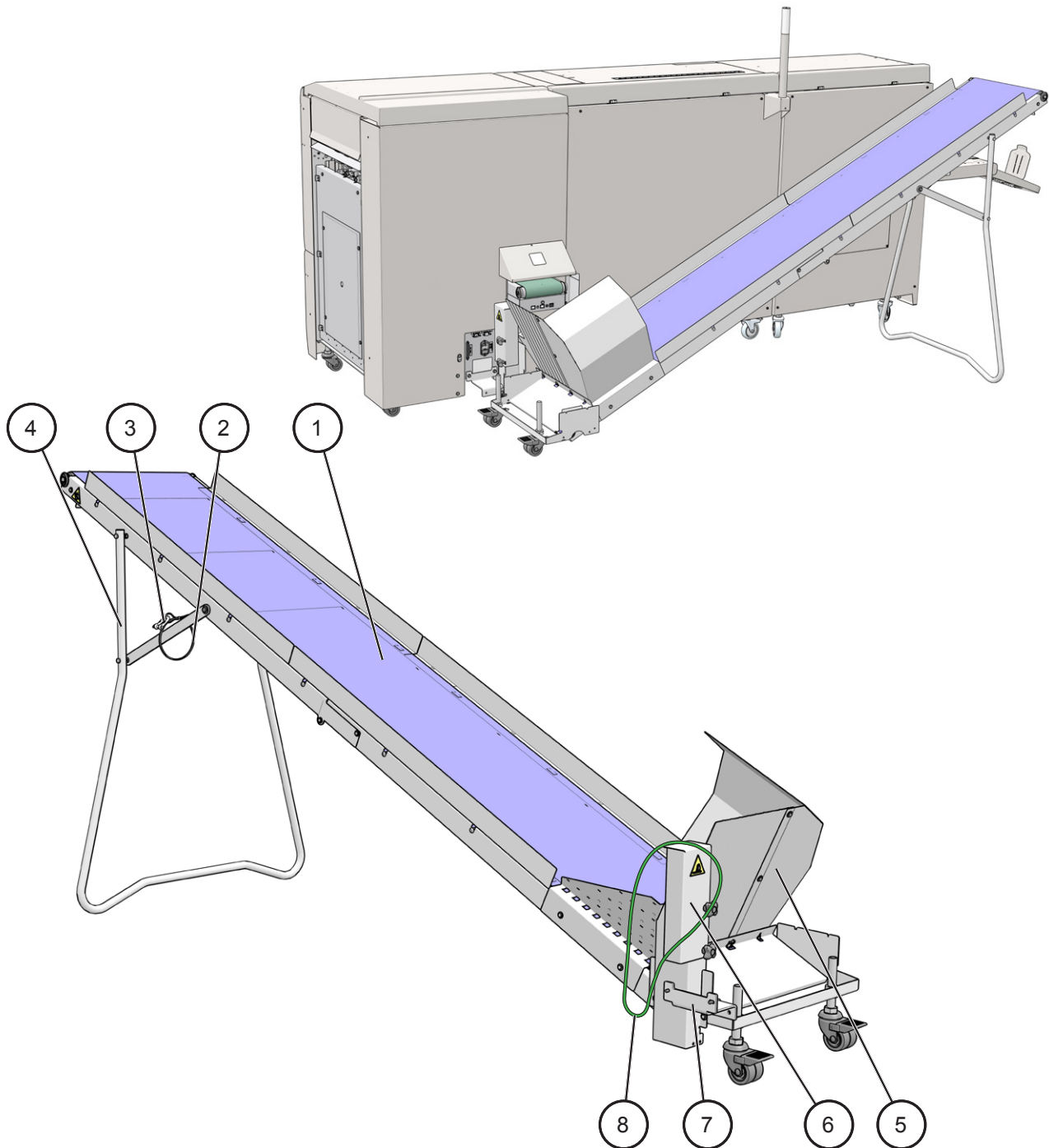
El botón de desviación se utiliza para reunir el material tras la finalización de un trabajo. A continuación, la correa se mueve a la velocidad máxima, independientemente del ajuste de velocidad.

El interruptor de alimentación también se utiliza para reiniciar la unidad después de una situación de sobrecarga.

Transportador de residuos de recortes

El transportador de residuos de recortes se instala y se alimenta desde el CST. Transporta hacia arriba residuos de recortes, lo que permite el uso de un depósito de residuos más grande. De esta forma, los trayectos largos y sin supervisión son más sencillos que nunca.

Las piezas que son importantes para la configuración, los ajustes, la detección de errores o el mantenimiento se indican abajo.



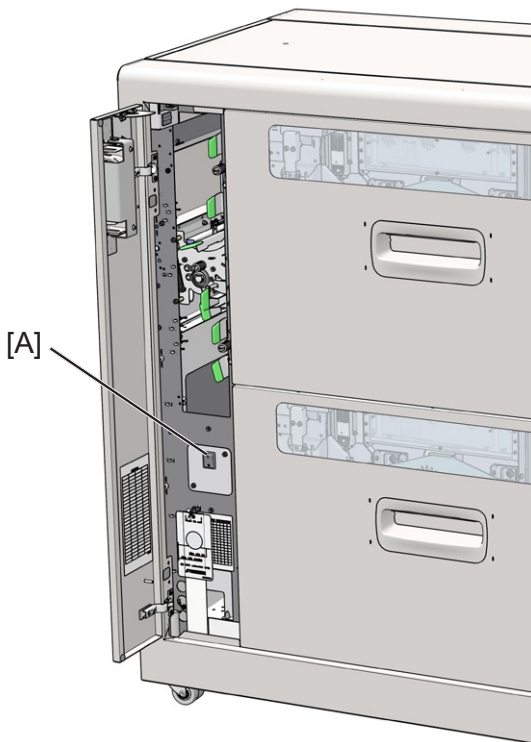
- | | | | |
|---|--------------------|---|--------------------------------------|
| 1 | Transportador | 5 | Bandeja |
| 2 | Cable de seguridad | 6 | Extensión de la protección del cable |
| 3 | Grillete | 7 | Soporte de acoplamiento |
| 4 | Soporte | 8 | Junta tórica (cinta de transmisión) |

Esta página se ha dejado en blanco intencionadamente.

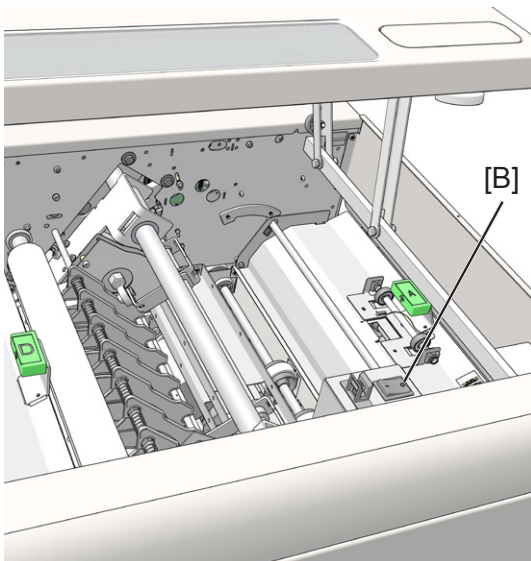
1. Aspectos básicos

Encendido y apagado de la alimentación principal

VFX, CST, confeccionador de folletos, módulo de acabado y módulo BST



- 1** Asegúrese de que los cables de alimentación conectados al VFX (opcional), al módulo CST (opcional), al confeccionador de folletos y al BST (opcional) estén conectados a una toma de pared con corriente.
- 2** Abra la puerta del VFX.
- 3** Coloque el interruptor de encendido principal [A] en la posición ON.
- 4** Cierre la puerta del VFX.

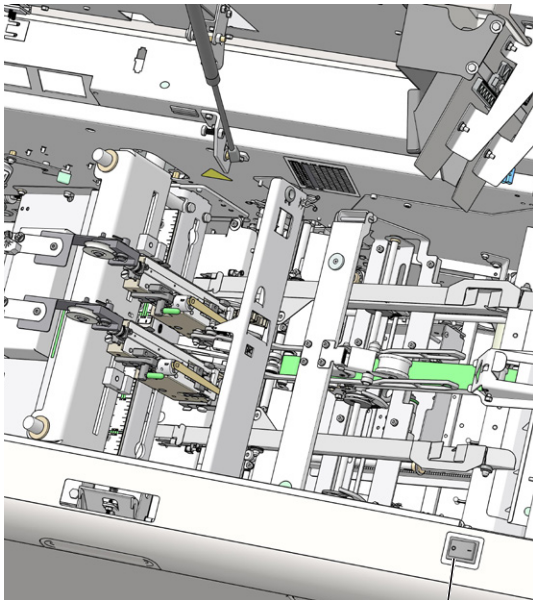


- 5** Abra la cubierta superior del CST.
- 6** Coloque el interruptor de corriente principal [B] en la posición ON.

Encendido y apagado de la alimentación principal, continuación

1

VFX, CST, confeccionador de folletos, módulo de acabado y módulo BST



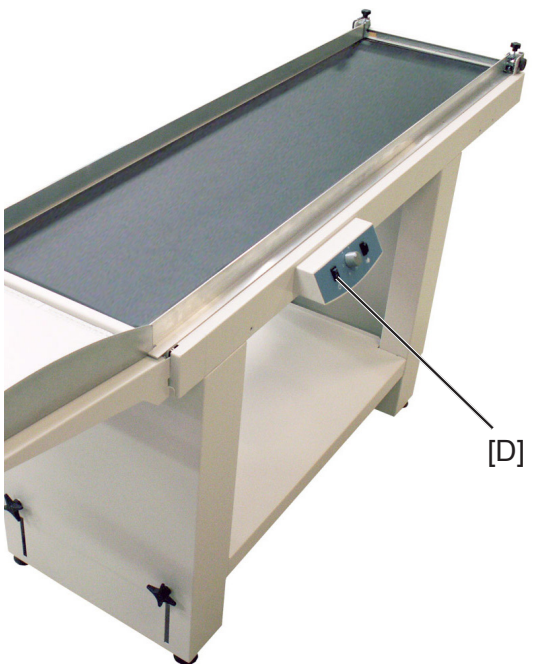
[C]

- 7 Cierre la cubierta superior del CST.
- 8 Abra la cubierta superior del confeccionador de folletos.
- 9 Coloque el interruptor de corriente principal [C] del confeccionador de folletos en la posición ON.



NOTA:

El módulo de acabado recibe alimentación del confeccionador de folletos y no necesita alimentación eléctrica por separado.

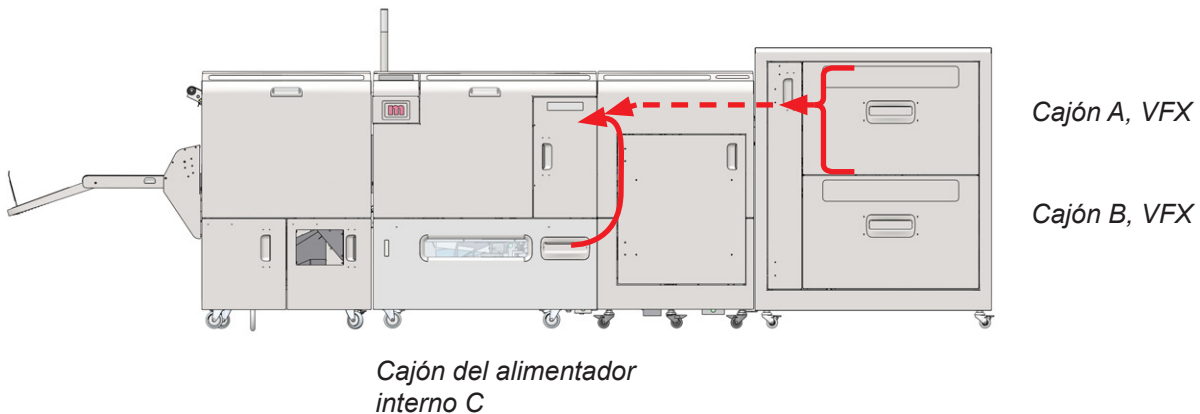


[D]

- 10 Cierre la cubierta superior del confeccionador de folletos.
- 11 Coloque el interruptor de corriente principal [D] del módulo BST en la posición ON.

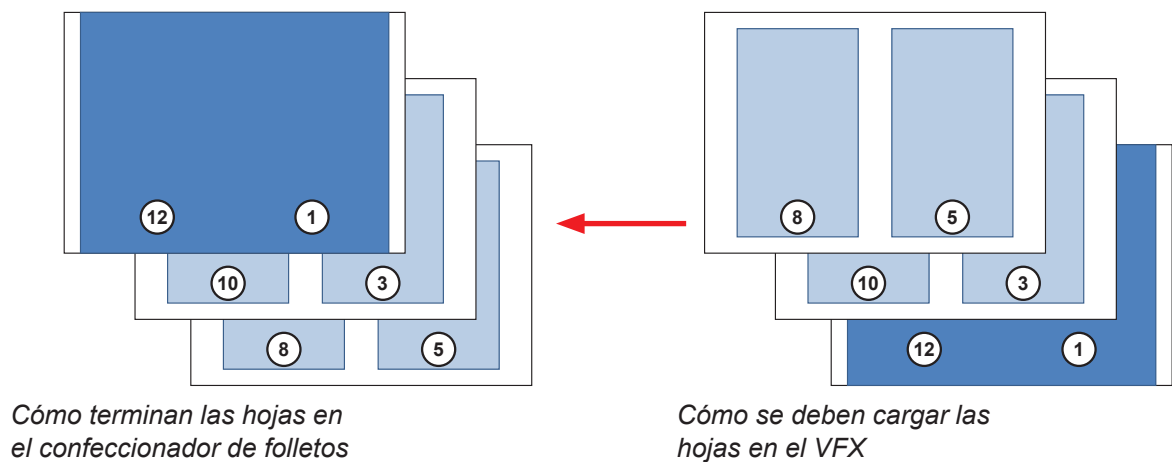
Cómo organizar las pilas de papel para la alimentación

Alimentación al confeccionador de folletos



Carga de hojas al efectuar la alimentación desde el VFX

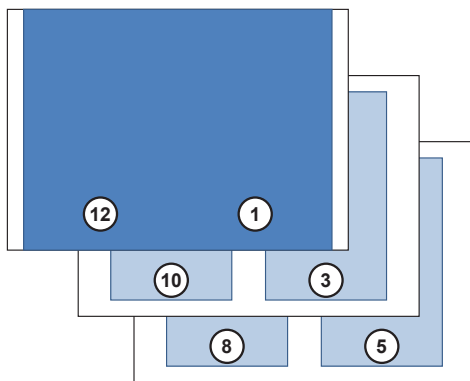
La pila de papel cargado debe organizarse **cara arriba** con el pliegue central/hoja interior sobre la pila y con la hoja de portada/última hoja del juego en la parte inferior de la pila (N-1). Durante su alimentación, las hojas se transportan al confeccionador de folletos desde la parte superior de la pila siguiendo una trayectoria recta.



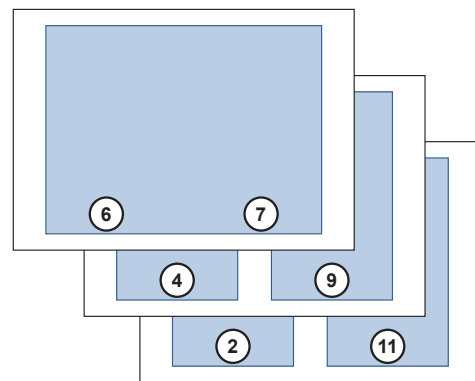
Carga de hojas al efectuar la alimentación desde el alimentador interno

1

La pila de papel cargado debe organizarse **cara abajo** con el pliegue central/hoja interior sobre la pila y con la hoja de portada/última hoja del juego en la parte inferior de la pila (N-1). Durante su alimentación, las hojas se transportan desde la parte superior de la pila y se dan la vuelta al introducirse en el confeccionador de folletos.



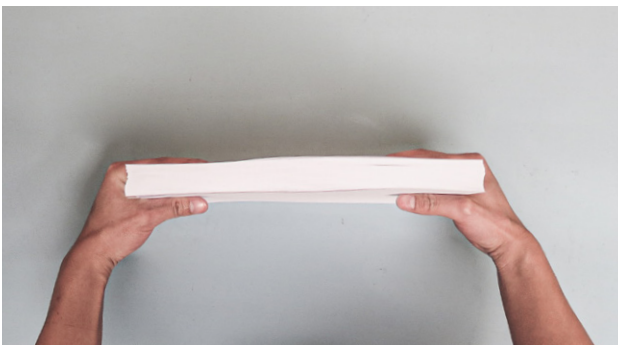
Cómo terminan las hojas en el confeccionador de folletos



Cómo se deben cargar las hojas en el alimentador interno

Preparación general de la pila de papel

1 Asegúrese de que la tinta se ha secado por completo para evitar que se corra.



2 Sujete la pila de papel sobre una superficie plana, tal y como se muestra.



3 Doble la pila de papel.



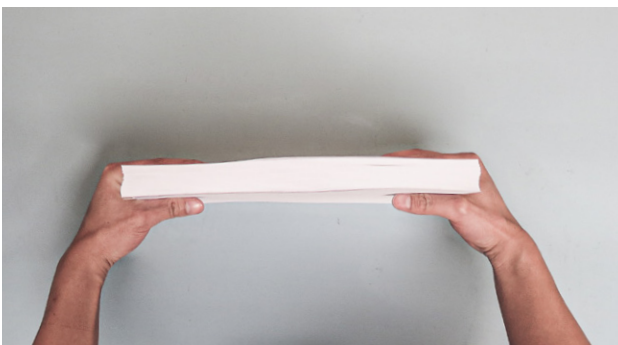
4 Utilice dedos y pulgares para apretar la pila de papel.



5 Con el papel apretado entre los dedos, extienda la pila de papel.



6 Flexione el papel a un lado y otro varias veces para vencer la tensión superficial y separar las hojas.

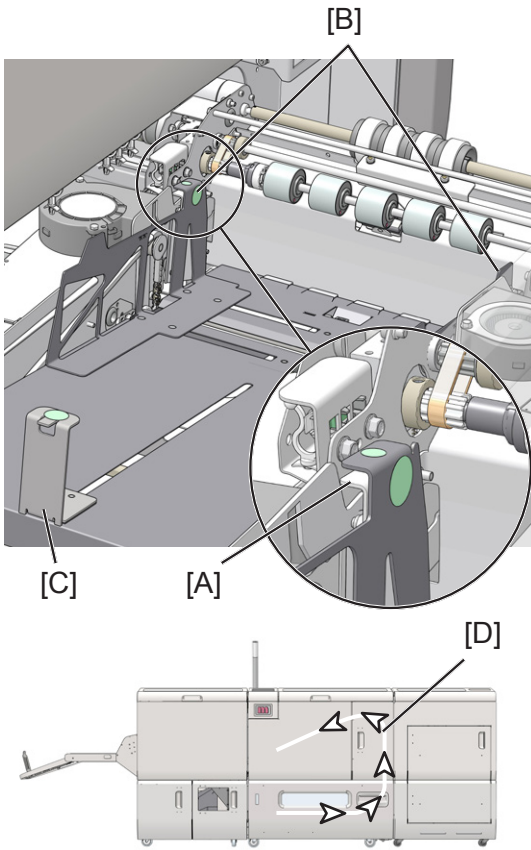


7 Vuelva a alinear las hojas en una pila antes de colocarlas en el cajón.

Alimentador interno

Carga de hojas

1



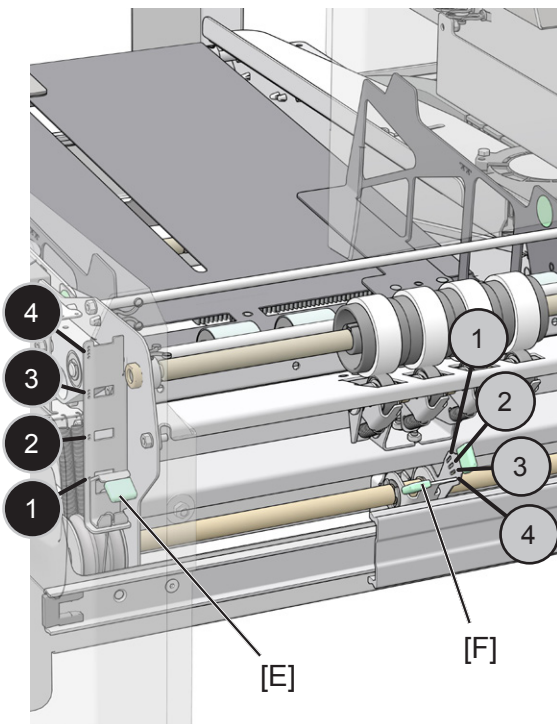
- 1** Antes de la carga, asegúrese de seguir el procedimiento de preparación general de la pila de papel descrito con anterioridad en esta sección.
- 2** Eleve la palanca de liberación [A], aparte las guías laterales [B] y mueva la guía trasera [C].
- 3** Tenga en cuenta cómo se desplazan y cómo se introducen las hojas en la parte superior del juego prealzado [D] y cargue las hojas según corresponda en el depósito.
- 4** Ajuste las guías laterales [B] y la guía trasera [C] contra las hojas hasta que no quede separación.

NOTA:

Asegúrese de que las hojas/portadas tienen el mismo tamaño que las hojas que llegan al confeccionador de folletos. Cuando utilice un CST, consulte la nota incluida en "Cambio de ajustes, Tamaño del folleto terminado, Tamaño de folleto personalizado".

Ajustes estándar sugeridos:

Coloque la presión del rodillo de alimentación [E] en la posición 2, es decir, la segunda desde la parte inferior y coloque la separación [F] en la posición 4, es decir, la más baja.



Tipo de material	Rodillo de alimentación [E]	Separación [F]
Fino, 80 - 120 g/m ²	2	4
Medio, 120 - 200 g/m ²	3	3
Grueso, 200 - 350 g/m ²	4	2

Tabla guía de los ajustes del alimentador interno

Al experimentar problemas de alimentación:
 Reduzca la separación y aumente la presión del rodillo de alimentación.

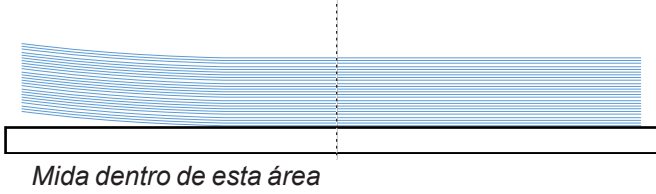
Al experimentar alimentaciones dobles:
 Aumente la separación y reduzca la presión del rodillo de alimentación.

En caso de que las hojas presenten marcas, reduzca la separación y la presión del rodillo de alimentación.

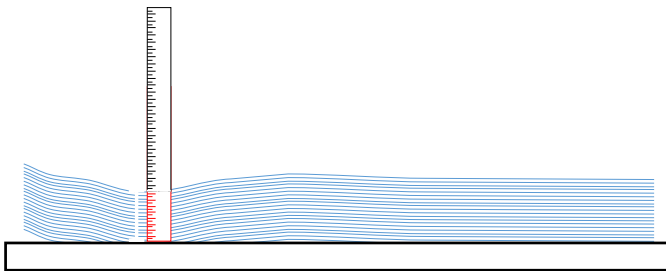
Preparación del alimentador VFX

Medición de la ondulación del papel

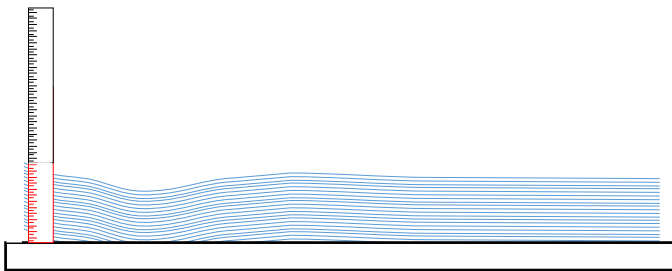
Tome una muestra de la pila (de unos 15 mm/0,59" de alto) y colóquela sobre una superficie plana



1 Tome el punto medio como referencia y realice todas las medidas dentro del área marcada en la figura (desde el centro hasta el borde delantero en la dirección de alimentación del papel).

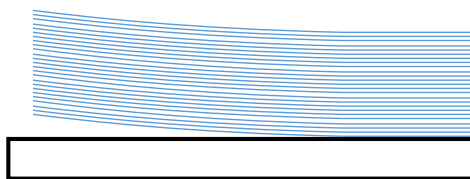


2 Mida el punto más bajo de la pila de papel.

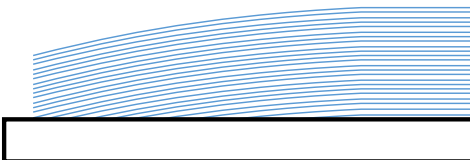


3 Mida la altura del borde delantero de la pila de papel: la diferencia entre el borde delantero y el punto más bajo indica la ondulación del papel.

SÍ!



NO!



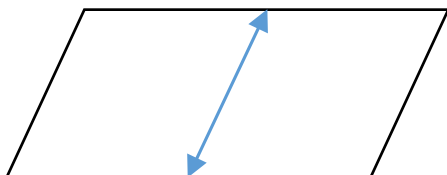
NOTA

Mida siempre la ondulación positiva de la pila de papel, con el borde delantero de la pila orientado hacia arriba como se muestra en la figura.

Si fuera necesario cargar el papel en los cajones con el borde apuntando hacia abajo, introduzca la ondulación negativa en la interfaz de usuario como un valor negativo.

NOTA

Cargue siempre los cajones del VFX con papel de ondulación negativa.



Este procedimiento también se puede utilizar para medir la ondulación en dirección transversal al proceso.

Carga de papel en el alimentador VFX

1



[A]

[B]

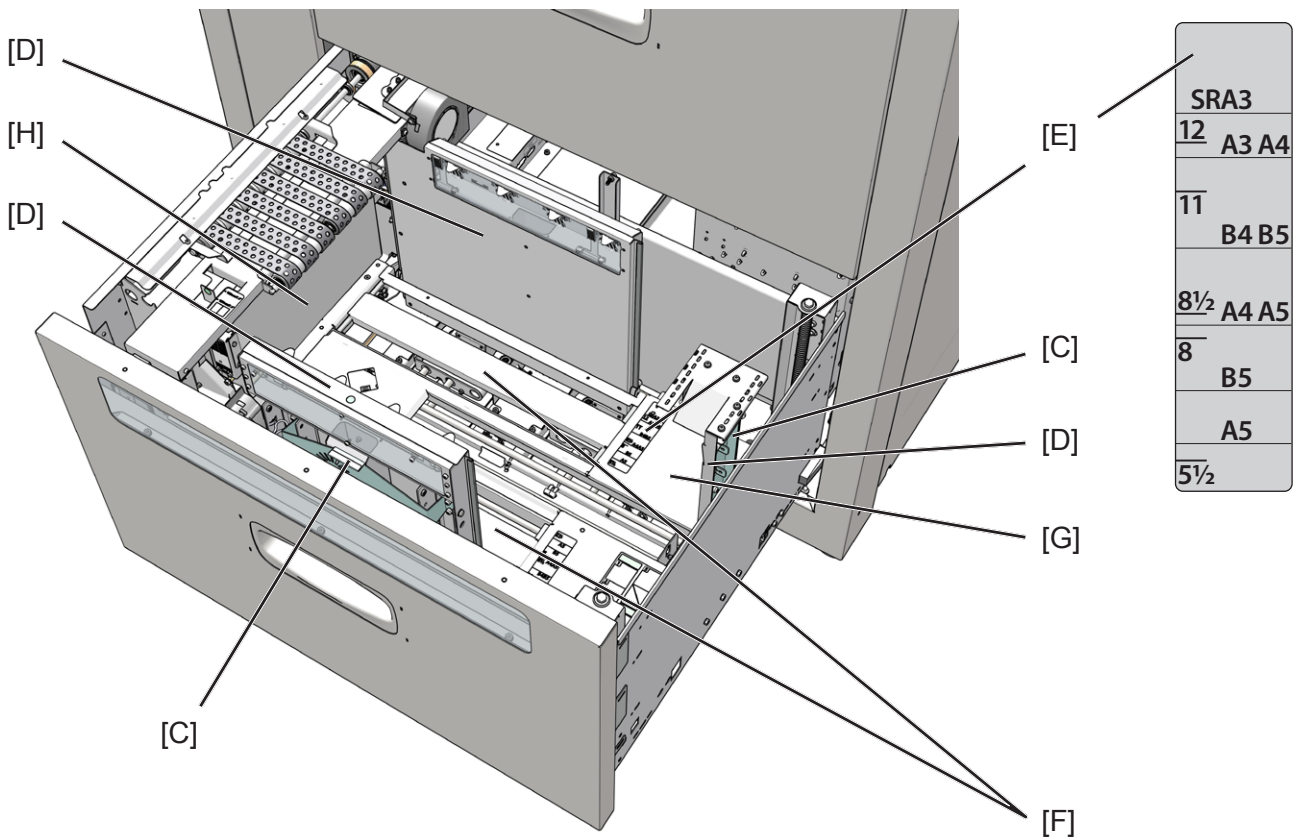
- 1 En la pantalla de inicio, pulse el botón [A] o [B] en función de qué cajón desee abrir y cargar. El cajón A es el cajón superior.

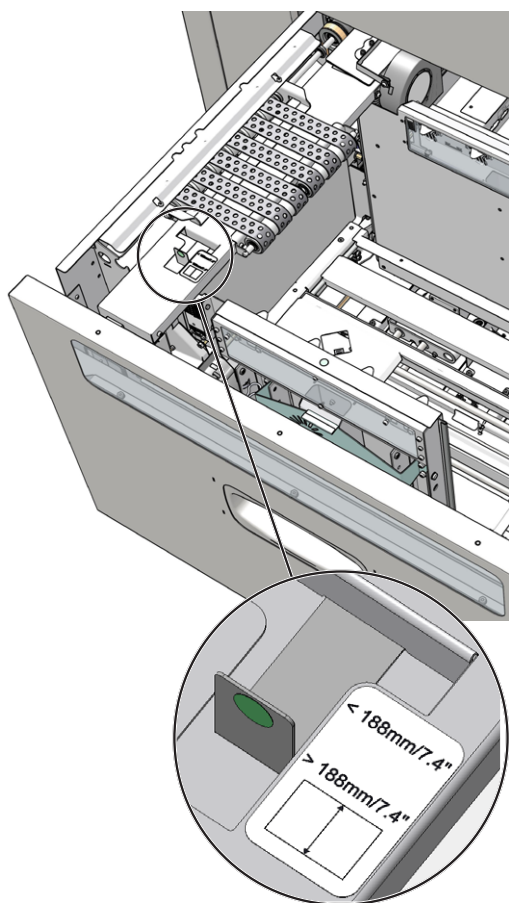
NOTA

Si abre ambos cajones, por cuestiones de estabilidad no pueden extraerse por completo a la vez.

- 2 Levante las palancas de desbloqueo de las guías del papel [C], desplace las guías del papel [D] hacia el interior y ajústelas según el tamaño del papel: consulte la etiqueta [E]. Si la pila de papel tiene una anchura superior a 260 mm/10,24", instale los soportes para papel ancho [F].

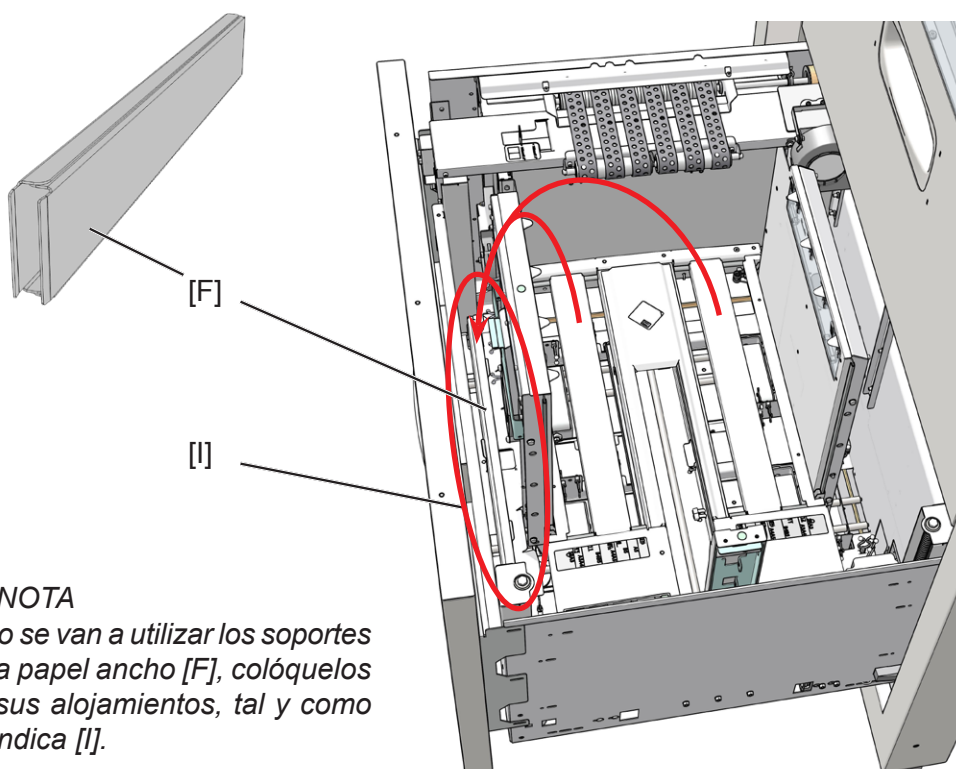
- 3 Prepare la pila de papel siguiendo el procedimiento general de preparación de la pila descrito anteriormente en esta sección.
- 4 Si ejecuta los trabajos en el modo de alimentador automático, mida la ondulación del papel e introduzca el valor en la interfaz de usuario. Consulte la sección 2 ("Funcionamiento con VFX").
- 5 Coloque las hojas sobre el fondo del cajón elevado [G]. Coloque el borde delantero de las hojas contra el bastidor de separación [H], debajo de las correas de vacío.





6 La válvula de amplitud de vacío permite controlar el tamaño del área de aspiración de vacío en la parte inferior de la cámara de vacío. La válvula de amplitud de vacío debe orientarse manualmente en la posición correcta, que depende de la anchura del papel. Si la anchura del papel es superior a 188 mm, es necesario colocar la palanca como se muestra. Si el ancho del papel es inferior a 188 mm, debe desplazarse la palanca hasta la posición correspondiente (<188 mm/7,4").

7 Cierre la bandeja y repita el procedimiento en la otra bandeja si es necesario.



NOTA

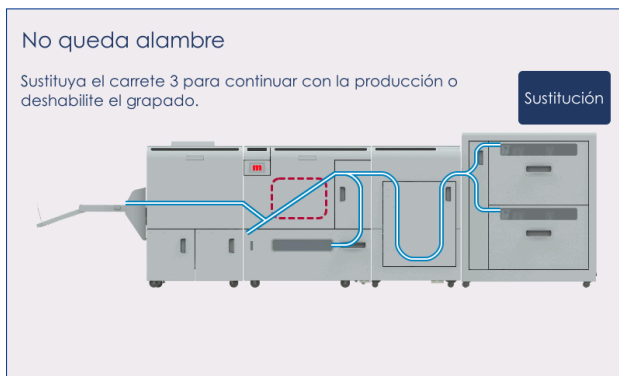
Si no se van a utilizar los soportes para papel ancho [F], colóquelos en sus alojamientos, tal y como se indica [I].

Esta página se ha dejado en blanco intencionadamente.

Cabezales de grapado

El confeccionador de folletos puede equiparse con dos o cuatro cabezales de grapado. Para adaptarse a diferentes situaciones de grapado, los cabezales de grapado pueden moverse a posiciones distintas y pueden, por ejemplo, desacoplarse al grapar en esquinas.

No queda alambre



La interfaz de usuario muestra el mensaje "No queda alambre", indica de qué carrete se trata si el confeccionador de folletos ha completado entre 5 y 7 ciclos de grapado y si el carrete de alambre ha dejado de girar. El hecho de que el carrete deje de girar puede deberse a que el carrete de alambre esté vacío o a que la presión del resorte del resorte del carrete de alambre (fuerza del freno) esté ajustada incorrectamente.

Abra la cubierta superior para comprobar.

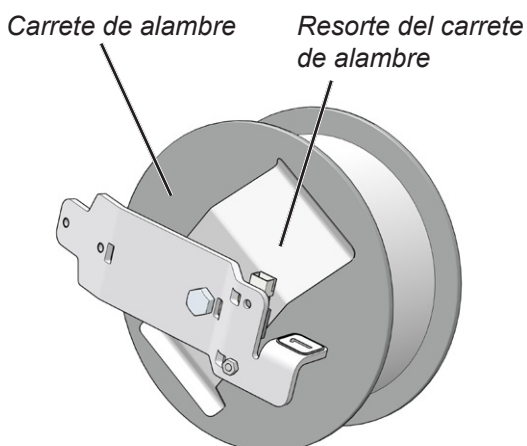
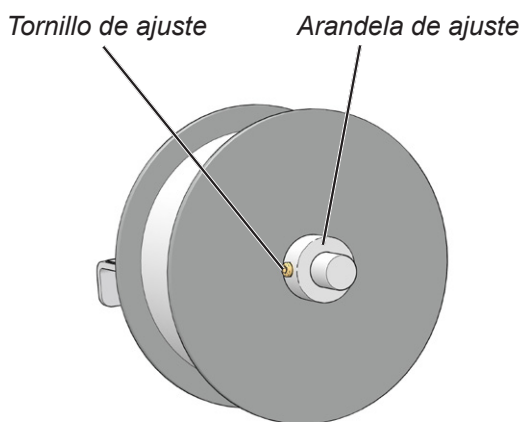
Si el carrete de alambre está vacío, quedan unas quince grapas en el cabezal de grapado. Sustituya el carrete vacío para continuar la fabricación o desactive el grapado del cabezal en cuestión. Consulte "Sustitución de los carretes de alambre" o "Acoplamiento/desacoplamiento de los cabezales de grapado" a continuación.

Si el carrete de alambre **no** está vacío, la presión del resorte del carrete de alambre puede ser incorrecta.

Si la presión del resorte es muy alta, es posible que el carrete de alambre no pueda girar. Esto puede traducirse en grapas demasiado cortas o en que el carrete de alambre no gire. Un ajuste demasiado flojo de la presión del resorte puede provocar que el carrete de alambre desbobine demasiado alambre a la vez en lugar de hacerlo a un ritmo paulatino.

Ajuste la presión del resorte del carrete de alambre (fuerza de freno) de la siguiente forma:

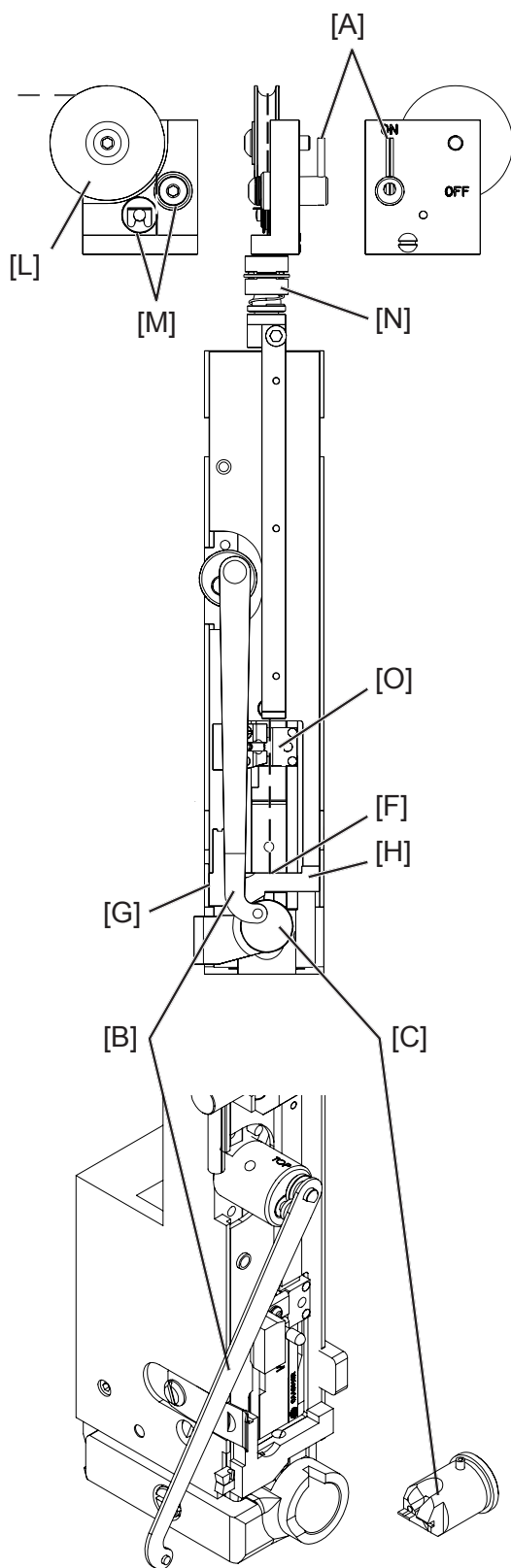
Afloje el tornillo de ajuste e introduzca la arandela de ajuste y el carrete de alambre de forma que el resorte se comprima alrededor de 2 mm (5/64"). Esto sirve para ejercer la menor cantidad de fuerza posible en el carrete y, al mismo tiempo, evitar que gire por sí mismo y desenrolle el alambre. Un ajuste demasiado elevado de la presión del resorte (fuerza de freno) puede resultar en grapas demasiado cortas o provocar que el confeccionador de folletos detecte el problema "No queda alambre" si el carrete no gira.



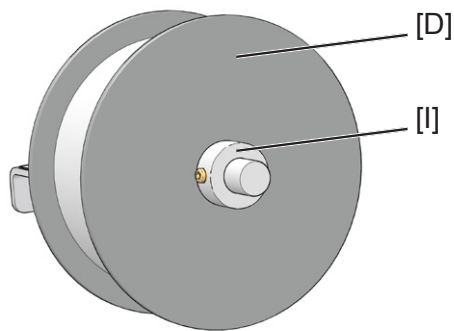
No queda alambre, continuación

Sustitución de los carretes de alambre

1



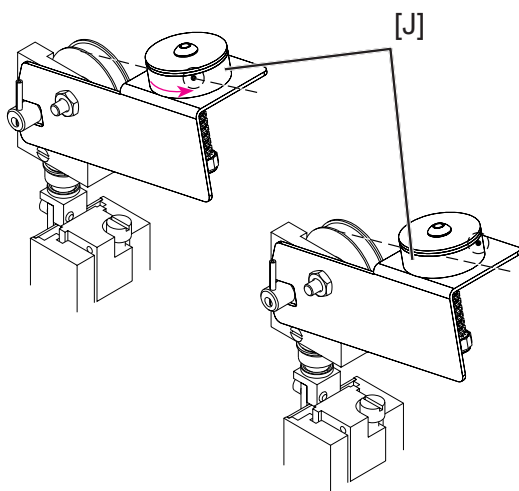
- 1** Seleccione un mayor tamaño de papel (SRA3 o 11 × 17") para alejar el conjunto del emparejador posterior de los cabezales de grapado.
- 2** Apague el confeccionador de folletos.
- 3** Gire la palanca de enhebrado del alambre [A] en sentido horario hasta la posición de apagado (a las 3 h.) para quitar presión al alambre.
- 4** Pese a que no es necesario retirar el resorte de funcionamiento del rotador [B] ni el rotador magnético [C], esta acción ofrece un mejor acceso. Para ello, levante el resorte de funcionamiento del rotador [B] del extremo inferior, gírelo a un lado y retire el rotador magnético [C].
- 5** Use cinta adhesiva o una goma para garantizar el alambre restante (si queda) del carrete del alambre [C] no pueda desbobinarse cuando se corte el alambre.
- 6** Corte el alambre entre el carrete y el conjunto del resorte de la guía del alambre [E].
- 7** Extraiga el alambre del orificio [F] por encima de la cuchilla [G] en el conjunto de la placa frontal [H], justo por encima del rotador magnético [C], y después tire de él hacia abajo para sacarlo del cabezal de grapado.
- 8** Afloje el tornillo de ajuste de la arandela de ajuste [I] y retire la arandela de ajuste del eje del carrete del alambre. Retire el carrete del alambre [D].
- 9** Rote ligeramente las almohadillas de fieltro [J] con el fin de poder usar una zona despejada para limpiar y lubricar el alambre en el nuevo carrete. Humedezca las almohadillas de fieltro con 3-5 gotas de aceite SAE 20W; consulte "Mantenimiento de la máquina" en la sección 7, "Observaciones".
- 10** Instale el nuevo carrete de modo que toque muy ligeramente el resorte del carrete de alambre [K]. El resorte actúa a modo de freno de fricción y su objetivo es evitar que el carrete gire por sí mismo y que desbobine el alambre cuando el cabezal de grapado extraiga más alambre del carrete.



- 11** Instale la arandela de ajuste [I] en el eje del carrete. Introduzca la arandela de ajuste y el carrete de modo que el resorte se comprima alrededor de 2 mm (5/64"). Esto sirve para ejercer la menor cantidad de fuerza posible en el carrete y, al mismo tiempo, evitar que gire por sí mismo y desenrolle el alambre.

⚠ NOTA:

Un ajuste demasiado elevado de la presión del resorte (fuerza de freno) puede resultar en grapas demasiado cortas o provocar que el confeccionador de folletos detecte el problema "No queda alambre" si el carrete no gira.



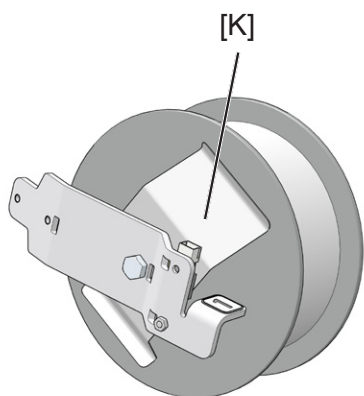
- 12** Use cinta adhesiva o una goma para garantizar que el alambre del nuevo carrete [D] no pueda desbobinarse cuando se libera el alambre.

- 13** Introduzca el alambre por la polea guía del alambre [L] hacia abajo entre los rodillos de enderezado [M] en el orificio, tal y como se indica.

- 14** Presione la arandela del trinquete de comprobación [N] para seguir introduciendo el alambre. Se puede soltar la arandela cuando el alambre haya sobrepasado el trinquete.

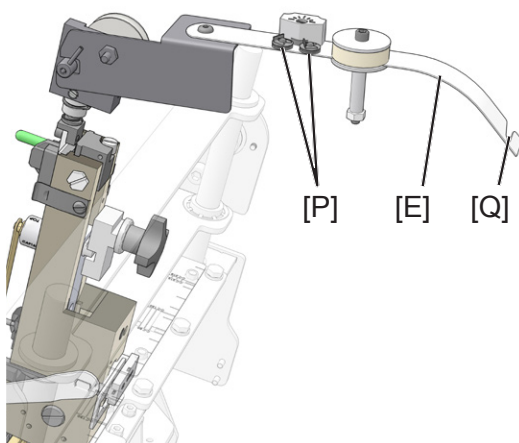
- 15** Continúe introduciendo alambre hasta que salga una vez pasada la pinza [O].

- 16** Introduzca un poco más de alambre y guíelo hacia el orificio [F] por encima de la cuchilla [G] en el conjunto de la placa frontal [H]. Deje que el alambre penetre aprox. 3 mm (1/8") en este orificio.



- 17** Gire la palanca de enhebrado del alambre [A] en sentido antihorario hasta la posición de encendido (a las 12 h.).

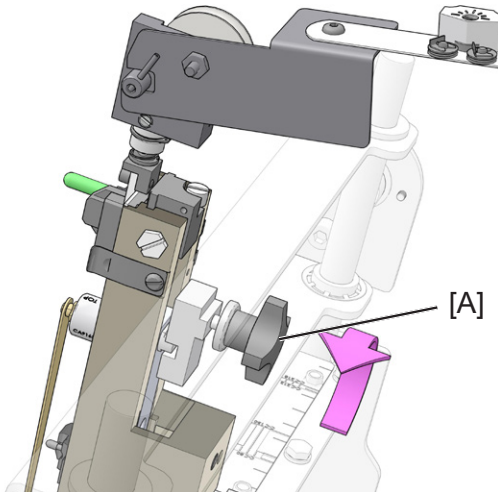
- 18** Instale el alambre entre los rodillos guía del alambre [P], entre las almohadillas redondas de fieltro gruesa y fina [J] y en el hueco [Q] del conjunto del resorte de guía de alambre [E].



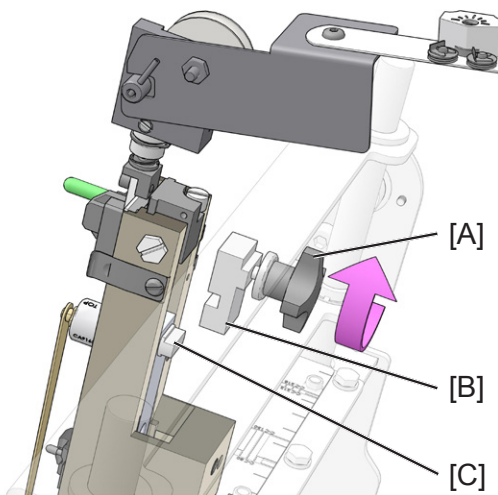
Acoplamiento/desacoplamiento de los cabezales de grapado

Desacoplamiento de los cabezales de grapado

1



1 Afloje el mando [A]



2 Aleje el mando y el acoplamiento del cabezal de grapado [B] del controlador del cabezal de grapado [C].

3 Apriete el mando [A] para evitar que el cabezal de grapado se acople por accidente. El cabezal de grapado está ahora mecánicamente desacoplado.

Configuración de cabezal de grapado

Cabeza	Acoplado	Posición
4		249 mm
2		-
1		-
3		-

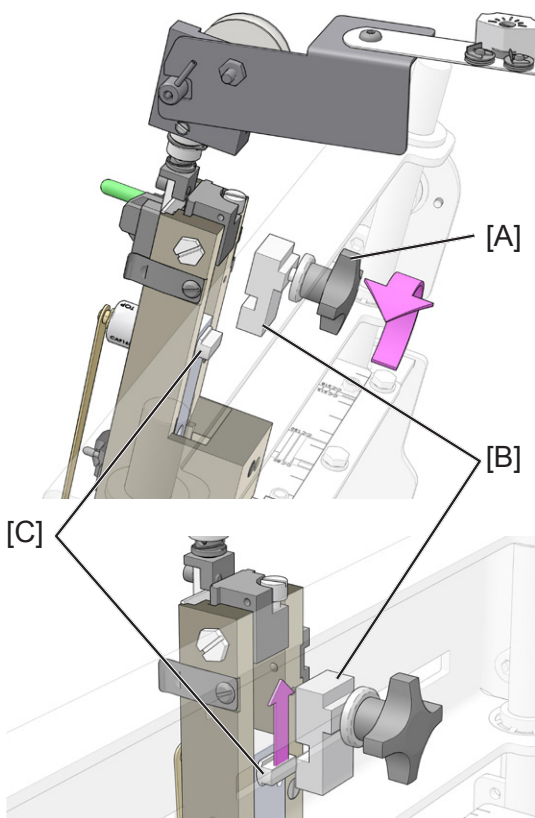
PRECAUCIÓN: Asegúrese de que la configuración del cabezal del grapado sea adecuada para el trabajo actual. Si la configuración no es correcta, pueden producirse daños mecánicos permanentes.

4 Abra la pantalla de configuración del cabezal de grapado y coloque el interruptor del cabezal de grapado desacoplado en la posición "Desacoplado".

La pantalla de configuración del cabezal de grapado debe mostrar si los cabezales de grapado están acoplados, así como su posición. Consulte el apartado 3, "Herramientas".

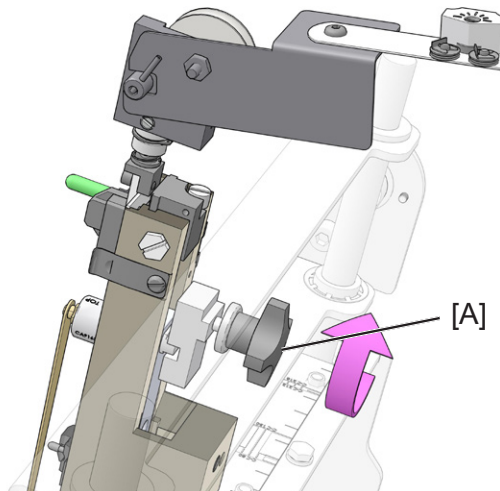
PRECAUCIÓN: Verifique que la información sobre la posición de los cabezales de grapado y su estado (acoplado/desacoplado) son correctos. De lo contrario, los cabezales de grapado, las grapadoras y las guías laterales pueden sufrir graves daños permanentes.

Acoplamiento de los cabezales de grapado



- 1 Afloje el mando [A]
- 2 Mueva el mando y el acoplamiento del cabezal de grapado [B] hacia el controlador del cabezal de grapado [C].

- 3 Levante el controlador del cabezal de grapado [C] y únalo al acoplamiento del cabezal de grapado [B].



- 4 Apriete el mando [A].
- 5 Abra la pantalla de configuración del cabezal de grapado y coloque el interruptor del cabezal de grapado desacoplado en la posición "Desacoplado".

La pantalla de configuración del cabezal de grapado debe mostrar si los cabezales de grapado están acoplados, así como su posición. Consulte el apartado 3, "Herramientas".

Configuración de cabezal de grapado				
Cabeza	Acoplado	Posición		
4		-		PRECAUCIÓN: Asegúrese de que la configuración del cabezal del grapado sea adecuada para el trabajo actual. Si la configuración no es correcta, pueden producirse daños mecánicos permanentes.
2		80 mm		
1		80 mm		
3		-		

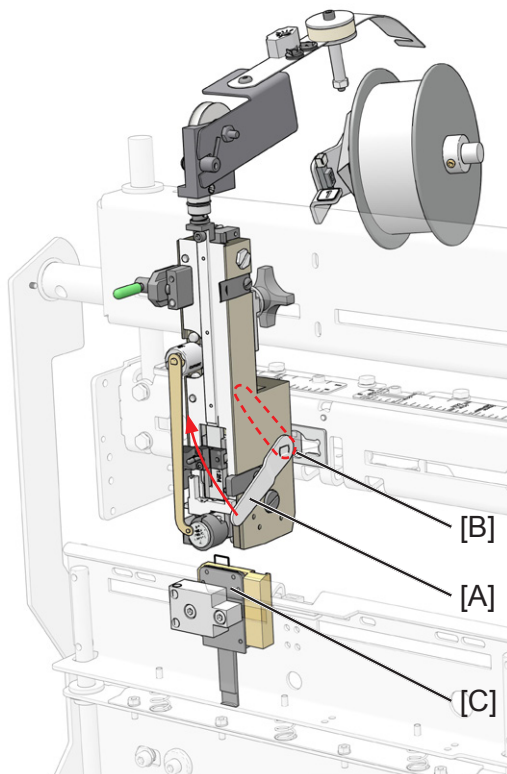
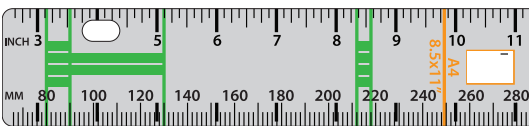
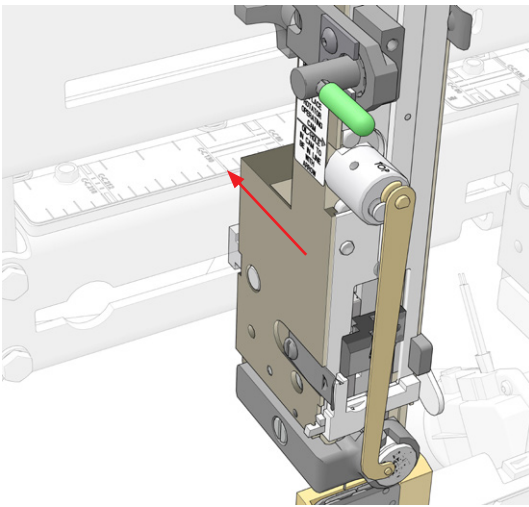
⚠ PRECAUCIÓN:

Verifique que la información sobre la posición de los cabezales de grapado y su estado (acoplado/desacoplado) son correctos. De lo contrario, los cabezales de grapado, las grapadoras y las guías laterales pueden sufrir graves daños permanentes.

Cambio de la posición de las grapas

Desplazamiento de los cabezales de grapado

1



Al mirar a lo largo del lado izquierdo de cualquier cabezal de grapado, en la escala de detrás se puede leer la posición de las grapas, de centro a centro.

El objetivo de las escalas es mostrar las posiciones de los cabezales de grapado para evitar plegados sesgados, así como para no dañar las hojas, sobre todo al confeccionar folletos con pocas hojas en el juego.

Cuando se instalan dos cabezales de grapado, utilice cualquier posición marcada con líneas verdes (dos o cuatro).

Cuando se instalan cuatro cabezales de grapado, utilice posiciones con cuatro líneas verdes.

⚠ NOTA: Las distancias de las escalas se muestran de centro a centro.

También hay una línea naranja que indica dónde colocar el cabezal de grapado al utilizar el grapado de esquinas.

1 Para mover un cabezal de grapado, levante la empuñadura excéntrica de la fijación de la tapa [A] a la posición aproximada [B]. El cabezal de grapado se puede mover ahora a los lados a otra posición de grapado.

2 En la nueva posición, presione hacia abajo la empuñadura excéntrica de la fijación de la tapa [A] para bloquear el cabezal de grapado.

3 Si se acopla el cabezal de grapado en su nueva posición, mueva el acoplamiento de grapado, de modo que el controlador del cabezal de grapado se acople de forma mecánica. Consulte "Acoplamiento/desacoplamiento de los cabezales de grapado" en la página anterior.

⚠ PRECAUCIÓN: Asegúrese de alinear la grapadora [C] con el cabezal de grapado. Consulte la siguiente página.

4 Abra la pantalla de configuración del cabezal de grapado e introduzca la configuración adecuada del cabezal de grapado. Consulte el apartado 3, "Herramientas".

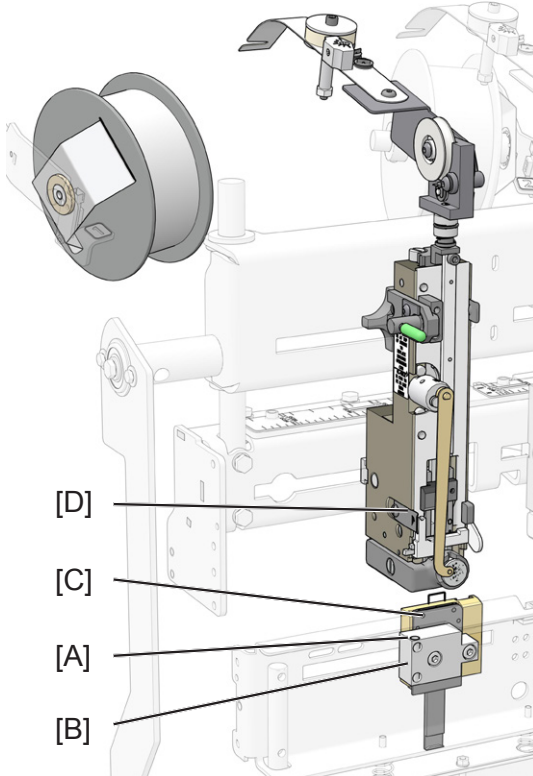
La pantalla de configuración del cabezal de grapado debe mostrar si los cabezales de grapado están acoplados, así como su posición.

⚠ PRECAUCIÓN: Verifique que la información sobre la posición de los cabezales de grapado y su estado (acoplado/desacoplado) son correctos. De lo contrario, los cabezales de grapado, las grapadoras y las guías laterales pueden sufrir graves daños permanentes.

Cambio de la posición de las grapadoras, continuación

Desplazamiento de las grapadoras

1



Para mover las grapadoras, hágase con la llave hexagonal de 3 mm del compartimento de herramientas de grapado en la puerta frontal.

1 Con la llave hexagonal de 3 mm, afloje el tornillo de ajuste [A] en el bloqueo de las grapas [B]. Ahora, la grapadora [C] se puede mover a los lados para alinearse con el cabezal de grapado [D].

En caso de que los emparejadores laterales [E] estén bloqueando los tornillos de ajuste del bloqueo de las grapas, agarre los emparejadores laterales tal y como se indica y apártelos.

⚠ ADVERTENCIA

Los emparejadores laterales tienen ejes afilados. Al apartarlos, agárrelos tal y como se muestra.

⚠ PRECAUCIÓN:

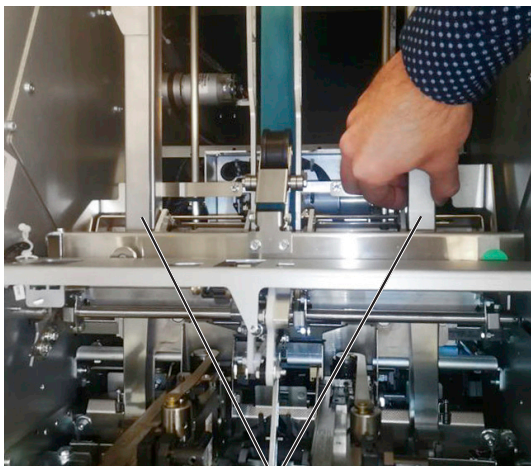
Asegúrese de alinear la grapadora con el cabezal de grapado. Consulte a continuación.

2 Abra la pantalla de configuración del cabezal de grapado e introduzca la configuración adecuada del cabezal de grapado. Consulte el apartado 3, "Herramientas".

La pantalla de configuración del cabezal de grapado debe mostrar si los cabezales de grapado están acoplados, así como su posición.

⚠ PRECAUCIÓN:

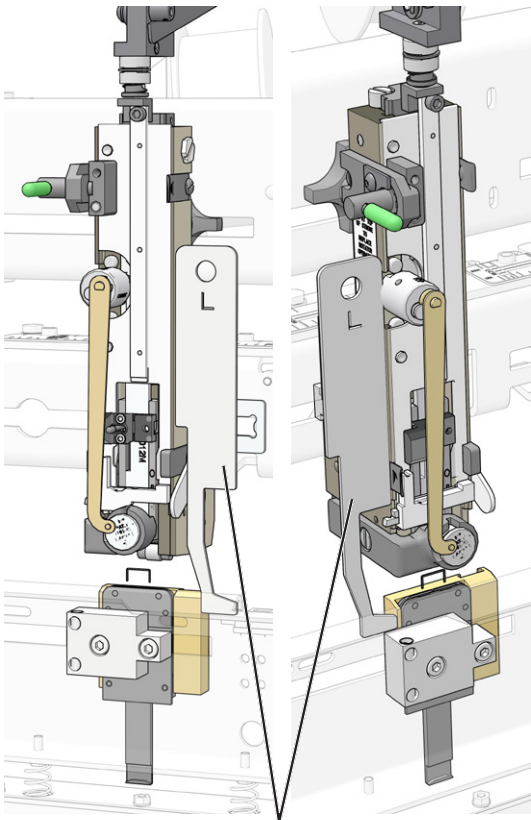
Verifique que la información sobre la posición de los cabezales de grapado y su estado (acoplado/desacoplado) son correctos. De lo contrario, los cabezales de grapado, las grapadoras y las guías laterales pueden sufrir graves daños permanentes.



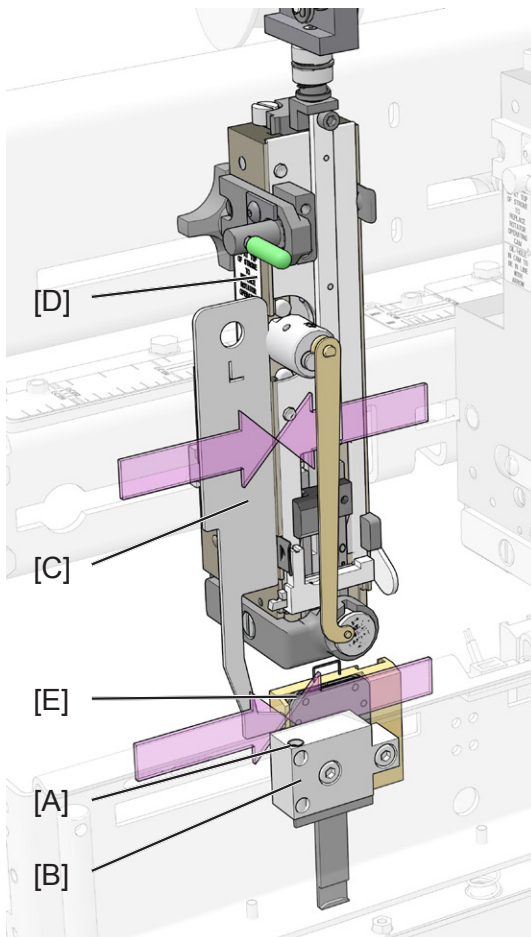
[E]

Alineación de las grapadoras

1



Herramienta de la grapadora "L"



Las grapadoras deben estar correctamente alineadas con los cabezales de grapado para funcionar sin sufrir errores ni daños.

Para alinear una grapadora con un cabezal de grapado, utilice primero las herramientas de alineación de las grapadoras; las encontrará en el correspondiente compartimento de la puerta frontal.

Utilice la herramienta de la grapadora marcada con la "L" al alinear las grapadoras entre el número 1 y el 3 con sus respectivos cabezales de grapado.

Utilice la herramienta de la grapadora marcada con la "R" al alinear las grapadoras entre el número 2 y el 4 con sus respectivos cabezales de grapado.

Ambas herramientas pueden utilizarse a cualquier lado de los cabezales de grapado. Elija el lado más cómodo.

Este ejemplo usa la herramienta de la grapadora "L".

- 1** Afloje el tornillo de ajuste [A] en el bloqueo de las grapas [B].
- 2** Coloque la parte superior de la herramienta de alineación de la grapadora [C] sobre el lado del cabezal de grapado [D].
- 3** Mueva la grapadora [E] de tal modo que toque la parte inferior de la herramienta de la grapadora.
- 4** Apriete el tornillo de ajuste [A].

⚠ PRECAUCIÓN:

No apriete en exceso el tornillo de ajuste.

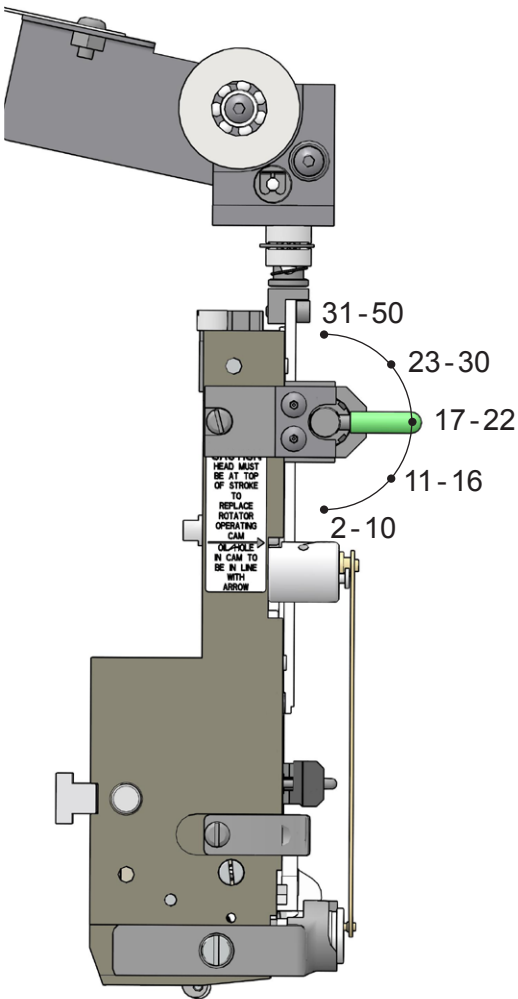
- 5** Abra la pantalla de configuración del cabezal de grapado e introduzca la configuración adecuada del cabezal de grapado. Consulte el apartado 3, "Herramientas".

La pantalla de configuración del cabezal de grapado debe mostrar si los cabezales de grapado están acoplados, así como su posición.

⚠ PRECAUCIÓN:

Verifique que la información sobre la posición de los cabezales de grapado y su estado (acoplado/desacoplado) son correctos. De lo contrario, los cabezales de grapado, las grapadoras y las guías laterales pueden sufrir graves daños permanentes.

Ajuste de la extracción de alambre



El cabezal de grapado está equipado con un conjunto de la palanca del ajustador excéntrico de 5 posiciones. Esta palanca modifica la longitud del alambre utilizado para grapar el folleto.

La posición inferior resulta en la longitud más corta de alambre para grapar libros con 2-10 hojas.

La posición intermedia resulta en una longitud intermedia de alambre para grapar libros con 17-22 hojas.

La posición superior resulta en la longitud más larga de alambre para grapar libros con 31 hojas o más.

Se pueden emplear posiciones intermedias para grapar libros de 11-16 hojas o 23-30 hojas.

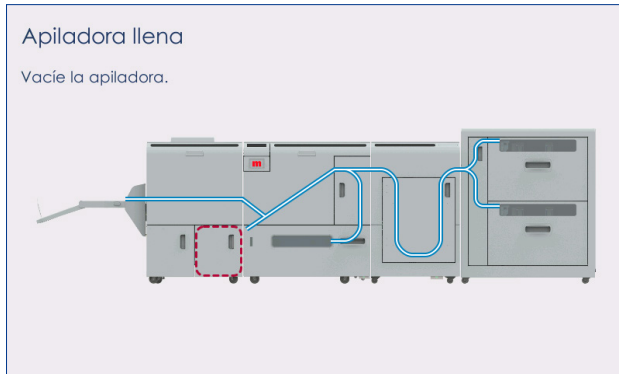
Se deben grapar y examinar 3-4 folletos de muestra para observar un cambio en la longitud del alambre dentro del folleto.

1

Vaciado de la apiladora de grapas de bordes y esquinas


1

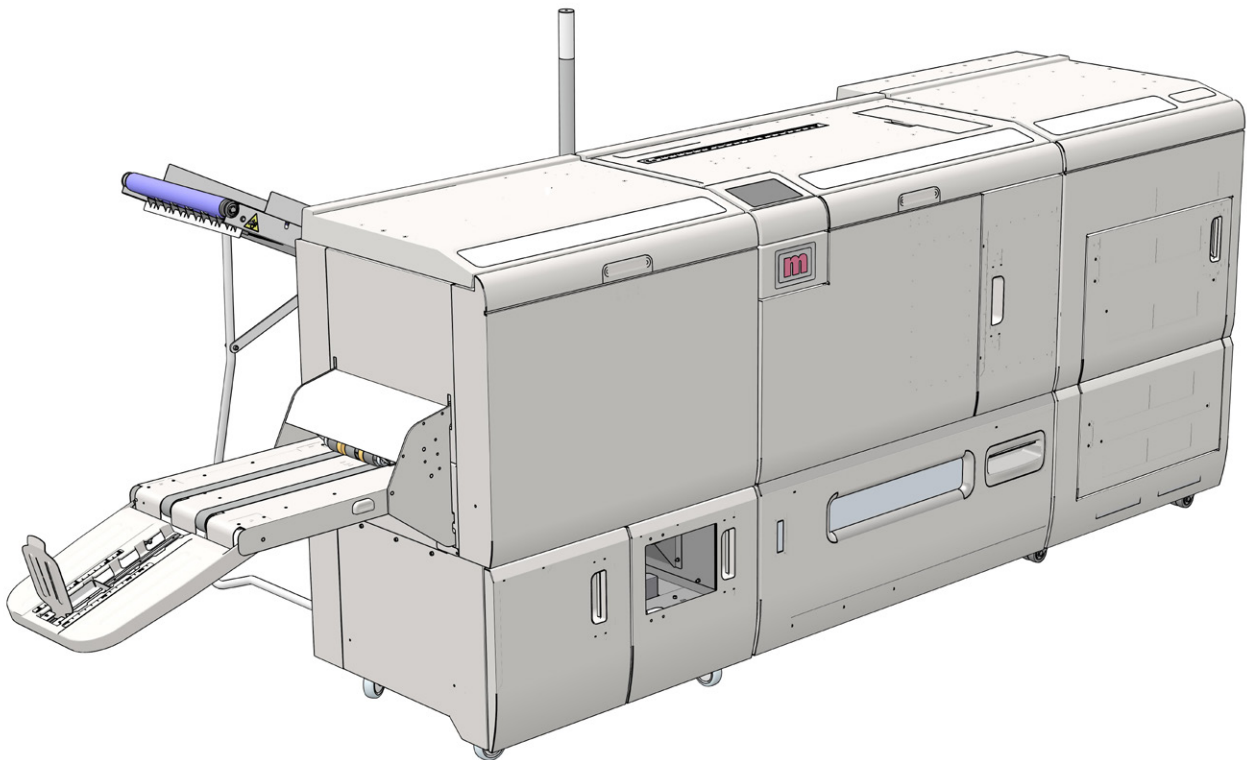
La apiladora de grapas de bordes y esquinas se ubica en el módulo de acabado detrás de la puerta derecha del lado frontal.



El mensaje "Apiladora llena" se muestra en la interfaz de usuario cuando la apiladora de grapas de bordes y esquinas está llena. Descargue la apiladora; para ello, acceda a ella abriendo la puerta.

La apiladora puede descargarse durante el funcionamiento.

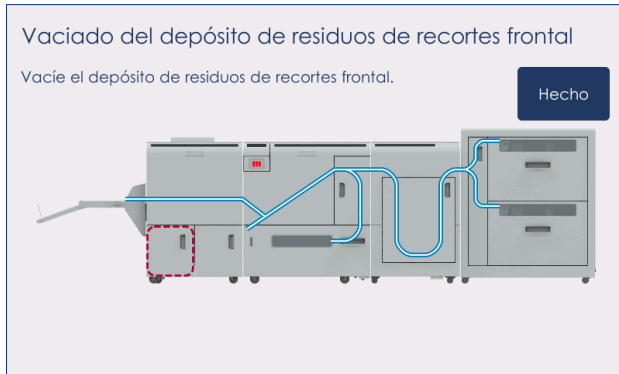
 **Nota:**
No es necesario abrir la puerta para descargar la apiladora de grapas de bordes y esquinas. Al abrir la puerta, se puede acceder a la pila.



Vaciado del depósito de residuos de recortes

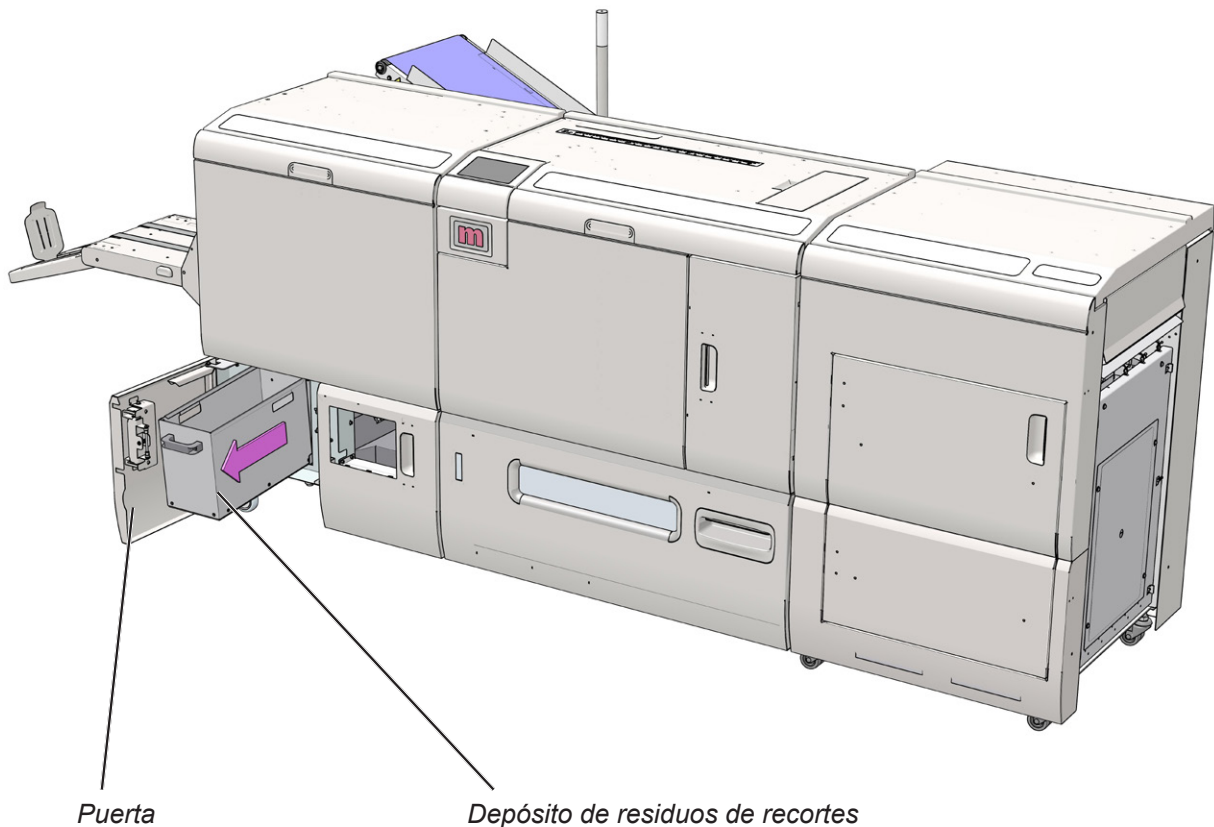
El depósito de residuos de recortes se ubica en el módulo de acabado detrás de la puerta trasera del lado frontal.

1



El mensaje "Vaciado del depósito de residuos de recortes frontal" aparece en la interfaz de usuario cuando el depósito de residuos de recortes está lleno. Proceda de la siguiente manera:

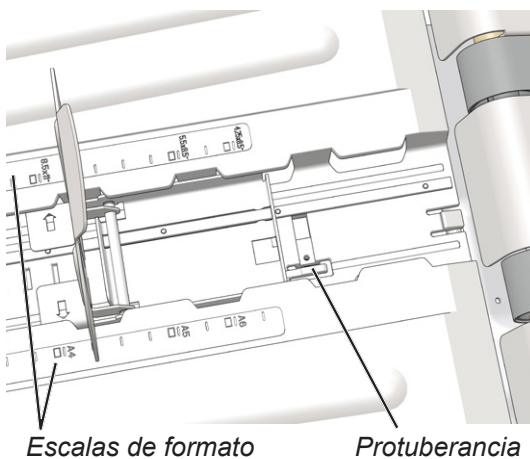
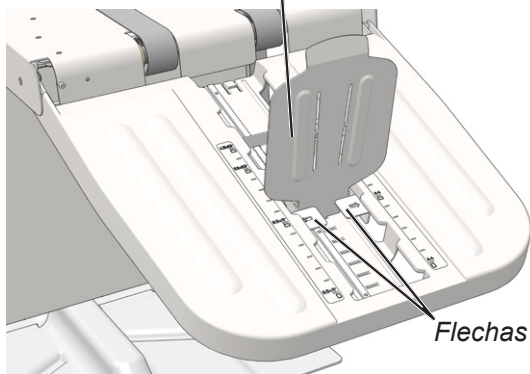
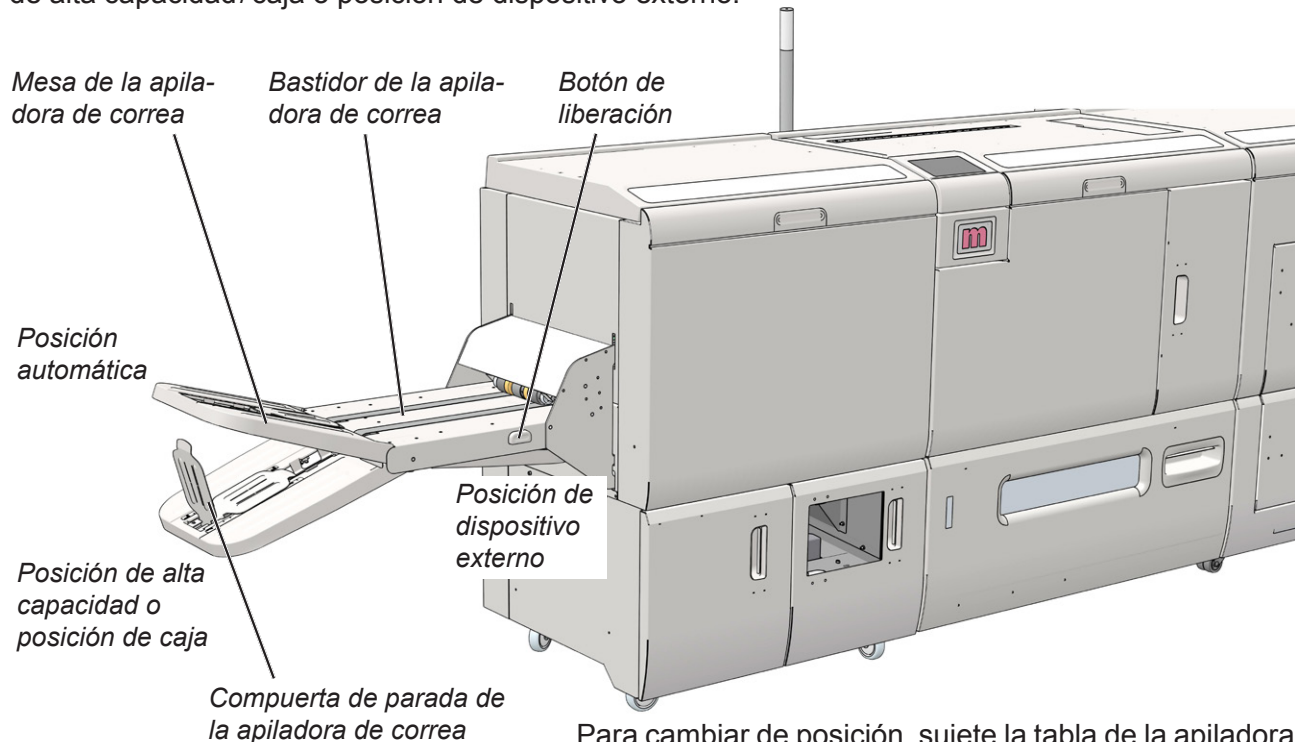
- 1** Abra la puerta izquierda del módulo de acabado.
- 2** Retire y vacíe el depósito de residuos de recortes.
- 3** Sustituya el depósito de residuos de recortes y cierre la puerta izquierda del módulo de acabado.
- 4** Para reiniciar el trabajo, pulse el botón [Hecho] en la interfaz de usuario.



Uso de la apiladora de correa

La apiladora de correa del módulo de acabado incluye un sensor de carga y puede colocarse en tres posiciones diferentes para adaptarse a cualquier necesidad de apilado. Posición automática, posición de alta capacidad/caja o posición de dispositivo externo.

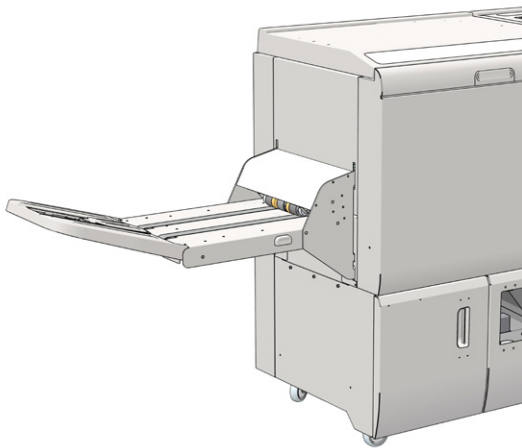
1



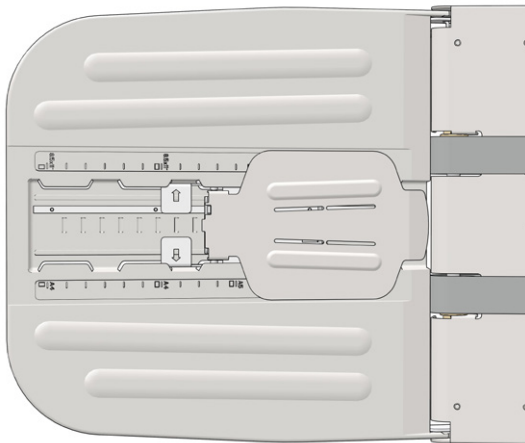
Para cambiar de posición, sujete la tabla de la apiladora de correa mientras pulsa el botón de liberación. Pliegue la mesa hacia arriba o hacia abajo mientras suelta ligeramente el botón de liberación. Continúe moviendo la tabla hasta que encaje en la posición deseada. Suelte el botón de liberación.

Los folletos salen del módulo de acabado y pasan al bastidor de la apiladora de correa para terminar en la tabla de la apiladora de correa. La apiladora de correa detecta el peso de la salida, detiene el sistema y se ralentiza de forma automática cuando la apiladora esté llena. Esto se puede evitar descargando folletos de la apiladora de correa durante el funcionamiento. Además, el límite al detectar el llenado de la apiladora puede ajustarse según las preferencias del operador. Consulte el apartado 3 "Herramientas" (punto "Ajustes de la apiladora"), para saber cómo ajustar el límite de llenado máximo de la apiladora.

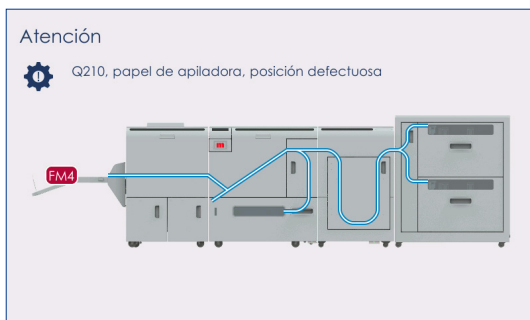
NOTA: Para conseguir un correcto funcionamiento y detección de llenado de la apiladora en el modo de alta capacidad, asegúrese de colocar la compuerta de parada de la apiladora de correa correctamente. Para ello, incline ligeramente la compuerta de parada de la apiladora de correa y coloque las flechas apuntando hacia el tamaño correcto de folleto en las escalas. Deje la compuerta de parada en posición vertical. Para tamaños de folleto inferiores a A4/8,5*11", la compuerta de parada de la apiladora de correa debe pasar por la protuberancia de plástico de la mesa de la apiladora de correa.



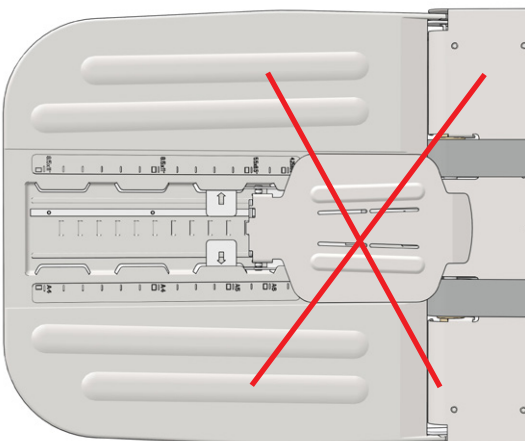
- 1** Posición automática.
Este ajuste básico se adapta a la mayoría de situaciones de apilado. Excepto en la descarga de folletos, el operador no necesita intervenir.



Asegúrese de que la compuerta de parada de la apiladora de correa esté colocada en una posición de reposo correcta y que no se sitúe más allá de la protuberancia de plástico de la mesa de la apiladora de correa.



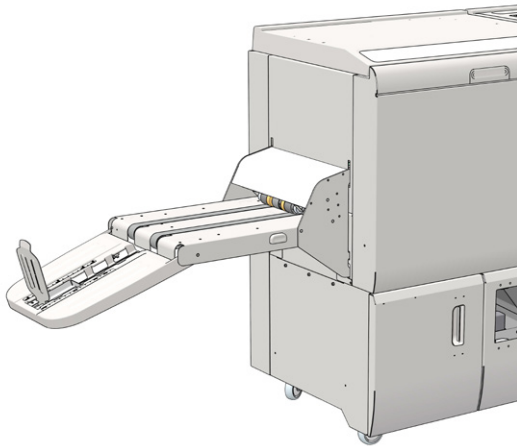
Si se muestra este mensaje de error, significa que la compuerta de parada de la apiladora de correa está en la posición incorrecta.



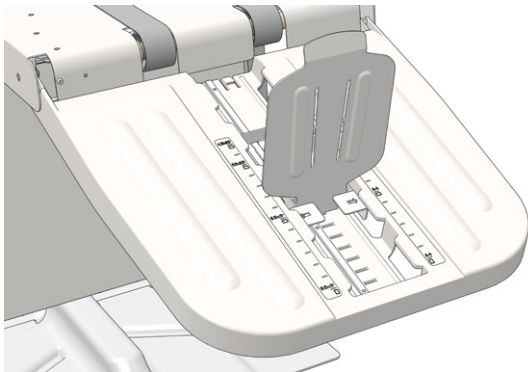
La figura muestra la compuerta de parada de la apiladora de correa en la posición incorrecta, desplazada más allá de la protuberancia de plástico de la mesa de la apiladora de correa.


Uso de la apiladora de correa, continuación

1

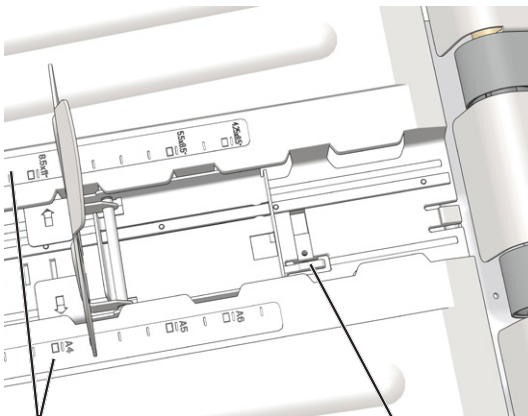


- 2** Posición de alta capacidad.
Esta posición también es adecuada para la mayoría de las situaciones de apilado pero, en comparación con la posición automática, permite una mayor capacidad de apilado.



 Nota:

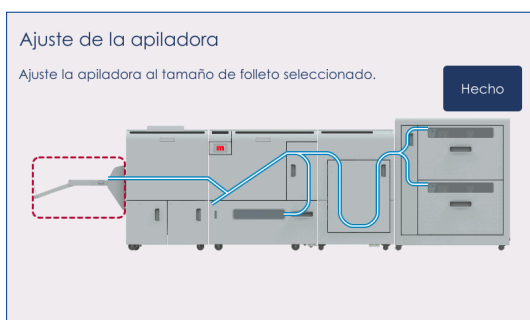
Para conseguir un correcto funcionamiento y detección de llenado de la apiladora en el modo de alta capacidad, asegúrese de colocar la compuerta de parada de la apiladora de correa correctamente. Para ello, incline ligeramente la compuerta de parada de la apiladora de correa y coloque las flechas apuntando hacia el tamaño correcto de folleto en las escalas. Deje la compuerta de parada en posición vertical.



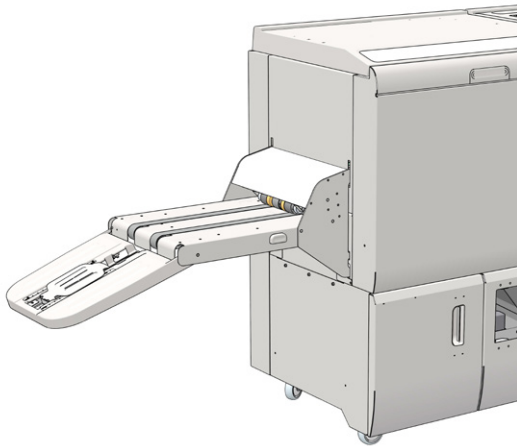
Escalas de formato

Protuberancia

*Para tamaños de folleto inferiores a A4/8,5*11", la compuerta de parada de la apiladora de correa debe pasar por la protuberancia de plástico de la mesa de la apiladora de correa.*

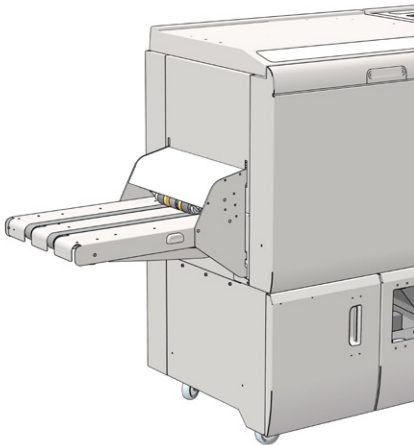


Siempre que se cambie el tamaño del papel y la apiladora de correa se coloque en la posición de alta capacidad, la advertencia del tamaño del folleto de la apiladora se muestra a modo de recordatorio para ajustar la compuerta de parada de la apiladora de correa en la posición correcta. Consulte el apartado 3 "Herramientas" (punto "Ajustes de la apiladora") para saber cómo desactivar esta advertencia.

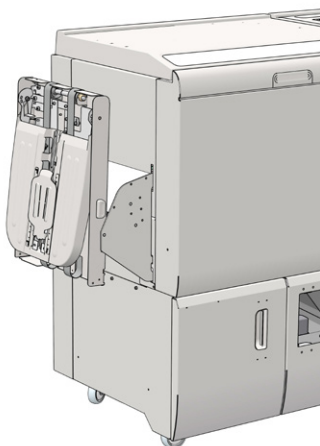


- 3** Posición de caja.
Coloque la mesa de la apiladora de correa en la posición de alta capacidad y deje la compuerta de parada de la apiladora de correa en una posición plana. Esto permite que los folletos se deslicen de la mesa de la apiladora de correa a una caja.

1



- 4** Posición de dispositivo externo.
Para permitir el apilamiento en un dispositivo externo, por ejemplo, el módulo de la apiladora de correa de alta capacidad BST4000-1, pliegue totalmente la mesa de la apiladora de correa bajo el bastidor de la apiladora de correa.



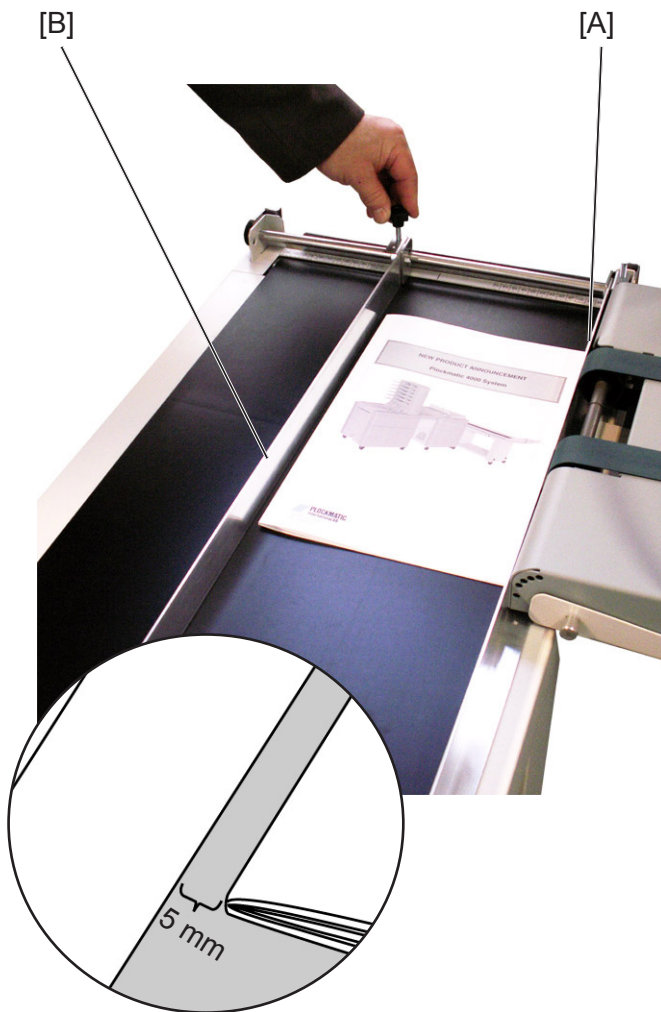
- 5** Para colocar la apiladora de correa en posición de almacenamiento mientras no se utiliza, eleve el bastidor de la apiladora de correa desde la posición de dispositivo externo.

Apiladora de correa BST4000-1

Colocación del apilador de correa para el modo de ángulo recto

1

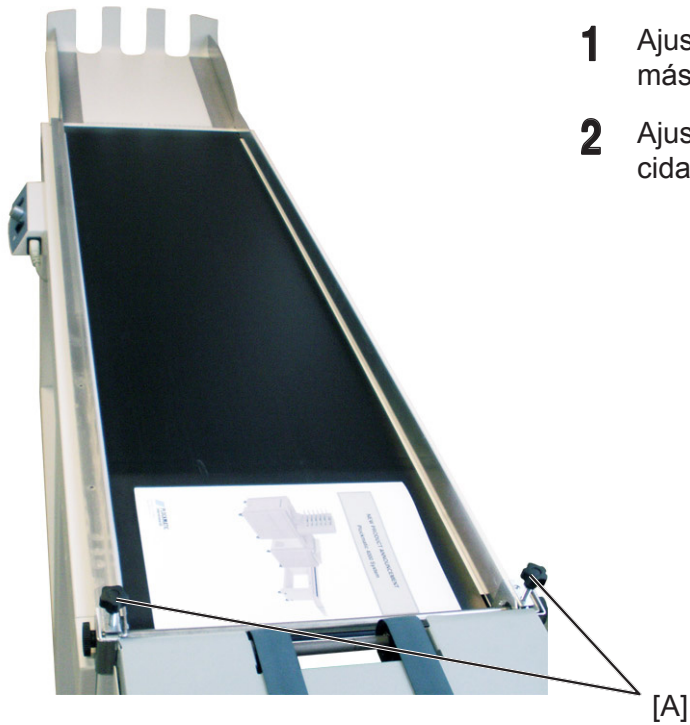
Siga estos pasos para configurar correctamente la apiladora



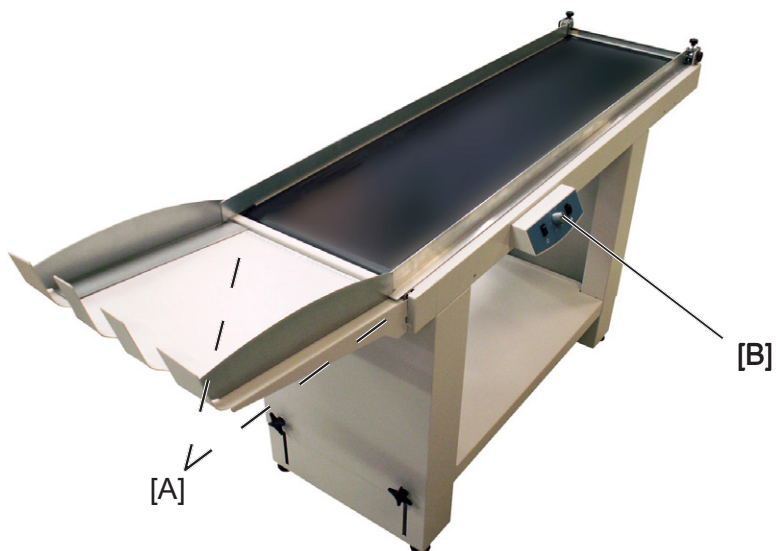
- 1** Desplace la guía lateral interior [A] lo más lejos posible hacia el confector de folletos.
- 2** Ajuste la guía lateral exterior [B] para permitir un espacio de al menos 5 mm (1/4"). Apriete las guías laterales en ambos extremos.
- 3** Ajuste el apilado con el selector de velocidad de la correa.

Colocación del apilador de correa para el modo recto

1



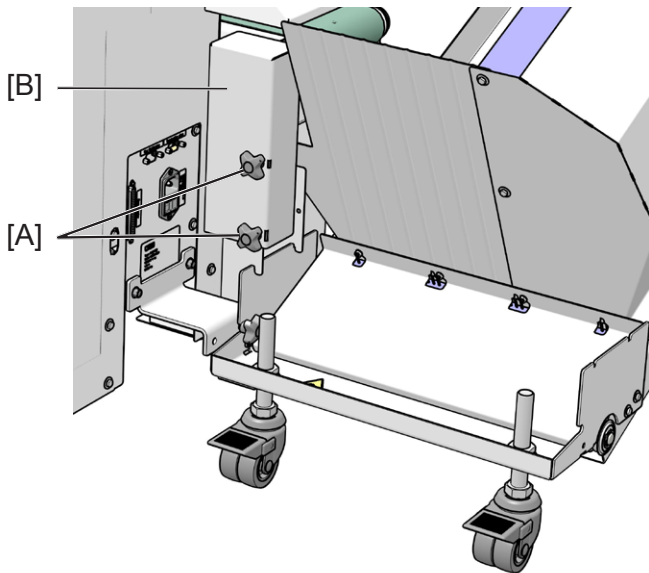
- 1 Ajuste las guías laterales a su posición más exterior aflojando los mandos [A].
- 2 Ajuste el apilado con el selector de velocidad de la correa [B].



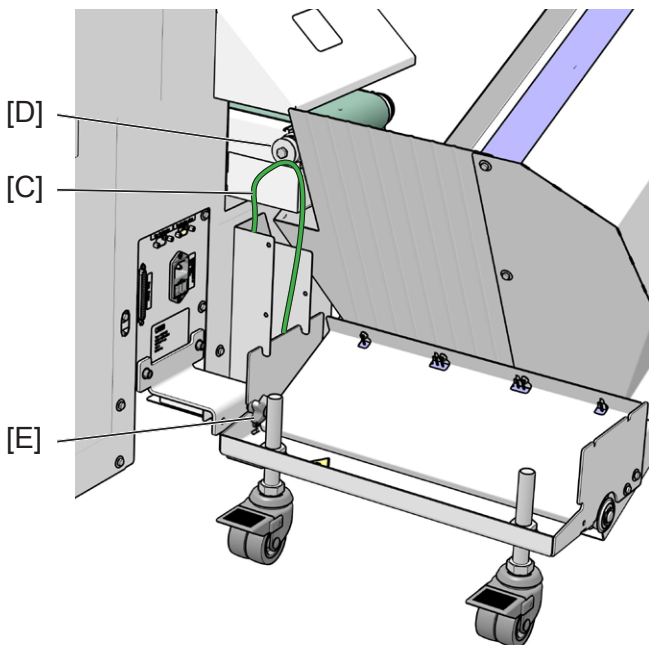
Montaje/desmontaje del transportador de residuos de recortes

Desmontaje del transportador de residuos de recortes

1

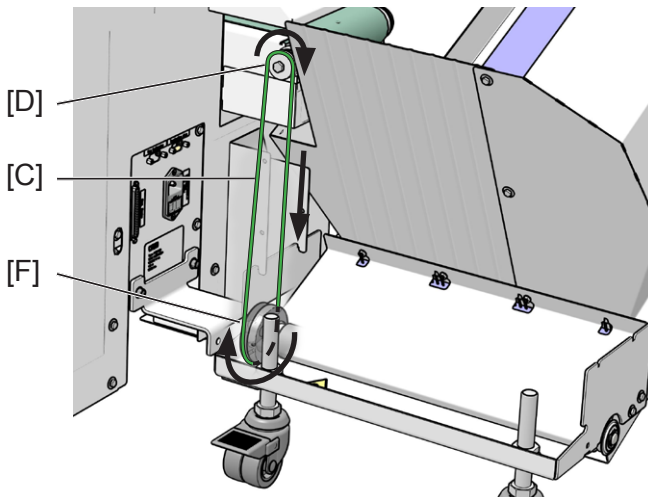


- 1 Afloje los mandos [A] (2 unidades) y retire la extensión de protección del cable [B].



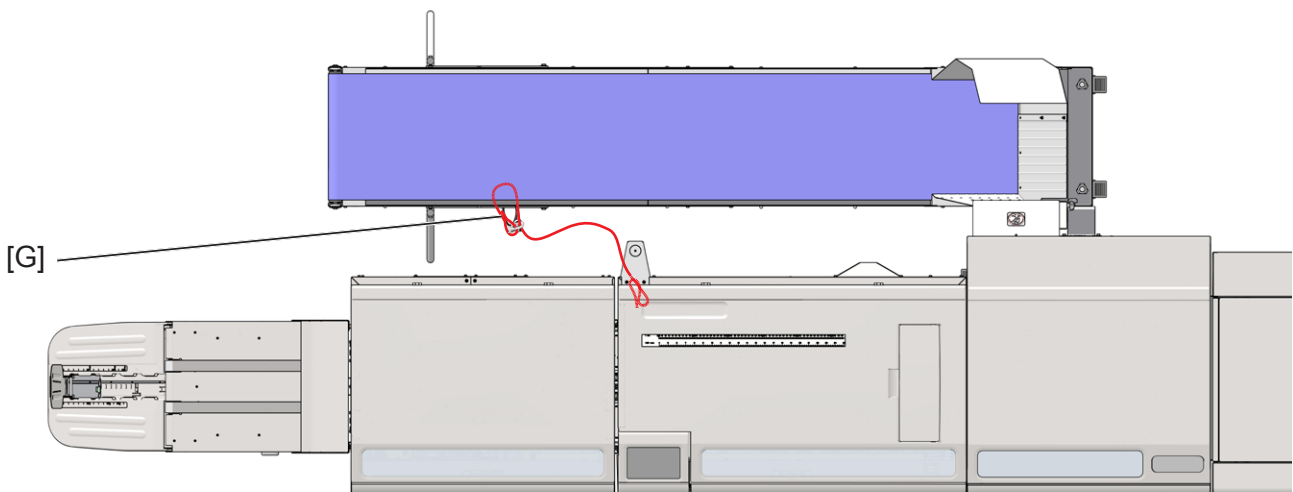
- 2 Desenganche la junta tórica [C] de la polea superior [D].
- 3 Afloje el mando [E]. El TWC ahora está desmontado del CST y se puede retirar.

Montaje del transportador de residuos de recortes



- 1 El montaje del transportador de residuos de recortes supone seguir el procedimiento exactamente inverso al desmontaje tal y como se describe arriba.

NOTA:
Para que la cinta del transportador se desplace en la dirección correcta, asegúrese de colocar la junta tórica [C] en las poleas [D] y [F] tal y como se muestra.



- 2 Verifique que el transportador de residuos de recortes quede paralelo al sistema de confección de folletos.

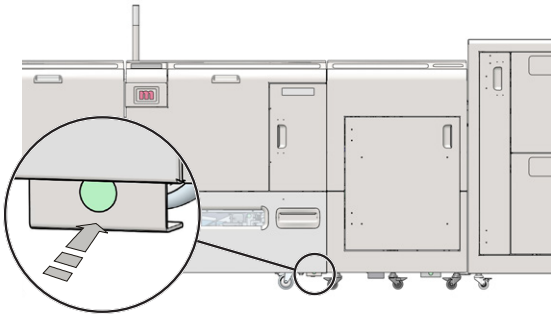
⚠ ADVERTENCIA

Para evitar que el transportador de residuos de recortes se caiga, se debe instalar un cable de seguridad [G] entre el soporte del transportador y el husillo de la rueda trasera en el lado de la salida del confeccionador de folletos. Vuelva a instalar el cable de seguridad [G] si lo retiró anteriormente.

Acoplamiento/desacoplamiento del confeccionador de folletos

Desacoplamiento del confeccionador de folletos

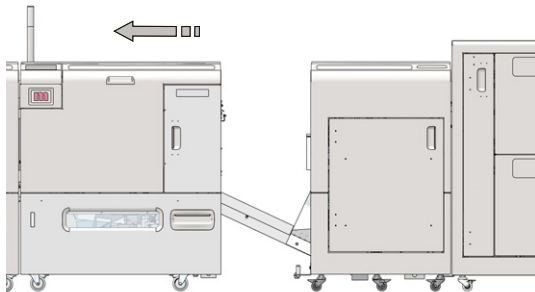
1



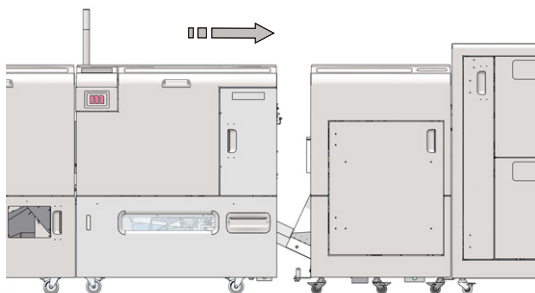
- 1 Presione el pestillo de cierre del conjunto de acoplamiento y aleje el sistema de confección de folletos del CST o el alimentador.

⚠ PRECAUCIÓN

Para evitar dañar el cable de comunicación que conecta el confeccionador de folletos con el alimentador o el confeccionador de folletos con el CST, no los separe demasiado.



Acoplamiento del confeccionador de folletos



- 1 Desplace el sistema de confección de folletos hasta el CST o el alimentador y acóplelo.

2. Creación de folletos o juegos grapados

Cambio de ajustes

Procedimiento general

Hay dos formas de modificar los ajustes. "De forma provisional", lo que significa que los cambios se mantendrán hasta que se cargue un nuevo trabajo; o "De forma permanente", que significa que los cambios se almacenarán como un trabajo. Este trabajo se puede recuperar posteriormente.

Procedimiento para cambios provisionales:

En la pantalla "Inicio", seleccione la opción que desee modificar e introduzca los cambios. Confirme pulsando el botón de [marca de verificación] verde.

Procedimiento para cambios permanentes:

Para mantener los nuevos ajustes, pulse el botón [Trabajos]. Siga las instrucciones que aparecen en pantalla para guardar sus ajustes actuales como un nuevo trabajo o en un trabajo existente.

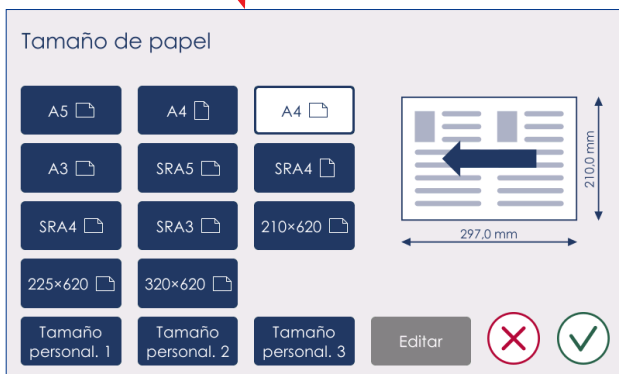
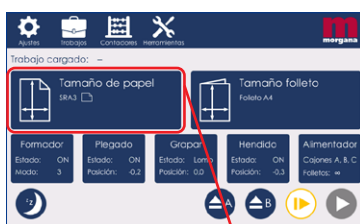
NOTA:

Seleccione uno de los procedimientos mencionados anteriormente para cambiar el tamaño, el grapo, el recorte, las portadas o los lomos cuadrados del siguiente modo.

En función del modo en el que esté configurado el sistema, el número de ajustes que se pueden seleccionar variará. La información que aparece en la pantalla y el tamaño de los botones se adaptará a la pantalla. Los siguientes ejemplos muestran un sistema totalmente configurado.

Tamaño de papel

Selección de tamaños de papel estándar



En la pantalla "Inicio", pulse el botón [Tamaño de papel].

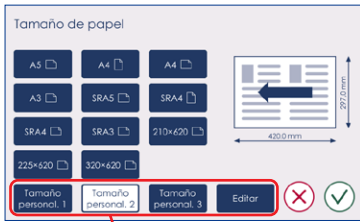
Seleccione cualquier tamaño de papel estándar pulsando el botón correspondiente y guarde su selección pulsando el botón de [marca de verificación] verde.

En función de la configuración, los tamaños de papel estándar disponibles pueden variar. Para otros tamaños de papel, consulte "Tamaño de papel personalizado", punto descrito en la siguiente página.

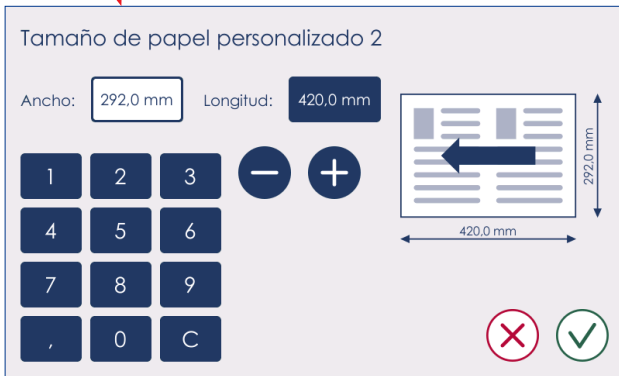
NOTA:

La función "Cambio del tamaño del papel" (al abandonar esta pantalla pulsando la marca de verificación verde) restablece una serie de ajustes. El formador se restablece a la posición automática, la posición de plegado y de grapo a 0,0 y los ajustes de hendido y del alimentador interno se desactivan. Asimismo, también se restablece cualquier ajuste preciso que se haya realizado (consulte el apartado 2 "Creación de folletos", punto "Ajuste preciso del aspecto del folleto").

Tamaño de papel personalizado



2



Se pueden almacenar tres tamaños de papel personalizados diferentes.

Desde la pantalla "Tamaño de papel", pulse cualquiera de los botones de [Personalizar tamaño] y pulse el botón [Editar].

Pulse los números correspondientes a la anchura y la longitud e introduzca los valores deseados. También se pueden utilizar los botones [más] y [menos] para cambiar los números. Guarde el formato de tamaño personalizado pulsando el botón de [verificación] verde.

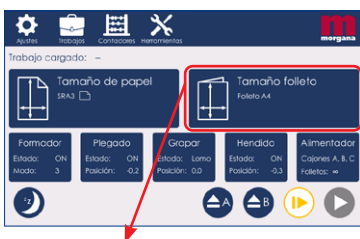
De vuelta en la pantalla "Tamaño de papel" (arriba a la izquierda), hay dos opciones.

1. Pulse la cruz roja para seguir utilizando el tamaño de papel empleado cuando se presionó el botón [Tamaño de papel] desde la pantalla "Inicio".

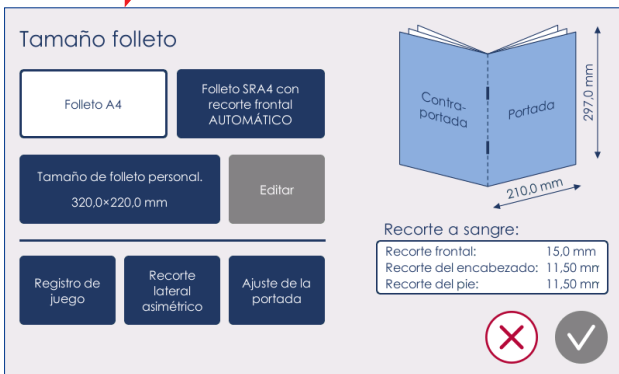
2. Pulse la marca verde de verificación para utilizar el tamaño de papel seleccionado actualmente en la pantalla "Tamaño de papel". Al pulsar la marca verde de verificación se restablecen un número de ajustes y ajustes precisos. Consulte la NOTA en "Selección de tamaños de papel estándar" en la página anterior.

Tamaño del folleto

General



Desde la pantalla "Inicio", pulse el botón [Tamaño folleto].



El tamaño del folleto puede establecerse según los dos formatos sugeridos o personalizarse.

Se muestra la cantidad de recorte a sangre y el tamaño del folleto confeccionado como resultado de las elecciones de tamaño de folleto.

Los tres botones inferiores sirven para realizar ajustes precisos y se describen más adelante en este apartado, en el punto "Ajuste preciso del aspecto del folleto".

Recorte automático

Cuando el tamaño del folleto se ajusta a un formato que incluye recorte frontal AUTO, se calcula un recorte mínimo basado en la información registrada desde el sensor del grosor del juego.

Tras la confección de un folleto, la cantidad de recorte frontal se muestra entre paréntesis.

En caso de que se deba modificar el recorte frontal, pulse el botón [Tamaño de folleto personal.] y después pulse [Editar]. Siga el procedimiento detallado en el punto "Recorte frontal" de la sección "Tamaño de folleto personalizado" más abajo.

2

Tamaño de folleto personalizado

Recorte frontal

Para ajustar el recorte manualmente, pulse el botón [Tamaño de folleto personal.] y, a continuación, el botón [Editar].

NOTA: Debido a limitaciones específicas, hay huecos en la gama de valores permitidos. El valor se cambiará automáticamente a un ajuste válido.

Para ajustar la cantidad de recorte frontal, pulse el número correspondiente a la longitud e introduzca el valor deseado para el folleto. También se pueden utilizar los botones [más] y [menos] para cambiar los números. La cantidad de recorte frontal se muestra en el cuadro.

Pulse el botón verde de [verificación] para confirmar o continuar ajustando la cantidad de recorte del cabezal y del pie, es decir, la cantidad de recorte lateral.

Tamaño de folleto personalizado, continuación

Recorte lateral (cabezal y pie)

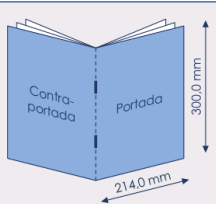
Tamaño de folleto personalizado

Ancho: Longitud:

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

NOTA: Debido a limitaciones específicas, hay huecos en la gama de valores permitidos. El valor se cambiará automáticamente a un ajuste válido.

Recorte a sangre:
Recorte frontal: 11,0 mm
Recorte del encabezado: 10,00 mm
Recorte del pie: 10,00 mm



Para ajustar la cantidad de recorte lateral, pulse el número correspondiente a la anchura e introduzca el valor deseado para el folleto. También se pueden utilizar los botones [más] y [menos] para cambiar los números. La cantidad de recorte del cabezal y del pie se muestra en el cuadro. Para que el recorte lateral sea asimétrico, consulte "Recorte lateral asimétrico" en "Ajuste preciso del aspecto del folleto", presentado más abajo.

Pulse el botón de [marca de verificación] verde para confirmar.

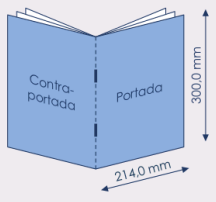
Tamaño folleto

Folleto A4 Folleto SRA4 con recorte frontal AUTOMÁTICO

Tamaño de folleto personal.
300,0×214,0 mm Editar

Registro de juego Recorte lateral asimétrico Ajuste de la portada

Recorte a sangre:
Recorte frontal: 11,0 mm
Recorte del encabezado: 10,00 mm
Recorte del pie: 10,00 mm



Al volver a la pantalla "Tamaño de folleto", se muestra el tamaño del folleto terminado y la cantidad de recorte frontal, del cabezal y del pie.

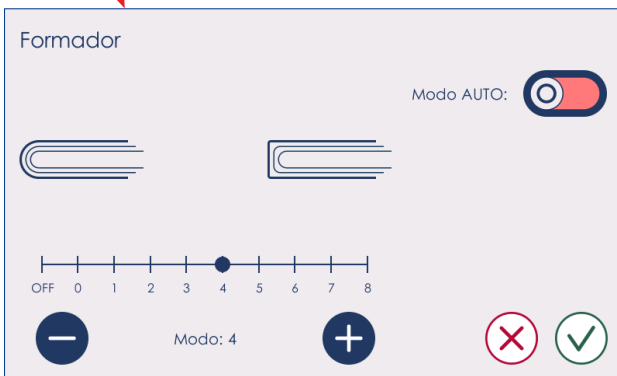
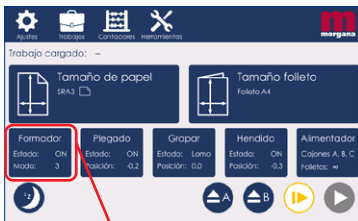
Pulse el botón de [marca de verificación] verde para confirmar.

NOTA:

Si utiliza la función de recorte de cabezal y pie y la alimentación de portadas o pliegues centrales al mismo tiempo, asegúrese de que las portadas cargadas en el alimentador interno tengan el mismo tamaño que las hojas provenientes del CST. De acuerdo con el ejemplo de la izquierda, las portadas deben ser de 300 mm × 450 mm. La anchura es de 300 mm y la longitud de 2 × (214 mm + recorte frontal 11 mm).

SquareFold

General



El formador del módulo de acabado tiene tres ajustes diferentes: manual, AUTO y apagado. La información del botón [Formador] muestra el estado del formador y el modo seleccionado.

2

Ajustado en AUTO, el confeccionador de folletos emplea la información procedente del sensor de grosor del juego para calcular el modo más adecuado del 1 al 7 o si el formador debe omitirse.

Para cancelar la función AUTO, utilice los modos manuales. En el modo manual, hay nueve modos de formación del lomo para elegir. Ocho modos de presión de realización del lomo con forma cuadrada y también la posibilidad de contar solo con una forma de fijación para mejorar el pliegue. Consulte la tabla guía más abajo.

Seleccione OFF para omitir por completo la realización del lomo con forma cuadrada.

NOTA:

El formador puede ajustarse a cualquier estado o modo durante el funcionamiento. AUTO, todos los modos manuales o apagado.

Cuando el formador está en modo AUTO, y si se cuenta con menos de unas 6 hojas/folleto, se omite la realización del lomo con forma cuadrada.

El modo 0 no supone la realización del lomo con forma cuadrada, solo mejora el pliegue. Este ajuste puede utilizarse en cualquier número de hojas por folleto, pero tendrá menos efectos cuantas más hojas se incluyan. El modo 0 no está incluido en el ajuste Automático, por lo que se tiene que seleccionar de forma manual.

El modo 8 es un ajuste de alto rendimiento para medios especialmente exigentes. El modo 8 no está incluido en el ajuste Automático, por lo que se tiene que seleccionar de forma manual.

La siguiente tabla muestra los números aproximados y se basa en hojas de unión de 80 g/m²/20 lb.

Modo	Número de hojas del conjunto
0	Sin realización del lomo con forma cuadrada, solo mejora del pliegue. Úselo para folletos con menos hojas.
1	Aproximadamente de 6 a 10
2	Aproximadamente de 11 a 16
3	Aproximadamente de 17 a 22

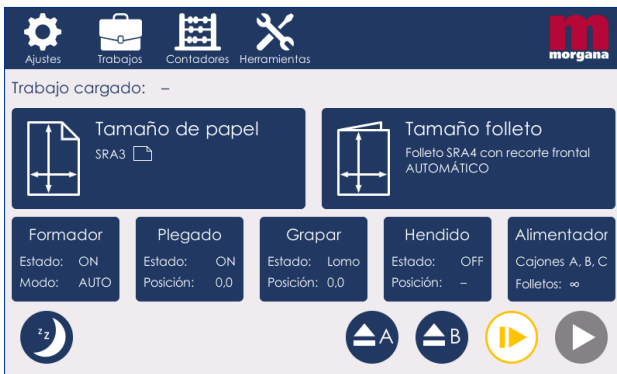
Modo	Número de hojas del conjunto
4	Aproximadamente de 23 a 29
5	Aproximadamente de 30 a 35
6	Aproximadamente de 36 a 43
7	Aproximadamente de 44 a 50
8	Ajuste de alto rendimiento para medios especialmente exigentes.

Tabla de guía de los ajustes de presión del formador.

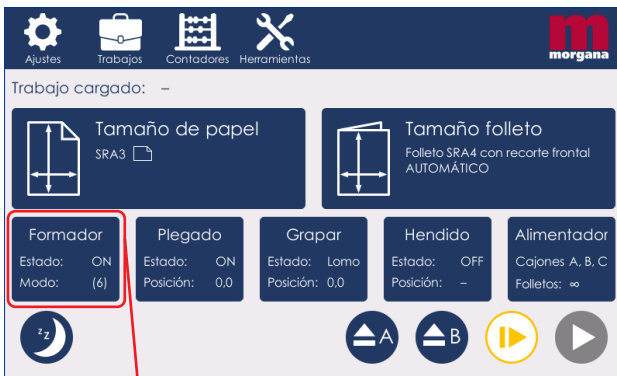
SquareFold, continuación

Selección del ajuste de presión del formador

2

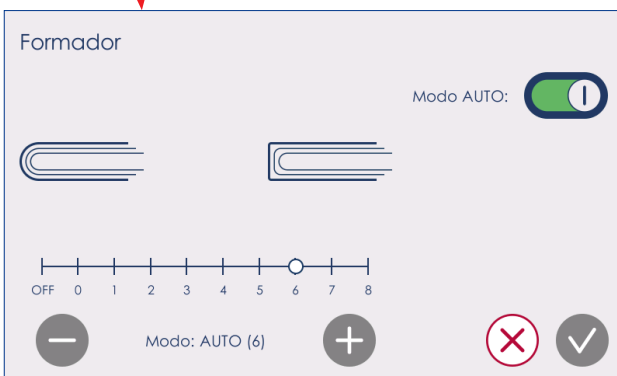


El estado predeterminado del formador es ON y el modo predeterminado es AUTO.

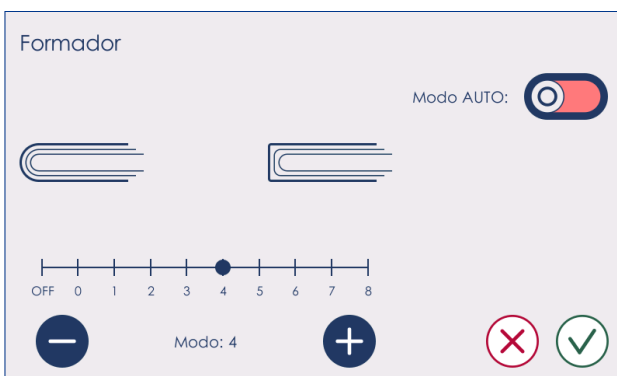


Después de confeccionar un folleto, la información del modo del botón [Formador] cambia desde "AUTO" para mostrar el modo calculado para ser el ajuste de modo más adecuado. El número se muestra entre paréntesis.

Para cambiar los ajustes, pulse el botón [Formador] en la pantalla de inicio.



Para cambiar desde el modo AUTO, empiece cambiando el interruptor de modo AUTO verde a la posición Off.



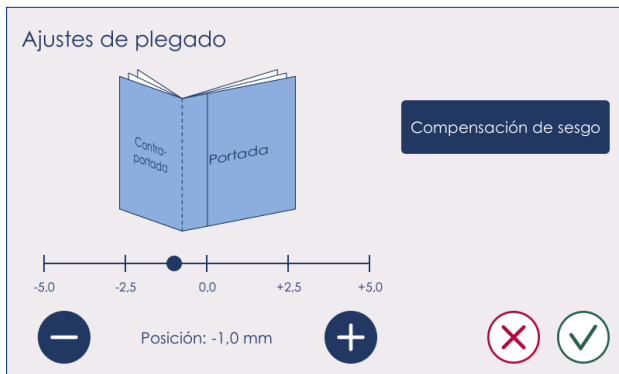
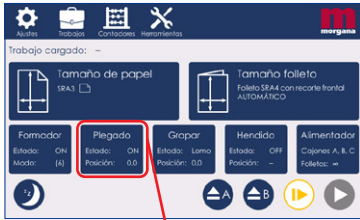
Para el modo manual, con el interruptor de modo AUTO en posición Off, seleccione la cantidad deseada de presión para la realización del lomo con forma cuadrada o colóquelo en posición Off para omitir dicha acción.

Emplee los botones [+] y [-] o toque/arrastre en la escala.

Guarde el ajuste pulsando el botón de [marca de verificación] verde.

Plegado

Ajuste de la posición del pliegue



La información del botón [Plegado] muestra el estado y la posición de plegado. Para cambiar los ajustes de plegado, pulse el botón [Plegado] desde la pantalla "Inicio".

El confeccionador de folletos utiliza información del sensor de grosor del juego para calcular y ajustar la posición de plegado correcta. No obstante, el operario puede ajustar la posición del pliegue hasta 5 mm (0,2") a cada lado del centro del conjunto. Pulse el botón [+] para mover la posición más cerca del borde delantero y pulse el botón [-] para mover la posición más cerca del borde posterior. Guarde el ajuste pulsando el botón de [marca de verificación] verde.

La compensación de sesgo se describe en este apartado en el punto "Ajuste preciso del aspecto del folleto", presentado más adelante.



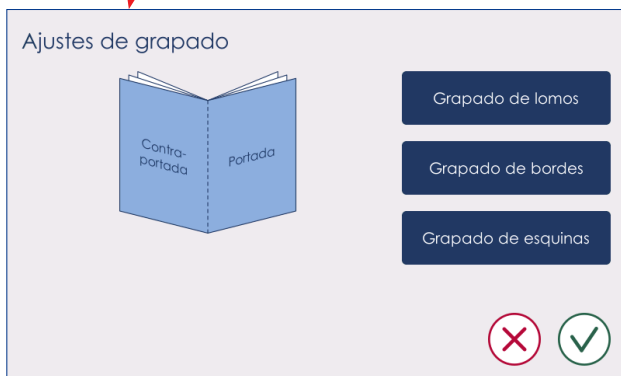
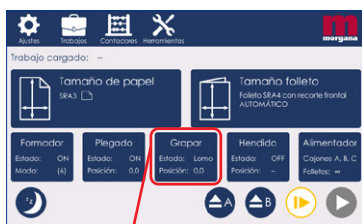
NOTA:

Este ajuste, así como la compensación de sesgo, puede realizarse durante el funcionamiento. Tal vez desee desactivar el recorte para ver el resultado más claramente al mover la posición del pliegue.

Grapar

General

2



La información del botón [Grapado] muestra el estado y la posición de grapado. Para cambiar los ajustes de grapado, pulse el botón [Grapado] desde la pantalla "Inicio".

El estado del grapado puede ajustarse a "Grapado de lomos", "Grapado de bordes", "Grapado de esquinas" o desactivarse pulsando el correspondiente botón.

La pantalla de la izquierda muestra que el grapado se desactiva cuando se pulsa el botón verde de [verificación].

NOTA:

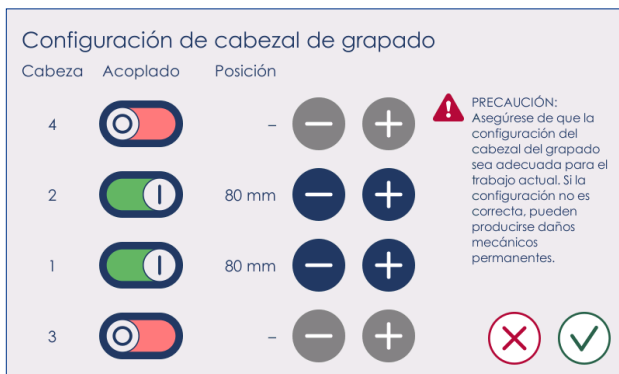
La activación o desactivación del grapado **no** puede efectuarse durante el funcionamiento.

Al activar cualquier ajuste de grapado y pulsar el botón verde de [verificación] en el menú "Ajustes de grapado" más arriba plantea esta cuestión. Cualquier cambio mecánico en la configuración del cabezal de grapado que ya se haya realizado o que vaya a realizarse debido a un cambio de estado debe introducirse en la pantalla "Configuración del cabezal de grapado".

Pulse el botón rojo de la [cruz] si no se ha introducido ningún cambio mecánico.

Pulse el botón verde de [verificación] para abrir la pantalla de configuración del cabezal de grapado con el fin de introducir los cambios mecánicos.

General, continuación



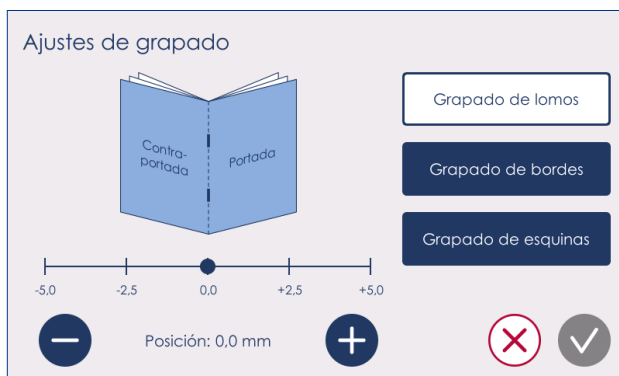
La pantalla de configuración del cabezal de grapado debe mostrar si los cabezales de grapado están acoplados, así como su posición.

Los cambios mecánicos en la configuración del cabezal de grapado se describen en el apartado 1 ("Aspectos básicos"). En el apartado 3 ("Herramientas"), se describe cómo se introducen en la interfaz de usuario los cambios realizados en la configuración del cabezal de grapado.

PRECAUCIÓN:

Verifique que la información sobre la posición de los cabezales de grapado y su estado (acoplado/desacoplado) son correctos. De lo contrario, los cabezales de grapado, las grapadoras y las guías laterales pueden sufrir graves daños permanentes.

Grapado de lomos

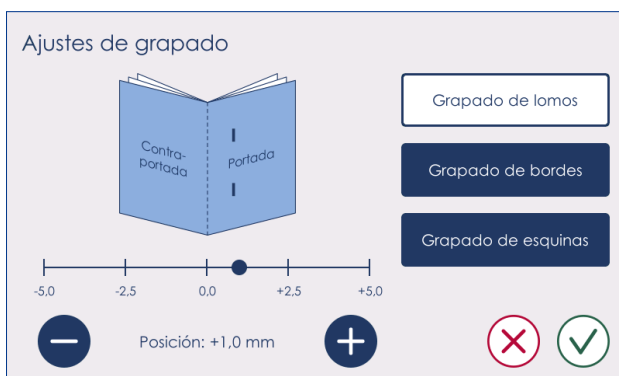


En la página "Ajustes de grapado", habilite el grapado de lomos pulsando el botón [Grapado de lomos].

Confirme pulsando el botón de [marca de verificación] verde.

El confeccionador de folletos utiliza información del sensor de grosor del juego para calcular y ajustar la posición de grapado correcta.

Ajuste de la posición de grapado de lomos



El operario puede ajustar la posición de grapado hasta 5 mm (0,2") a cada lado del pliegue. Pulse el botón [+] para mover la posición más cerca del borde delantero y pulse el botón [-] para mover la posición más cerca del borde posterior. Guarde el ajuste pulsando el botón verde de [verificación].

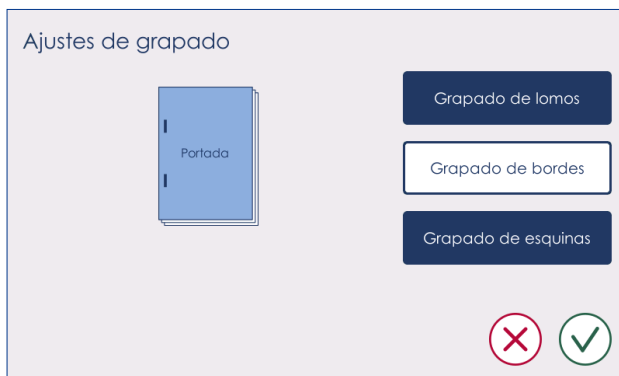
NOTA:

Este ajuste se puede realizar durante el funcionamiento.

Grapar, continuación

Grapado de bordes

2



En la pantalla "Ajustes de grapado", habilite el grapado de bordes pulsando el botón [Grapado de bordes].

Confirme pulsando el botón de [marca de verificación] verde.

NOTA:

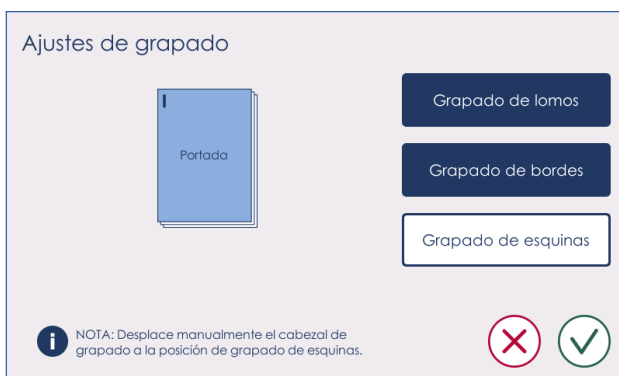
El grapado de bordes solo es posible en tamaños de papel A4 u 8,5 × 11".



El botón [Grapado] muestra que el confeccionador de folletos está configurado en "Grapado de bordes".

Los juegos con los bordes grapados se envían a la apiladora integrada de grapas de bordes y esquinas del módulo de acabado.

Grapado de esquinas



En la pantalla "Ajustes de grapado", habilite el grapado de esquinas pulsando el botón [Grapado de esquinas].

Confirme pulsando el botón de [marca de verificación] verde.

NOTA:

El grapado de esquinas solo es posible en tamaños de papel A4 u 8,5 × 11".



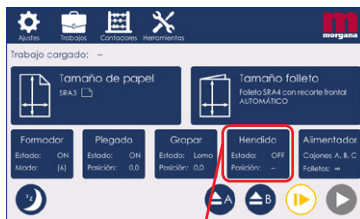
El botón [Grapado] muestra que el confeccionador de folletos está configurado en "Grapado de esquinas".

Los juegos con las esquinas grapadas se envían a la apiladora integrada de grapas de bordes y esquinas del módulo de acabado.

Pliegue

La función "Hendido" permite plegar la hoja de portada del folleto o la hoja central para evitar el agrietado o descamado del tóner en el pliegue.

Modo de pliegue



La información del botón [Hendido] muestra el estado y la posición de hendido. Para cambiar los ajustes del hendido, pulse el botón [Hendido] desde la pantalla "Inicio".

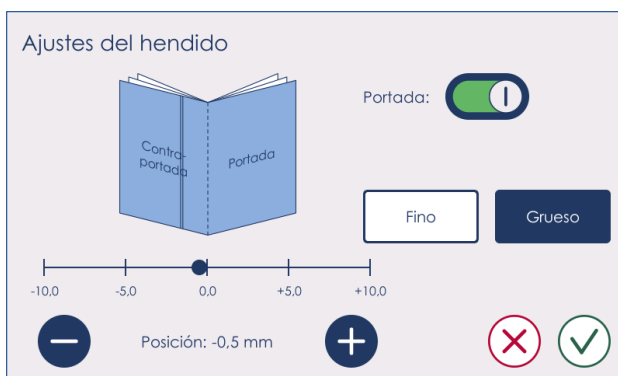
2

En la página de "Ajustes del hendido", pulse el icono del interruptor de la portada para ajustar el estado deseado (activado o desactivado). Cuando el interruptor de la portada está activado, puede seleccionar qué herramientas del plegador utilizar pulsando el botón [Fino] o [Grueso].

Normalmente, se recomienda el ajuste fino para hojas de menos de 120 g/m²/32 lb Bond. Para hojas más pesadas, seleccione el ajuste grueso.

Pulse el botón de [marca de verificación] verde para confirmar.

Posición de pliegue



Las posiciones del hendido se ajustan inicialmente en el centro de la hoja. Los operadores tienen la opción de desviar la posición del pliegue utilizando los botones [+] o [-]. Pulse el botón [+] para mover la posición más cerca del borde posterior y pulse el botón [-] para mover la posición más cerca del borde delantero. Tanto si elige el hendido fino como el grueso, cada vez que pulse un botón, este se desplazará 0,1 mm/0,004".

Una vez finalizado el ajuste, pulse el botón de [marca de verificación] verde para confirmar.

La ilustración muestra que el hendido se ha desviado 0,5 mm hacia el borde delantero.

Alimentador

General

2

Feeder Settings

Layer	Tray	Sheets	Weight
1	M	2	-

Trays:

Layers:

Number of Booklets

Add Layer

Delete Layer

Special Sheet

Advanced Settings

+ -

▲A ▲B ✖ ✓

En un sistema totalmente configurado, el confeccionador de folletos puede recibir hojas desde los cajones A y B en el alimentador interno VFX opcional, el cajón C, el alimentador interno opcional del confeccionador de folletos o manualmente.

Seleccione "Capa", "Cajón", "Hojas" o "Peso" y pulse cualquiera de los botones que no se muestren atenuados en gris para modificar los ajustes.

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	-

Trays:

Layers:

Number of Booklets

Add Layer

Delete Layer

Special Sheet

Advanced Settings

+ -

▲A ▲B ✖ ✓

El orden de las capas refleja el modo en que se compila el folleto en el confeccionador de folletos. Después, la capa con el mayor número se alimenta primero, y así sucesivamente.

NOTA:

Al alimentar varias hojas desde un cajón, estas deben organizarse N-1 y cara arriba. Consulte la sección 2 "Cómo organizar pilas de papel para la alimentación", "Carga de hojas al llevar a cabo la alimentación desde el VFX".

Para combinaciones y secuencias de los cajones, consulte la siguiente tabla.

Posibles secuencias de alimentación en un sistema totalmente configurado, es decir, con cajones: M, C, A y B

Alimentación manual de juegos de 1-50 hojas. Los juegos pueden introducirse bien abriendo la cubierta de alimentación manual de la cubierta superior o empleando el cajón de alimentación manual.

Alimentación solo desde el cajón C, 1-50 hojas.

Alimentación mixta de juegos alimentados manualmente desde el cajón M y después el cajón C usando dos capas. Máximo de 50 hojas en total. Limitaciones: máximo una hoja desde el cajón C.

Alimentación mixta desde los cajones A y B en cualquier orden y combinación hasta cinco capas. Máximo de 50 hojas en total.

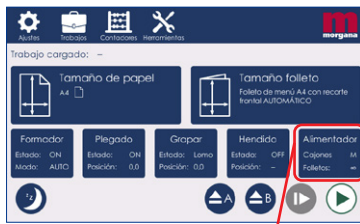
Alimentación mixta desde los cajones A y B en cualquier combinación y cajón C en hasta cinco capas. Máximo de 50 hojas en total. Limitaciones: máximo una hoja desde el cajón C. El cajón C debe estar en la primera capa, la última capa o ambas.

No se permite la alimentación secuenciada

El orden de alimentación empezando por el cajón C y después el cajón M **no** está permitido.

La alimentación mixta desde M y A o B **no** está permitida.

Configuración de un trabajo del alimentador



En la pantalla de inicio, pulse el botón [Alimentador].



Número de folletos

Para producir un determinado número de folletos, pulse el botón [Número de folletos] e introduzca un número. El botón [Alimentador] de la pantalla de inicio muestra el número.

Capas

Para añadir una capa, seleccione aquella en la que desee añadir una capa en la parte superior y presione el botón [Añadir capa].

Las capas no deseadas pueden eliminarse marcando la correspondiente capa y pulsando el botón [Eliminar capa].

Cajóns

Seleccione el cajón y realice el ajuste para llevar a cabo la alimentación desde A, B o C pulsando los botones [+] y [-].

Para realizar una alimentación manual, escoja M como cajón. Los juegos o las hojas pueden alimentarse bien abriendo la cubierta de alimentación manual de la cubierta superior o empleando el cajón de alimentación manual.



El cajón también se puede ajustar a A/B. Esto significa que los cajones A y B están asociados y la capacidad de carga se duplica. El alimentador cambia automáticamente al cajón B cuando el cajón A esté vacío.

NOTA:

Los cajones asociados A/B pueden seleccionarse para aumentar la capacidad cuando ambos contienen exactamente el mismo tamaño de hoja. Para seguir aumentando la capacidad, active la herramienta [Carga en marcha]; consulte el punto "Carga en marcha" de la sección 3 ("Herramientas").

Hojas

Seleccione "Hojas" y señale el número de hojas que desee alimentar pulsando los botones [+] y [-].

Peso

Para los cajones A y B, seleccione "Peso" y configure el gramaje correcto pulsando los botones [+] y [-]. Al procesar materiales mixtos, por ejemplo, hojas de cuerpo más fino y hojas de portada de mayor grosor, fije el peso según las hojas de cuerpo más fino.

NOTA:

Consulte también el punto "Propiedades de material" en la sección "Ajustes avanzados del alimentador".

Configuración de un trabajo del alimentador, continuación

2

Ajustes del alimentador

Capa	Cajón	Hojas	Peso
1	C	1	-
2	A/B	13	106-163 g/m ²

Capas:

Número de folletos
 Añadir capa
 Eliminar capa
 Hoja especial
 Ajustes avanzados

+
 -
 ▲A ▲B ✖ ✓

Hoja especial – hoja de protección

En caso de que esté procesando materiales sensibles, puede emplear el cajón C para alimentar una hoja de protección.

Para activar el botón [Hoja especial], asegúrese de que la capa superior esté configurada para alimentar una hoja desde el cajón C y de que la capa esté marcada. Al pulsar el botón [Hoja especial], se abre la pantalla "Añadir hoja especial".

Añadir hoja especial

Hoja de protección
OFF

✖

Pulse el botón [Hoja de protección] y elija el ajuste "ON" para añadir una hoja de protección al juego. Pulse después el botón verde de [verificación] para confirmar.

Las hojas del juego se emparejan y grapan antes de alimentar la hoja de protección.

A continuación, el juego y la hoja de protección se pliegan conjuntamente. Un triángulo rojo próximo al número de capa muestra la activación de la hoja de protección.

Ajustes del alimentador

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

Capas:

Número de folletos
 Añadir capa
 Eliminar capa
 Hoja especial
 Ajustes avanzados

+
 -
 ▲A ▲B ✖ ✓

Ejemplo 1

El trabajo consiste en 13 hojas del cuerpo y una hoja de portada.

Se alimentan 13 hojas desde el cajón A. El alimentador cambia automáticamente al cajón B cuando el cajón A esté vacío.

Se alimenta 1 hoja desde el cajón C.

El triángulo rojo próximo al número de capas muestra que la hoja del cajón C es una hoja de protección.

Ajustes del alimentador

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

Capas:

Número de folletos
 Añadir capa
 Eliminar capa
 Hoja especial
 Ajustes avanzados

+
 -
 ▲A ▲B ✖ ✓

Ejemplo 2

El trabajo consiste en 13 hojas del cuerpo y una hoja de portada.

Las hojas de portada se colocan en el cajón C.

Las hojas blancas y negras del cuerpo se depositan en el cajón A.

Las hojas de color del cuerpo se colocan en el cajón B.

Cuando la configuración esté completa, confirme pulsando el botón verde de [verificación].

Ajustes avanzados

General

En la pantalla "Ajustes avanzados del alimentador", puede modificar la configuración del cajón, los ajustes de carga de papel, los ajustes de detección de doble hoja (DSD) y comprobar los ajustes.



Para acceder a la pantalla "Ajustes avanzados del alimentador", pulse el botón [Ajustes avanzados] en la pantalla "Ajustes del alimentador".

2

Es posible configurar los dos cajones A y B del VFX de forma independiente. Basta con seleccionar el cajón A o B y después cualquier ajuste que se desee modificar.

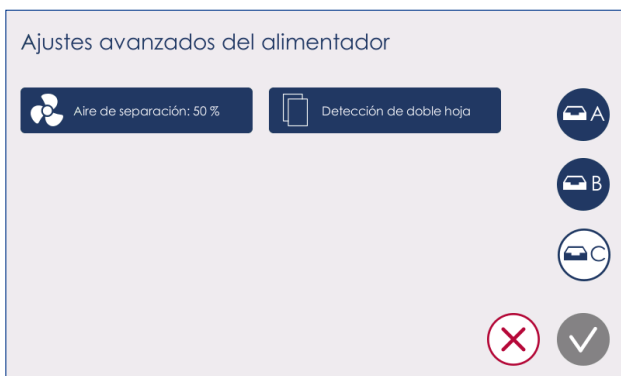
Los ajustes que pueden modificarse en el modo de alimentador automático son: "Ondulación del papel", "Detección de doble hoja", "Propiedades de material" y "Ajustes de código de barras".

NOTA:

Se recomienda, al menos de forma inicial, emplear el modo de alimentador automático.



Si el modo de alimentador automático ofrece resultados insatisfactorios, se puede desactivar para configurar los ajustes de los ventiladores de forma individual. Se recomienda configurar los ajustes uno a uno. Si el ajuste de un parámetro no ofrece resultados satisfactorios, vuelva a asignar el valor original antes de modificar otro parámetro.



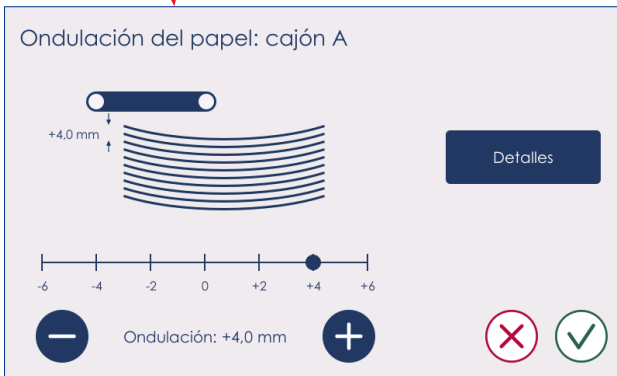
El cajón C, el alimentador interno, ofrece menos ajustes para modificar. Solo "Aire de separación" y "Detección de doble hoja".

Ajustes avanzados del VFX, cajones A y B, modo de alimentador automático activado

Ondulación del papel



2



Para acceder al ajuste "Ondulación del papel", pulse el botón [Ondulación del papel] en la pantalla "Ajustes avanzados del alimentador" cuando el alimentador esté en modo automático.

Este parámetro permite al usuario seleccionar el valor de ondulación del papel cargado.

El usuario puede elegir entre seis valores distintos que se deben seleccionar como sigue:

6 mm/0,24" para ondulaciones de 6 mm/0,24" o superiores;

4 mm/0,16" para ondulaciones de 4 mm/0,16" y 5 mm/0,20";

2 mm/0,08" para ondulaciones de 2 mm/0,08" y 3 mm/0,12";

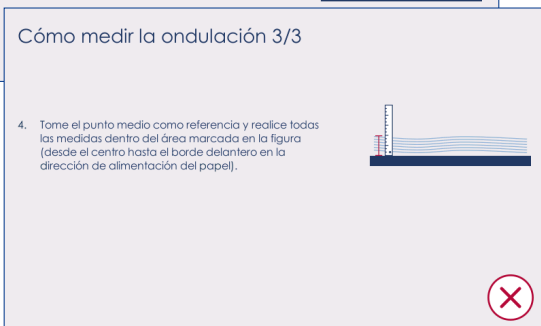
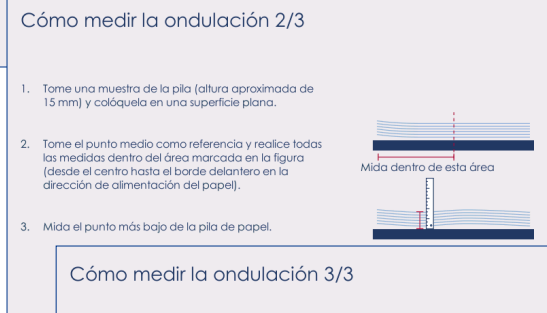
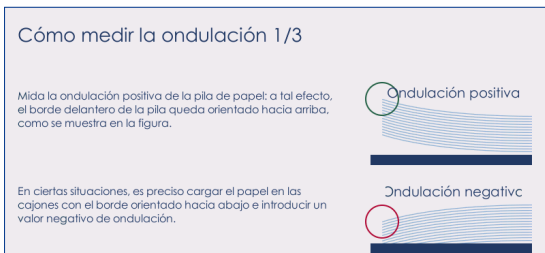
-2 mm/-0,08" para ondulaciones de -2 mm/-0,08" y -3 mm/-0,12";

-4 mm/-0,16" para ondulaciones de -4 mm/-0,16" y -5 mm/-0,20";

-6 mm/-0,24" para ondulaciones -6 mm/-0,24" e inferiores.

Guarde el ajuste pulsando el botón de [marca de verificación] verde.

NOTA: Se recomienda encarecidamente no seleccionar un valor de ondulación superior o inferior a la definida en las especificaciones de la máquina. (ondulación en la dirección del proceso $\pm 5 \text{ mm}/\pm 0,20''$ y ondulación en dirección transversal al proceso $\pm 2 \text{ mm}/\pm 0,08''$).

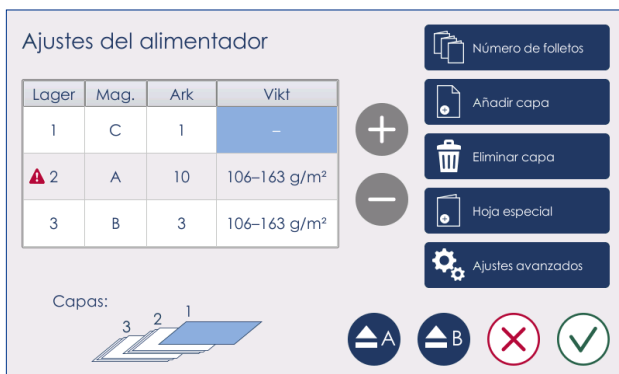
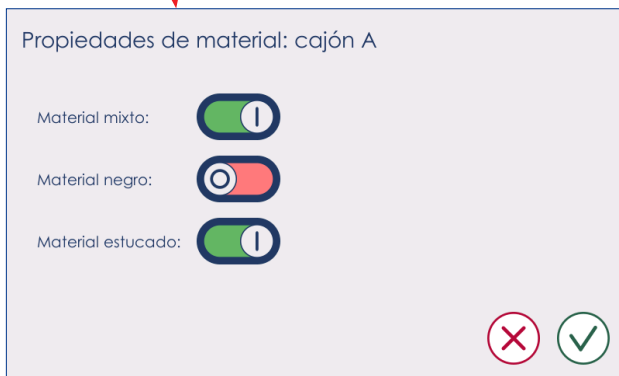
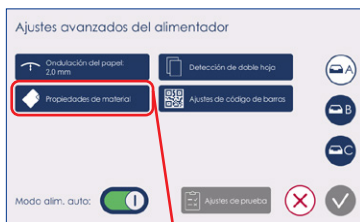


NOTA:

Cargue siempre los cajones con papel de ondulación negativa. Si esto no fuera posible, es muy importante compensar la ondulación positiva con la función "Ondulación del papel".

Al pulsar el botón [Detalles] en la pantalla "Ondulación del papel", se muestran instrucciones paso a paso sobre cómo medir la ondulación.

Propiedades de material



Para acceder al ajuste "Propiedades de material", pulse el botón [Propiedades de material] en la pantalla "Ajustes avanzados del alimentador" cuando el alimentador esté en modo automático.

2

Material mixto

Coloque "Material mixto" en ON al procesar materiales con gramajes distintos.

NOTA:

Consulte el punto "Peso" en la sección superior de "Configuración de un trabajo del alimentador".

Material negro

Coloque [Material negro] en la posición "OFF" al procesar papel de colores claros y en la posición "ON" al procesar papel de colores oscuros (por ejemplo, papel azul oscuro).

NOTA:

Este ajuste solo se refiere al color del papel. El color de tinta y el trabajo de impresión no afectan a esta elección.

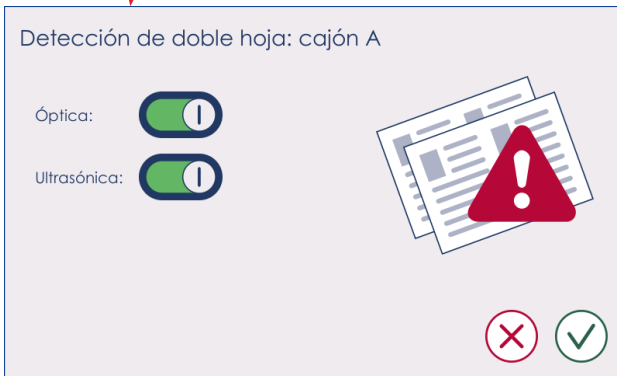
Material estucado

Active o desactive [Material estucado] en función de si el material cargado está estucado o no.

Guarde el ajuste pulsando el botón de [marca de verificación] verde. Los ajustes "Material mixto" y "Material negro" se confirman mediante un triángulo rojo próximo al número de capas.

Ajustes avanzados del VFX, cajones A y B, modo de alimentador automático activado, continuación

Detección de doble hoja



Para acceder al ajuste "Detección de doble hoja", pulse el botón [Detección de doble hoja] en la pantalla "Ajustes avanzados del alimentador" en el modo de alimentador automático.

El ajuste "Detección de doble hoja" permite ver y controlar qué sensores DSD están activos. El alimentador por vacío VFX está equipado con dos sistemas independientes de detección de doble hoja, uno óptico y otro ultrasónico. Uno en cada cajón. Ambos están activos por defecto. Si alguno de ellos provoca problemas con un material determinado, puede desactivarse. Este ajuste se guarda con el trabajo activo.

Guarde el ajuste pulsando el botón de [marca de verificación] verde.

Lectores de código de barras

Si el VFX está equipado con los lectores de código de barras opcionales, puede supervisar todas las hojas alimentadas desde ambos cajones.

Características de los códigos de barras

El usuario es responsable de la producción de códigos de barras en las hojas.

El tamaño del código de barras debe ser de 5 × 5 mm o superior (10 × 10 mm es el tamaño óptimo).

El código de barras debe colocarse en el centro del borde posterior de la hoja, tal y como se muestra en la siguiente figura. Esta área puede recortarse durante la producción de folletos.



**Posición de los
códigos de barras**

Códigos compatibles:

CÓDIGOS DE BARRAS 2D (los códigos de barras 1D no son compatibles)

Tipos:	Número máximo de caracteres:
DataMatrix	24
QR	24
PDF417	24

El lector puede afrontar una resolución de 10 mils en los códigos de barras

Los siguientes códigos de control son compatibles:

Códigos de control	Portada	ID de ajuste	ID de trabajo	Secuencial	Número de página	Contador de páginas	Parada
Número de caracteres que pueden asignarse	1 dígito (0-9)	1-20 dígitos (0-9)	1-20 dígitos (0-9)	1-5 dígitos (0-9)	Deben ser dos dígitos (0-9)	Deben ser dos dígitos (0-9)	1 dígito (0-9)

 **NOTA:**

No se deben superar los 24 caracteres. Solo se admiten dígitos.

Consulte el punto "Definición de los códigos de control" en la próxima página para obtener más información.

2

Definiciones de los códigos de control:

Nombre	Número de caracteres	Contenido
Portada	1 dígito (0-9)	Esta función se emplea para alimentar las portadas desde el cajón B. Si la posición de la portada en el código de barras es igual a 0, la portada no se alimenta. En el caso de cualquier otro número, el VFX alimenta la portada como la última hoja.
ID de ajuste	1-20 dígitos (0-9)	La función "Código de identificación del juego" se utiliza con fines de seguridad. Todas las hojas del mismo documento/juego deben tener el mismo ID, mientras que en el siguiente juego debe ser diferente.
ID de trabajo	1-20 dígitos (0-9)	La función "ID de trabajo" se emplea con fines de seguridad. Todos los juegos del mismo trabajo deben tener el mismo ID, definido en la primera página.
Secuencial	1-5 dígitos (0-9)	La función "Secuencial" se utiliza con fines de seguridad. La numeración secuencial transcurre a lo largo de todo el trabajo aumentando o decreciendo y está determinada por las primeras dos páginas.
Contador de páginas	Deben ser dos dígitos (0-9)	La función "Contador de páginas" se emplea para controlar el número total de hojas del juego.
Número de página	Deben ser dos dígitos (0-9)	La función "Número de página" se utiliza con fines de seguridad y de control. Al emplearla junto con "Contador de páginas", esta función cuenta el número de hojas dentro de un juego. Puede sumar o restar y viene determinado por el primer juego que incluya dos hojas.
Parada	1 dígito (0-9)	Detiene suavemente la máquina. Cuando se lee una marca de parada, la máquina finaliza dicho juego y detiene el ciclo. Si la posición de parada del código de barras es 0, significa que la máquina funciona. Si presenta cualquier otro número, la máquina se detiene.

Si un código de control está ajustado en "-", el código/función de control está apagado o desactivado.

 **NOTA:**

- Las funciones "Número de página" y "Contador de páginas" son los únicos dos códigos de control que se deben especificar siempre para ejecutar un trabajo. El resto de códigos añaden funciones adicionales, pero no son obligatorios.
- Los códigos de control necesitan agruparse en filas adyacentes.

Ajustes avanzados del VFX, cajones A y B, modo de alimentador automático activado, continuación

Lectores de código de barras, continuación

Descripción funcional:

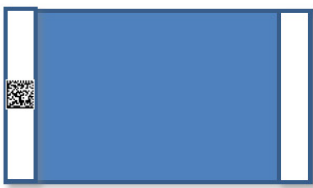
- Lleve a cabo la alimentación desde el cajón A, el cajón B o desde ambas



NOTA:

En este último caso, debe activarse la opción "Secuencial".

- Recuento en el juego.
- Definición de márgenes;
- Definición del tamaño del juego.



Hoja con código de barras



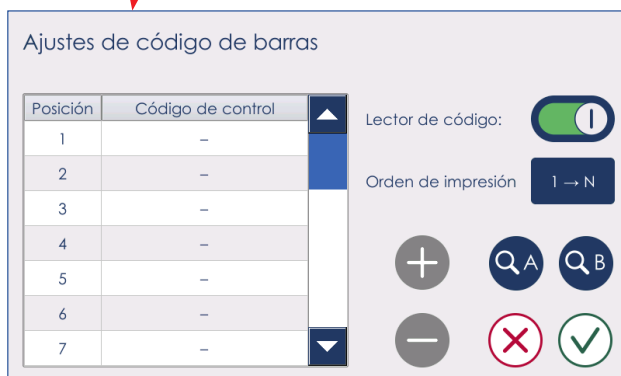
Una vez plegada



Una vez recortada

Ajustes de código de barras

Esta sección guía al usuario a través de la configuración de los trabajos con códigos de barras.



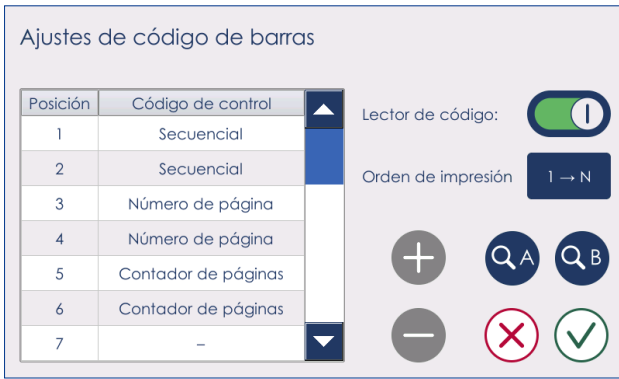
Seleccione [Barcode Settings (Ajustes de código de barras)] en el menú de la pantalla "Advanced Feeder Settings" (Ajustes avanzados del alimentador) para abrir la pantalla "Barcode Settings" (Ajustes de código de barras).

Active el Barcode Reader (lector de código de barras) y elija un pedido de impresión

Active el Barcode Reader (lector de código de barras) pulsando [Barcode: ON (Código de barras: ON)] y elija el pedido de impresión correcto para el código pulsando el botón [Print Order (Pedido de impresión)]: ascendente: 1→N; o descendente: N→1.

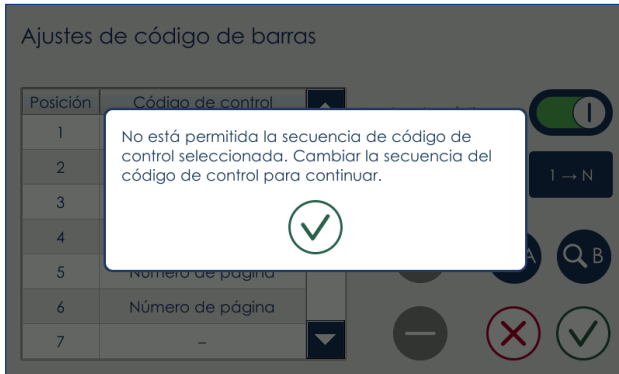
NOTA:

Esto no modifica el pedido de impresión del trabajo.



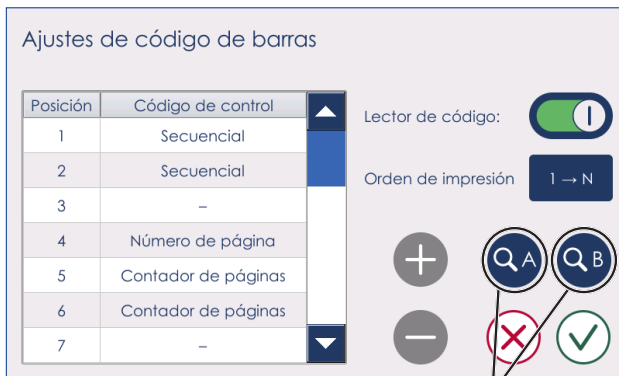
Al introducir la secuencia del código de control, pulse la marca de verificación verde para confirmar.

2



Si la secuencia del código de control introducida no está permitida, el mensaje de la izquierda se muestra cuando se pulsa la marca de verificación verde para confirmar.

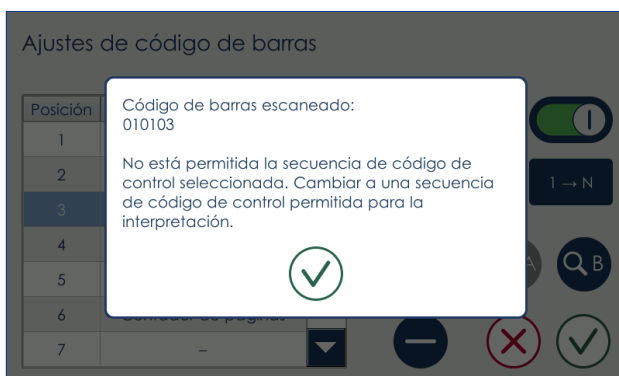
Pulse la marca de verificación verde del cuadro de diálogo y corrija la secuencia del código de control.



Botones para escanear

Las cámaras para códigos de barras pueden escanear el código de barras de la pila carga en cualquier momento de la programación si se pulsa el botón "Escanear".

Al introducir la secuencia del código de control, pulse la marca de verificación verde para confirmar.



Si la secuencia del código de control introducida no está permitida, el mensaje de la izquierda se muestra cuando se pulsa la marca de verificación verde para confirmar.

Se muestra el código de control interpretado al escanear el código de barras de la pila de papel.

Pulse la marca de verificación verde del cuadro de diálogo y corrija la secuencia del código de control.

Ejemplos: Los siguientes ejemplos muestran cómo la máquina lee el código de barras e interpreta los códigos de control.

Ejemplo 1

Código de barras:



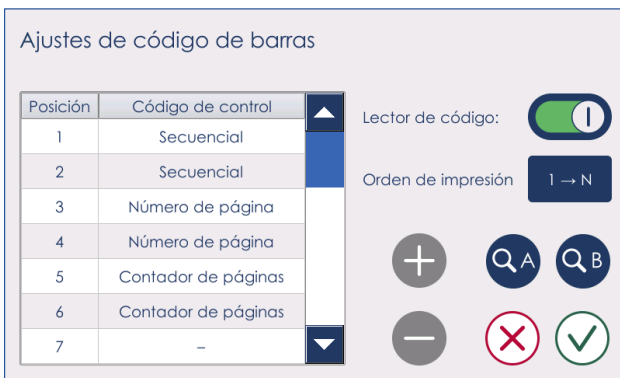
2

Información procesada por el Barcode Reader (lector de código de barras):

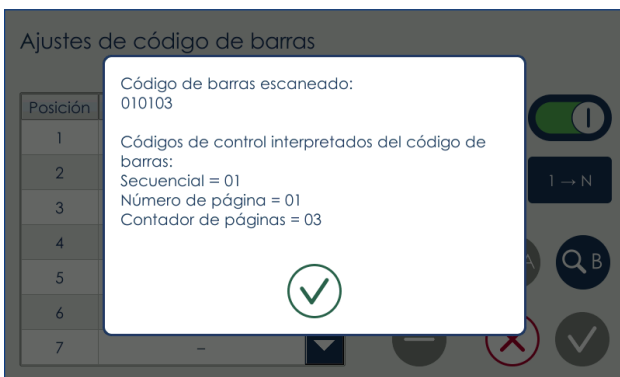
portada:	—	La función "Portada" está desactivada
idjuego:	—	La función "ID de ajuste" está desactivada
idtrabajo:	—	La función "ID de trabajo" está desactivada
sec: 01	—	Número de hoja en secuencia
npág: 01	—	Número de página actual del juego
recpág: 03	—	Número total de páginas del juego
parada:	—	La función "Parada" no está habilitada
código: 010103	—	Cadena de números

En este caso, el código de la primera hoja de la pila es: 010103. Esto significa que los dos primeros caracteres son para la función secuencial, el tercero y el cuarto hacen referencia al número de página y el quinto y el sexto corresponden a la función "Contador de páginas".

Código:	0	1	0	1	0	3
Código de control:	Secuencial		Número de página		Contador de páginas	
Posición:	1	2	3	4	5	6



Esta captura de pantalla muestra la secuencia del código de control correctamente introducida.



Esta captura de pantalla confirma que los ajustes de código de barras introducidos son correctos y también muestra los códigos de control interpretados al escanear el código de barras de la pila de papel cargada.

Ejemplo 2

Código de barras:



Información procesada por el Barcode Reader (lector de código de barras):

portada: 1	La función "Cubierta" está activada y se alimenta una portada
idjuego: 03	La función "ID de ajuste" está activada y el ID de ajuste es 03
idtrabajo: 01	La función "ID de trabajo" está activada y el ID de trabajo es 01
sec: 06	Número de hoja en secuencia
npág: 01	Número de página actual del juego
recpág: 05	Número total de páginas del juego
parada: 0	La función "Parada" está habilitada pero no activada para esta hoja
código: 103010601050	Cadena de números

En este caso, el código de la sexta hoja de la pila es: 103010601050.

Esto significa que el primer carácter es para la función "Portada", los dos caracteres siguientes son para la función "ID de ajuste", el cuarto y el quinto corresponden a la función "ID de trabajo", el sexto y el séptimo pertenecen a la función "Secuencial", el octavo y el noveno corresponden a la función "Número de página", el décimo y undécimo corresponden a la función "Contador de páginas" y el último carácter es para la función "Parada".

Código:	1	0	3	0	1	0	6	0	1	0	5	0
Código de control:	Portada	ID de ajuste	ID de trabajo	Secuencial	Número de página	Contador de páginas	Parada					
Posición:	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

Ajustes de código de barras

Posición	Código de control
1	Portada (bandeja A/B)
2	ID de ajuste
3	ID de ajuste
4	ID de trabajo
5	ID de trabajo
6	Secuencial
7	Secuencial

Lector de código:

Orden de impresión: 1 → N

+ 🔍 A 🔍 B

- ❌ ✅

Ajustes de código de barras

Posición	Código de control
8	Número de página
9	Número de página
10	Contador de páginas
11	Contador de páginas
12	Parada
13	-
14	-

Lector de código:

Orden de impresión: 1 → N

+ 🔍 A 🔍 B

- ❌ ✅

Ajustes de código de barras

Código de barras escaneado: 103010601050

Códigos de control interpretados del código de barras:

Posición	Código de control
1	Portada (bandeja A/B) = 1
2	ID de ajuste = 03
3	ID de trabajo = 01
4	Secuencial = 06
5	Número de página = 01
6	Contador de páginas = 05
7	Parada = 0

✅

Las dos capturas de pantalla superiores muestran la secuencia del código de control correctamente introducida.

La captura de pantalla inferior confirma que los ajustes de código de barras introducidos son correctos y también muestra los códigos de control interpretados al escanear el código de barras de la pila de papel cargada.

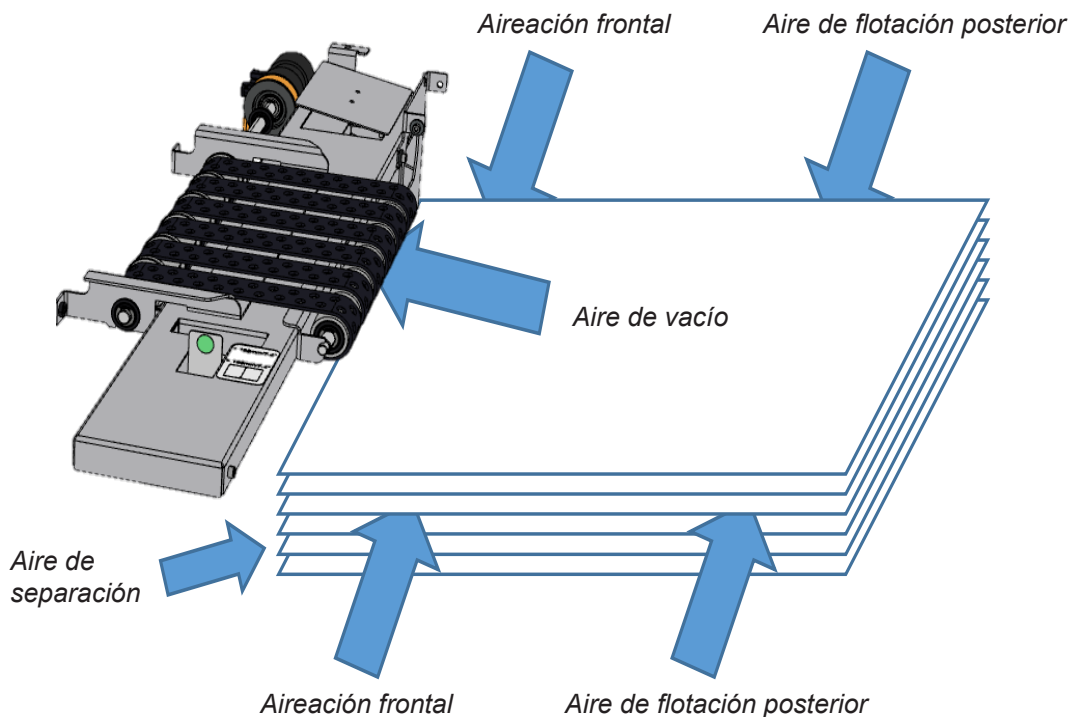
Ajustes avanzados del VFX, cajones A y B, modo de alimentador automático desactivado

Se utilizan varios ventiladores para crear aspiración y separación entre las hojas de papel. Si el modo de alimentador automático ofrece resultados insatisfactorios, se puede desactivar para configurar los ajustes de los ventiladores de forma individual. Se recomienda configurar los ajustes uno a uno. Si el ajuste de dicho parámetro no ofrece resultados satisfactorios, vuelva a asignar el valor original antes de modificar otro parámetro. Por norma general, un papel más pesado requerirá más caudal de aire.

2

NOTA:

Se recomienda, al menos de forma inicial, emplear el modo de alimentador automático.



Para acceder a la pantalla "Ajustes avanzados del alimentador", pulse el botón [Ajustes avanzados] en la pantalla "Ajustes del alimentador".

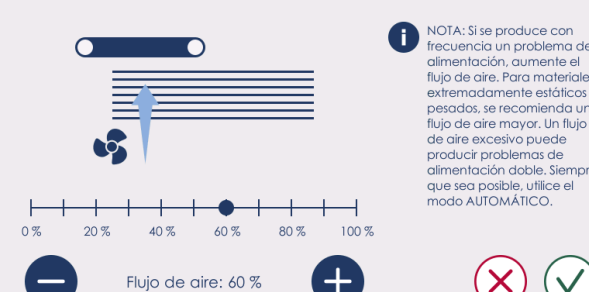
Es posible configurar los dos cajones A y B del VFX de forma independiente. Basta con seleccionar el cajón A o B y después cualquier ajuste que se desee modificar.

Los ajustes que pueden modificarse cuando el modo de alimentador automático está desactivado son: "Aireación frontal", "Aireación posterior", "Aire de separación", "Posición de proceso", "Aire de succión" y "Tiempo de recogida".

Las funciones "Detección de doble hoja" y "Barcode Settings" (Ajustes de código de barras) ya está descritas más arriba en la sección "Ajustes avanzados del alimentador; modo de alimentador automático activado".

Aire de flotación frontal

Aireación frontal: cajón A



NOTA: Si se produce con frecuencia un problema de alimentación, aumente el flujo de aire. Para materiales extremadamente estáticos o pesados, se recomienda un flujo de aire mayor. Un flujo de aire excesivo puede producir problemas de alimentación doble. Siempre que sea posible, utilice el modo AUTOMÁTICO.

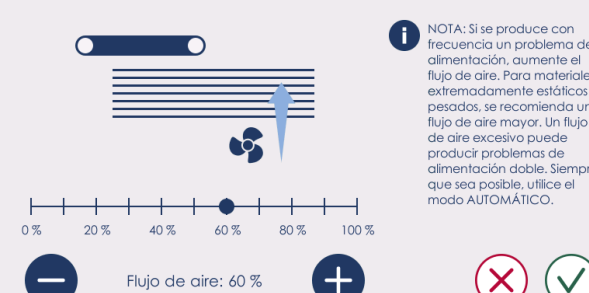
Flujo de aire: 60 %

Este parámetro permite controlar el caudal de los dos ventiladores frontales (los más próximos a la correa de transporte). El aire de flotación llega a la pila de papel desde los laterales para crear separación entre las hojas.

Pulse el botón verde de [verificación] para confirmar los cambios o el botón del [aspa] roja para descartarlos y volver atrás.

Aire de flotación posterior

Aireación posterior: cajón A



NOTA: Si se produce con frecuencia un problema de alimentación, aumente el flujo de aire. Para materiales extremadamente estáticos o pesados, se recomienda un flujo de aire mayor. Un flujo de aire excesivo puede producir problemas de alimentación doble. Siempre que sea posible, utilice el modo AUTOMÁTICO.

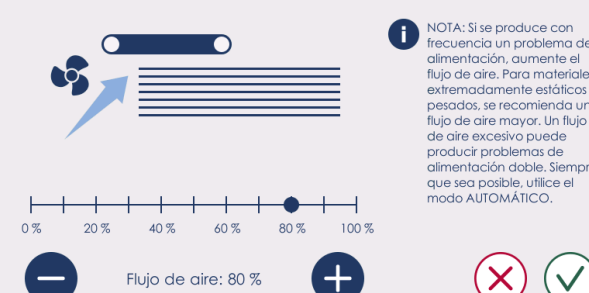
Flujo de aire: 60 %

Este parámetro permite controlar el caudal de los dos ventiladores posteriores. El aire de flotación llega a la pila de papel desde los laterales para crear separación entre las hojas.

Pulse el botón verde de [verificación] para confirmar los cambios o el botón del [aspa] roja para descartarlos y volver atrás.

Aire de separación

Aire de separación: cajón A



NOTA: Si se produce con frecuencia un problema de alimentación, aumente el flujo de aire. Para materiales extremadamente estáticos o pesados, se recomienda un flujo de aire mayor. Un flujo de aire excesivo puede producir problemas de alimentación doble. Siempre que sea posible, utilice el modo AUTOMÁTICO.

Flujo de aire: 80 %

El ventilador de aire de separación impulsa el aire por debajo de las correas de transporte en el borde delantero de la pila de papel para mantener la separación del papel durante la alimentación.

Pulse el botón verde de [verificación] para confirmar los cambios o el botón del [aspa] roja para descartarlos y volver atrás.

Ajustes avanzados del VFX, cajones A y B, modo de alimentador automático desactivado, continuación

Posición de proceso

2

Posición de proceso: cajón A

16,0 mm

2.0 6.0 10.0 14.0 18.0 22.0

Posición: 16.0 mm

NOTA: Cambie a una posición inferior para materiales extremadamente pesados o si persiste un problema de alimentación. Una posición demasiado baja puede causar problemas de doble alimentación.

Este parámetro permite controlar la posición la parte superior de la pila de papel sin separar. El valor de posición de proceso se corresponde con la posición del sensor SP que el operador puede observar mediante una etiqueta en la carcasa del sensor SP.

Pulse el botón verde de [verificación] para confirmar los cambios o el botón del [aspa] roja para descartarlos y volver atrás.



Aire de vacío

Aire de succión: cajón A

NOTA: Si se produce con frecuencia un problema de alimentación, aumente el flujo de aire. Para materiales extremadamente estáticos o pesados, se recomienda un flujo de aire mayor. Un flujo de aire excesivo puede producir problemas de alimentación doble. Siempre que sea posible, utilice el modo AUTOMÁTICO.

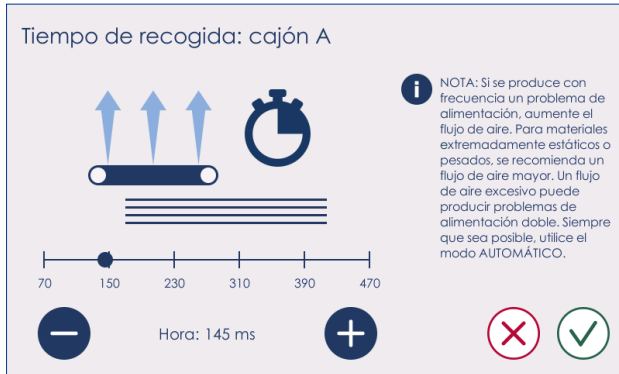
0 % 20 % 40 % 60 % 80 % 100 %

Flujo de aire: 80 %

Este parámetro permite controlar el ventilador de vacío que aspira el papel hacia la correa de transporte durante la alimentación.

Pulse el botón verde de [verificación] para confirmar los cambios o el botón del [aspa] roja para descartarlos y volver atrás.

Tiempo de recogida



El tiempo de recogida es el tiempo que permanece activo el sistema de vacío para alimentar cada hoja. Este valor puede ajustarse entre 75 ms y 500 ms. Pulse el botón [+] o [-] para ajustar este valor.

Un valor más alto de "Tiempo de recogida" ralentiza el proceso porque el VFX necesita más tiempo para alimentar cada hoja, pero también ayuda a solucionar problemas de atascos.

NOTA:

Este valor se debe ajustar cuando se ejecute el procedimiento de "recuperación de atascos con ajustes manuales" descrito en el apartado 6.

Pulse el botón verde de [verificación] para confirmar los cambios o el botón del [aspa] roja para descartarlos y volver atrás.

Ajustes de prueba



Ajustes de prueba

El botón [Ajust. prueba] se utiliza para comprobar los ajustes manuales.

Pulse una vez este botón y después [ON] para activar todos los ventiladores y desplazar el elevador hasta la posición de proceso de acuerdo con los ajustes.

Las hojas continúan elevándose hasta que pulse [OFF] para detener el modo de prueba: los ventiladores se desactivan y el elevador desciende.

NOTA:

Esta función se deshabilita cuando el VFX funciona en el modo de alimentador automático activado.

Por norma general, debería haber entre 10 y 20 hojas levantadas sobre la pila de papel sin separar.

Ajustes avanzados del VFX, cajones A y B, modo de alimentador automático desactivado, continuación

Ajustes de prueba, continuación

2

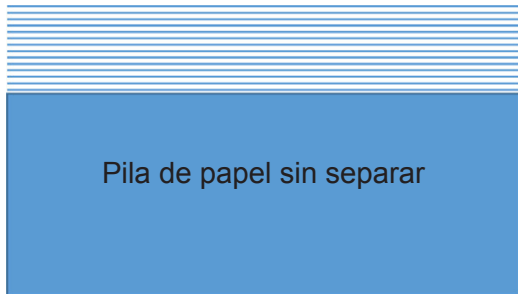


fig. 1

Si el VFX está correctamente ajustado, las hojas se elevan en horizontal con la misma separación entre hojas, como se muestra en la figura 1.

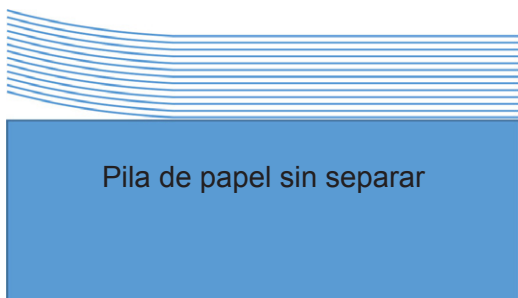


fig. 2

Si las hojas se elevan con el borde delantero orientado hacia arriba, es necesario aumentar el valor de posición de proceso y reducir el valor de aire de separación para que el papel se eleve como en la figura 2.

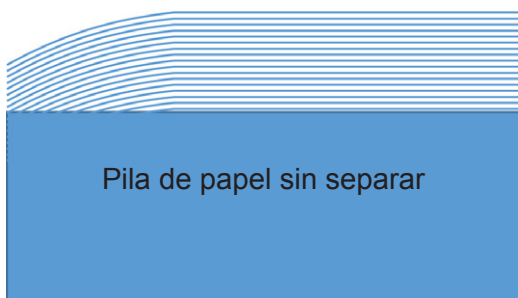


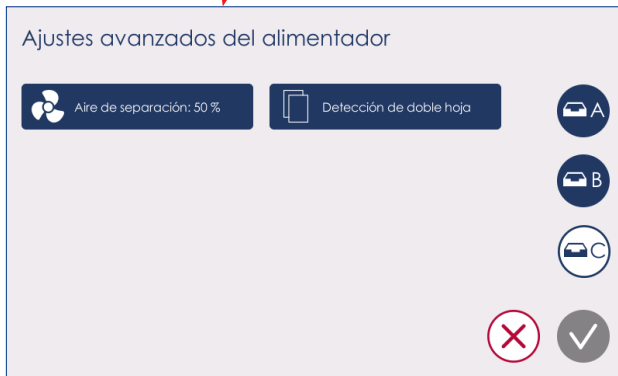
fig. 3

Si las hojas se elevan con el borde delantero orientado hacia abajo, es necesario reducir el valor de posición de proceso y aumentar el valor de aire de separación para que el papel se eleve como en la figura 3.

Ajustes avanzados en el alimentador interno, cajón C

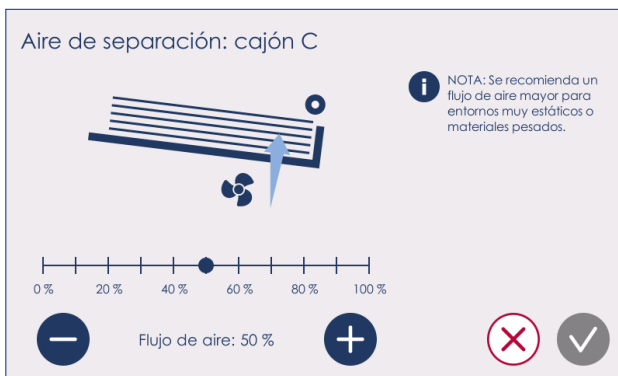


Para acceder a la pantalla "Ajustes avanzados del alimentador", pulse el botón [Ajustes avanzados] en la pantalla "Ajustes del alimentador".



2

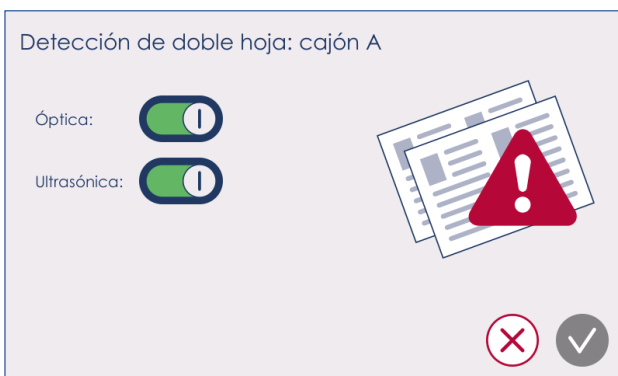
Aire de separación



Tal vez desee aumentar el flujo de aire si utiliza hojas gruesas y pesadas. En la pantalla "Ajustes avanzados del alimentador", pulse el botón [Aire de separación].

Ajuste el flujo de aire deseado pulsando el botón correspondiente y guarde el ajuste pulsando el botón de [marca de verificación] verde. El valor predeterminado es 10%.

Detección de doble hoja



En la pantalla "Ajustes avanzados del alimentador", pulse el botón [Detección de doble hoja].

Pulse el símbolo de conmutación adecuado para ajustar el sensor de detección de doble hoja óptico o ultrasónico (opcional) a "ON" u "OFF". Pulse después el botón verde de [verificación] para confirmar.

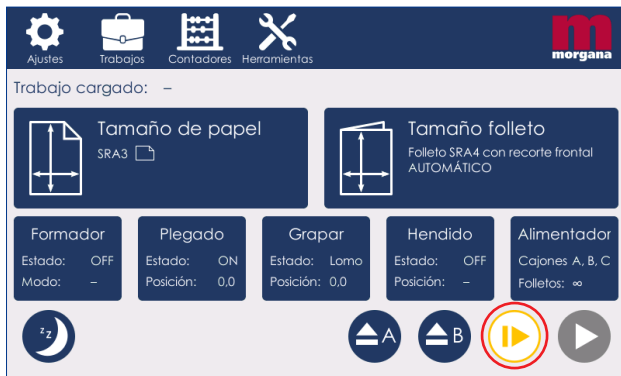
Normalmente, la detección de doble hoja (óptica y ultrasónica) debería estar activada al alimentar portadas. No obstante, si se producen "alimentaciones falsas de doble hoja", por ejemplo, al utilizar portadas gruesas, con impresiones oscuras o impresiones mezcladas en las portadas, empiece

desactivando la detección óptica de doble hoja.

NOTA:

La detección de alimentación incorrecta funcionará sea cual sea el ajuste de la función de detección de doble hoja.

Funcionamiento con VFX



2



Tras cargar las hojas, configure un trabajo tal y como se describe anteriormente en esta sección. Pulse el botón amarillo de prueba: si los depósitos tienen el modo de alimentador automático en "OFF", el VFX alimenta un juego en el confeccionador de folletos.

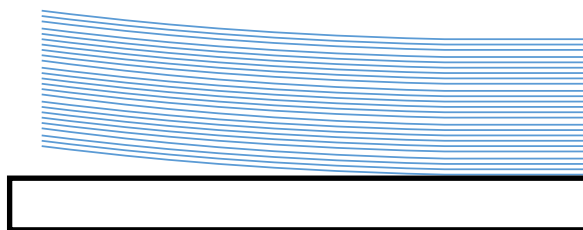
Esta función permite comprobar el primer folleto antes de iniciar la producción.

Si los depósitos tienen el modo de alimentador automático en "ON", tras pulsar el botón de [Prueba], se muestra la siguiente pantalla.

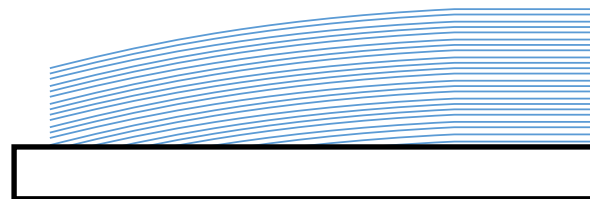
Pulse:

- [Ondulación del papel] para introducir el valor de ondulación (consulte la sección 1 "Aspectos básicos" para saber cómo medir la ondulación del papel).
- [Propiedades de material] para modificar los ajustes de las propiedades del material en función del tipo de papel cargado en el VFX.

Pulse el botón verde de [verificación] para alimentar un juego del VFX y comprobar el primer folleto antes de iniciar la producción.



Ondulación positiva del papel



Ondulación negativa del papel

Esta página se ha dejado en blanco intencionadamente.

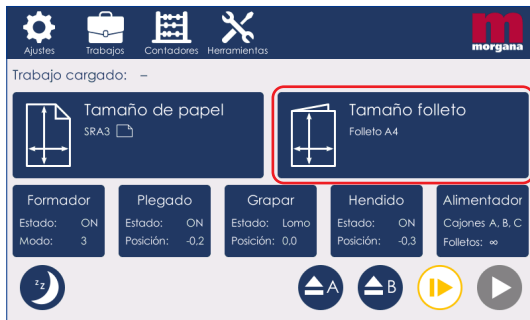
Ajuste preciso del aspecto del folleto

Existe un número de ajustes posibles para realizar un ajuste preciso del aspecto de los folletos y compensar las variaciones en el papel o la impresión.

 **NOTA:**

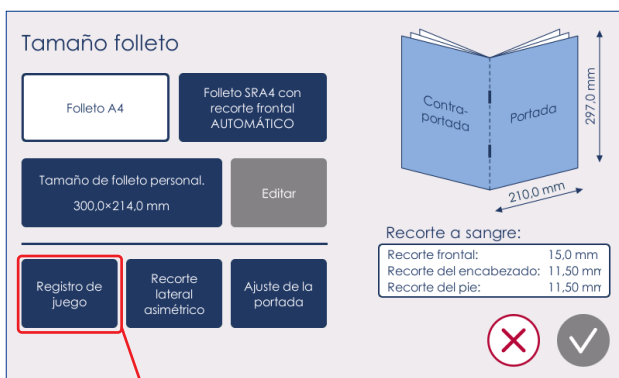
Todos los ajustes son específicos y se restablecerán a cero si se modifica el tamaño del papel.

2

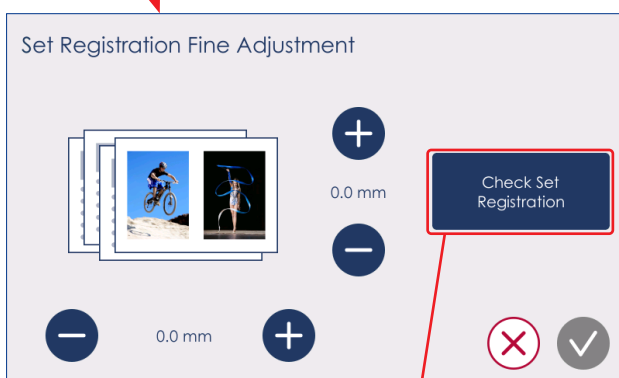


Para todos los ajustes de esta tirada, comience pulsando el botón [Tamaño de papel] en la pantalla "Inicio" con el fin de llegar a la pantalla "Tamaño folleto".

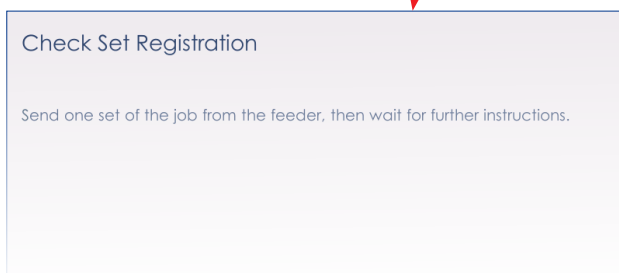
Ajuste fino del registro del juego



En la pantalla "Tamaño folleto" pulse el botón [Registro de juego].



En la pantalla "Ajuste fino del registro del juego", pulse el botón [Compruebe el registro del juego] para iniciar el proceso de comprobación del registro del juego.



Check Set Registration

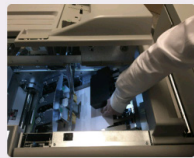
Send one set of the job from the feeder, then wait for further instructions.



Envíe un juego del trabajo desde el alimentador y siga las instrucciones de la pantalla.

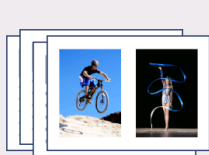
Check Set Registration

1. Open the top cover of the booklet maker.
2. Check that the back joggers and the side guides hold the set tightly without buckling the sheets.
3. Close the top cover and make required adjustment to the set registration if needed.



Cuando el juego se haya detenido en la zona del compilador, siga las instrucciones de la pantalla para comprobar el registro del juego.

Set Registration Fine Adjustment



-0.2 mm

Verify Adjustments



-0.2 mm



Una vez cerrada la cubierta superior, pulse los botones [-] y [+] en la pantalla [Ajuste fino del registro del juego] para cambiar uno o ambos valores de registro.

Un valor negativo significa un registro más ajustado del folleto.

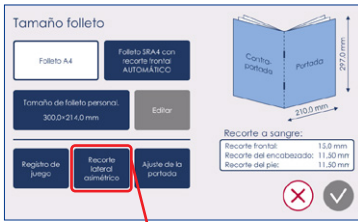
NOTA:

Un valor más ajustado puede empeorar el resultado.

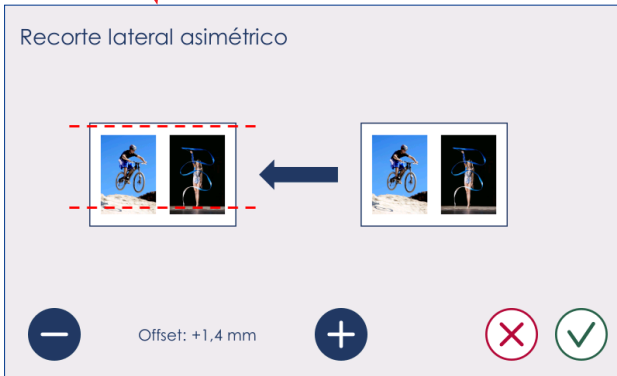
Tras ajustar los valores de registro, pulse el botón [Verificar ajustes].

Repita este proceso hasta alcanzar un registro deseado. Después, pulse el botón verde de [verificación].

Unidad de recorte lateral – Recorte lateral asimétrico



2

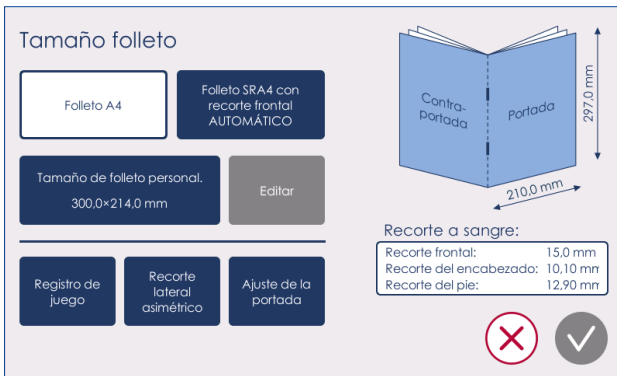


Cambie el valor del recorte lateral asimétrico si desea desviar el recorte lateral desde el centro.

En la pantalla "Tamaño folleto", pulse el botón [Recorte lateral asimétrico].

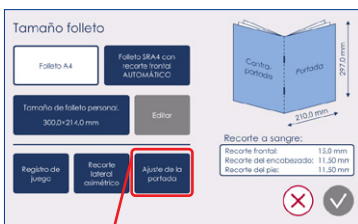
Mueva el recorte lateral a cualquiera de los dos lados (cabezal o pie) mediante los botones [+] y [-] y, después, pulse el botón verde de [verificación] para guardar el ajuste.

El ancho del folleto se mantiene, pero la cantidad de recorte del cabezal y del pie no es igual.



Cambiar los ajustes como en el ejemplo anterior da como resultado un folleto con ajustes de recorte a sangre como se muestra en la imagen de la izquierda.

Unidad de recorte lateral – Ajuste de la portada



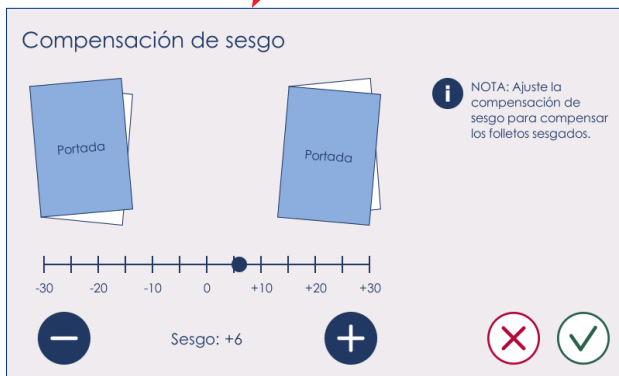
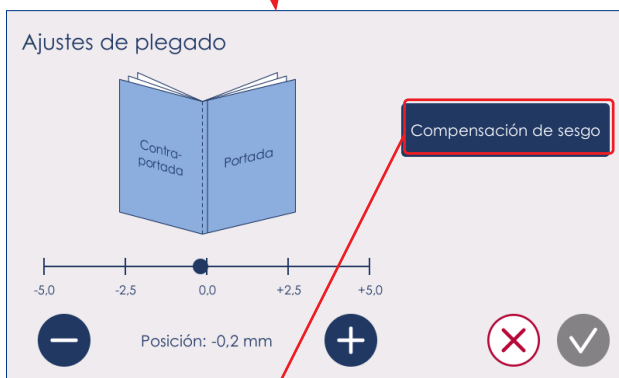
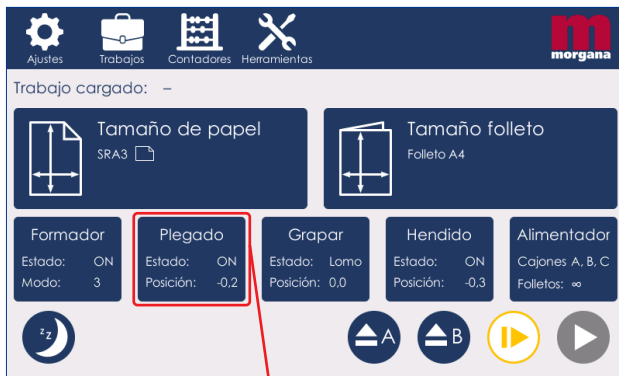
Utilice "Ajuste de la portada" para compensar las diferencias de contracción del conjunto del cuerpo y la portada.

En la pantalla "Tamaño folleto", pulse el botón [Ajuste de la portada].

Pueden producirse diferencias de contracción entre los distintos conjuntos de papel en determinadas condiciones, como el calor y la presión del proceso de fusión. Cambiar el valor del "Ajuste de la portada" puede mejorar el aspecto del folleto, especialmente si la portada es oscura y las hojas del cuerpo son brillantes.

Los ajustes del ejemplo de la izquierda hacen que la hoja de la portada sea 0,7 mm más ancha que el conjunto del cuerpo.

Compensación de sesgo



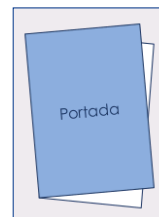
Hay varias razones por las cuales los folletos acabados pueden salir sesgados. Entre otras, que las hojas pueden no haberse cortado en ángulo perfecto. Para compensarlo, se puede configurar el plegador.

En la pantalla "Inicio", pulse el botón [Ajustes de plegado].

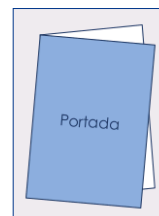
2

En la pantalla "Ajustes de plegado", pulse el botón [Compensación de sesgo].

Compare el folleto con el ejemplo de la pantalla y seleccione la cantidad de sesgo que desea compensar. Pulse el botón de [marca de verificación] verde para confirmar.



Si los folletos salen sesgados de esta forma, pulse el botón [+] para compensar.

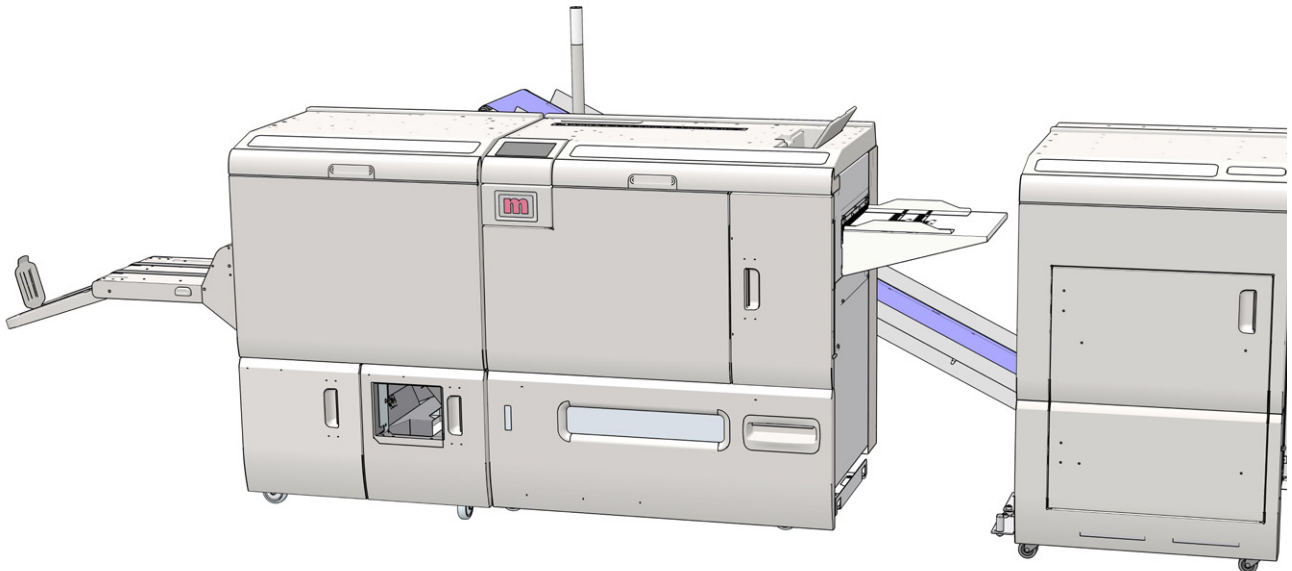


Si los folletos salen sesgados de esta forma, pulse el botón [-] para compensar.

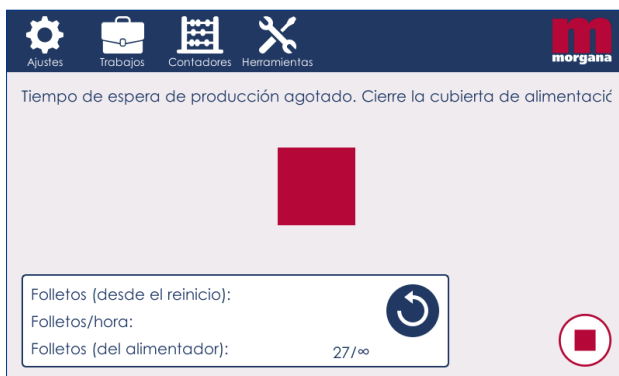
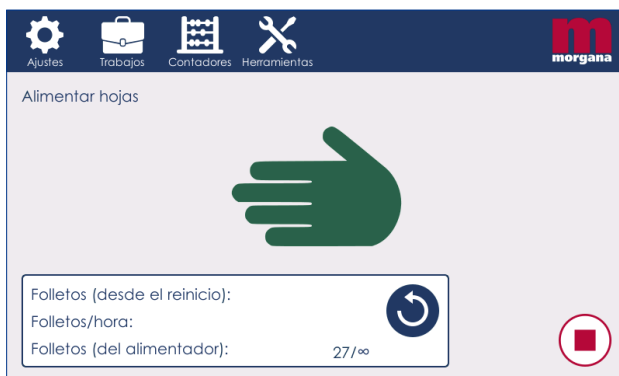
Al. manual

Existen dos formas de alimentar juegos de forma manual en el confeccionador de folletos, ya sea abriendo la cubierta de alimentación manual de la cubierta superior o utilizando la bandeja de alimentación manual más cómoda y ergonómica cuando el confeccionador de folletos está desacoplado.

2



General



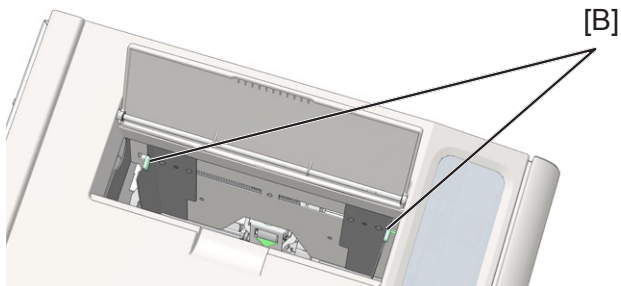
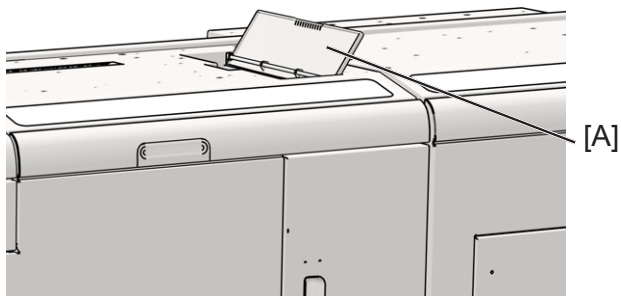
El modo de alimentación manual se inicia bien abriendo la cubierta de alimentación manual de la cubierta superior o ajustando el alimentador interno para efectuar la alimentación desde el cajón M y después pulsando el botón verde [Inicio] desde la pantalla de inicio. La última alternativa libera espacio en la cubierta superior, ya que la cubierta de alimentación manual puede permanecer cerrada. Emplee dicho espacio para colocar los juegos prealzados que se alimentarán manualmente después.

En ambos casos, la interfaz de usuario muestra una mano verde cuando el confeccionador de folletos está listo para recibir juegos introducidos de forma manual.

Cierre la cubierta de alimentación manual o pulse el botón [Parada] rojo para detener el modo manual de alimentación.

En el modo de alimentación manual, tras aproximadamente 2 minutos de inactividad, el confeccionador de folletos se ralentiza y se muestra el mensaje de tiempo de espera a la izquierda. Cierre la cubierta de alimentación manual o pulse el botón [Parada] rojo para continuar.

Uso de la ranura de alimentación manual integrada

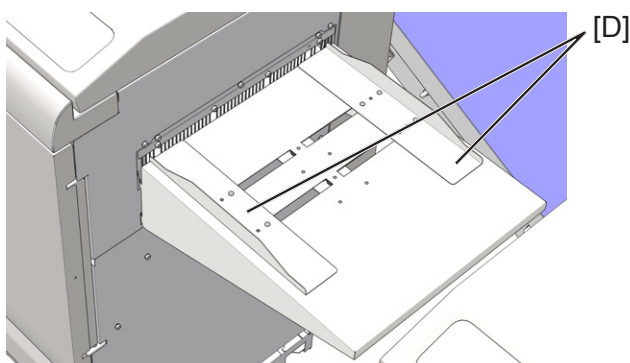
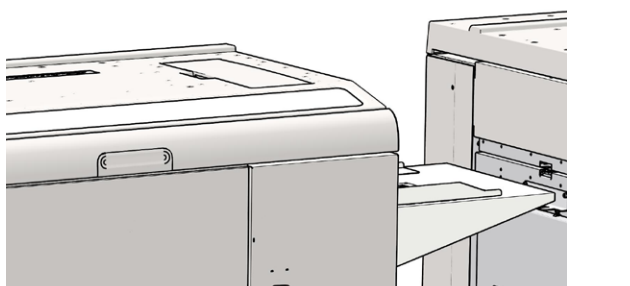
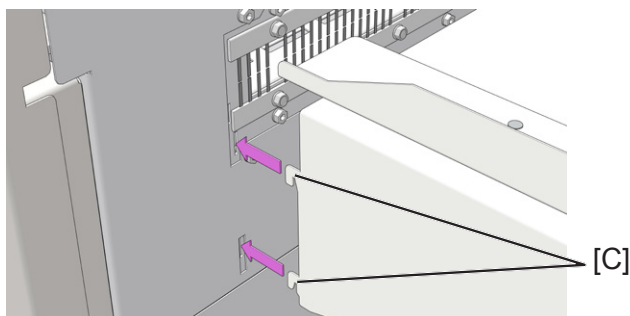


- 1** Abra la cubierta de alimentación manual [A] de la cubierta superior del conector de folletos para iniciar el modo de alimentación manual. La interfaz de usuario muestra una mano verde cuando el conector de folletos está listo para recibir juegos introducidos de forma manual.
- 2** Ajuste las guías laterales de alimentación manual [B] al tamaño adecuado de papel.
- 3** El proceso de fabricación de los folletos se inicia automáticamente cuando se introduce un juego en el conector de folletos.

Si el proceso de alimentación manual necesita cancelarse o interrumpirse, cierre la cubierta de alimentación manual.

2

Uso de la bandeja opcional de alimentación manual



- 1** Siga las instrucciones de "Desacoplamiento del conector de folletos" en el apartado 1, "Aspectos básicos".
- 2** Acople la bandeja de alimentación manual al conector de folletos insertando las lengüetas [C] en las ranuras de la cubierta de alimentación.
- 3** Inicie el modo de alimentación manual ajustando el alimentador interno para realizar la alimentación desde el cajón M y después pulsando el botón [Inicio] verde en la pantalla de inicio. La interfaz de usuario muestra una mano verde cuando el conector de folletos está listo para recibir juegos introducidos de forma manual.
- 4** Ajuste las guías laterales de alimentación manual [D] al tamaño adecuado de papel.
- 5** El proceso de fabricación de los folletos se inicia automáticamente cuando se introduce un juego en el conector de folletos.

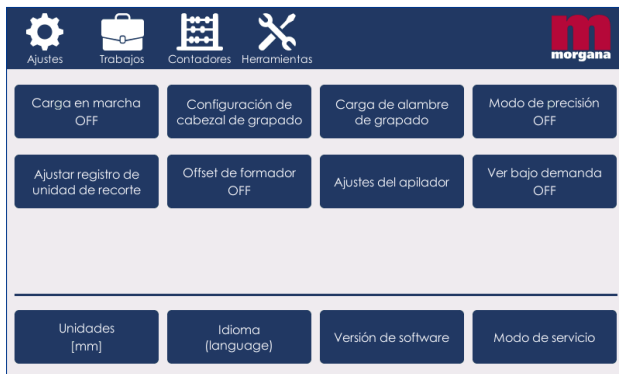
Si se debe cancelar o interrumpir el proceso de alimentación manual, utilice el botón [Parada] rojo en la pantalla de la interfaz de usuario.

Cuando no se utilice, la bandeja de alimentación manual puede almacenarse en la cubierta trasera del conector de folletos. Consulte "Opciones", Bandeja de alimentación manual.

Esta página se ha dejado en blanco intencionadamente.

3. Herramientas

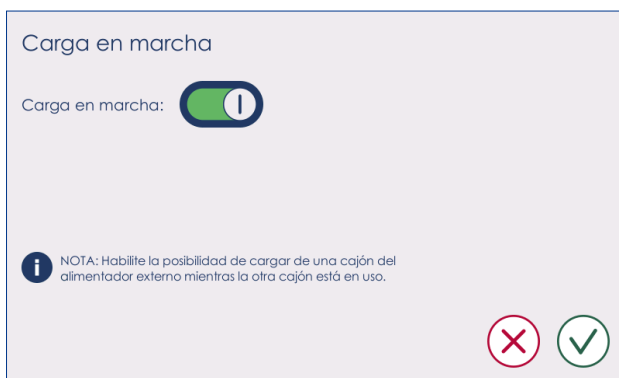
La pantalla Herramientas



Pulse el botón [Herramientas] para acceder a la pantalla "Herramientas". Seleccione el ajuste que desee modificar pulsando el botón correspondiente.

Tras modificar el ajuste en la subpantalla, pulse el botón verde de [verificación] para guardar los cambios y vuelva a la pantalla "Herramientas".

Carga durante el funcionamiento

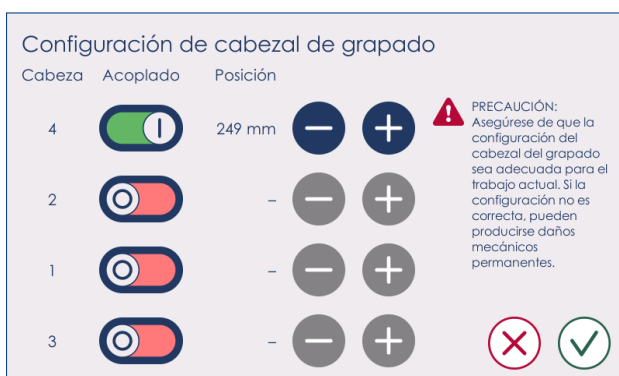


Al emplear cajones asociados, A/B, puede ampliarse todavía más la capacidad si se habilita la herramienta [Carga en marcha]. El alimentador cambia automáticamente del cajón A al cajón B y viceversa cuando una de ellas quede vacío. A continuación, el cajón vacío puede recargarse mientras la otra está en uso.

Para configurar depósitos vinculados, consulte la sección 2 "Confección de folletos; configuración de un trabajo del alimentador en el VFX".

Configuración de cabezal de grapado

La pantalla de configuración del cabezal de grapado debe mostrar si los cabezales de grapado están acoplados, así como su posición.



⚠ PRECAUCIÓN:

Verifique que la información sobre la posición de los cabezales de grapado y su estado (acoplado/desacoplado) son correctos. De lo contrario, los cabezales de grapado, las grapadoras y las guías laterales pueden sufrir graves daños permanentes.

Esta pantalla muestra una configuración habitual del grapado de esquinas.

Configuración de cabezal de grapado, continuación

Cuando los cabezales de grapado se mueven, se acoplan o se desacoplan, su estado y posición deben introducirse en la pantalla de configuración del cabezal de grapado.

3

Configuración de cabezal de grapado

Cabeza	Acoplado	Posición
4		-
2		80 mm
1		80 mm
3		-

PRECAUCIÓN: Asegúrese de que la configuración del cabezal del grapado sea adecuada para el trabajo actual. Si la configuración no es correcta, pueden producirse daños mecánicos permanentes.

Esta pantalla muestra una configuración donde se emplean dos cabezales de grapado y el centro a la distancia de centro a centro es de 80 mm. Como los cabezales de grapado 3 y 4 están ajustados en "No acoplado", significa que o no están instalados o que están mecánicamente desacoplados.

Configuración de cabezal de grapado

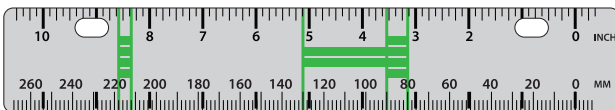
Cabeza	Acoplado	Posición
4		214 mm
2		80 mm
1		80 mm
3		214 mm

PRECAUCIÓN: Asegúrese de que la configuración del cabezal del grapado sea adecuada para el trabajo actual. Si la configuración no es correcta, pueden producirse daños mecánicos permanentes.

Esta pantalla muestra una configuración con cuatro cabezales de grapado. Los más interiores, el número 1 y 2, están colocados a una distancia de centro a centro de 80 mm. Los cabezales de grapado más exteriores están colocados a una distancia de centro a centro de 214 mm.

PRECAUCIÓN:

Verifique que la información sobre la posición de los cabezales de grapado y su estado (acoplado/desacoplado) son correctos. De lo contrario, los cabezales de grapado, las grapadoras y las guías laterales pueden sufrir graves daños permanentes.



El objetivo de las escalas es mostrar las posiciones de los cabezales de grapado para evitar plegados sesgados, así como para no dañar las hojas, sobre todo al confeccionar folletos con pocas hojas en el juego.



Dos líneas verdes muestran las posiciones cuando se instalan dos cabezales de grapado. Cuatro líneas verdes muestran las posiciones cuando se instalan cuatro cabezales de grapado.

NOTA:

Las distancias de las escalas se muestran de centro a centro.

Carga de alambre de grapado

Carga de alambre de grapado (4/14)



- Extraiga alambre por encima de la cuchilla (B) en el conjunto de la placa frontal, justo por encima del rotador magnético (C), y tire de él hacia abajo para sacarlo del cabezal de grapado.
- Tirar del alambre cortado hacia abajo para sacarlo del cabezal de grapado.

< > ✗


Pulse el botón [Carga de alambre de grapado] para recibir instrucciones paso a paso sobre cómo sustituir el alambre de grapado.

3

Modo de precisión

Modo de precisión

Modo de precisión:



i NOTA: Habilite el modo de precisión para introducir un pequeño retardo entre cada juego, a fin de poder utilizar un ciclo de la máquina más lento. De este modo, se puede mejorar la calidad de los folletos en materiales finos o difíciles. Si no mejora la calidad del folleto, contacte con el servicio técnico.

✗ ✓

El objetivo del modo de plegado de precisión es mejorar la calidad de los folletos cambiando el ciclo de la máquina. Esta función está especialmente destinada a materiales especiales.

Ajuste del registro de la unidad de recorte

Ajustar registro de unidad de recorte

Elevar correas de registro:

i NOTA: Ajuste el tiempo que requiere la unidad de recorte para registrar el folleto antes de cortar. Seleccione un valor negativo para disminuir el riesgo de un "registro excesivo" de la cubierta superior al utilizar un material fino. Un valor negativo también puede reducir el número de marcas que dejan las correas de registro en la unidad de recorte.

-40 % -30 % -20 % -10 % predet.

— Hora: -10 % +

✗ ✓

Ajuste el tiempo que requiere la unidad de recorte para registrar el folleto antes de recortar. Seleccione un valor negativo para disminuir el riesgo de un "registro excesivo" de la cubierta superior al utilizar un material fino para la portada. Un valor negativo también puede reducir el número de marcas que dejan las correas de registro en la unidad de recorte.

Al ajustar este valor, recomendamos reducir un 10% y comprobar el resultado. Precaución: una reducción excesiva puede generar folletos sesgados.

Active la función "Elevar correas de registro" para aliviar la presión de la correa de registro en la página superior de la portada. Esto puede ayudar a la portada superior a volver a su forma plana original en caso de que durante el registro se haya ondulado. El ajuste predeterminado para "Elevar correas de registro" es [On].

A no ser que se guarde el trabajo, el confeccionador de folletos vuelve al ajuste predeterminado cuando se apaga la alimentación. En el apartado 4 ("Trabajos"), se describe cómo guardar los trabajos.

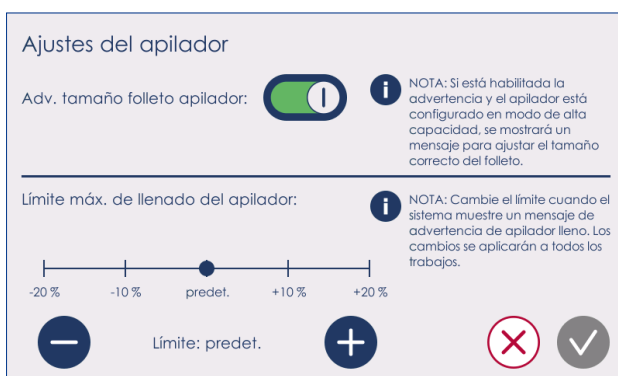
Offset de SquareFold

El ajuste de presión del formador está configurado en un valor estándar que debería ser adecuado para la mayoría de las aplicaciones. Los operadores tienen la opción de definir bordes cuadrados más marcados o más suaves en función de la aplicación o de sus preferencias.

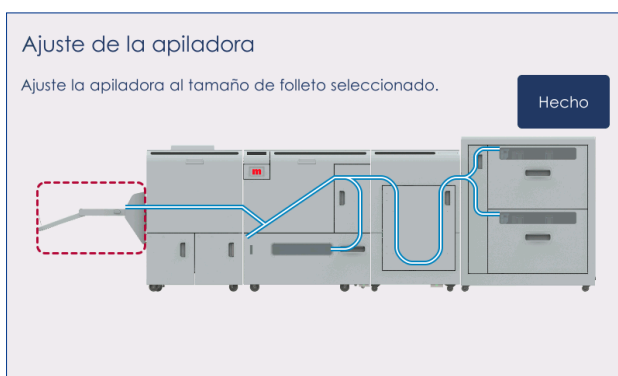


Seleccione bordes más marcados pulsando el botón [+] o bordes más suaves pulsando el botón [-].

Ajustes de apiladora



Siempre que se cambie el tamaño del papel y la apiladora de correa esté en la posición de alta capacidad, la advertencia del tamaño del folleto se muestra a modo de recordatorio para ajustar la compuerta de parada de la apiladora de correa a la posición correcta.



Desactive la advertencia "Tamaño folleto apilador" si no desea recibirla.

Ajustes del apilador

Adv. tamaño folleto apilador:

NOTA: Si está habilitada la advertencia y el apilador está configurado en modo de alta capacidad, se mostrará un mensaje para ajustar el tamaño correcto del folleto.

Límite máx. de llenado del apilador:

NOTA: Cambie el límite cuando el sistema muestre un mensaje de advertencia de apilador lleno. Los cambios se aplicarán a todos los trabajos.

-20% -10% predet. +10% +20%

 Límite: predet.

El ajuste predeterminado "Límite máx. de llenado del apilador" debe adaptarse a la mayoría de las situaciones de apilado. Sin embargo, el límite puede ajustarse un $\pm 20\%$ para adaptarse mejor a cada situación.

Ver bajo demanda

Ver bajo demanda

Ver bajo demanda:

NOTA: Habilite la opción «Ver bajo demanda» para que el cristal inteligente del sistema se vuelva transparente y se active la luz de la ruta del papel; de este modo, podrá ver los folletos mientras se desplazan por el sistema.

Al habilitar "Ver bajo demanda", el cristal inteligente de la cubierta superior puede volverse transparente, mientras que la luz del recorrido del papel se activa. El proceso de confección de folletos puede verse a través del cristal inteligente cuando se pulsa el icono del ojo. Presione el icono del ojo de nuevo para que el cristal inteligente de la cubierta superior se vuelva opaco.

Unidades

Unidades

Unidad de medida

Serie de tamaño de papel

NOTA: Los tamaños de papel disponibles dependen de la serie seleccionada. Estas series se basan en unidades de medición (p. ej., sistema métrico o en pulgadas) o en preferencias regionales (p. ej., Japón).

Seleccione las unidades deseadas pulsando el botón [milímetros] o [pulgadas].

Al seleccionar "Serie métrica", "Serie en pulgadas" o "Serie de Japón", se muestran los correspondientes tamaños comunes de papel cuando se pulsa el botón [Tamaño de papel] en la pantalla "Inicio". Al seleccionar "Serie métrica [mm]" y "Serie en pulgadas".

Tamaño de papel

Al seleccionar "Serie métrica [mm]" y "Serie en pulgadas", se muestran formatos de pulgadas comunes, que también se expresan en milímetros. Haga las combinaciones que desee.

Idioma

Idioma (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)	

Seleccione el idioma deseado pulsando el botón correspondiente.

3

Versión de software

Versión de software 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>			

Muestra la versión de software de todos los módulos del sistema de confección de folletos. Pulse el botón rojo [X] para volver a la pantalla "Herramientas".

Modo de servicio

Modo de servicio

Contraseña

1	2	3
4	5	6
7	8	9
0	✕	

Esta función solo puede ser utilizada por el personal de servicio autorizado y está protegida mediante contraseña.

4. Trabajos

Gestión de trabajos

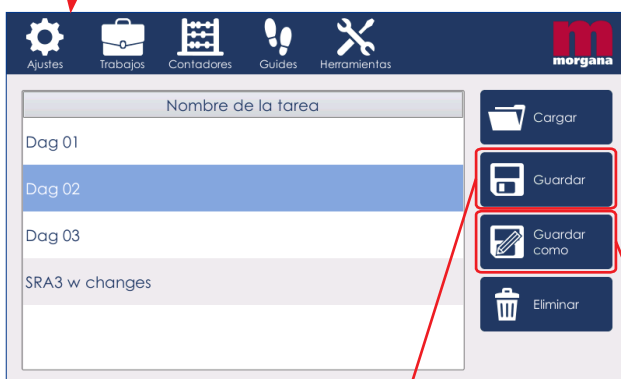
El confeccionador de folletos tiene una capacidad de almacenamiento máxima de 100 trabajos diferentes. Para realizar cambios provisionales en los ajustes del trabajo o cambios provisionales en un trabajo guardado, consulte el apartado 2 ("Creación de folletos").

En la pantalla de inicio, pulse el botón [Trabajos] para almacenar, cambiar o eliminar trabajos.

Guardar un trabajo



Pulse el botón [Trabajos] en la página "Inicio".

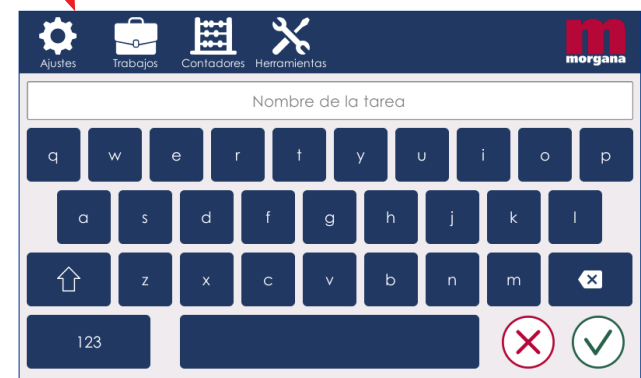
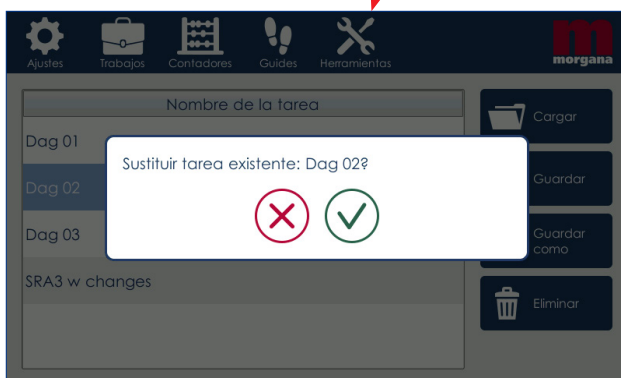


Los ajustes actuales pueden guardarse en el trabajo cargado actualmente, en cualquier de los otros trabajos guardados o como nuevo trabajo.

Pulse el botón [Guardar] para sobrescribir el trabajo actualmente guardado o

Seleccione cualquier otro trabajo guardado y presione el botón [Guardar] o

Pulse el botón [Guardar como] para guardar como un nuevo trabajo con un nuevo nombre.



Cargar trabajos



Abra (cargue) cualquier trabajo seleccionándolo y confirme pulsando el botón [Cargar].

4



El nombre del trabajo cargado en estos momentos se muestra en la esquina superior izquierda. Un asterisco junto al nombre indica que se han realizado cambios en el trabajo después de que este se haya cargado y que dichos cambios aún no se han guardado.

Eliminar trabajos



Borre cualquier trabajo guardado seleccionando el trabajo de la lista y confirme pulsando el botón [Eliminar].

NOTA:

El trabajo cargado en estos momentos no se puede eliminar.


5. Eliminación de problemas de alimentación

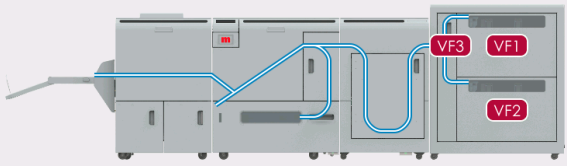
Eliminación de problemas de alimentación

General

En caso de que se produzca un problema de alimentación, aparece indicado en la interfaz de usuario del confectionador de folletos. Consulte los ejemplos de abajo.

Problema de alimentación

 Problema de alimentación detectado en las áreas indicadas. Libere el recorrido del papel para continuar.




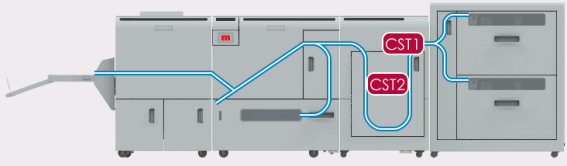
Fallo 1 de 3, cód. VF-100, área VF1:
Problema alimentación, cajón A

Los problemas de alimentación del alimentador de vacío VFX se indican visualmente en el lugar del VFX donde han producido (zona VFX1 a VFX3), mediante un código de error VFX-XXX y a través de una descripción del componente.

En caso de que haya varios códigos de error, pulse los botones de la flecha azul para desplazarse.

Problema de alimentación

 Problema de alimentación detectado en las áreas indicadas. Libere el recorrido del papel para continuar.




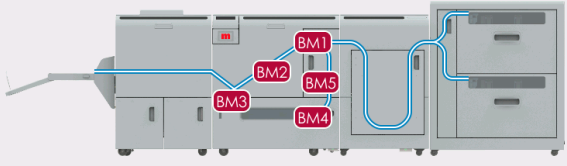
Fallo 1 de 2, cód. CST-202, área CST1:
Sensor de entrada (Q1) activado durante demasiado tiempo

Los problemas de alimentación del módulo de hendido y recorte lateral se indican visualmente en el lugar del CST donde se han producido (zona CST1 o CST2), mediante un código de error CST-XXX y a través de una descripción del componente.

En caso de que haya varios códigos de error, pulse los botones de la flecha azul para desplazarse.

Problema de alimentación

 Problema de alimentación detectado en las áreas indicadas. Libere el recorrido del papel para continuar.




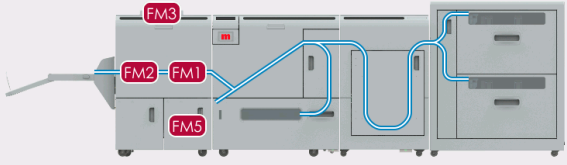
Fallo 1 de 5, cód. BM-201, área BM1:
Q160 (sensor 1 de transporte de cubierta) no cubierto a tiempo

Los problemas de alimentación del confectionador de folletos se indican visualmente en el lugar donde se han producido (zona BM1 a BM5), mediante un código de error BM-XXX y una descripción del componente.

En caso de que haya varios códigos de error, pulse los botones de la flecha azul para desplazarse.

Problema de alimentación

 Problema de alimentación detectado en las áreas indicadas. Libere el recorrido del papel para continuar.



Fallo 1 de 4, cód. FM-901, área FM1:
Q189 (sensor de recorrido del papel, alimentación) no cubierto a tiempo

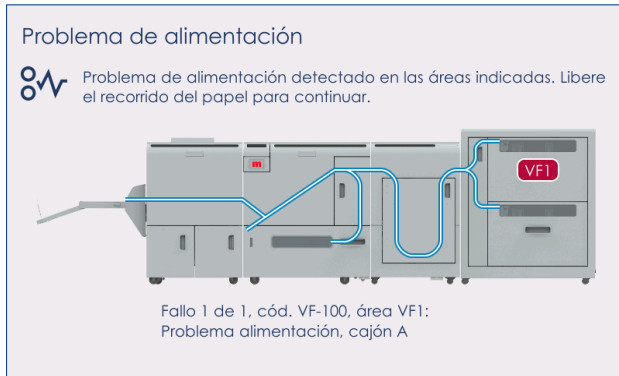
Los problemas de alimentación del módulo de acabado y de la apiladora de correa se indican visualmente en el lugar del módulo de acabado donde se han producido (zona FM1 a FM5), mediante un código de error FM-XXX y a través de una descripción del componente.

En caso de que haya varios códigos de error, pulse los botones de la flecha azul para desplazarse.

Alimentador por vacío VFX

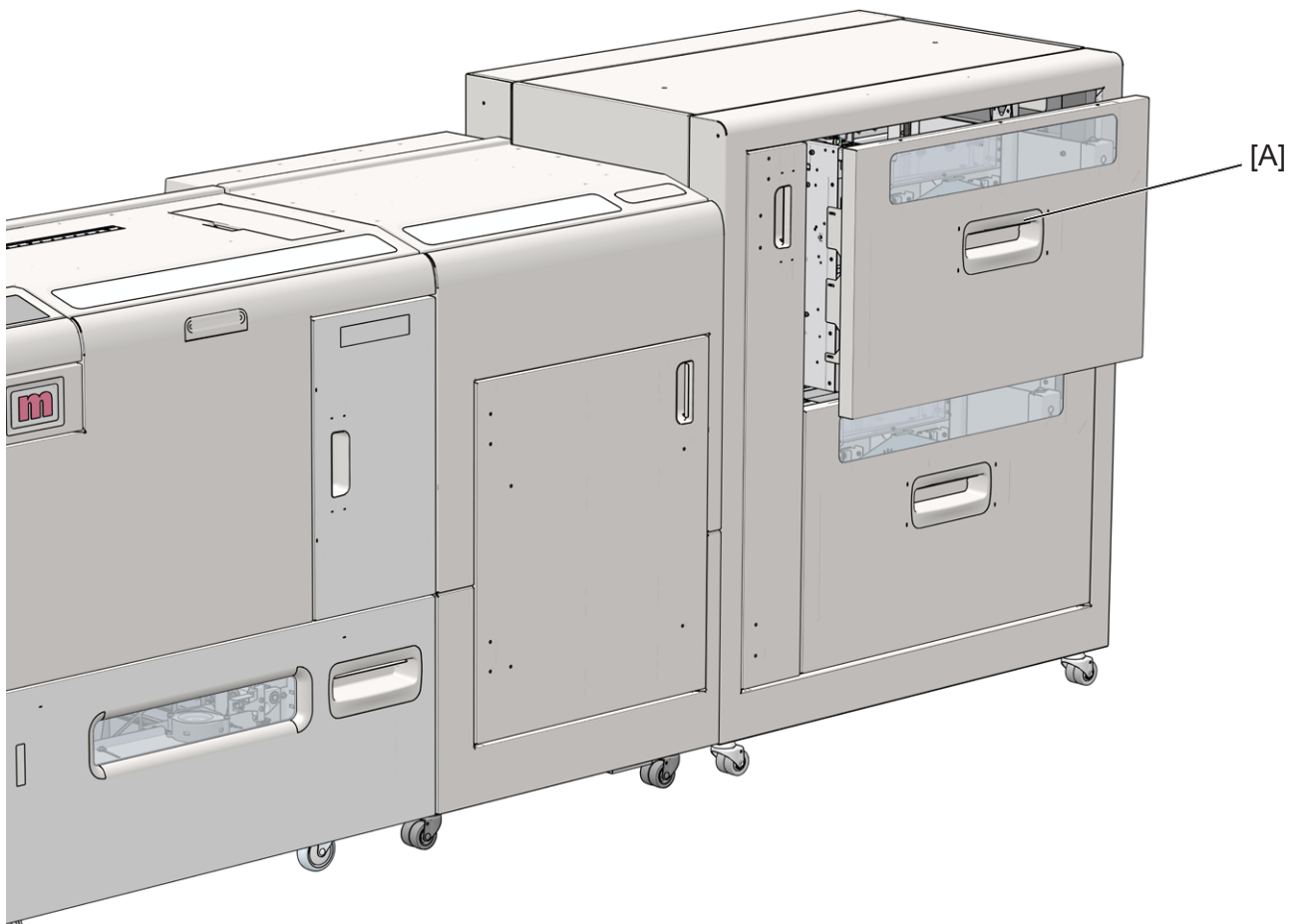
Eliminación de problemas de alimentación dentro del VFX

Problema de alimentación/atasco en el cajón de vacío




- 1** El cajón afectado se desbloquea
- 2** Extraiga el cajón [A].
- 3** Si la hoja no se ha alimentado correctamente y no sufre daños, vuelva a colocarla y empiece de nuevo. Si la hoja presenta daños, retire el juego completo; el siguiente folleto no sufrirá errores.

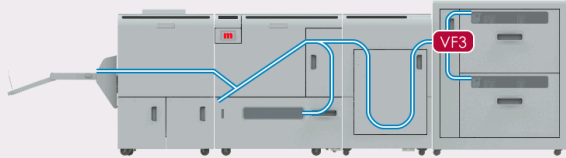
5



Problema de alimentación/atasco en el área de transporte de papel

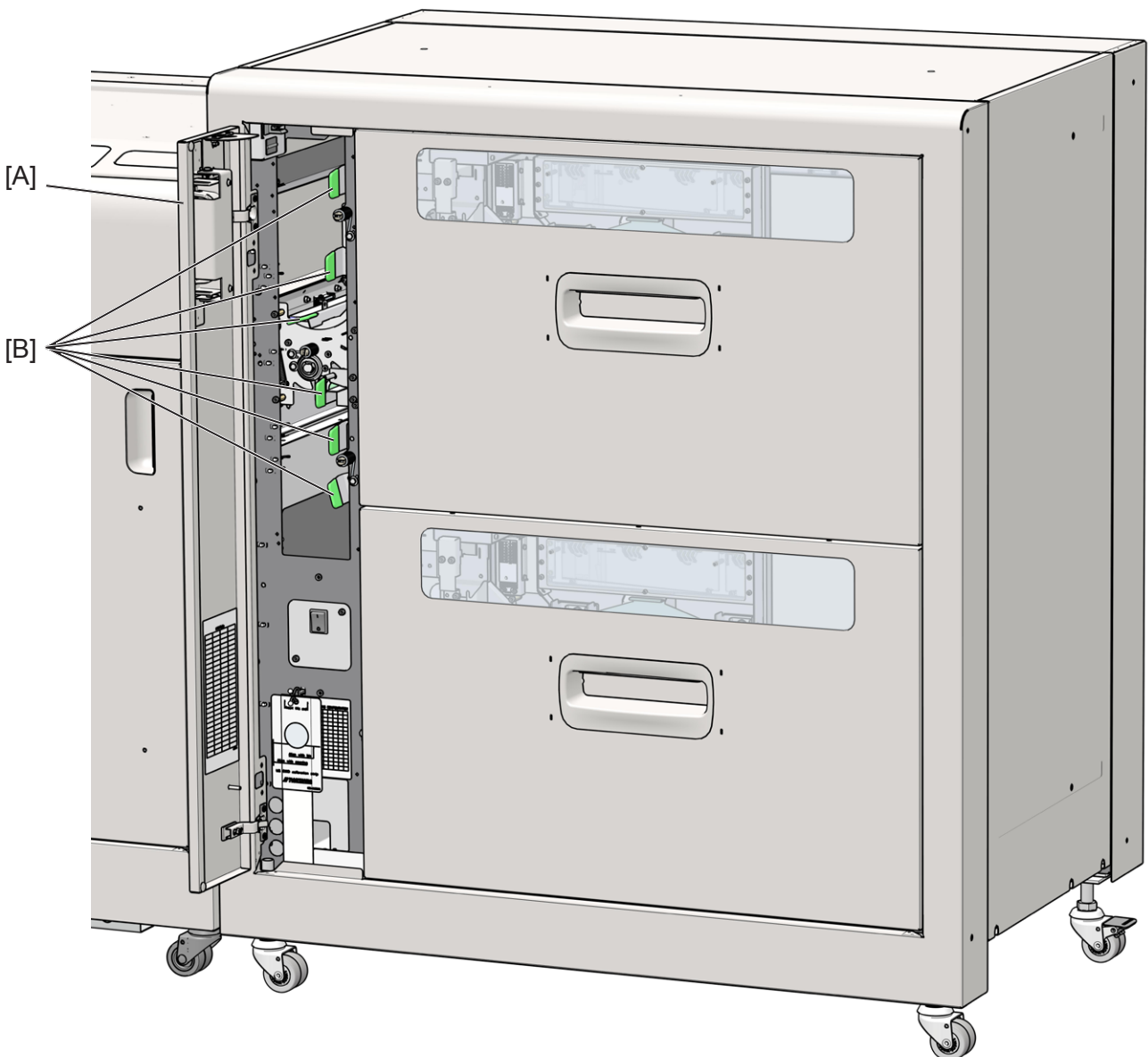
Problema de alimentación

 Problema de alimentación detectado en las áreas indicadas. Libere el recorrido del papel para continuar.



Fallo 1 de 1, cód. VF-300, área VF3:
Problema salida

- 1** Abra la puerta del VFX [A].
- 2** Levante las asas verdes [B] hacia los deflectores.
- 3** Retire las hojas dañadas.



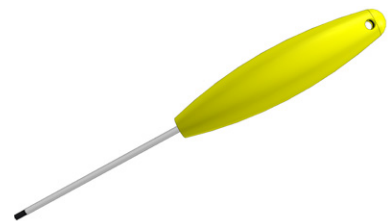
Eliminación de problemas de alimentación dentro del VFX, continuación

Problema de alimentación/atasco en el cajón de vacío al introducir material grueso

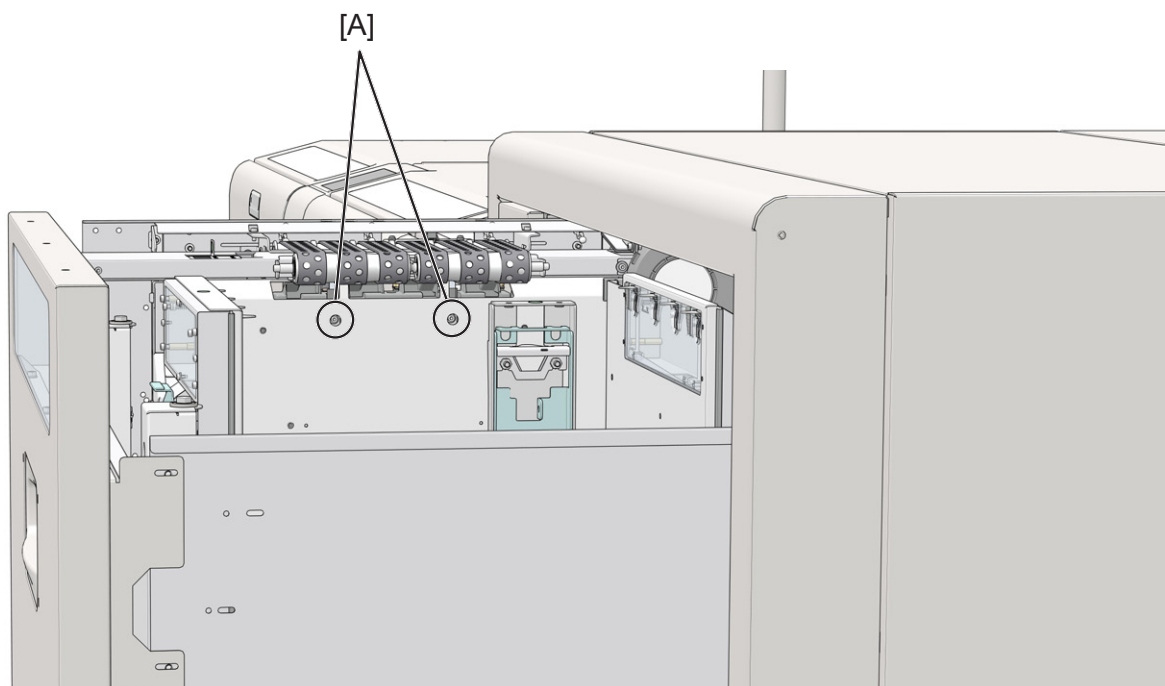
Si experimenta problemas frecuentes de alimentación al introducir material grueso (portada superior a 300 g/m²/ 111 lb) desde los cajones de vacío y alimenta material grueso desde el cajón B (el cajón inferior), pruebe a utilizar el cajón A (el cajón superior) en su lugar. Si con el cambio del cajón B al cajón A no se nota ninguna diferencia o si ya está utilizando el cajón A, asegúrese de que el recorrido del papel esté limpio, de que nada obstruya las hojas de los cajones y de que se haya llevado a cabo un correcto mantenimiento de la máquina; consulte la sección 7 de este manual. Si el problema persiste tras haber realizado estas comprobaciones y está seguro de que el grosor del material está provocando problemas de alimentación o atascos, siga este procedimiento.

Se requiere utilizar una llave Allen/hexagonal de 3 mm para llevar a cabo el ajuste descrito.

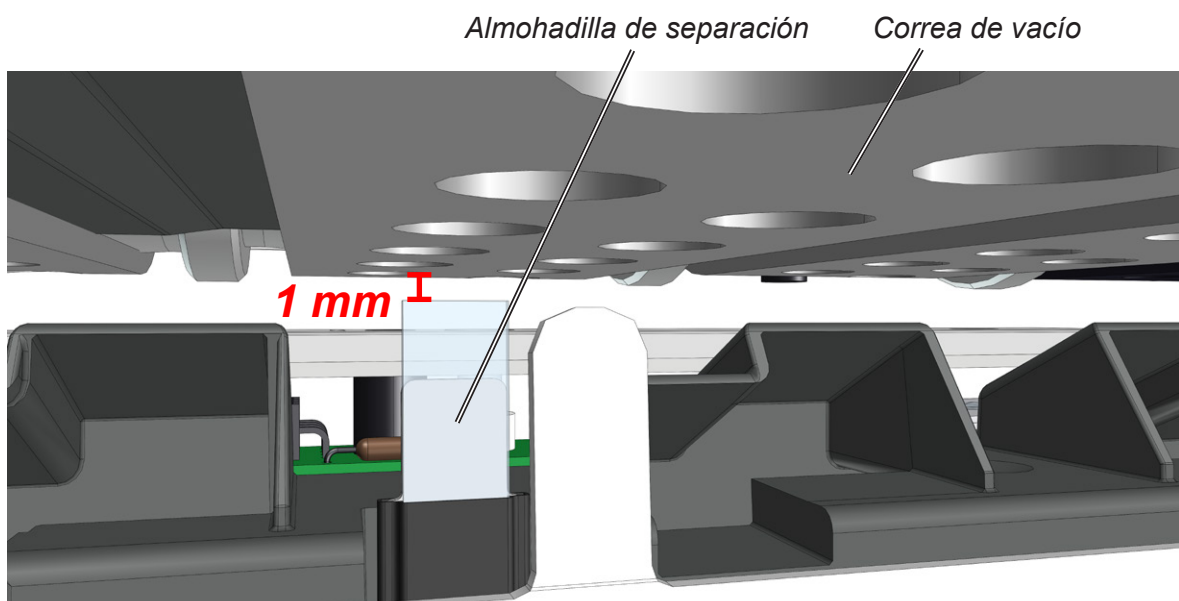
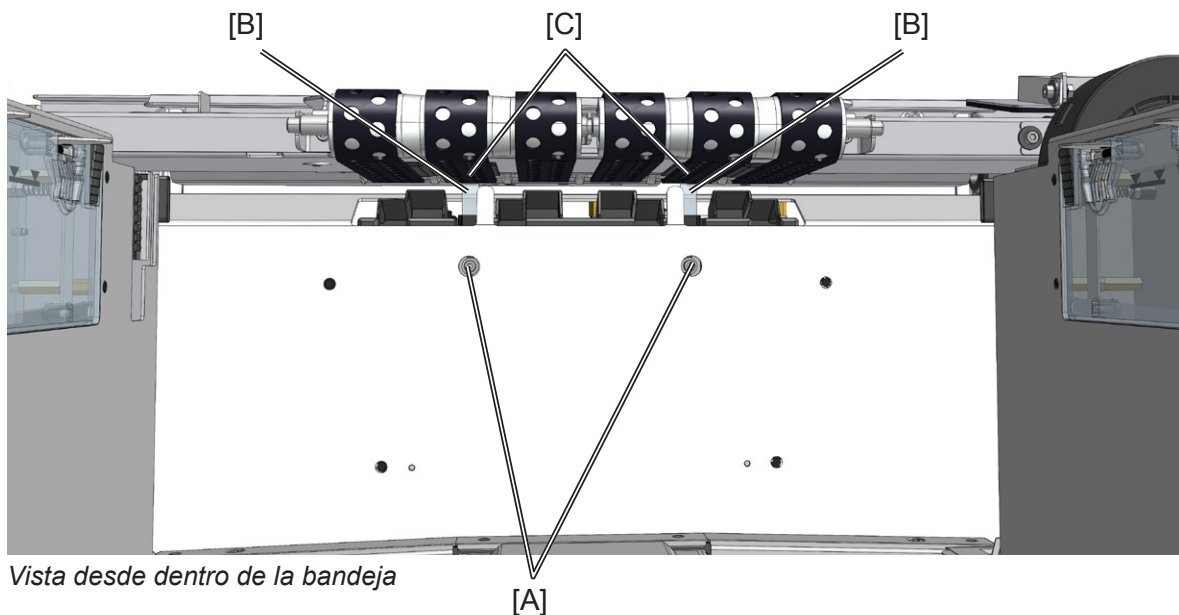
5



- 1 Abra el correspondiente cajón y retire el papel que provoque problemas de alimentación.
- 2 Desactive la corriente principal y desconecte el cable de alimentación.
- 3 Extraiga el cajón.
- 4 Localice los tornillos [A] (2 unidades) del cajón: estos tornillos sujetan las almohadillas de separación.



- 5 Localice las almohadillas de separación [B] (2 unidades) y las correas de vacío [C].
- 6 Las almohadillas de separación están ajustadas de fábrica, de modo que la distancia entre el borde superior de las almohadillas de separación y las correas de vacío sea de 1 mm. Al alimentar material grueso (portada superior a 300 g/m² / 111 lb), esta distancia puede incrementarse para evitar atascos o problemas de alimentación.
- 7 Afloje los tornillos [A] (2 unidades) para mover las almohadillas de separación [B] (2 unidades) ligeramente hacia abajo y, a continuación, vuelva a apretar los tornillos [A]. Ejecute el trabajo de nuevo y, en caso necesario, mueva otra vez las almohadillas hacia abajo.
- 8 Una vez finalizado el trabajo, restablezca la distancia predeterminada de las almohadillas tal y como se muestra en las siguientes figuras (1 mm con respecto a las correas de vacío y la parte superior de las almohadillas de separación).

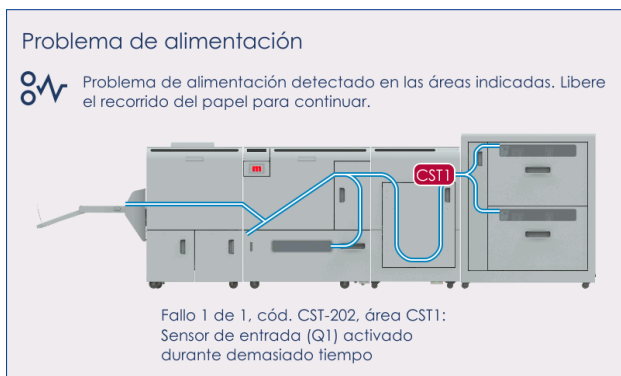


Ajuste predeterminado de las almohadillas de separación y la correa de vacío

Módulo CST

Eliminación de problemas de alimentación en el recorrido del papel

Área "A" de alimentación y área "D" de salida – CST1



5

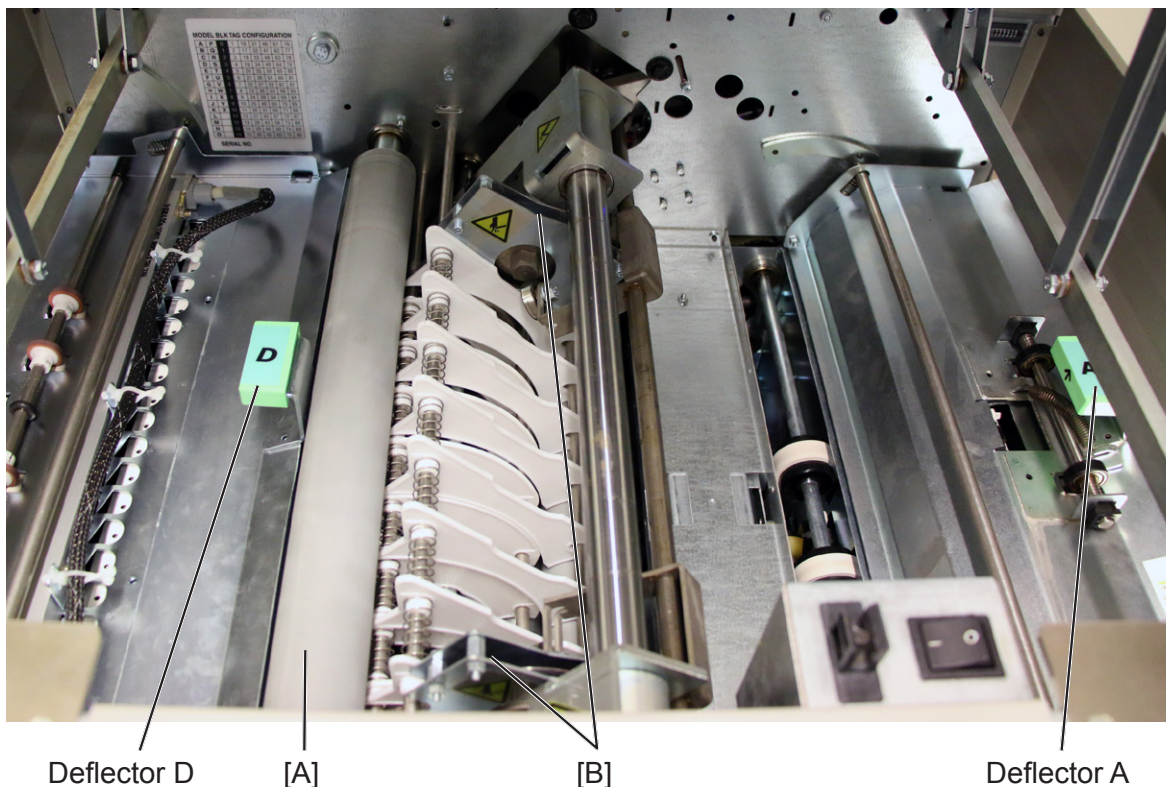
- 1 Abra la cubierta superior.
- 2 Levante los deflectores marcados como "A" y "D" si fuera necesario.
- 3 Retire cualquier hoja atascada.
- 4 Baje los deflectores "A" y "D" a su posición normal.
- 5 Los problemas de alimentación en las zonas de la unidad de recorte se eliminan girando el rodillo de presión con superficie de goma [A].
- 6 Cierre la cubierta superior.

⚠ ADVERTENCIA:

No coloque los dedos dentro de las protecciones de las cuchillas (B). De lo contrario podría provocar lesiones.

⚠ PRECAUCIÓN:

Bajo ninguna circunstancia se deberán eliminar los atascos en las hojas de la cizalla con herramientas metálicas. Los bordes son muy frágiles y se pueden dañar con facilidad.

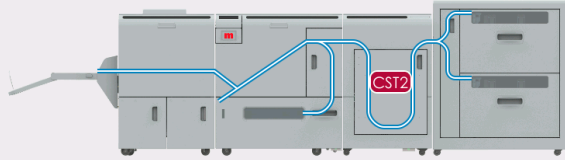


Área de registro y plegador – CST2

Problema de alimentación



Problema de alimentación detectado en las áreas indicadas. Libere el recorrido del papel para continuar.



Fallo 1 de 1, cód. CST-206, área CST2:
Solenoido de registro SOL5: sensor de activación (Q10) activado durante demasiado tiempo.

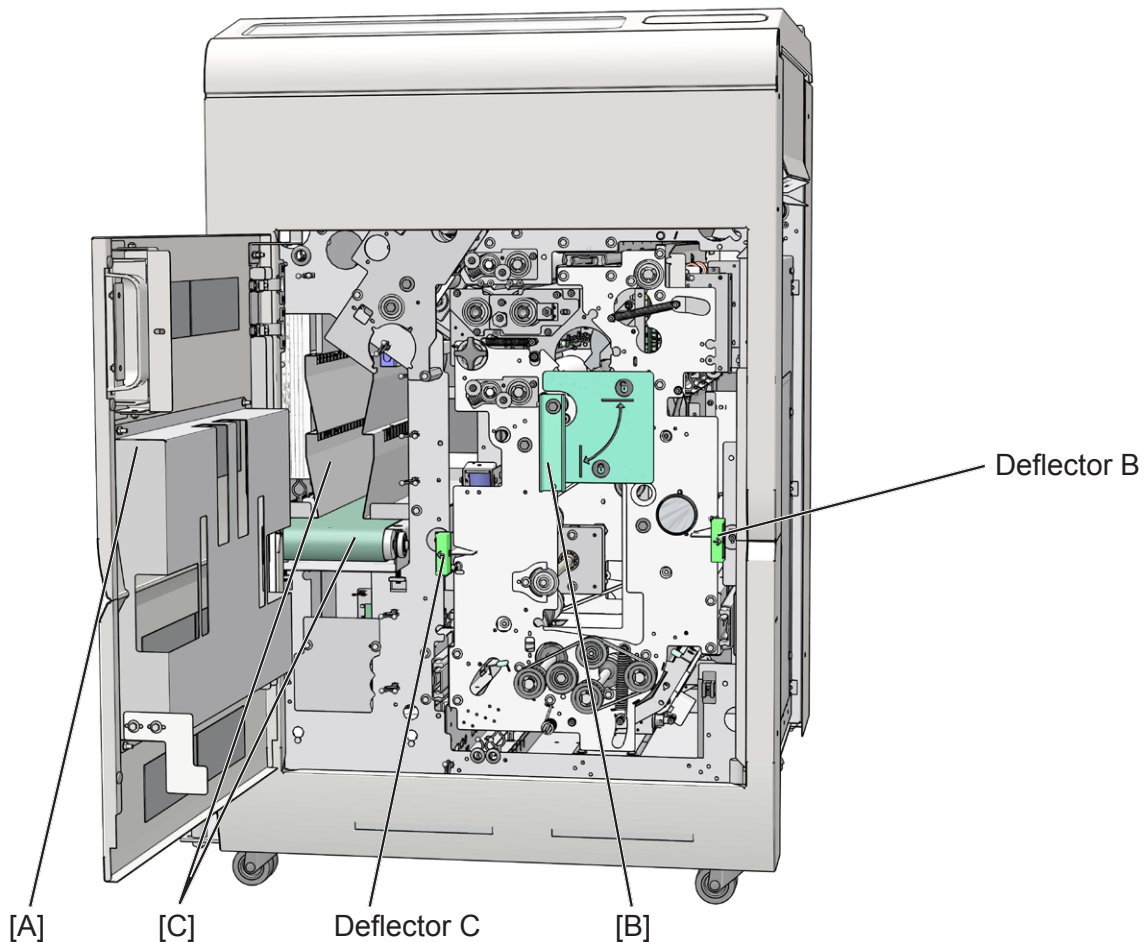
- 1 Abra la puerta corredera [A].
- 2 Suelte el pestillo y deslice la puerta [B].
- 3 Abra los deflectores marcados como "B" y "C" si fuera necesario.
- 4 Retire cualquier hoja atascada.
- 5 Presione y cierre el pestillo de la puerta corredera.
- 6 Elimine cualquier residuo del canal de residuos y de la cinta de residuos [C] antes de cerrar la puerta corredera.
- 7 Cierre la puerta corredera.

Eliminación de atascos en el sistema de transporte de residuos

Se puede acceder fácilmente al sistema de transporte de residuos a través de la puerta corredera. También se puede acceder a las tiras atascadas o que rodean el conjunto de la cuchilla a través de la puerta corredera.

⚠ PRECAUCIÓN:

Bajo ninguna circunstancia se deberán eliminar los atascos en las hojas de la cizalla con herramientas metálicas. Los bordes son muy frágiles y se pueden dañar con facilidad.



Confeccionador de folletos

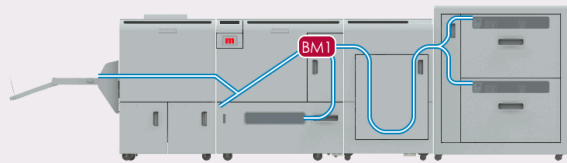
Eliminación de problemas de alimentación dentro del confeccionador de folletos

Eliminación de un problema de alimentación en la zona de alimentación – BM1

Problema de alimentación



Problema de alimentación detectado en las áreas indicadas. Libere el recorrido del papel para continuar.



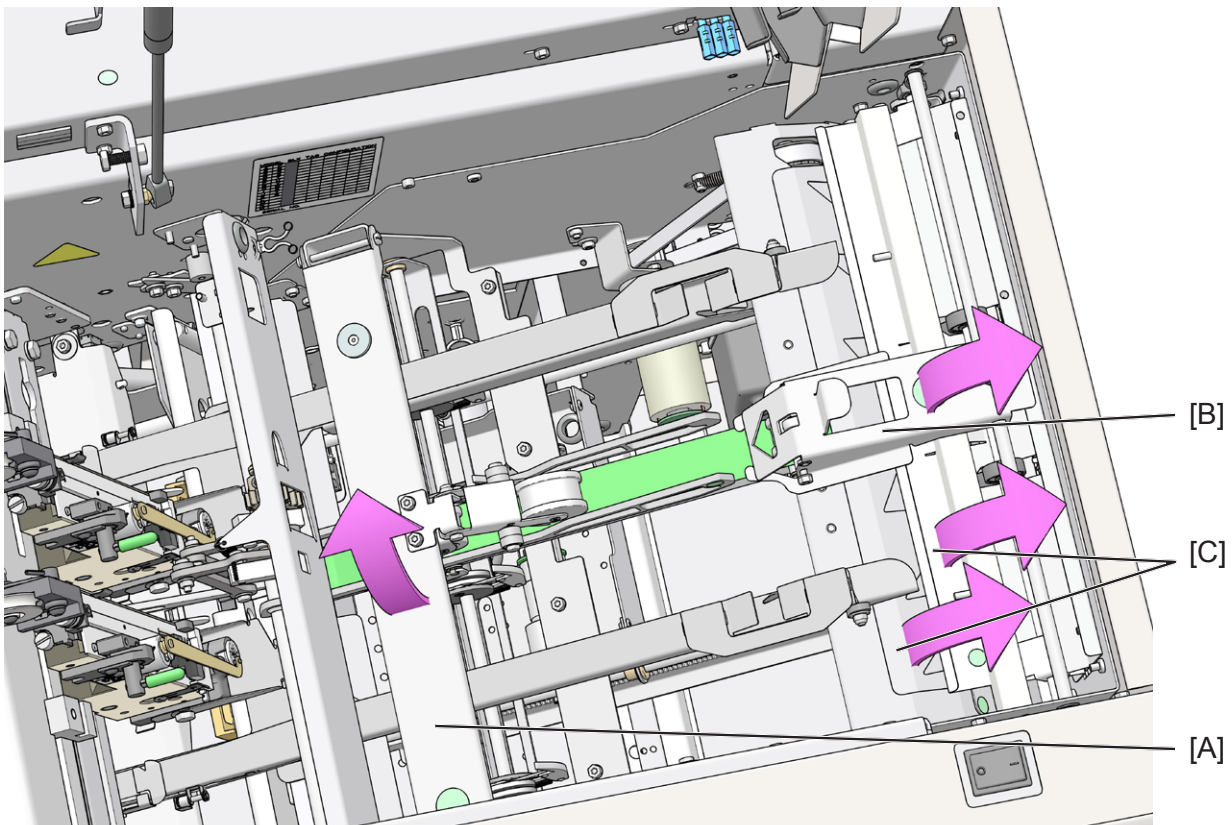
Fallo 1 de 1, cód. BM-301, área BM1:
Q128 (sensor de recorrido del papel, alimentación) cubierto demasiado tiempo.

5

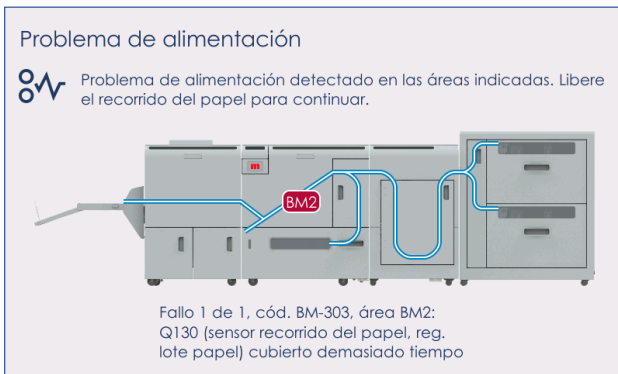
Para eliminar un problema de alimentación en la zona BM1

Observe el siguiente procedimiento.

- 1 Abra la cubierta superior del confeccionador de folletos.
- 2 Levante la barra del emparejador trasero [A], eleve el conjunto del rodillo de alimentación [B] y el recorrido del papel de alimentación superior [C].
- 3 Retire cualquier hoja atascada.
- 4 De manera inversa, coloque el recorrido del papel de alimentación superior [C], el conjunto del rodillo de alimentación [B] y la parte posterior de la barra del emparejador trasero [C] en posición de funcionamiento.
- 5 Cierre la cubierta superior del confeccionador de folletos.



Eliminación de un problema de alimentación en la zona de grapado – BM2



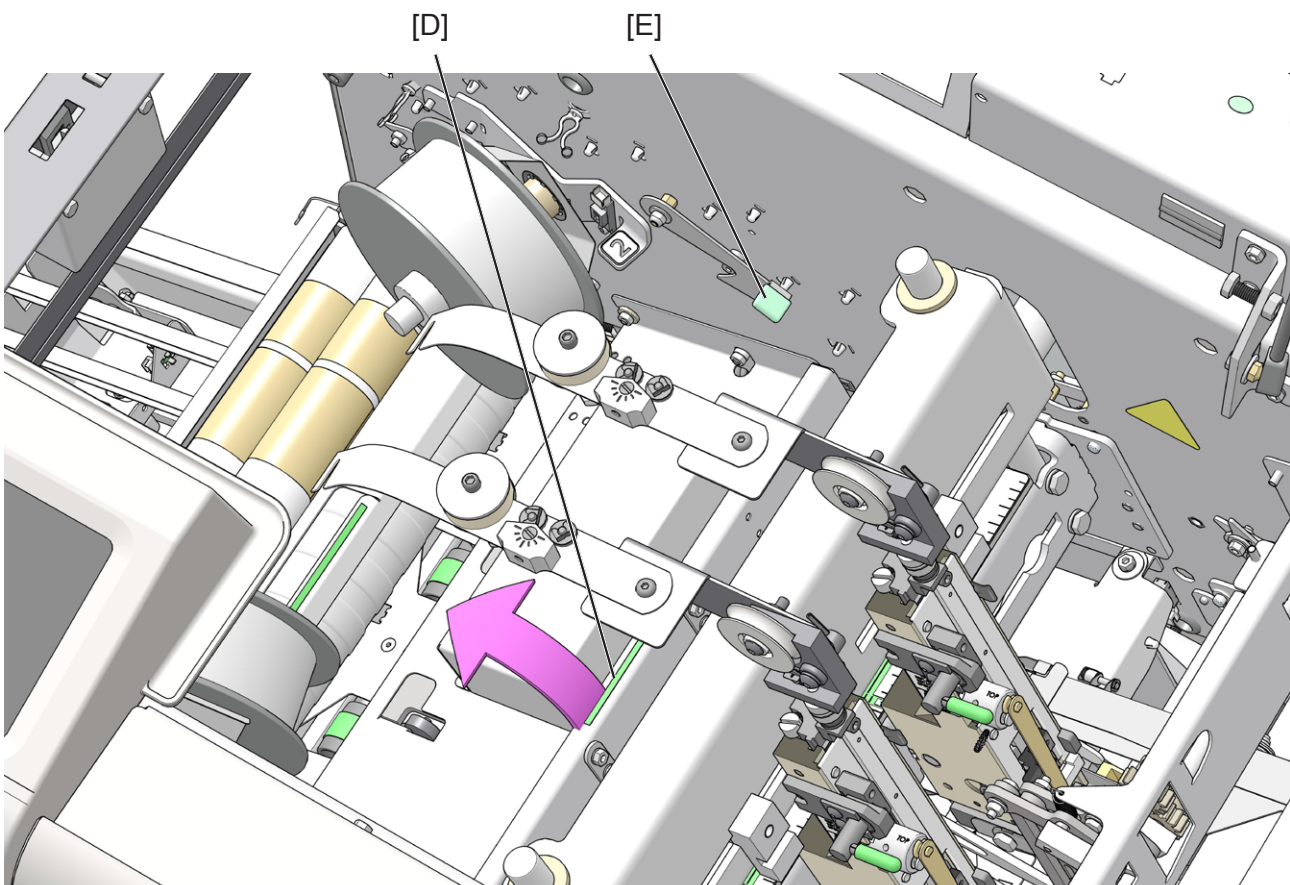
Para eliminar un problema de alimentación en la zona BM2

Abra y cierre la cubierta superior.

Si el sistema no se purga, retire manualmente las hojas atascadas de acuerdo con el siguiente procedimiento.

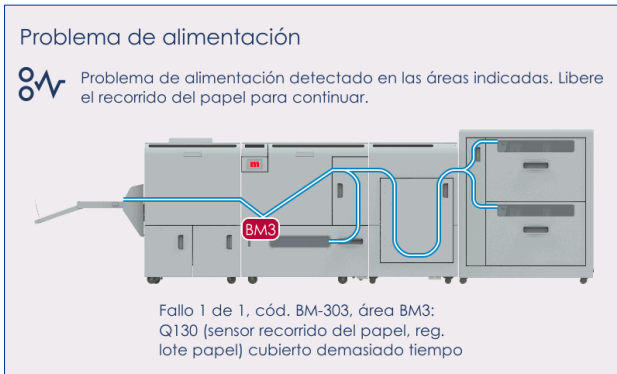
- 1** Abra la cubierta superior del confeccionador de folletos.
- 2** Eleve el sistema de transporte del papel [D] hasta que quede asegurado.
- 3** Retire cualquier hoja o juego atascados.
- 4** Levante el pestillo [E] y coloque el sistema de transporte del papel [D] de nuevo en la posición de funcionamiento.
- 5** Cierre la cubierta superior del confeccionador de folletos.

5



continúa en la siguiente página

Eliminación de un problema de alimentación en la zona del plegador – BM3



Para eliminar un problema de alimentación en la zona BM3

Abra y cierre la cubierta superior.


Si el sistema no se purga o si el problema de alimentación persiste, desconecte y vuelva a conectar el sistema.

En caso necesario, retire manualmente las hojas atascadas de acuerdo con el siguiente procedimiento.

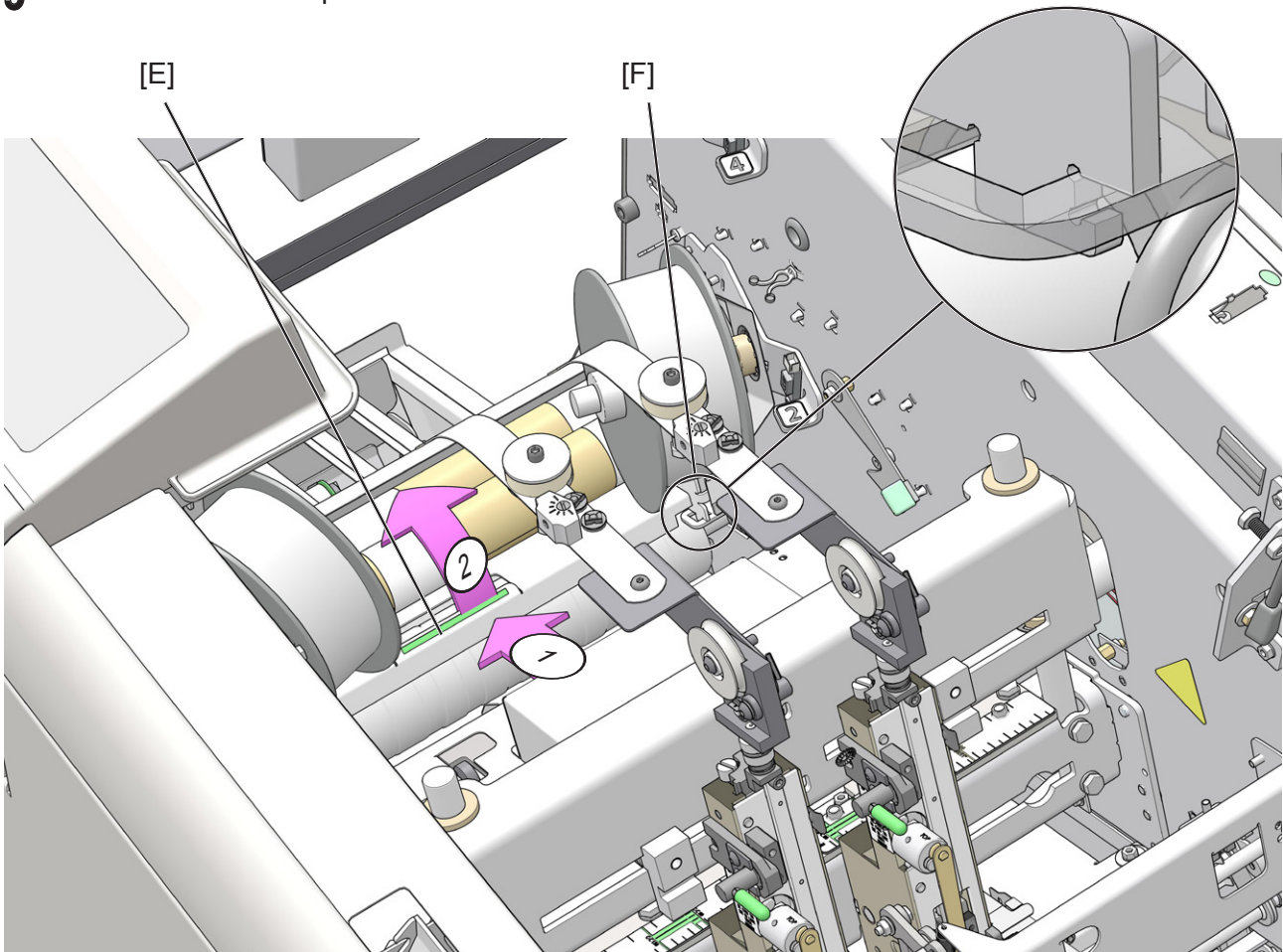
En caso necesario, consulte el procedimiento ilustrado en la siguiente página "Eliminación de problemas de alimentación en la zona de parada de plegado".

5

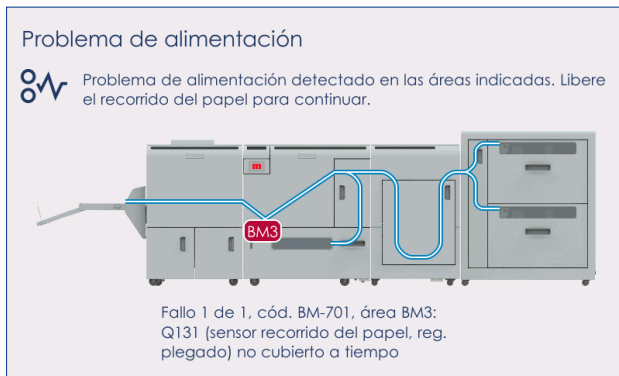
- 1 Abra la cubierta superior del confeccionador de folletos.
- 2 Levante la guía de papel de los rodillos de plegado [E].
- 3 Retire cualquier hoja o juego atascados.
- 4 Vuelva a colocar la guía de papel de los rodillos de plegado en posición de funcionamiento.

 **NOTA:** Asegúrese de que la guía de papel de los rodillos de plegado está enclavada en la posición de funcionamiento [F] en los dos lados.

- 5 Cierre la cubierta superior del confeccionador de folletos.



Eliminación de un problema de alimentación en la zona de parada de plegado – BM3



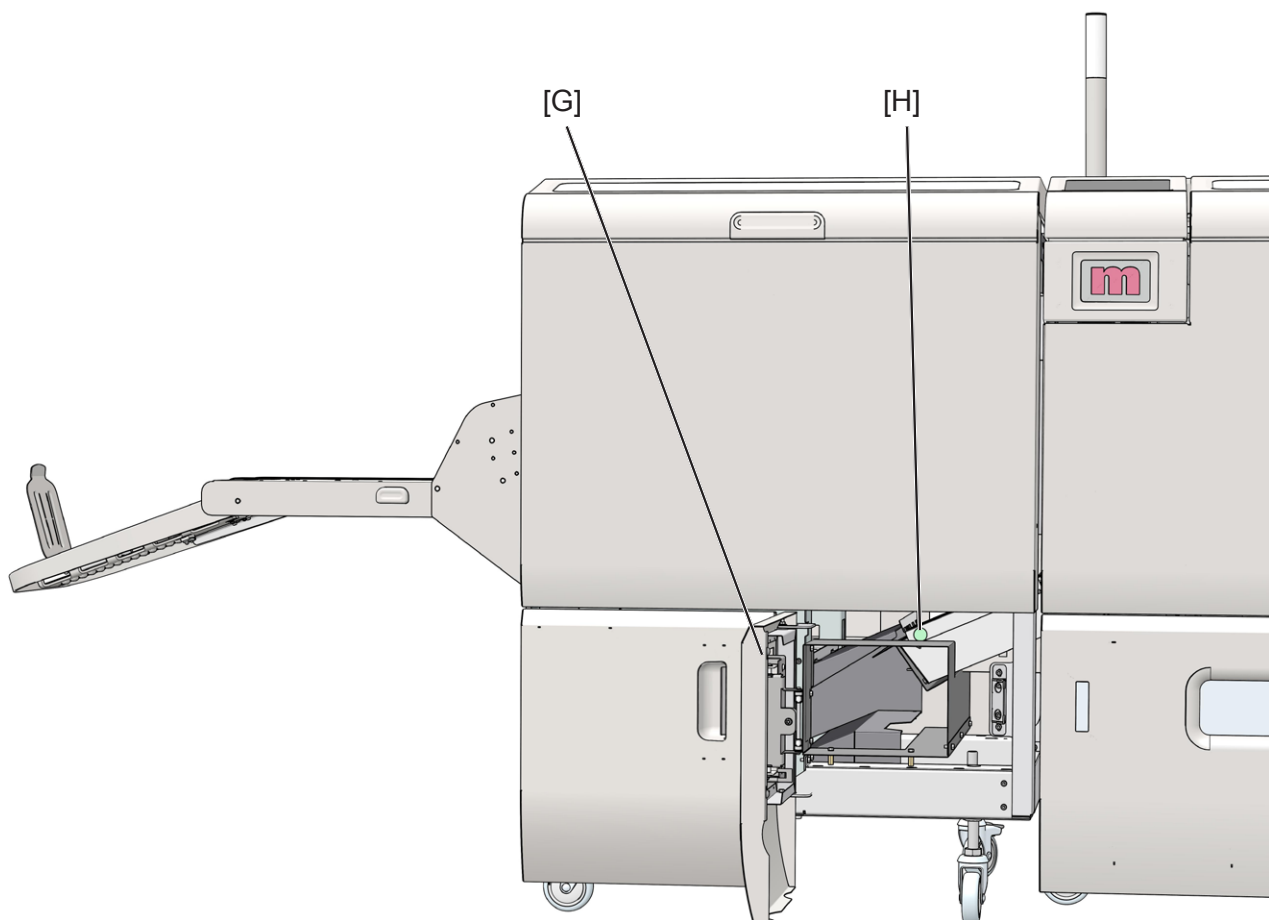
Para eliminar un problema de alimentación en la zona FM5

Observe el siguiente procedimiento.

En caso necesario, consulte el procedimiento ilustrado en la página anterior "Eliminación de problemas de alimentación en la zona de parada de plegado".

- 1** Abra la puerta para la eliminación de atascos [G].
- 2** Levante la guía de papel de la parada de plegado [H]
- 3** Retire los folletos o juegos atascados.
- 4** Cierre la puerta para la eliminación de atascos [G].

5

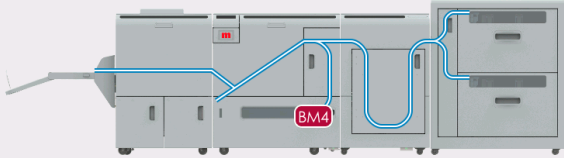


Eliminación de un problema de alimentación en la zona del alimentador interno – BM4

Problema de alimentación



Problema de alimentación detectado en las áreas indicadas. Libere el recorrido del papel para continuar.

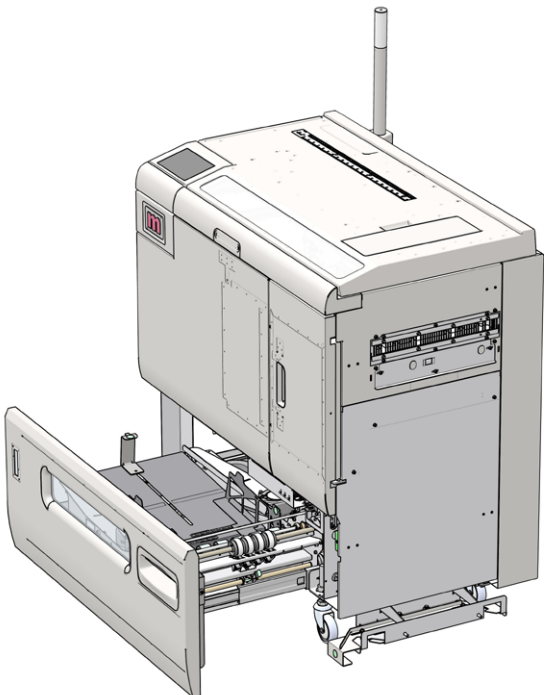


Fallo 1 de 1, cód. BM-203, área BM4:
Q160 (sensor 1 de transporte de cubierta) cubierto demasiado tiempo

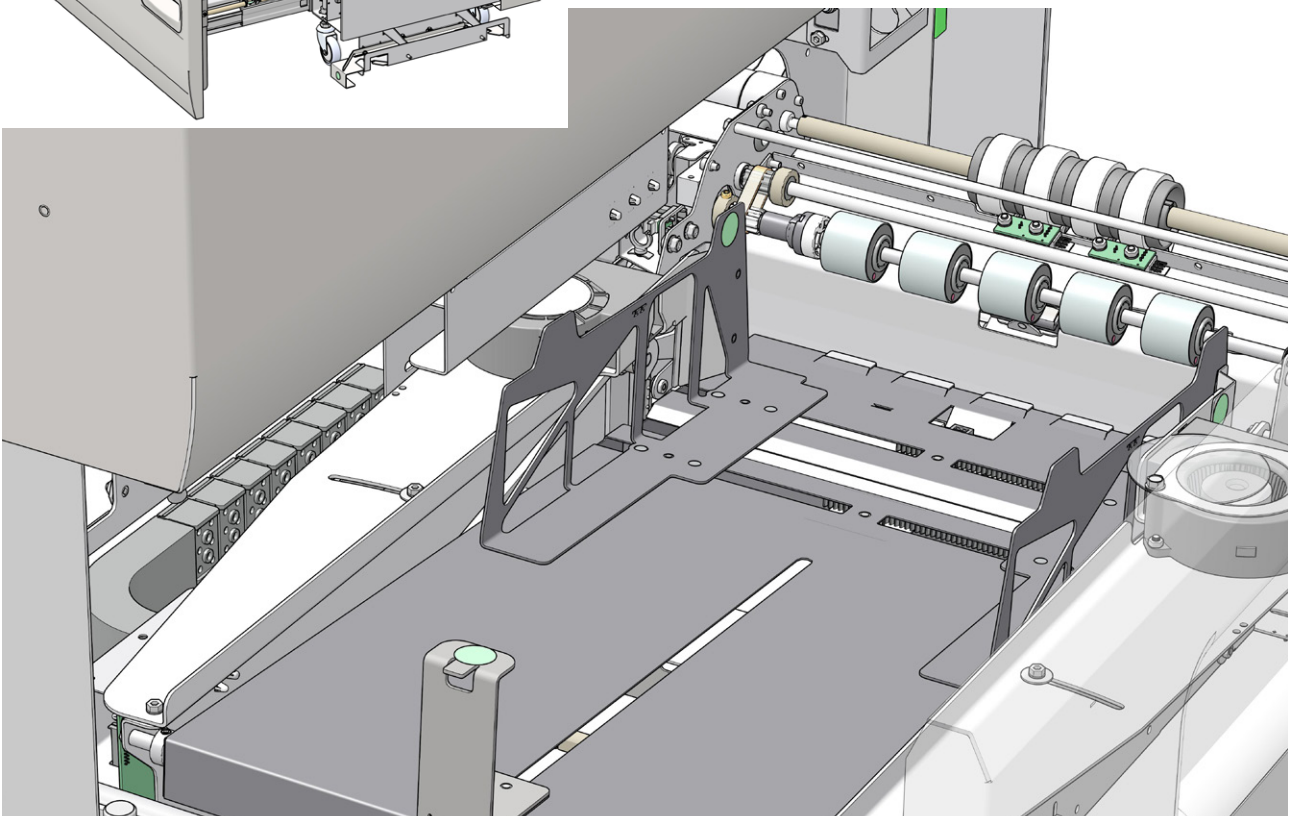
Para eliminar un problema de alimentación en la zona BM4

Observe el siguiente procedimiento.

5



- 1** Abra la cubierta del alimentador interno.
- 2** Retire cualquier hoja atascada o mal introducida en el alimentador interno.
- 3** Cierre la cubierta del alimentador interno.

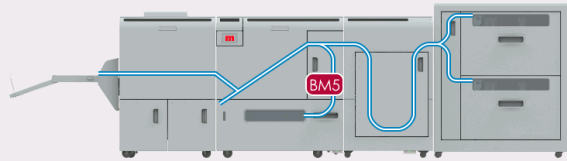


Eliminación de un problema de alimentación en la zona del alimentador interno – BM5

Problema de alimentación



Problema de alimentación detectado en las áreas indicadas. Libere el recorrido del papel para continuar.



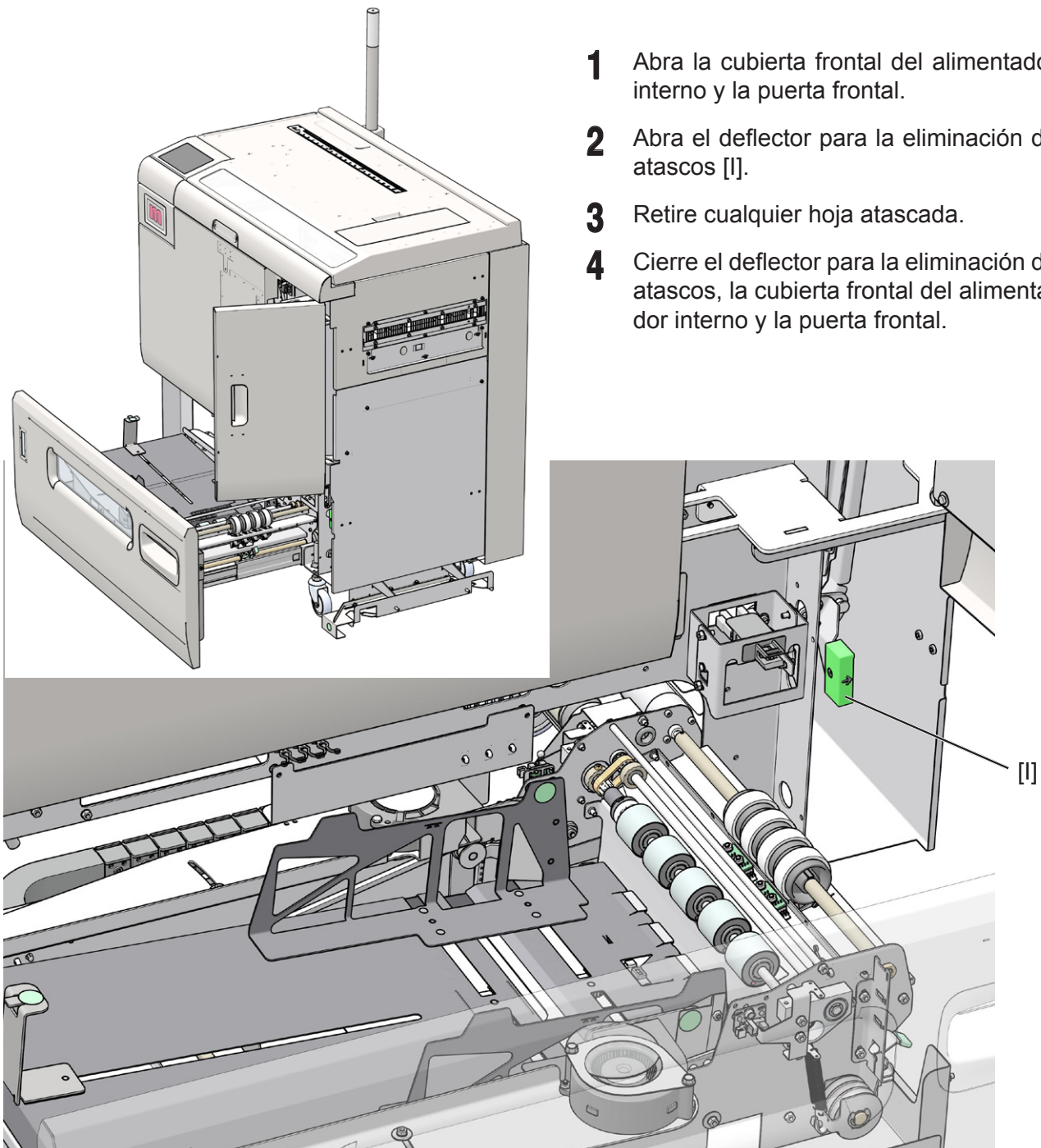
Fallo 1 de 1, cód. BM-202, área BM5:
Q159 (sensor 2 de transporte de cubierta) no cubierto a tiempo

Para eliminar un problema de alimentación en la zona BM5

Observe el siguiente procedimiento.

- 1** Abra la cubierta frontal del alimentador interno y la puerta frontal.
- 2** Abra el deflector para la eliminación de atascos [1].
- 3** Retire cualquier hoja atascada.
- 4** Cierre el deflector para la eliminación de atascos, la cubierta frontal del alimentador interno y la puerta frontal.

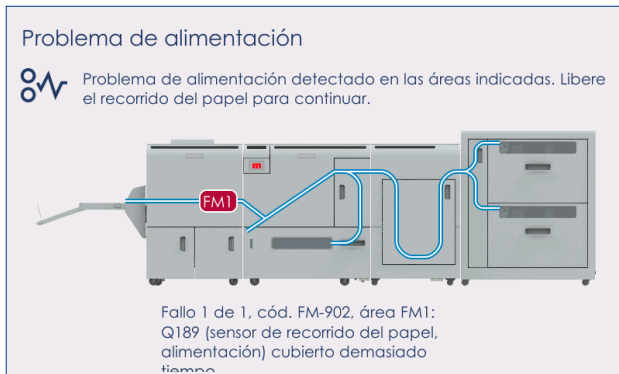
5



Módulo de acabado

Eliminación de problemas de alimentación en el módulo de acabado

Dentro del área del formador – FM1



5

Para eliminar un problema de alimentación en la zona FM1

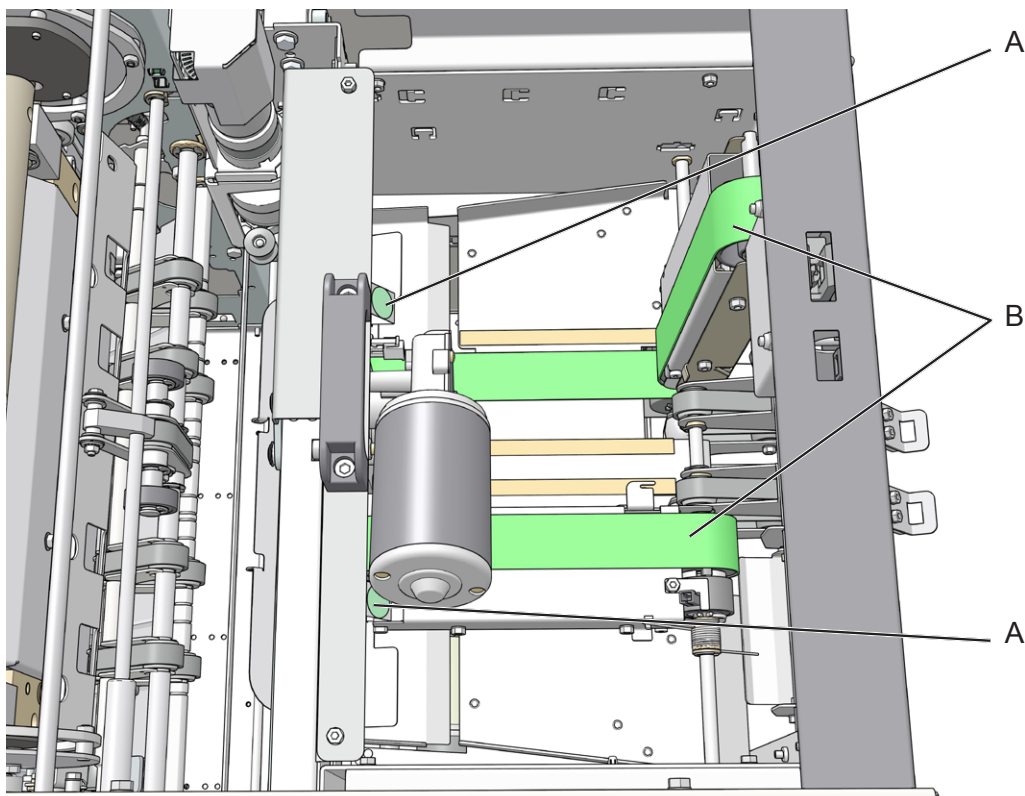
Observe el siguiente procedimiento.

- 1** Abra la cubierta superior del módulo de acabado.
- 2** Pulse los puntos verdes [A] de los pestillos de liberación y levante las cintas de alimentación superiores (B).

NOTA:

La cinta de alimentación superior del lado del operador no se puede elevar totalmente.

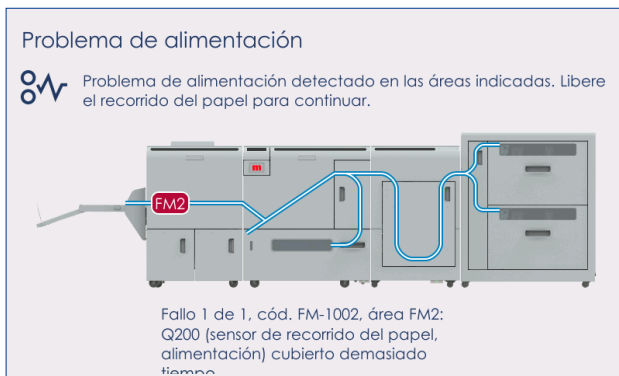
- 3** Retire los folletos o juegos atascados.
- 4** Coloque las cintas de alimentación superiores en su posición normal.
- 5** Cierre la cubierta superior del módulo de acabado.



La hoja superior de la cizalla está protegida por una placa de protección de cuchilla que se aparta durante la carrera de corte.

⚠ ADVERTENCIA: Nunca coloque los dedos ni otras partes del cuerpo entre las cuchillas superior e inferior de la cizalla.

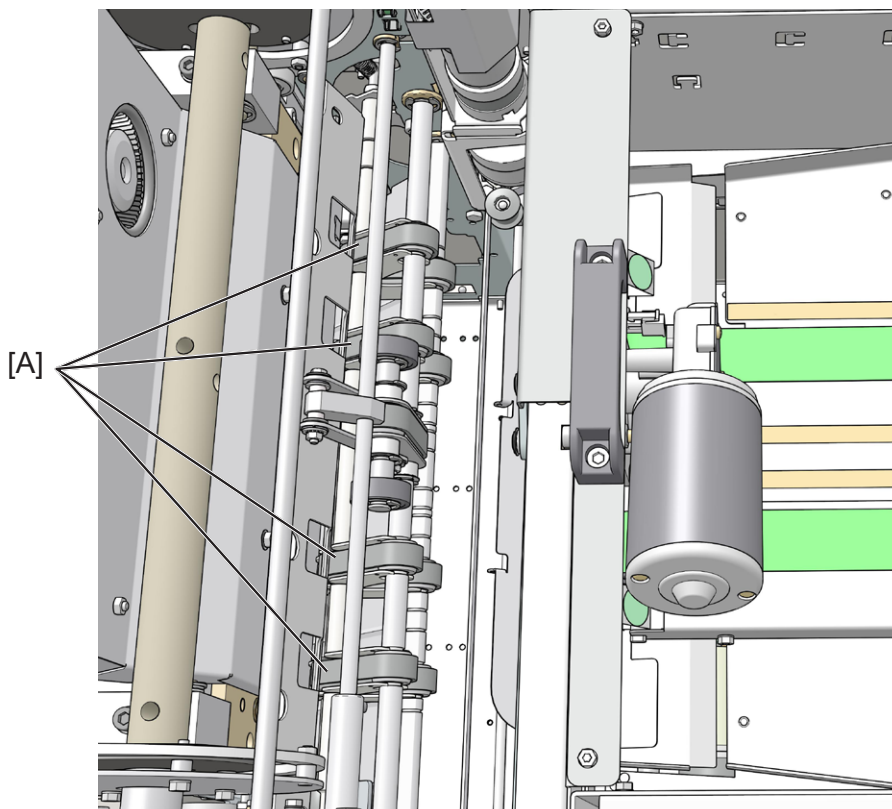
Eliminación de un problema de alimentación en la zona de alimentación de la unidad de recorte – FM2



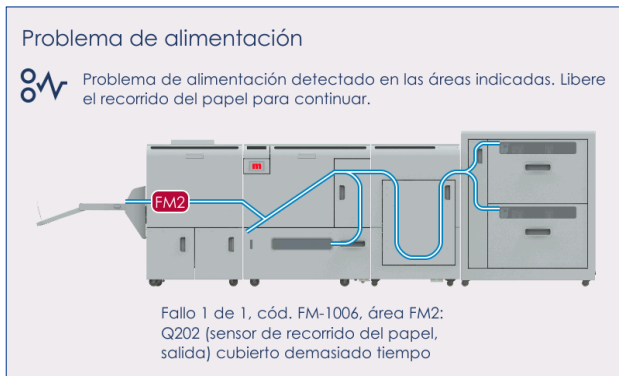
Para eliminar un problema de alimentación en la zona FM2

Observe el siguiente procedimiento.

- 1** Abra la cubierta superior del módulo de acabado.
- 2** Retire cualquier juego/folleto atascado o mal introducido tirando de ellos en dirección al formador.
- 3** El lado más a la izquierda del conjunto del eje del rodillo de alimentación [A] puede elevarse ligeramente para facilitar la retirada de los juegos/folleto atascados.
- 4** Vuelva a colocar el conjunto del eje del rodillo de alimentación en la posición de funcionamiento.
- 5** Cierre la cubierta superior del módulo de acabado.



Eliminación de un problema de alimentación en la zona de salida de la unidad de recorte – FM2

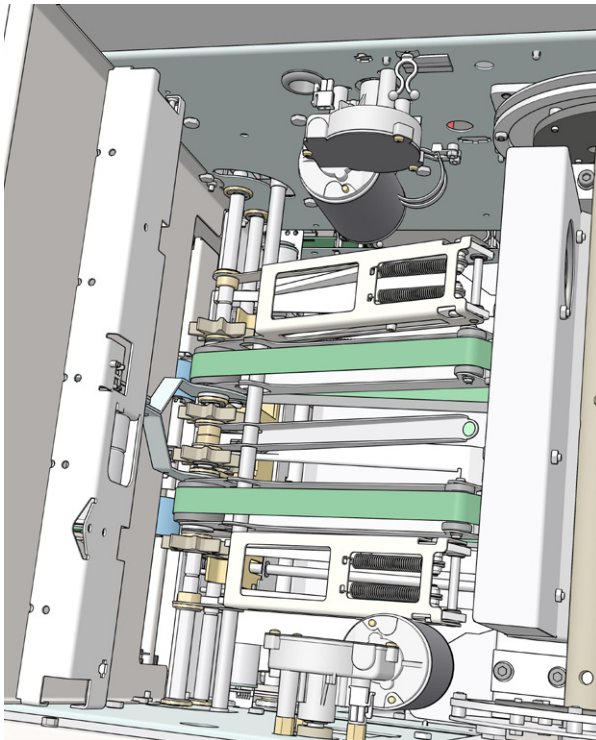


Para eliminar un problema de alimentación en la zona FM2

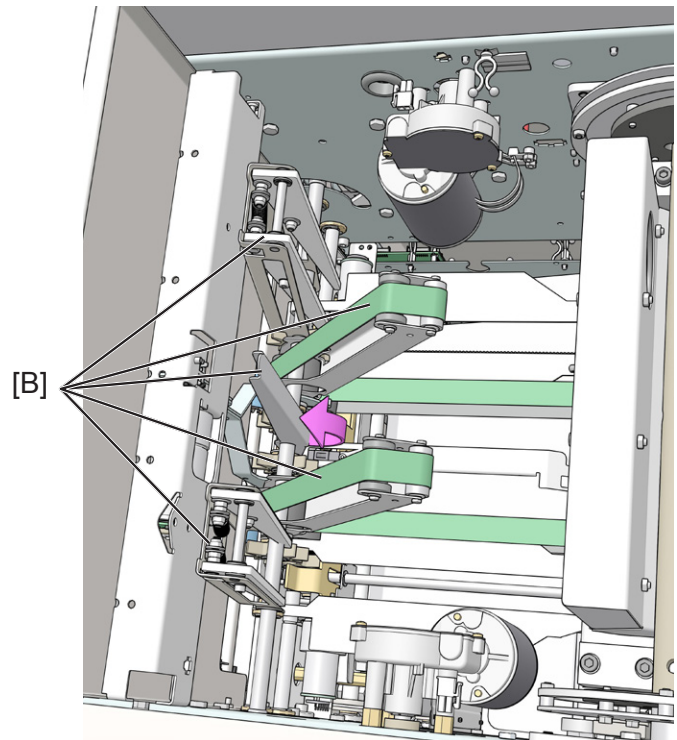
Observe el siguiente procedimiento.

5

- 1 Abra la cubierta superior del módulo de acabado.
- 2 Eleve los soportes de compresión de salida y las cintas de transporte [B].
- 3 Retire los folletos o juegos atascados.
- 4 Coloque los soportes de compresión de la salida en posición de funcionamiento.
- 5 Cierre la cubierta superior del módulo de acabado.



Soportes de compresión de salida y cintas de transporte en posición normal

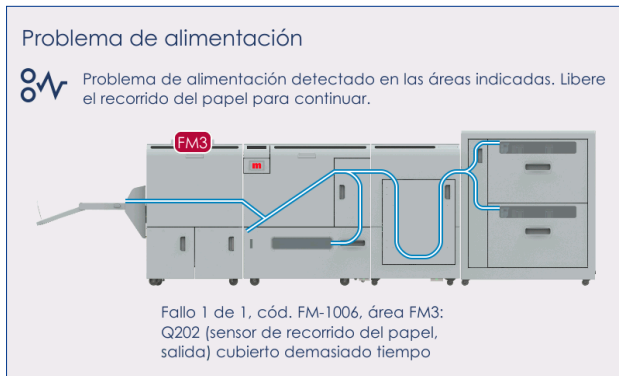


Soportes de compresión de salida y cintas de transporte elevados

Apilador de correa

Eliminación de problemas de alimentación

Eliminación de un problema de alimentación en la apiladora de correa

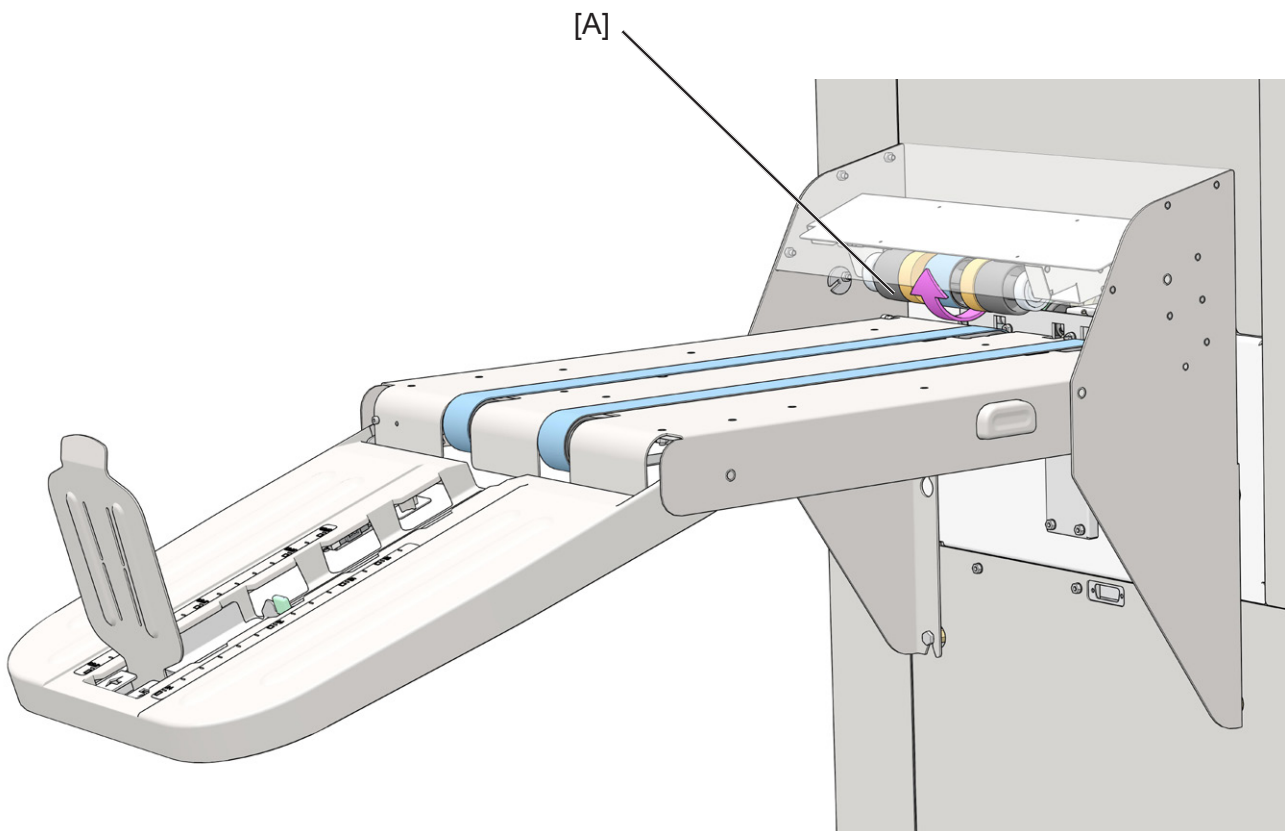


Para eliminar un problema de alimentación en la zona FM4

Observe el siguiente procedimiento.

5

- 1 Levante la unidad de la cinta superior [A].
- 2 Retire los folletos o juegos atascados.




Esta página se ha dejado en blanco intencionadamente.


6. Detección de errores

Códigos de fallo


General

- Si se produce un problema de alimentación o un fallo en el sistema de confección de folletos, se muestra un código o un mensaje en la interfaz de usuario. Retire el papel del recorrido del papel y apague y encienda el sistema.
- Si se producen atascos de entrada frecuentes, consulte los ajustes de ondulación del papel.
- Cuando se muestra el mensaje "¡Cerrar tapas!", se acciona cualquiera de los conmutadores de bloqueo. Compruebe que todas las cubiertas estén cerradas.

 **NOTA:** Si los procedimientos del presente manual no subsanan el problema, será necesario acudir a un técnico autorizado.

 **NOTA:** Para la ubicación de los componentes, consulte la sección **Guía de componentes** del presente manual.

Códigos de fallos del alimentador por vacío (VFX)

 **NOTA:** Por norma general, cualquier código que empiece por VFX-1 (VFX-1XX) hace referencia al cajón A (el cajón superior), mientras que, cualquier código que empiece por VFX-2 (VFX-2XX), se refiere al cajón B (el cajón inferior).

Código/mensaje	Explicación/acción
VF100/VF200 Problema alimentación, cajón A/B	<p>Un problema de alimentación supone la detección de un error en el desplazamiento del papel. Se comprueba si la hoja se desplaza correctamente desde la pila de papel hasta el sensor DSD óptico. Se mide el tiempo desde el arranque del rodillo de accionamiento (utilizado para alimentar y separar un hoja de la pila de papel) hasta que el sensor DSD óptico detecta el borde delantero del papel. Se advierte un problema de alimentación si el tiempo medido es demasiado largo.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Asegúrese de que el sensor DSD Q101/201 esté limpio; consulte la sección de mantenimiento del presente manual para obtener más detalles al respecto. • Compruebe que no haya obstrucciones en el recorrido del papel. • Desactive el sensor DSD óptico desde la página de Ajustes.
VF101/VF201 Atasco, cajón A/B	<p>Un atasco supone la detección de un error en el desplazamiento del papel. Se comprueba si la hoja se desplaza correctamente más allá del sensor DSD óptico. Se mide el tiempo desde que el sensor DSD óptico detecta el borde delantero del papel hasta que el sensor DSD óptico detecta el borde posterior del papel. Se advierte un problema de atasco si el tiempo medido es demasiado largo.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Asegúrese de que el sensor DSD Q101/201 esté limpio; consulte la sección de mantenimiento del presente manual para obtener más detalles al respecto. • Compruebe que no haya obstrucciones en el recorrido del papel. • Desactive el sensor DSD óptico desde la página de Ajustes.

Códigos de fallo del alimentador por vacío (VFX), continuación

 **NOTA:**

Para la ubicación de los componentes, consulte la sección **Guía de componentes** del presente manual.

Código/mensaje	Explicación/acción
VF102/VF202 Demasiado largo, cajón A/B	<p>Este código indica la detección de un error de longitud excesiva del papel. Se comprueba si una hoja es demasiado larga cuando pasa el sensor DSD óptico Q101/201. Se mide el tiempo desde que el sensor DSD óptico detecta el borde delantero del papel hasta que el sensor DSD óptico detecta el borde posterior del papel. Se advierte un problema de longitud excesiva si el tiempo medido es demasiado largo, pero no lo suficiente para generar un código de atasco. La hoja quedará retenida en la unidad instalada a continuación.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Abra la unidad que está a continuación y retire la hoja. • Asegúrese de que el sensor DSD Q101/201 esté limpio; consulte la sección de mantenimiento del presente manual para obtener más detalles al respecto. • Compruebe que no haya obstrucciones en el recorrido del papel. • Desactive el sensor DSD óptico desde la página de Ajustes.
VF103/VF203 Demasiado corto, cajón A/B	<p>Este código indica la detección de un error de longitud insuficiente del papel. Se comprueba si una hoja es demasiado corta cuando pasa el sensor DSD óptico Q101/201. Se mide el tiempo desde el momento en que el sensor DSD óptico detecta el borde delantero del papel hasta que el sensor DSD óptico detecta el borde posterior del papel. Se advierte un problema de longitud insuficiente si el tiempo medido es demasiado corto. La hoja quedará retenida en la unidad instalada a continuación.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Abra la unidad que está a continuación y retire la hoja. • Asegúrese de que el sensor DSD Q101/201 esté limpio; consulte la sección de mantenimiento del presente manual para obtener más detalles al respecto. • Compruebe que no haya obstrucciones en el recorrido del papel. • Desactive el sensor DSD óptico desde la página de Ajustes.
VF104/VF204 Demasiado grueso, cajón A/B	<p>Este código indica la detección de un error de grosor excesivo del papel. Se comprueba si una hoja es demasiado gruesa cuando pasa el sensor DSD óptico Q101/201. Cuando el sensor DSD óptico detecta el borde delantero del papel, se mide el grosor. Se advierte un problema si el grosor medido en la hoja resulta excesivo respecto a la hoja utilizada en la calibración. La hoja quedará retenida en la unidad instalada a continuación.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Abra la unidad que está a continuación y retire la hoja. • Asegúrese de que el sensor DSD Q101/201 esté limpio; consulte la sección de mantenimiento del presente manual para obtener más detalles al respecto. • Compruebe que no haya obstrucciones en el recorrido del papel. • Desactive el sensor DSD óptico desde la página de Ajustes.

 **NOTA:**

Para la ubicación de los componentes, consulte la sección **Guía de componentes** del presente manual.

Código/mensaje	Explicación/acción
VF105/VF205 Funcionamiento variable del DSD (sensor óptico) en el cajón A/B	Este código es una advertencia que puede generarse durante la calibración. Se comprueba si el grosor de la hoja se encuentra dentro del área de escaneado del sensor DSD óptico Q101/201. <ul style="list-style-type: none"> • Asegúrese de que el sensor DSD Q101/201 esté limpio; consulte la sección de mantenimiento del presente manual para obtener más detalles al respecto. • Compruebe que no haya obstrucciones en el recorrido del papel. • Desactive el sensor DSD óptico desde la página de Ajustes.
VF106/VF206 USDSD demasiado grueso, cajón A/B	Este código indica la detección de un error de grosor excesivo del papel en la DSD ultrasónica. Se comprueba si una hoja es demasiado gruesa cuando pasa el sensor DSD ultrasónico Q102/202. Cuando el sensor DSD ultrasónico detecta el borde delantero del papel, se mide el grosor. Se advierte este problema si el grosor medido en la hoja resulta excesivo. <ul style="list-style-type: none"> • Asegúrese de que el sensor DSD Q101/201 esté limpio; consulte la sección de mantenimiento del presente manual para obtener más detalles al respecto. • Compruebe que no haya obstrucciones en el recorrido del papel.
VF107/VF207 Cajón vacío, cajón A/B	Este código indica la imposibilidad de detección del papel. Se comprueba si hay hojas en la bandeja activada durante el proceso. Se advierte este problema si el sensor Q105/205 no puede detectar el papel. <ul style="list-style-type: none"> • Reponga papel. • Si hay papel en el cajón, retírelo y limpie los sensores de cajón vacío (Q105/205).
VF108/VF208 Demasiado fino en cajón A/B	Este código indica la detección de un error de grosor insuficiente del papel. Se comprueba si una hoja es demasiado delgada cuando pasa el sensor DSD óptico Q101/201. Cuando el sensor DSD óptico detecta el borde delantero del papel, se mide el grosor. Se advierte un problema si el grosor medido en la hoja resulta insuficiente respecto a la hoja utilizada en la calibración. La hoja quedará retenida en la unidad instalada a continuación. <ul style="list-style-type: none"> • Abra la unidad que está a continuación y retire la hoja. • Asegúrese de que el sensor DSD Q101/201 esté limpio; consulte la sección de mantenimiento del presente manual para obtener más detalles al respecto. • Compruebe que no haya obstrucciones en el recorrido del papel. • Desactive el sensor DSD óptico desde la página de Ajustes.
VF109/VF209 Ajuste de guías laterales en posición de proceso, cajón A/B	Este código de error se visualiza si el sensor SP no detecta la pila de papel. Si el operador olvida ajustar correctamente las guías laterales (hacia dentro, en contacto con los laterales de la pila de papel), aparecerá este código de fallo y la bandeja se abrirá automáticamente. <ul style="list-style-type: none"> • Desplace las guías laterales hacia el interior, de modo que entren en contacto con los laterales de la pila de papel.

Códigos de fallo del alimentador por vacío (VFX), continuación

 **NOTA:**

Para la ubicación de los componentes, consulte la sección **Guía de componentes** del presente manual.

Código/mensaje	Explicación/acción
VF110/VF210 Cajón A/B sobrecargada	Este código de error se visualiza si el sensor óptico (Q301/Q302) detecta que hay demasiadas hojas en la bandeja. Tenga en cuenta que se puede acceder al sensor Q301/Q302 cuando el cajón superior/inferior está abierta e instalada en el bastidor de la máquina. Se instala de forma invertida para detectar el centro de la pila de papel desde arriba. <ul style="list-style-type: none"> • Retire el papel sobrante del cajón. • Verifique que el sensor esté limpio. • Compruebe que no haya obstrucciones entre el sensor y la pila de papel.
VF300 Problema salida	Un problema en la salida supone la detección de un error en el desplazamiento del papel. La función "Problema salida" comprueba si una hoja se queda atascada entre el sensor DSD óptico Q101/201 y el sensor de salida Q303 (este sensor se ubica en la zona de salida de la máquina, donde están los cepillos antiestáticos). Se mide el tiempo desde que el sensor DSD óptico detecta el borde posterior del papel hasta que el sensor de salida detecta el borde delantero del papel. Se advierte un problema de salida si el tiempo medido es demasiado largo. <ul style="list-style-type: none"> • Abra la puerta/deflector y extraiga las hojas. • Asegúrese de que los sensores DSD ópticos Q101/201 estén limpios.
VF301 Error salida	Un error en la salida supone la detección de un error en el desplazamiento del papel. La función "Error salida" comprueba si una hoja ha pasado correctamente por el sensor de salida Q303 (este sensor se instala en la zona de salida de la máquina, donde están los cepillos antiestáticos). Se mide el tiempo desde que el sensor de salida detecta el borde delantero del papel hasta que el sensor de salida detecta el borde posterior del papel. Se advierte un problema de error en la salida si el tiempo medido es demasiado largo. <ul style="list-style-type: none"> • Verifique que el sensor de salida esté limpio. • Compruebe que no haya obstrucciones en el recorrido del papel.
VF400 Sin secuencia de alimentación	"Sin secuencia de alimentación" indica un error de detección de arranque. La función "Sin secuencia de alimentación" comprueba si se ha programado una secuencia de alimentación. Este mensaje aparece si la máquina se inicia sin secuencia de alimentación programada. <ul style="list-style-type: none"> • Introduzca una secuencia de alimentación y reinicie el trabajo.

Códigos de fallos del Barcode Reader (lector de código de barras)

Código/mensaje	Explicación/acción
VF50 – Número de página incorrecto	El lector de código de barras ha leído correctamente el código de barras de la hoja actual, pero este no es el esperado. En concreto, el número de página especificado en el código de barras es erróneo. Asegúrese de que el juego cargado en el cajón se corresponde con lo programado en la interfaz de usuario. Consulte la sección "Definiciones de los códigos de control" del presente manual para obtener más información.
VF51 – Número de secuencia incorrecto	El lector de código de barras ha leído correctamente el código de barras de la hoja actual, pero este no es el esperado. En concreto, el la secuencia de páginas especificada en el código de barras es incorrecta. Asegúrese de que el juego cargado en el cajón se corresponde con lo programado en la interfaz de usuario. Consulte la sección "Definiciones de los códigos de control" del presente manual para obtener más información.
VF52 – ID de juego incorrecto	El lector de código de barras ha leído correctamente el código de barras de la hoja actual, pero este no es el esperado. En concreto, el ID de juego especificado en el código de barras es incorrecto. Asegúrese de que el juego cargado en el cajón se corresponde con lo programado en la interfaz de usuario. Consulte la sección "Definiciones de los códigos de control" del presente manual para obtener más información.
VF53 – ID de trabajo incorrecto	El lector de código de barras ha leído correctamente el código de barras de la hoja actual, pero este no es el esperado. En concreto, el ID de trabajo especificado en el código de barras es incorrecto. Asegúrese de que el juego cargado en el cajón se corresponde con lo programado en la interfaz de usuario. Consulte la sección "Definiciones de los códigos de control" del presente manual para obtener más información.
VF54 – No leído	El lector de código de barras no puede detectar el código de barras del papel. Asegúrese de que haya un código de barras impreso en el papel y de que esté en la posición correcta, tal y como se especifica en la sección "Características del código de barras" de este manual.
VF55 – Cajón A no conectada	Apague/encienda la máquina.
VF56 – Cajón B no conectada	Apague/encienda la máquina.
VF57 – Parámetros no guardados en código de barras, cajón A	Apague/encienda la máquina.
VF58 – Parámetros no guardados en código de barras, cajón B	Apague/encienda la máquina.
VF59 – Número de página y recuento de páginas incorrectos	El lector de código de barras ha leído correctamente el código de barras de la hoja actual, pero este no es el esperado. En concreto, el número de página y el recuento especificados en el código de barras es incorrecto. Asegúrese de que el juego cargado en el cajón se corresponde con lo programado en la interfaz de usuario. Consulte la sección "Definiciones de los códigos de control" del presente manual para obtener más información.

Códigos de fallos de la unidad de recorte y hendido lateral (CST)

Código/mensaje	Explicación/acción
CST201 - CST210 – ¡Elimine problema de alimentación! CST212 – ¡Elimine problema de alimentación! CST220 - CST221 – ¡Elimine problema de alimentación! CST230 ¡Elimine problema de alimentación!	<p>Se ha producido un problema de alimentación en el módulo CST.</p> <p>Consulte el apartado 5, "Eliminación de problemas de alimentación" para saber cómo eliminar los problemas de alimentación. Si se produce un error de alimentación en el recorrido del papel o en el sistema de transporte de residuos, compruebe si hay alguna obstrucción. Si no se encuentra ninguna obstrucción obvia, consulte la sección 7 "OBSERVACIONES; Mantenimiento de la máquina" y limpie el recorrido del papel.</p>
CST211 – ¡Elimine problema de alimentación! CST1005 – ¡Elimine problema de alimentación!	<p>Se ha producido un problema de alimentación en el módulo CST.</p> <p>Consulte el apartado 5, "Eliminación de problemas de alimentación" para saber cómo eliminar los problemas de alimentación. Si se produce un error de alimentación en el recorrido del papel o en el sistema de transporte de residuos, compruebe si hay alguna obstrucción. Si no se encuentra ninguna obstrucción obvia, consulte la sección 7 "OBSERVACIONES; Mantenimiento de la máquina" y limpie el recorrido del papel. Cambie el tipo de material cargado de "fino" a "grueso" o seleccione otro tipo de material.</p>
CST1061 – No hay coincidencia entre tamaños	

6

Códigos de fallo del confeccionador de folletos (BM)

Código/mensaje	Explicación/acción
BM101 – Cajón vacío (alimentador interno)	Cargue papel en el alimentador interno.
BM102 – Problema de alimentación (alimentador interno)	<ul style="list-style-type: none"> • Abra el alimentador interno. • Limpie los rodillos de alimentación (consulte "Limpieza de los rodillos de alimentación y las almohadillas de separación de papel del alimentador interno" en la sección 7 de este manual); • Repita el procedimiento "Preparación general de la pila de papel" descrito en la sección 1 del presente manual para asegurarse de que exista una separación adecuada entre las hojas de la pila. • Vuelva a cargar la pila de papel en el alimentador interno. • Desde la interfaz de usuario, disminuya la presión de separación. • Desde la interfaz de usuario, aumente la presión de alimentación.

Código/mensaje	Explicación/acción
BM103 – Demasiado fino (alimentador interno)	Este código de fallo se genera si los sensores DSD detectan un grosor incorrecto del papel. <ul style="list-style-type: none"> • Asegúrese de que el grosor del papel cargado en el alimentador interno es correcto y, a continuación, realice otra prueba (pulse el botón amarillo de la interfaz de usuario).
BM104 – Alimentación doble (alimentador interno)	<ul style="list-style-type: none"> • Abra el alimentador interno. • Limpie las almohadillas de separación (consulte "Limpieza de los rodillos de alimentación y las almohadillas de separación de papel del alimentador interno" en la sección 7 de este manual). • Repita el procedimiento "Preparación general de la pila de papel" descrito en la sección 1 del presente manual para asegurarse de que exista una separación adecuada entre las hojas de la pila. • Vuelva a cargar la pila de papel en el alimentador interno. • Desde la interfaz de usuario, aumente la presión de separación. • Desde la interfaz de usuario, disminuya la presión de alimentación.
BM105 – Hoja demasiado corta (alimentador interno)	Mida la longitud real de la hoja y asegúrese de que refleja la longitud introducida en la interfaz de usuario.
BM106 – Hoja demasiado larga (alimentador interno)	<ul style="list-style-type: none"> • Mida la longitud real de la hoja y asegúrese de que refleja la longitud establecida en la interfaz de usuario. • Limpie los rodillos de alimentación (consulte "Limpieza de los rodillos de alimentación y las almohadillas de separación de papel del alimentador interno" en la sección 7 de este manual).
BM107 – Atasco (alimentador interno)	<ul style="list-style-type: none"> • Abra el alimentador interno. • Retire las hoja atascadas. • Reanude el trabajo.
BM201 - BM204 – Problema de alimentación	<ul style="list-style-type: none"> • Abra la puerta frontal del confeccionador de folletos. • Abra el transporte de alimentador. • Retire las hoja atascadas. • Consulte la sección 7 "OBSERVACIONES; Mantenimiento de la máquina" y limpie el recorrido del papel. • Reanude el trabajo.
BM205 – Transporte de alimentador abierto	<ul style="list-style-type: none"> • Abra la puerta frontal del confeccionador de folletos. • Cierre el transporte de alimentador.

Códigos de fallos del confeccionador de folletos (BM), cont.

Código/mensaje	Explicación/acción
BM206 – Alimentación doble	<ul style="list-style-type: none"> Abra el alimentador interno. Limpie las almohadillas de separación (consulte "Limpieza de los rodillos de alimentación y las almohadillas de separación de papel del alimentador interno" en la sección 7 de este manual). Repita el procedimiento "Preparación general de la pila de papel" descrito en la sección 1 del presente manual para asegurarse de que exista una separación adecuada entre las hojas de la pila. Vuelva a cargar la pila de papel en el alimentador interno. Desde la interfaz de usuario, aumente la presión de separación. Desde la interfaz de usuario, disminuya la presión de alimentación.
BM301 - BM308 – Problema de alimentación (se cubrió un sensor del recorrido del papel durante mucho tiempo o no se cubrió a tiempo)	Consulte la sección 7 "OBSERVACIONES; Mantenimiento de la máquina" y limpie el recorrido del papel.
BM309 – Barra del emparejador posterior fuera de su posición	<ul style="list-style-type: none"> Abra la cubierta superior del confeccionador de folletos. Vuelva a colocar la barra del emparejador posterior en su sitio.
BM310 - M103 – El motor del emparejador lateral M130 no consigue alcanzar la posición	<ul style="list-style-type: none"> Abra la cubierta superior del confeccionador de folletos. Compruebe el recorrido del papel y retire cualquier obstrucción.
BM311 - M102 – El motor del emparejador posterior M102 no consigue alcanzar la posición	<ul style="list-style-type: none"> Abra la cubierta superior del confeccionador de folletos. Compruebe el recorrido del papel y retire cualquier obstrucción.
BM312 - M104 – El motor de parada del grapado no consigue alcanzar la posición	<ul style="list-style-type: none"> Abra la cubierta superior del confeccionador de folletos. Compruebe el recorrido del papel y retire cualquier obstrucción.
BM406 – Juego de papel demasiado grueso	<p>La pila de papel es demasiado gruesa y no respeta las especificaciones. Esto puede depender del grosor del material cargado o del número de hojas cargadas en la máquina.</p> <ul style="list-style-type: none"> Consulte la sección "Guía de tamaños de juego" para obtener más información al respecto.
BM407 – Juego de papel en el compilador	<ul style="list-style-type: none"> Abra la cubierta superior del confeccionador de folletos. Retire el juego.
BM501 – Carrete de alambre 1 vacío	Sustituya el carrete 1 para continuar con la producción o deshabilite el grapado.
BM502 – Carrete de alambre 2 vacío	Sustituya el carrete 2 para continuar con la producción o deshabilite el grapado.
BM503 – Carrete de alambre 3 vacío	Sustituya el carrete 3 para continuar con la producción o deshabilite el grapado.
BM504 – Carrete de alambre 4 vacío	Sustituya el carrete 4 para continuar con la producción o deshabilite el grapado.

Código/mensaje	Explicación/acción
BM505 – ¡Atención!	El tamaño de papel no es compatible con las posiciones de los cabezales de grapado. <ul style="list-style-type: none"> Desactive o desplace los cabezales de grapado o use otro ancho de papel.
BM601 - BM602 – El sensor Q143 ofrece una lectura errónea	Consulte la sección 7 "OBSERVACIONES; Mantenimiento de la máquina" y limpie el recorrido del papel.
BM603 – El deflector de transporte del papel no está en posición	<ul style="list-style-type: none"> Abra la cubierta superior del confeccionador de folletos. Vuelva a colocar el deflector de transporte de papel en su sitio.
BM701 - BM702 – El sensor Q131 ofrece una lectura errónea	Consulte la sección 7 "OBSERVACIONES; Mantenimiento de la máquina" y limpie el recorrido del papel.
BM703 – Posición no alcanzada (motor de parada de plegado M109)	<ul style="list-style-type: none"> Abra la puerta del módulo de acabado. Elimine cualquier obstrucción en la zona de parada de plegado.
BM704 – Posición no alcanzada (motor de sesgo M110)	<ul style="list-style-type: none"> Abra la puerta del módulo de acabado. Elimine cualquier obstrucción en la zona de parada de plegado.

Códigos de fallos del módulo de acabado (FM)

Código/mensaje	Explicación/acción
FM901 - FM902 – El sensor Q189 ofrece una lectura errónea	Consulte la sección 7 "OBSERVACIONES; Mantenimiento de la máquina" y limpie el recorrido del papel.
FM903 - FM904 – El sensor Q181 ofrece una lectura errónea	<ul style="list-style-type: none"> Consulte la sección 7 "OBSERVACIONES; Mantenimiento de la máquina" y limpie el recorrido del papel. Asegúrese de que los resortes de presión estén ajustados en la posición superior, donde la presión es igual a su valor más alto; consulte el punto "Módulo de acabado" de la sección 7 de este manual.
FM905 – ¡Atención!	El operador ha cambiado el modo de encuadernación con lomo cuadrado durante el funcionamiento, por lo que el sistema de confección de folletos no puede ejecutar el proceso de encuadernación con lomo cuadrado manteniendo a la vez la misma velocidad de procesamiento. Reinicie el trabajo para permitir al dispositivo precedente enviar los juegos a la velocidad adecuada.
FM906 - FM907 – ¡Atención!	<ul style="list-style-type: none"> Abra la cubierta superior del módulo de acabado. Elimine cualquier obstrucción en la zona de encuadernación con lomo cuadrado.
FM1001 - FM1006 – Problema de alimentación	Consulte la sección 7 "OBSERVACIONES; Mantenimiento de la máquina" y limpie el recorrido del papel.

Códigos de fallos del módulo de acabado (FM), continuación

Código/mensaje	Explicación/acción
FM1008 – ¡Atención!	El operador ha acortado la longitud del folleto acabado durante el funcionamiento, por lo que el sistema de confección de folletos no puede ejecutar el proceso de corte manteniendo a la vez la misma velocidad de procesamiento. Reinicie el trabajo para permitir al dispositivo precedente enviar los juegos a la velocidad adecuada.
FM1009 – ¡Atención!	<ul style="list-style-type: none"> Abra la cubierta superior del módulo de acabado. Elimine cualquier obstrucción entre la zona de encuadernación con lomo cuadrado y la unidad de recorte.
FM1101 – Apiladora llena	Vacíe la apiladora.
FM1102 – ¡Atención! Posición defectuosa de parada de la apiladora de papel.	Desplace ligeramente la compuerta de parada de la apiladora de correa en la dirección del caudal de la hoja hasta que subsane el error.
FM1103 – ¡¡Atención!	Ajuste la compuerta de parada de la apiladora de correa al tamaño seleccionado de folleto cuando el modo de alta capacidad esté en uso.
FM1104 – ¡Vacíe la apiladora!	Vacíe la apiladora: el formato de folleto ha cambiado.
FM1105 – ¡Vacíe la apiladora!	Vacíe la apiladora: la encuadernación con lomo cuadrado del folleto ha cambiado.
FM1106 – ¡Vacíe la apiladora!	Vacíe la apiladora.
FM1201 – Depósito de residuos de recortes lleno	Vacíe el depósito de residuos de recortes.
FM1301 – Apiladora de grapado de bordes/esquinas llena.	<ul style="list-style-type: none"> Abra la puerta del módulo de acabado. Vacíe la apiladora.
FM1501 – ¡Transporte de residuos atascado/lleño!	Vacíe el transporte de residuos
FM9003 – Avería FM9009 – Avería FM9011 – Avería FM9012 – Avería FM10012 – Avería FM10014 – Avería FM10015 – Avería FM10017 – Avería FM15001 – Avería	<ul style="list-style-type: none"> Elimine del sistema cualquier papel/folleto inacabado. Apague/encienda.

Códigos de fallos de la apiladora (ST)

Código/mensaje	Explicación/acción
ST101 – Problema de alimentación	Asegúrese de que la compuerta de parada de la apiladora de correa esté ajustada en la posición correcta si utiliza el modo de alta capacidad; de lo contrario, retire el papel/los folletos.

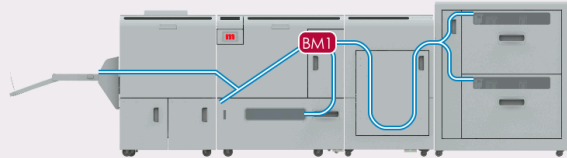
Códigos de fallo generales

Eliminar problemas de alimentación

Problema de alimentación



Problema de alimentación detectado en las áreas indicadas. Libere el recorrido del papel para continuar.



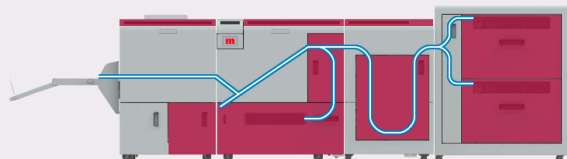
Fallo 1 de 1, cód. BM-301, área BM1:
Q128 (sensor de recorrido del papel, alimentación) cubierto demasiado tiempo

En general, los códigos de fallo indican un problema de alimentación. Cuando se produce un problema de alimentación, un código de fallo y una descripción del componente indican visualmente dónde se produjo. Consulte el apartado 5, "Eliminación de problemas de alimentación", para saber como solucionar un problema de alimentación.

Cerrar cubiertas

Cubierta abierta

Cierre la cubierta indicada.



Cuando se muestra el mensaje "Cubierta abierta" significa que alguno de los conmutadores de bloqueo está activado.

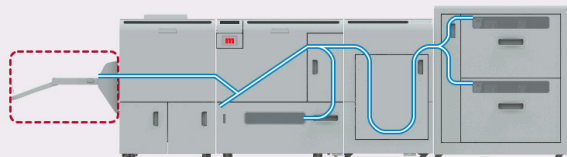
Compruebe que las cubiertas superiores y las puertas marcadas en rojo estén cerradas.

6

¡Vacíe la apiladora!

Apiladora llena

Vacíe la apiladora.





Este mensaje se muestra cuando la apiladora de correa esté llena. Vacíe la apiladora de correa para continuar con el funcionamiento.

Esta página se ha dejado en blanco intencionadamente.

7. OBSERVACIONES

Qué se debe y qué no se debe hacer

- Siga **siempre** las advertencias indicadas en el equipo o suministradas con dicho equipo.
- Tenga **siempre** cuidado al mover o cambiar la ubicación del equipo.
-  **PRECAUCIÓN:**
Desenchufe el cable de alimentación de la toma de la pared antes de mover o cambiar la ubicación del equipo.
- No quite las cubiertas ni las protecciones fijadas con tornillos.
- No anule ni cancele los dispositivos de interbloqueo eléctrico o mecánico.
- No utilice el equipo si detecta ruidos u olores poco habituales. Desconecte el cable de corriente de la fuente de alimentación y llame a su técnico autorizado para que corrija el problema.
-  **ADVERTENCIA:**
No coloque los dedos ni ninguna otra parte del cuerpo entre las cuchillas superior e inferior de la cizalla.
- No apague la máquina mientras esté en funcionamiento. Asegúrese de que el ciclo de la máquina ha finalizado.
- No abra las cubiertas con la máquina en funcionamiento.
- No mueva la máquina mientras esté en funcionamiento.
- No cargue la apiladora de correa más de lo que está previsto, máx 20 kg/44 lb.

Dónde colocar la máquina

Entorno de la máquina


- Coloque **siempre** el equipo sobre una superficie sólida lo suficientemente resistente para soportar el peso de la máquina.
- Mantenga **siempre** cualquier imán o dispositivo con campos magnéticos fuertes alejado de la máquina.

Si el lugar de instalación cuenta con aire acondicionado o calefacción, no coloque la máquina en una posición en la que:

- Está sometida a cambios bruscos de temperatura.
- Está expuesta directamente al aire frío del aire acondicionado.
- Está expuesta directamente al calor de la calefacción.
- Está expuesta directamente a la luz del sol.

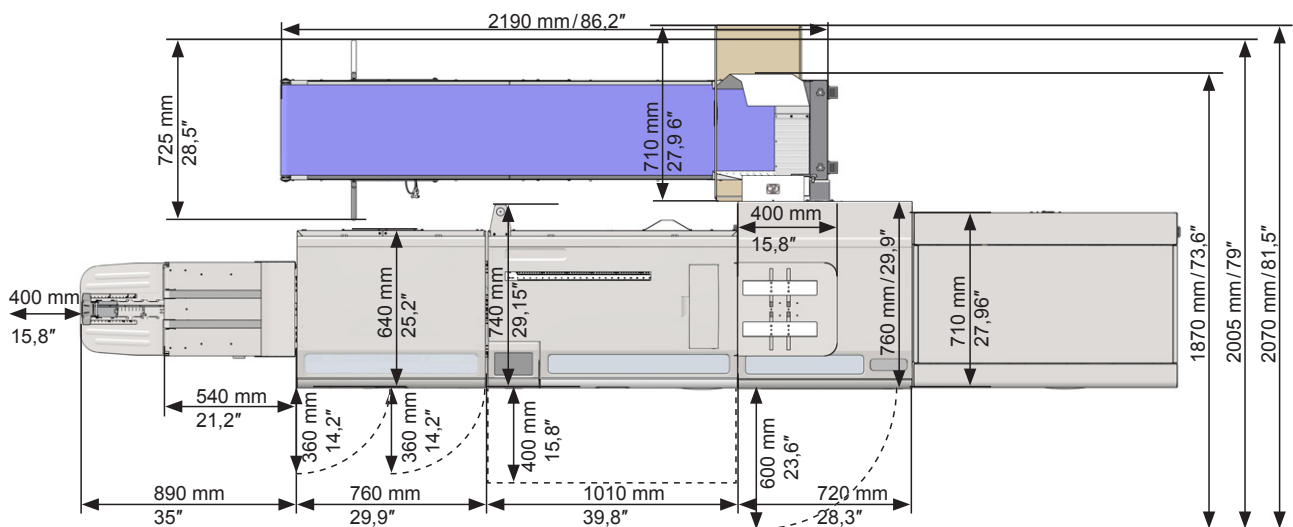
7

Conexión eléctrica

- Conecte **siempre** el equipo a una fuente de alimentación con una conexión a masa adecuada. En caso de duda, solicite que un electricista cualificado compruebe la fuente de alimentación.
-  **ADVERTENCIA:**
Una conexión a masa inadecuada del equipo puede provocar una descarga eléctrica.
- No conecte **nunca** la máquina a una fuente de alimentación que no cuente con un terminal de conexión a masa.

Acceso a la máquina

Coloque la máquina cerca de la fuente de alimentación dejando las distancias de seguridad que se muestran.



Plano del confeccionador de folletos BM5035s/5050s

Configuración/requisitos aproximados de espacio en el suelo

NOTA:

El kit de actualización de 50 hojas y el kit de actualización de la DSD ultrasónica no influyen sobre los requisitos de espacio en el suelo.

La apiladora de correa de alta capacidad BST4000-1 opcional (no mostrada) se conecta a la apiladora de correa incluida con el extensor plegado y se puede colocar en línea o en ángulo con respecto al sistema de confección de folletos.

El BST4000-1 mide 1730 × 440 mm / 68 × 17".

Mantenimiento de las máquinas

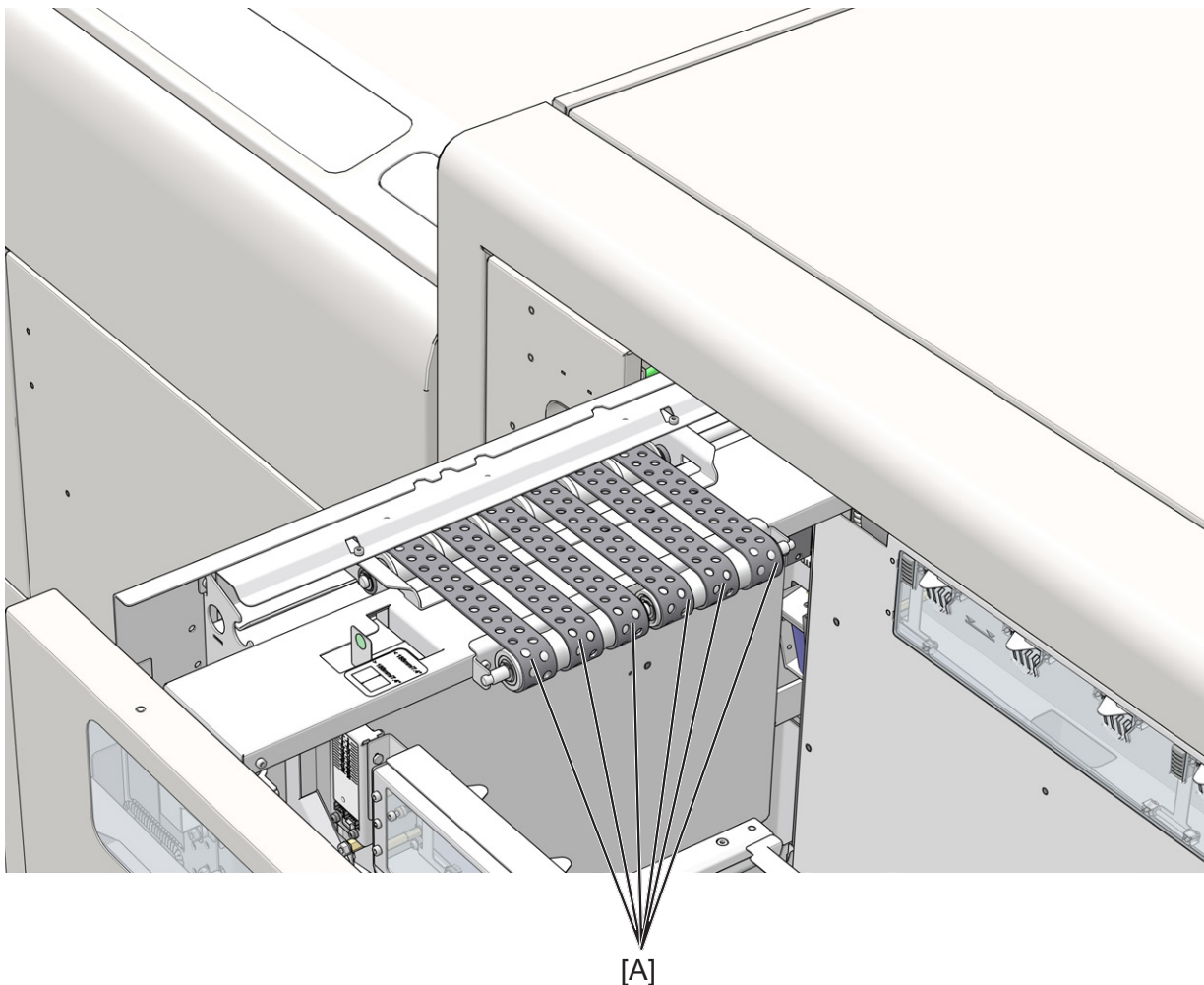
No intente **nunca** realizar tareas de mantenimiento que no estén descritas de forma específica en esta documentación.

Alimentador por vacío VFX

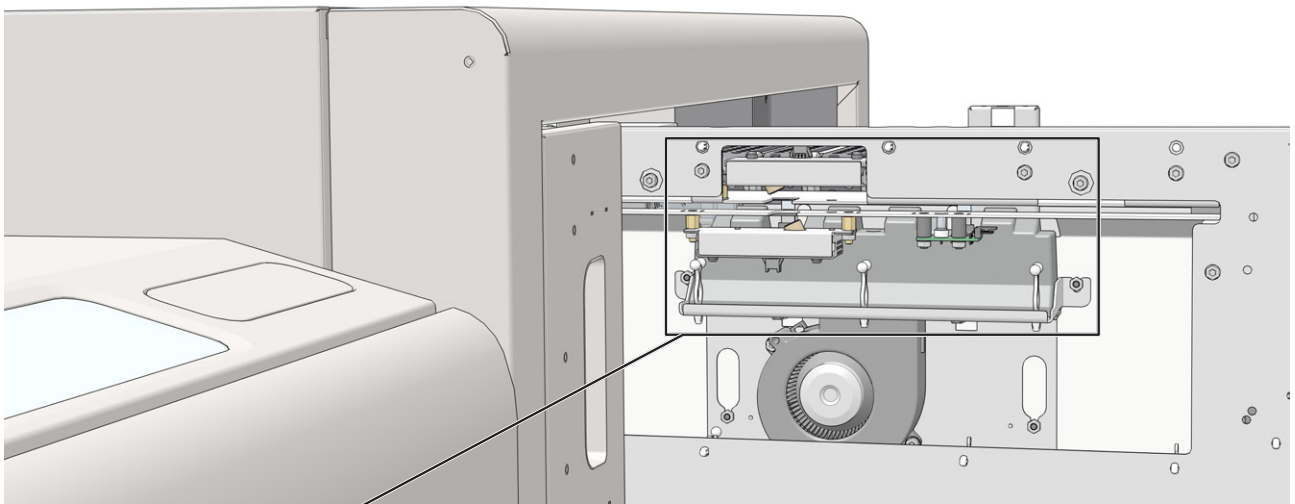
Si aumenta el número de problemas de alimentación, es posible que sea necesario limpiar el VFX. Realice una limpieza cada 50.000 ciclos o si aumenta el número de problemas de alimentación. Utilice una aspiradora, paños y cepillos para la limpieza general del recorrido del papel, los depósitos, etc. Asimismo, observe las detalladas instrucciones de limpieza que se muestran a continuación:

Limpieza de las correas de aspiración, los sensores DSD y comprobación de las almohadillas de separación

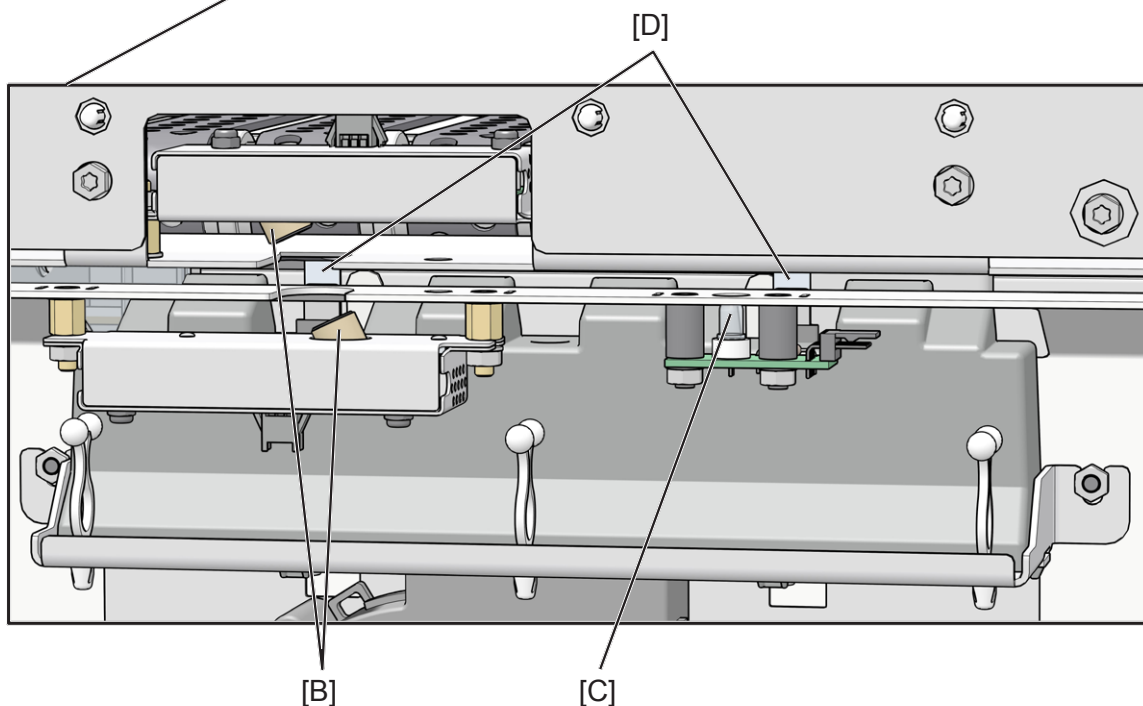
- 1 Abra cualquier cajón.
- 2 Limpie las correas de aspiración [A] con alcohol reactivador para goma.



- 3** Retire el polvo de los sensores de detección de doble hoja ultrasónico [B] y óptico [C] con un paño seco y suave.
- 4** Compruebe que las almohadillas de separación [D] no presenten desgaste ni roturas y verifique también su posición (para saber cómo medir la posición predeterminada, consulte "Problema de alimentación/atasco en el cajón de vacío al alimentar material grueso" en la sección 5 de este manual). Si las almohadillas de separación están desgastadas (bordes redondeados/curvatura), solicite asistencia para su sustitución.
- 5** Cierre el cajón y repita en procedimiento en el otro cajón.



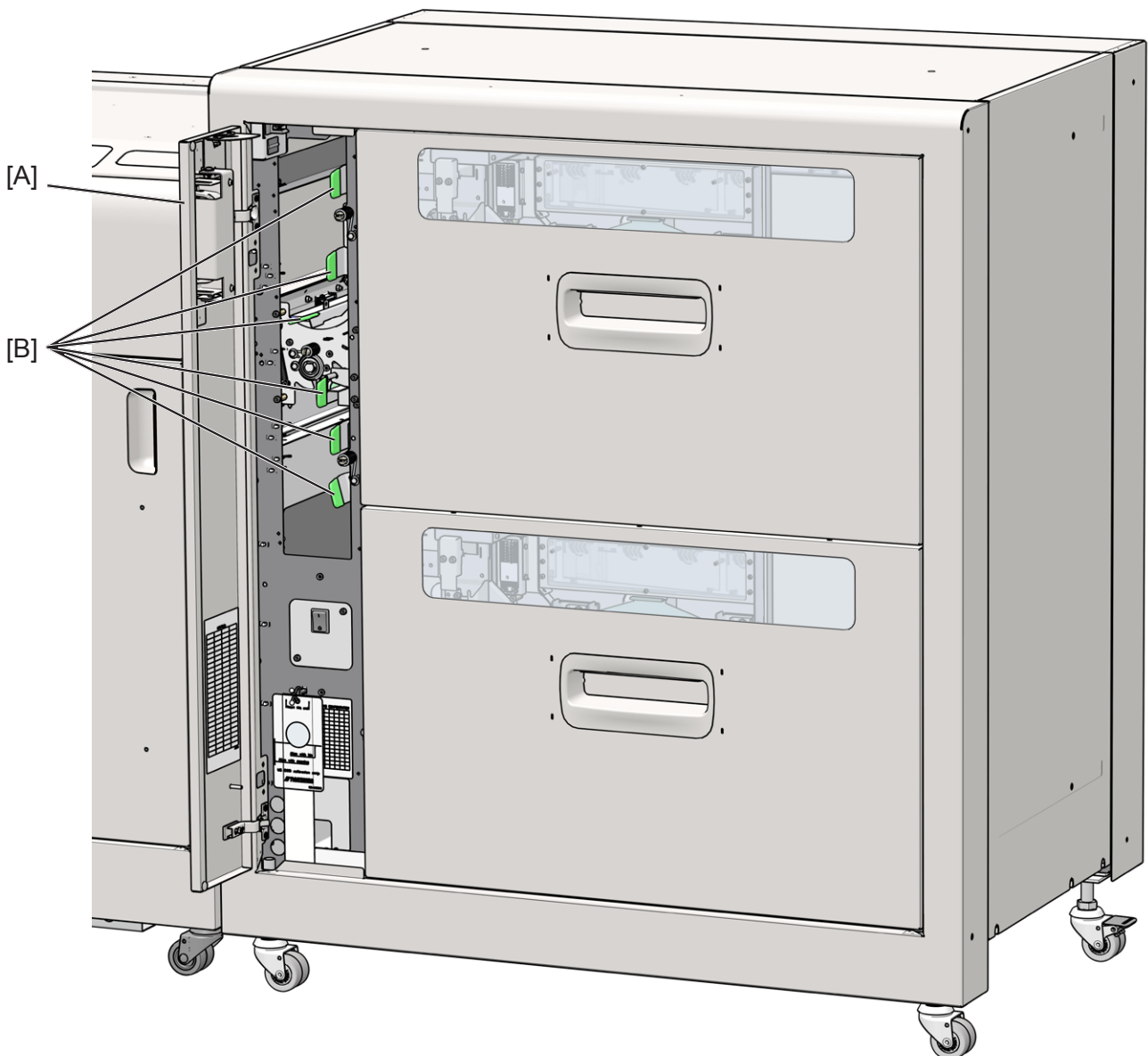
7



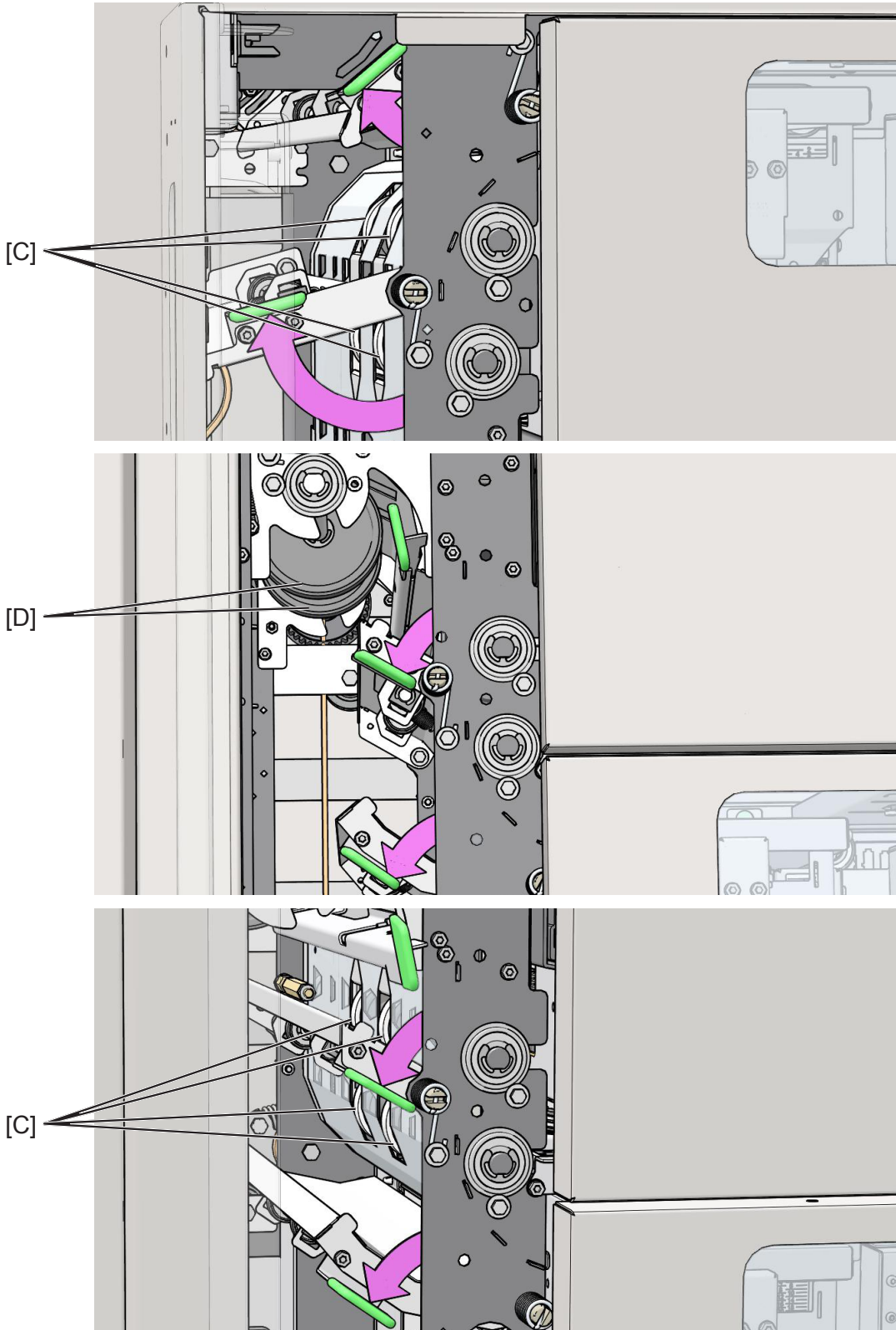
Alimentador por vacío VFX, continuación


Limpieza de los deflectores, las tolvas de papel y los rodillos de alimentación

- 1 Abra la puerta [A].
- 2 Mueva las asas verdes [A] hacia los deflectores y limpie las superficies de restos de tóner.



- 3** Limpie, si es necesario, los rodillos de alimentación [C] dentro de los deflectores y las ruedas de alimentación [D] con alcohol reactivador para goma.



 **NOTA:**
La figura muestra el VFX con la puerta transparente para ganar claridad.

Módulo CST

Los rodillos de alimentación y el recorrido del papel se deben limpiar regularmente durante su uso y en el caso de que la unidad no se haya utilizado durante un periodo de tiempo. La frecuencia de esta limpieza dependerá del tipo de papel y de la calidad de impresión.

Un aumento de los problemas de alimentación es una indicación de la necesidad de limpiar los rodillos de alimentación, el recorrido del papel o los sensores. Los rodillos de alimentación y el recorrido del papel se deben limpiar con el mismo producto utilizado para limpiar impresoras digitales y con un paño que no desprenda pelusa. Los sensores se limpian con un paño que no desprenda pelusa.

Un problema con la precisión del registro a menudo está asociado a una acumulación de tóner residual y polvo de papel.

⚠ PRECAUCIÓN: No utilice nunca productos de limpieza en los sensores.

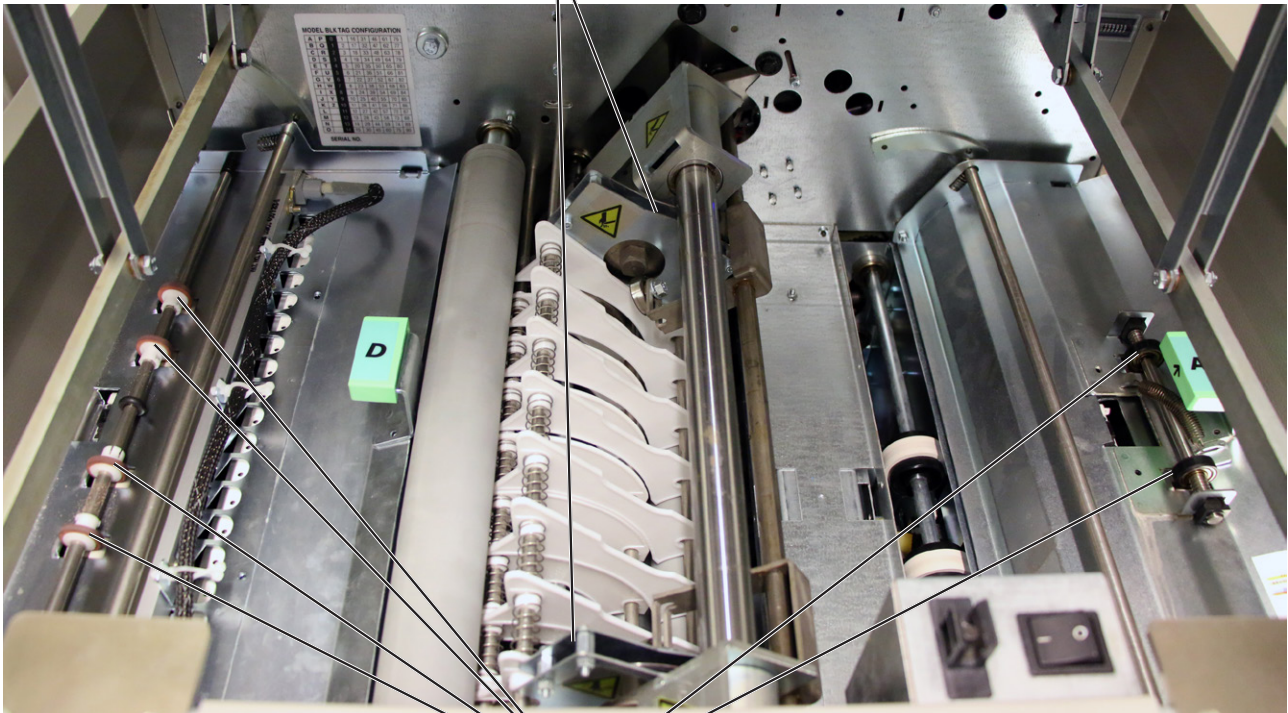
Limpieza de los rodillos de recogida y transporte del recorrido del papel (12 unidades)

Limpie también los rodillos de conducción.

⚠ ADVERTENCIA: No meta los dedos en el interior de las protecciones de las cuchillas. De lo contrario podría provocar lesiones.

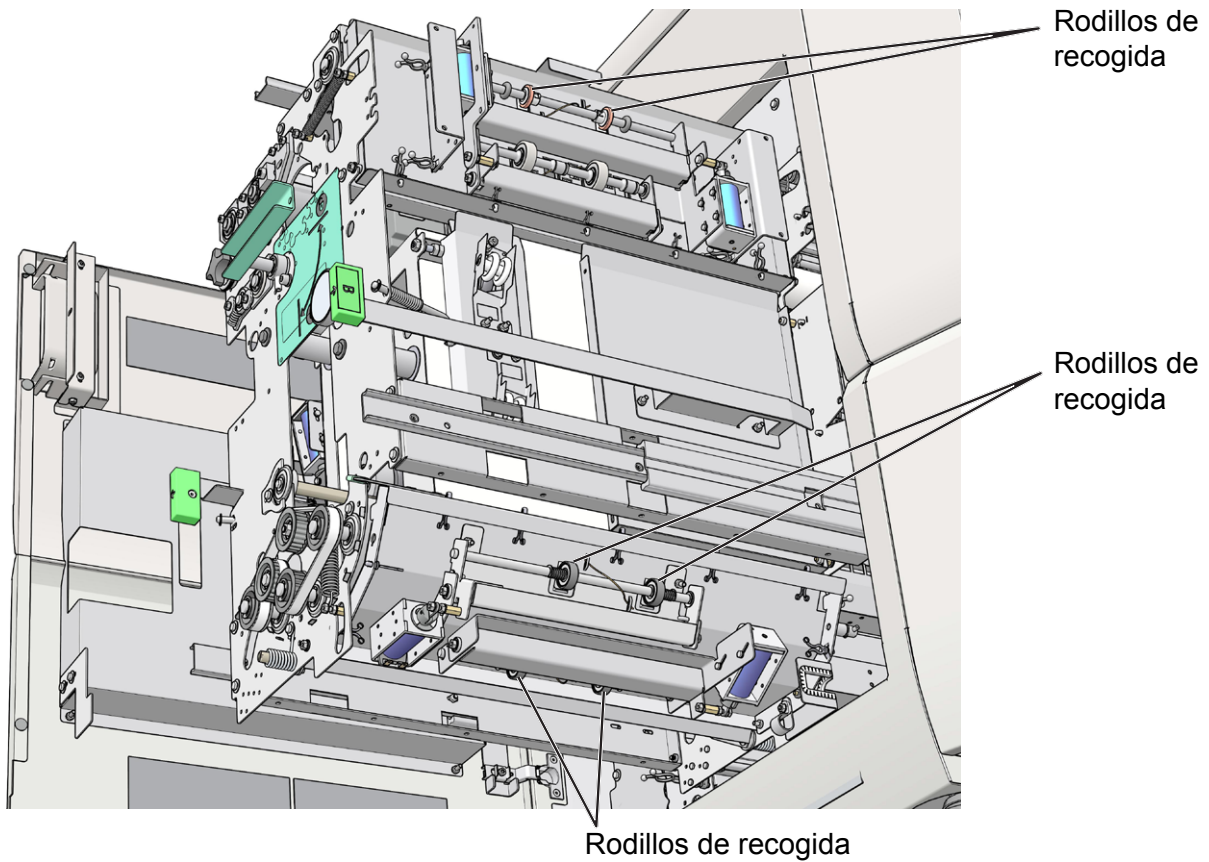
7

Protecciones de las cuchillas



Rodillos de recogida

Limpeza de los rodillos de recogida y transporte del recorrido del papel (12 unidades), continuación

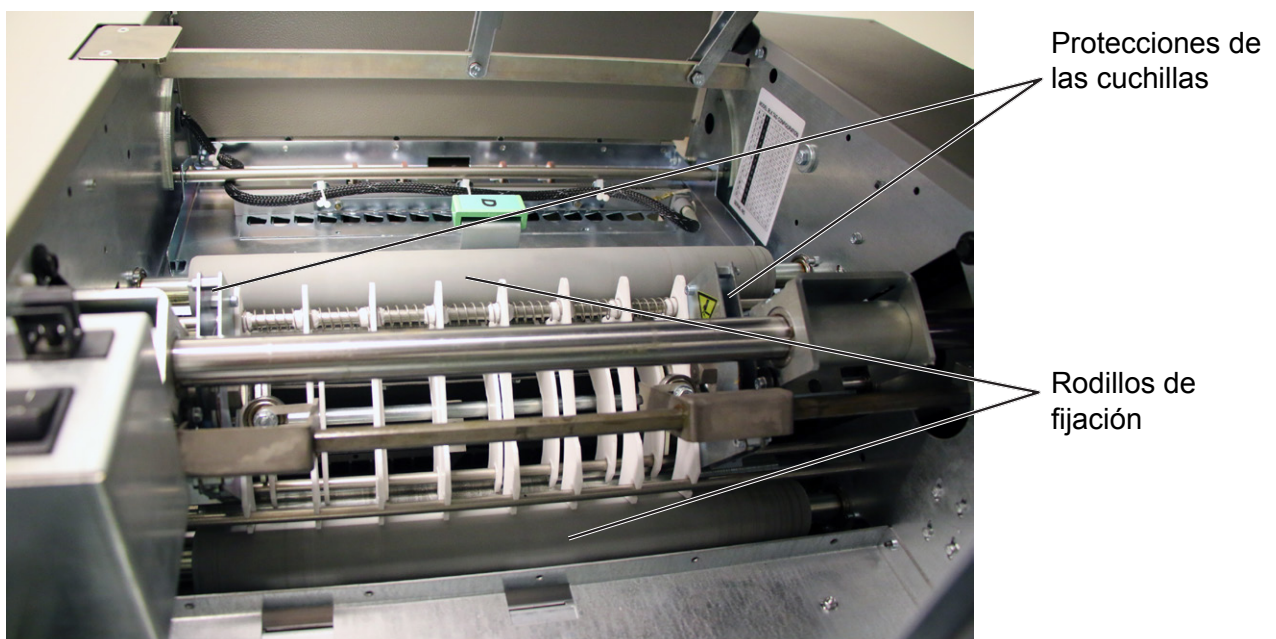


7

Limpeza de los rodillos de fijación (3 unidades)

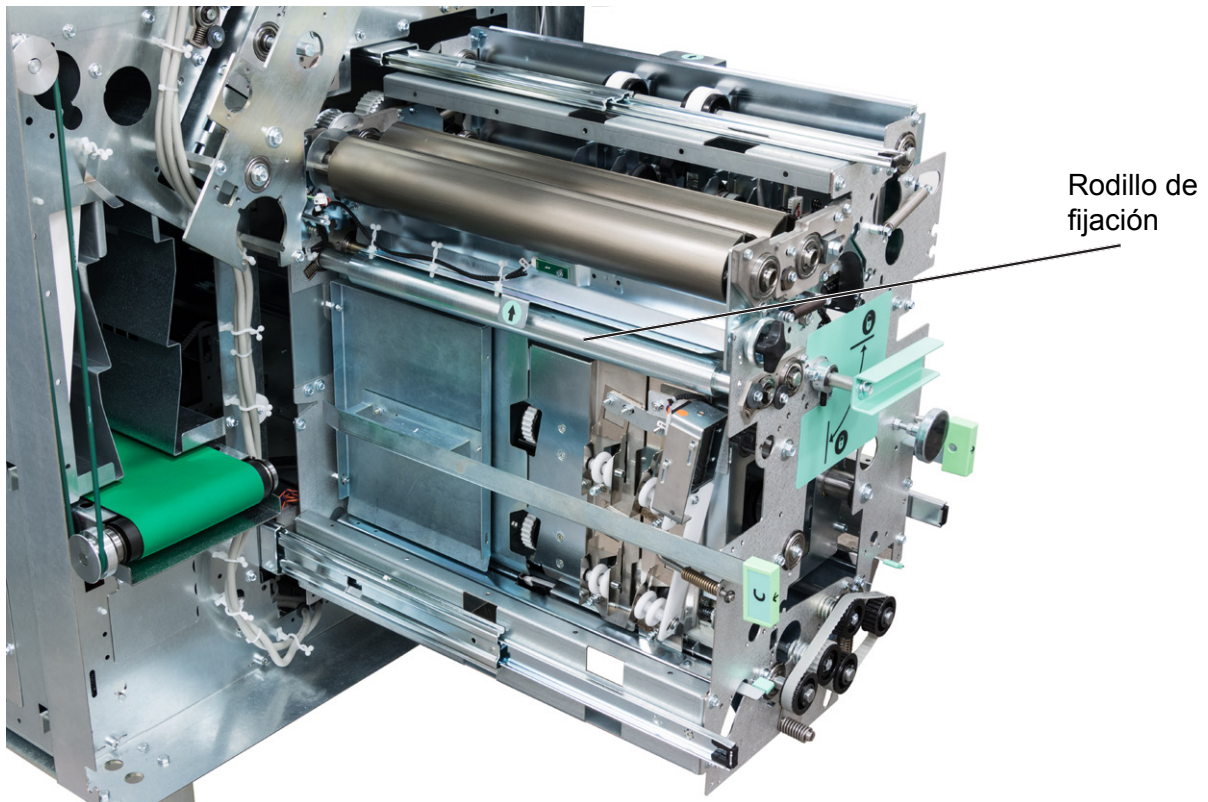
Limpe también los rodillos de conducción.

⚠ ADVERTENCIA: No meta los dedos en el interior de las protecciones de las cuchillas. De lo contrario podría provocar lesiones.



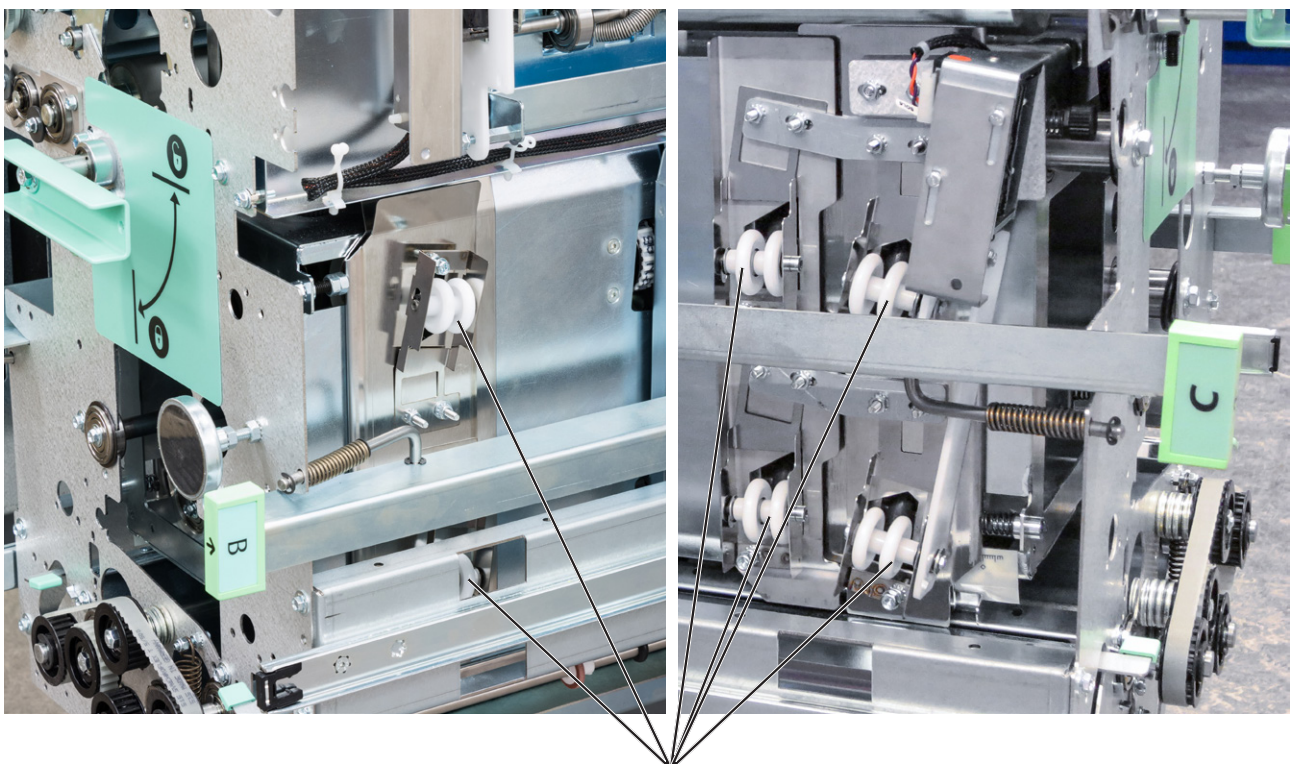
continúa en la siguiente página

Limpieza de los rodillos de fijación (3 unidades), continuación



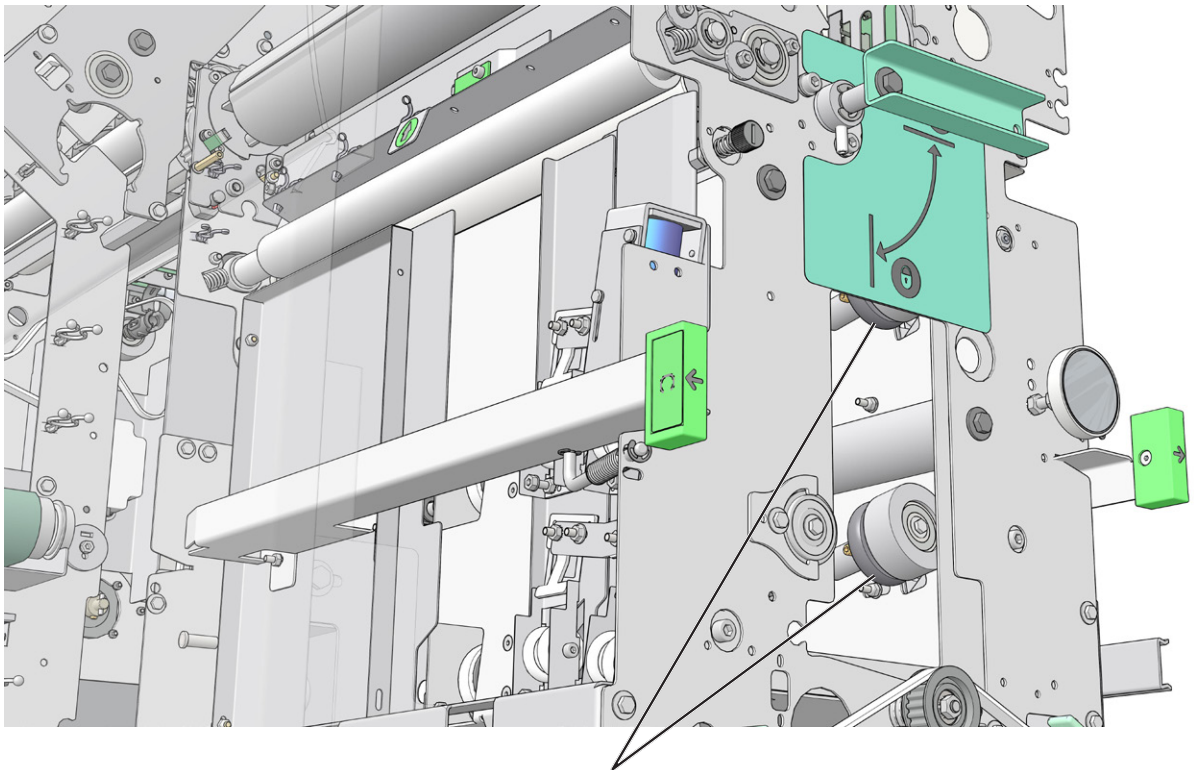
7

Limpieza de los rodillos transversales de registro (6 unidades) y de los neumáticos de fricción (6 unidades)



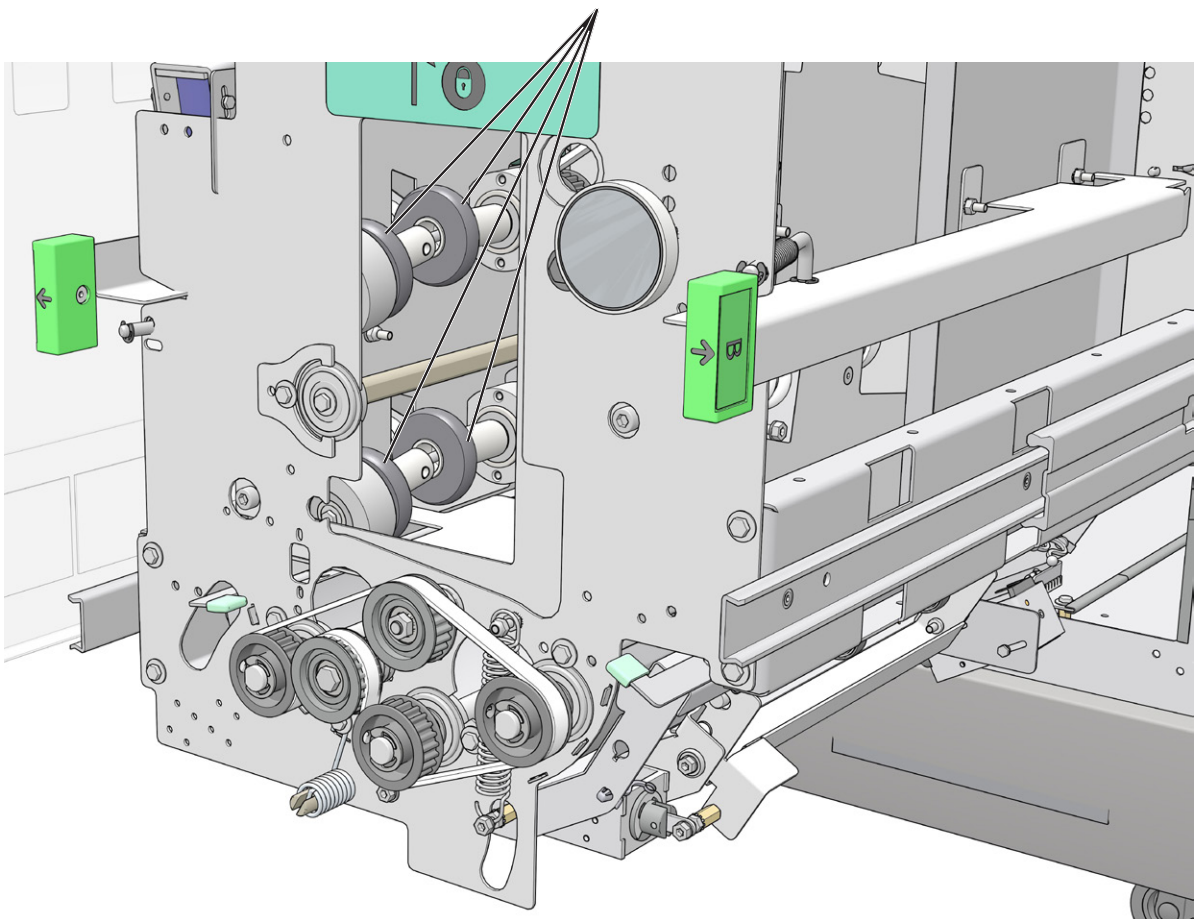
Limpieza de los neumáticos de fricción

Limpeza de los rodillos transversales de registro (6 unidades) y de los neumáticos de fricción (6 unidades), continuación



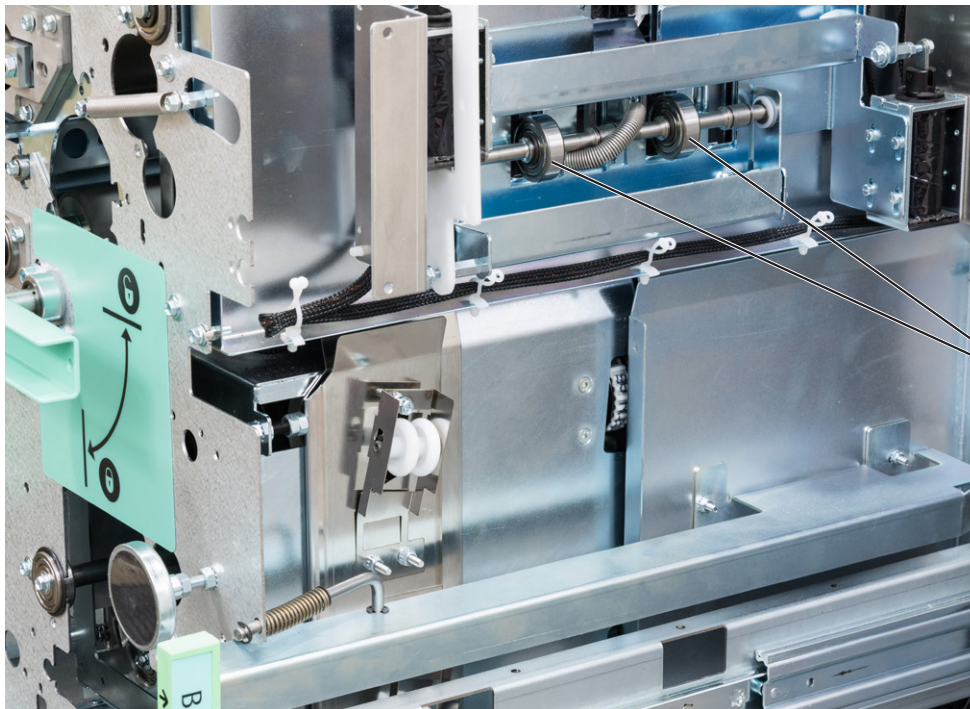
Neumáticos de fricción

7



Limpeza de los rodillos del rotador (2 unidades)

Limpe también los rodillos de conducción.

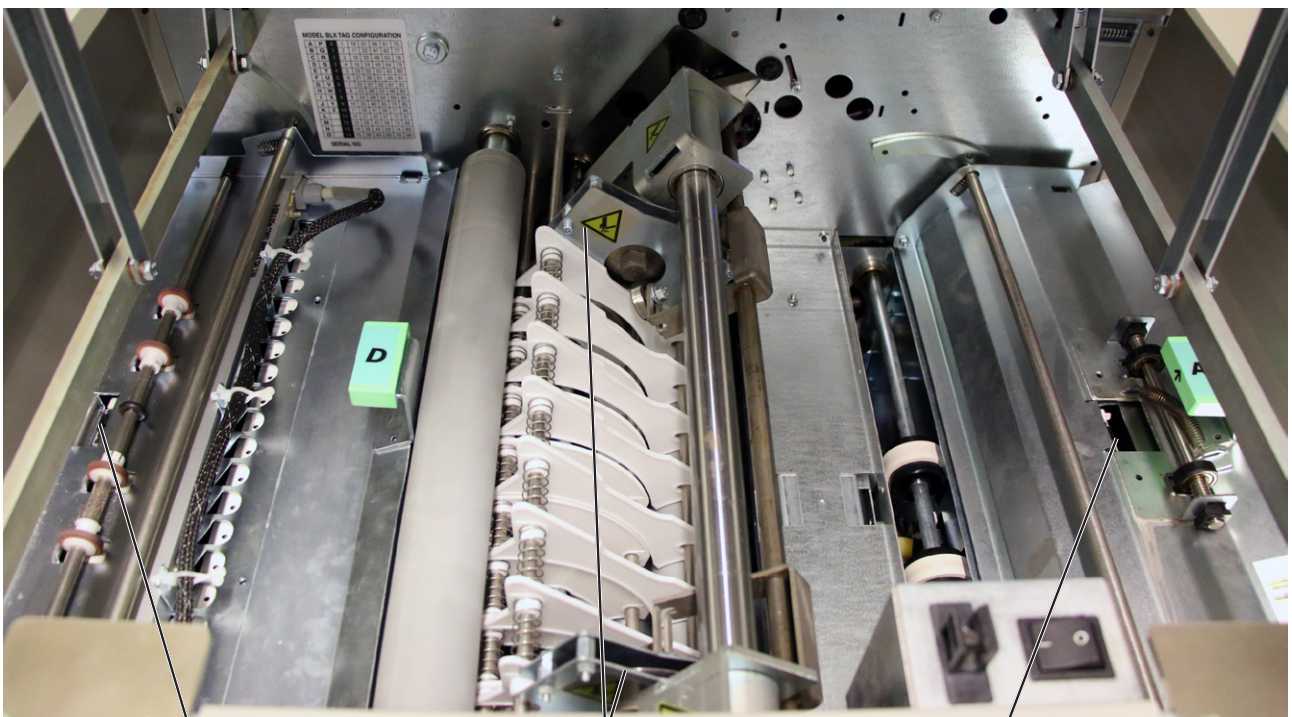


Rodillos del rotador

7

Limpeza de los sensores de recorrido del papel (5 unidades)

⚠ ADVERTENCIA: No meta los dedos en el interior de las protecciones de las cuchillas. De lo contrario podría provocar lesiones.



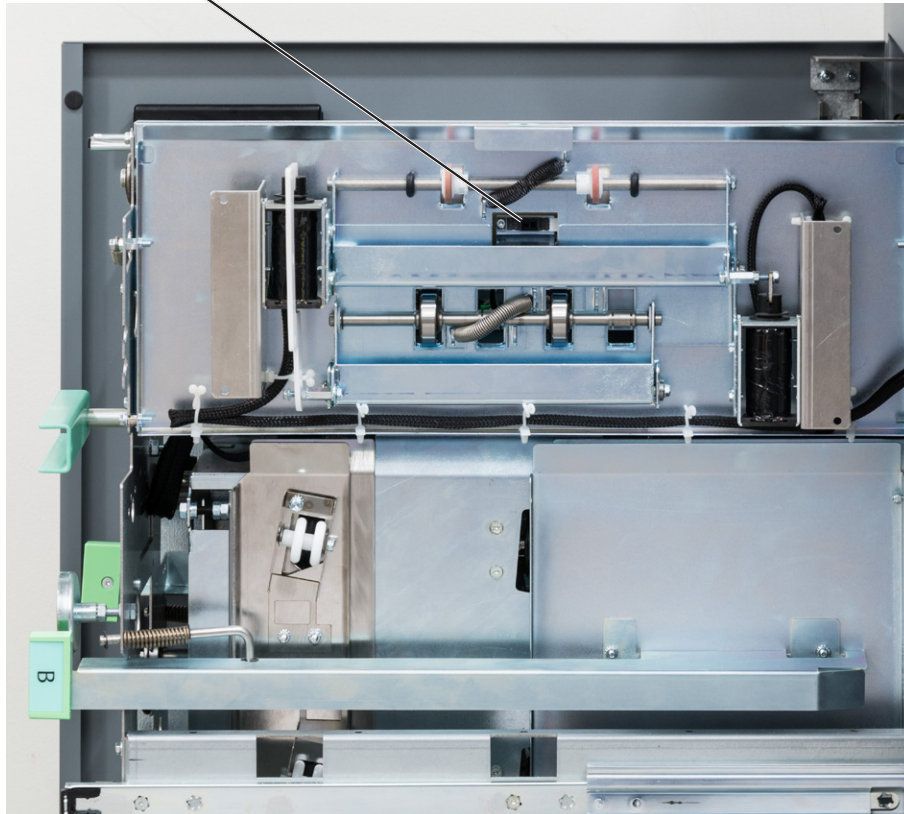
Sensor de salida

Protecciones de las cuchillas

Sensor de alimentación

Limpieza de los sensores de recorrido del papel (5 unidades), continuación

Sensor del rotador

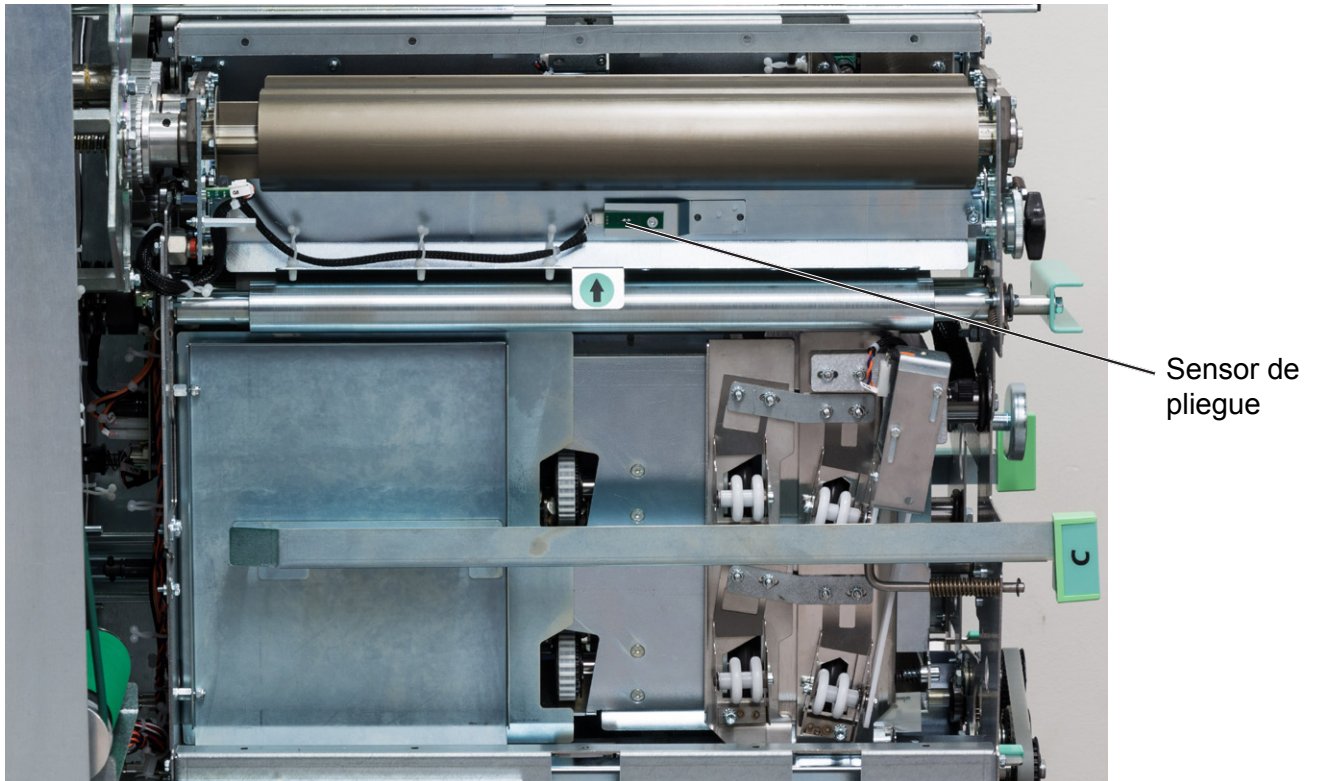


7



Sensor de registro

Limpeza de los sensores de recorrido del papel (5 unidades), continuación



Limpeza de las herramientas del pliegador (2 unidades)

Después de un tiempo, el tóner y el polvo de papel pueden dejar residuos en las ranuras de la herramienta. Estas ranuras se deben limpiar periódicamente para mantener el rendimiento del sistema de pliegue.

Ranuras a ambos lados de la herramienta

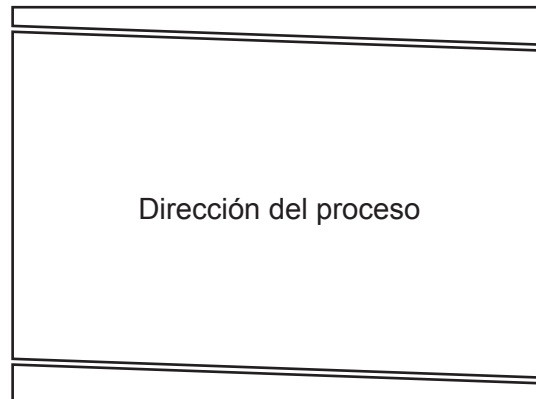


Ajuste del ángulo de registro de la unidad de recorte lateral (corte en paralelo)

Ajuste del ángulo de registro de la unidad de recorte lateral corte de (la unidad de recorte en paralelo con respecto al borde registro del lado del operador)

- 1 Gire el tornillo de ajuste [A] en la dirección deseada. El cambio en el ajuste se ve reflejado en la escala de referencia [B].

Gire el tornillo de ajuste hacia la derecha para subsanar esta alineación incorrecta.



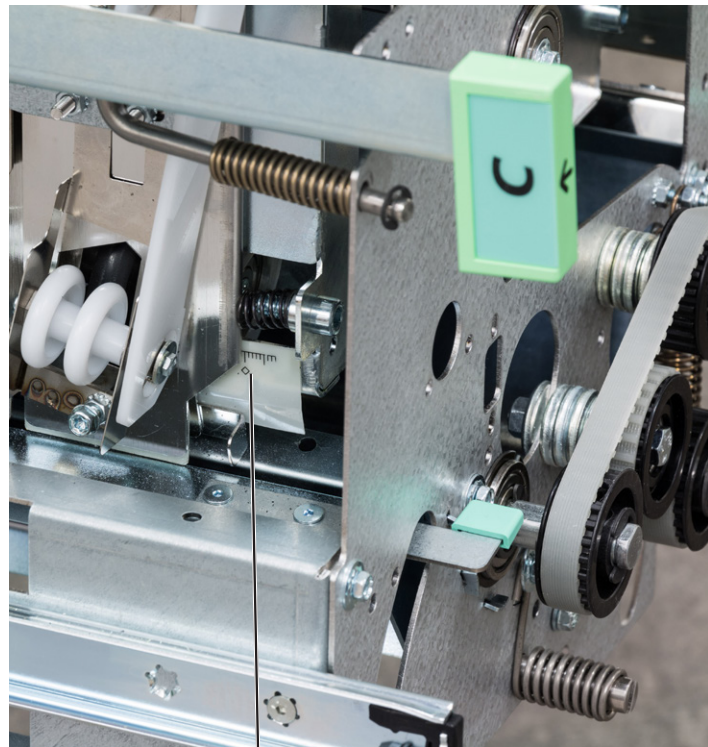
NOTA:

Las hojas pueden mostrar arrugas en la dirección del proceso si el valor es demasiado ajustado. Gire el tornillo de ajuste hacia la izquierda hasta que desaparezcan las arrugas.

7



[A]



[B]

continúa en la siguiente página

Ajuste del ángulo de registro del plegador

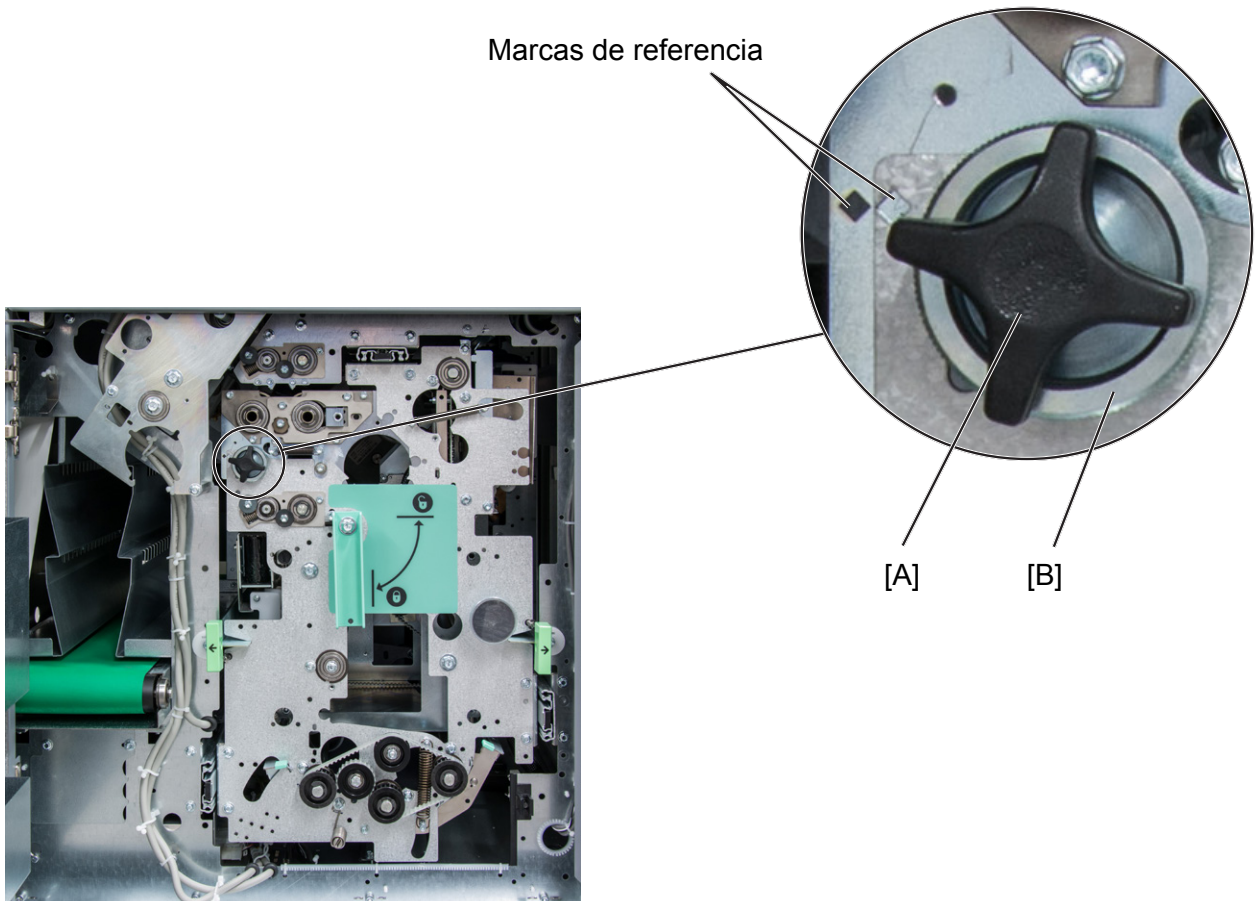
Ajuste del ángulo de registro del plegador

- 1 Afloje el mando con forma de estrella (A).
- 2 Gire el ajustador excéntrico moleteado [B] para desplazar la marca de referencia en la dirección deseada.
- 3 Vuelva a apretar el mando con forma de estrella [A].



Baje el lado del plegador del lado del operador para subsanar esta alineación incorrecta

Marcas de referencia

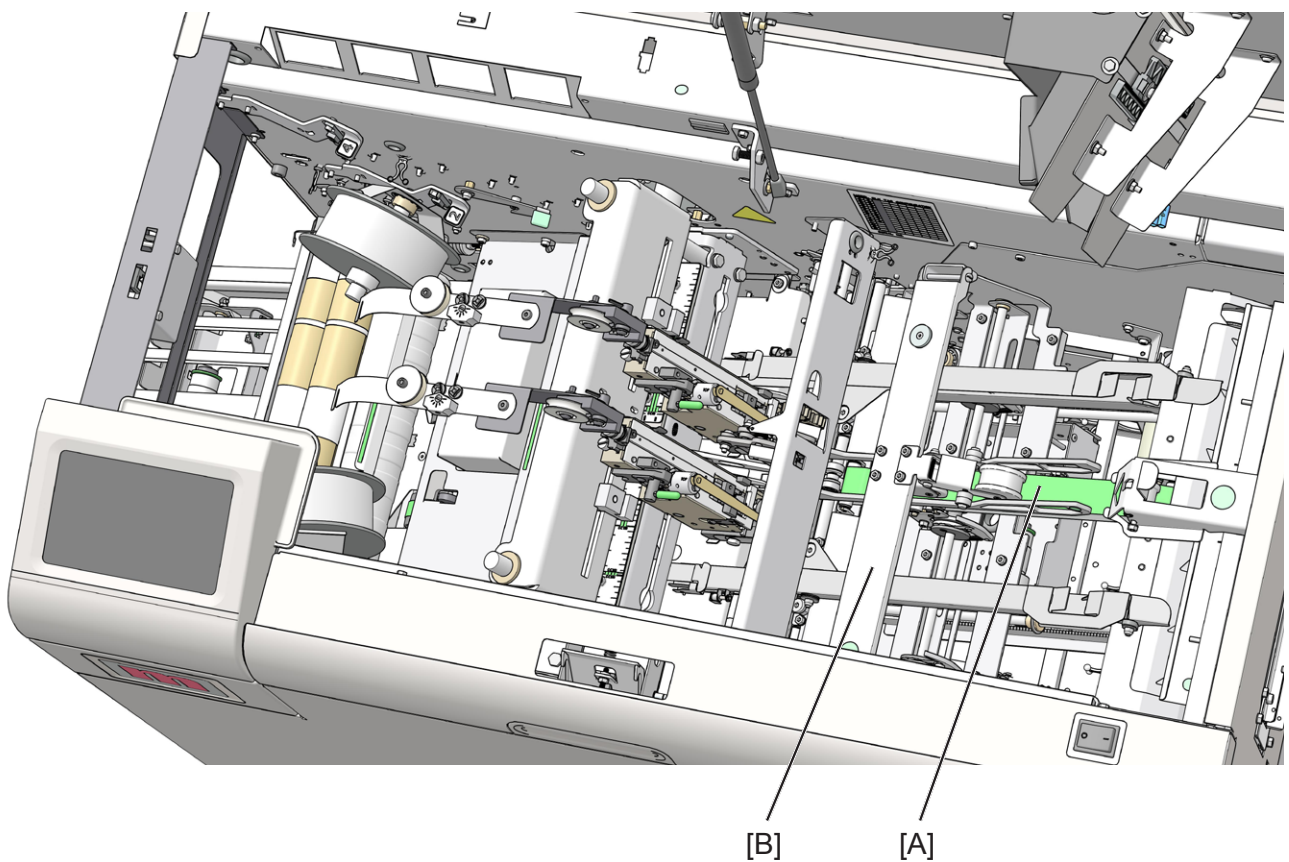


Confeccionador de folletos

Limpieza de la cinta de transporte del confeccionador de folletos

La cinta de transporte del confeccionador de folletos debe limpiarse con frecuencia en caso de que se utilice. La frecuencia de esta limpieza dependerá del tipo de papel y de la calidad de impresión. Un aumento de los problemas de alimentación es una indicación de la necesidad de limpiar la cinta de transporte. Limpie la cinta de transporte con agua y un paño que no desprenda pelusa.

- 1** Abra la cubierta superior del confeccionador de folletos.
- 2** Limpie la cinta de transporte [A]. La cinta de alimentación se puede girar en cualquier dirección.
- 3** Levantar la barra del emparejador trasero [B] facilita la limpieza de la cinta de alimentación
- 4** Cierre la cubierta superior del confeccionador de folletos.



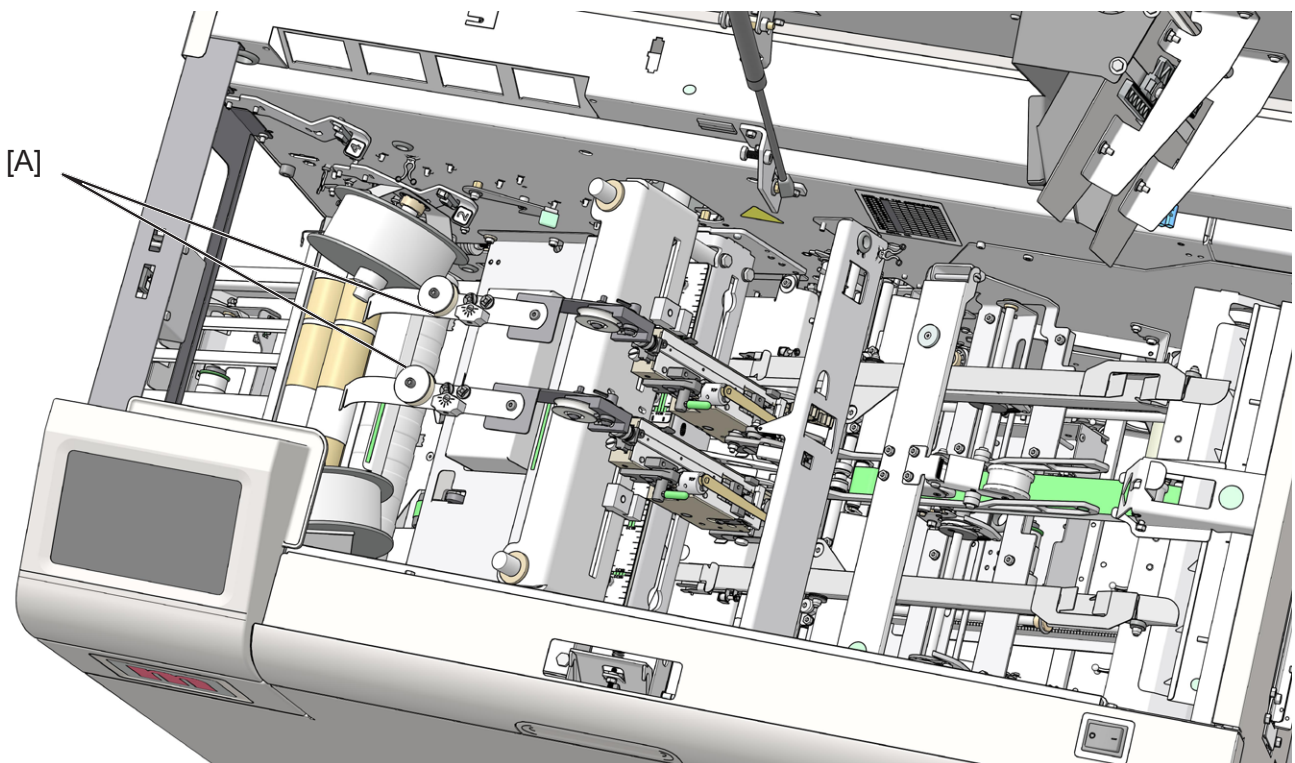
Confeccionador de folletos, continuación

Humectación de las almohadillas de fieltro

Las almohadillas de fieltro [A] deben humedecerse con aceite, de modo que el alambre de grapado pueda absorber aceite mientras pasa por las almohadillas antes de entrar en los cabezales de grapado. Humedezca las almohadillas de fieltro [A] con varias gotas de aceite SAE 20W cada 10.000 grapas.

- 1** Abra la puerta frontal y coja el bote de aceite del interior.
- 2** Abra la cubierta superior del confeccionador de folletos.
- 3** Separe las almohadillas de fieltro [A] de modo que pueda acceder a la zona por donde pasa el alambre de grapado. Humedezca con varias gotas de aceite (entre 3 y 5). Una almohadilla completamente nueva necesita entre 30 y 40 gotas.
- 4** Cierre la cubierta superior del confeccionador de folletos.
- 5** Vuelva a guardar el bote de aceite en la puerta frontal.
- 6** Cierre la puerta frontal.

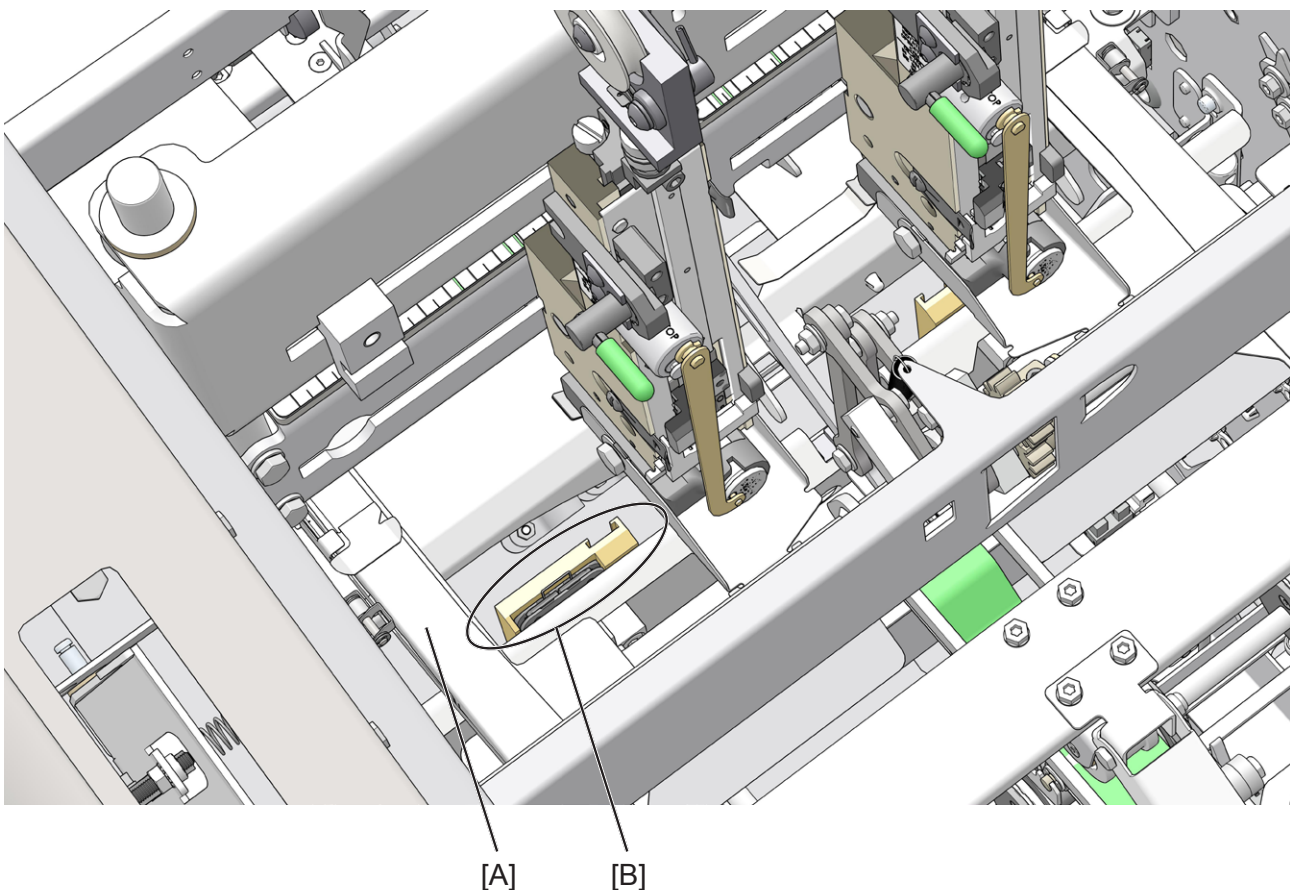
7



Limpeza de la zona de las grapadoras

Pueden aparecer marcas grises alrededor de la zona de la grapa en el centro del folleto, causadas por el polvo metálico procedente de la grapa. Si las marcas están provocadas por depósitos de suciedad o polvo metálico de las grapadoras, el operador puede reducir dichas marcas limpiando o frotando la zona con un paño limpio. En entornos de alta producción (más de 20.000 libras/mes), se recomienda realizar esta acción una vez a la semana.

- 1** Abra la cubierta superior del confeccionador de folletos.
- 2** Para acceder a la zona de la grapadora, los cabezales y las grapadoras no pueden quedar alineados. Aparte alguno de los elementos. Consulte el apartado 1 ("Aspectos básicos").
- 3** En caso necesario, aparte las guías laterales [A] para un mejor acceso.
- 4** Despeje la zona de las grapadoras [A] con un paño limpio.
- 5** Tras la limpieza, asegúrese de que los cabezales de grapado están mecánicamente acoplados y alineados con las correspondientes grapadoras. Consulte el apartado 1 ("Aspectos básicos").
- 6** Cierre la cubierta superior del confeccionador de folletos.



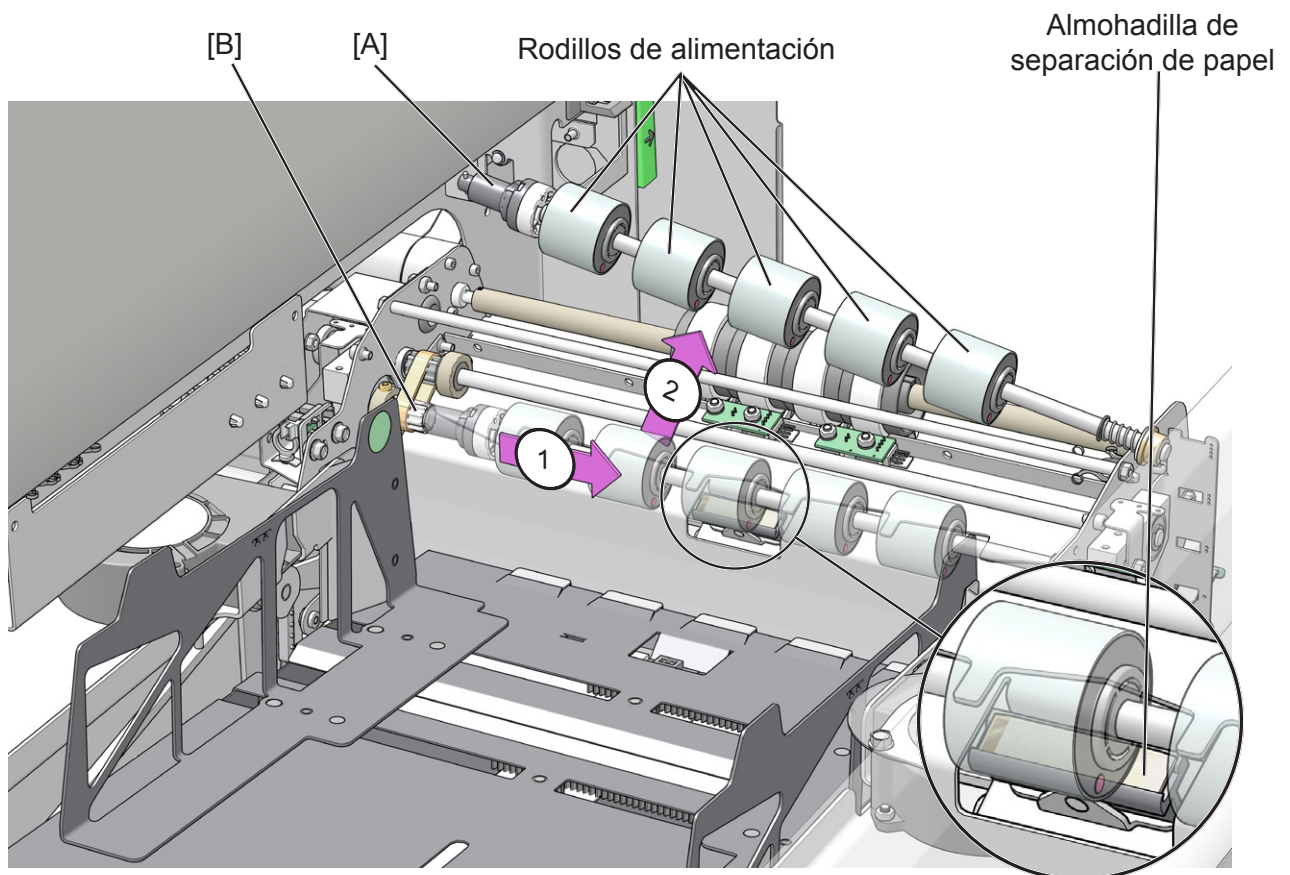
Confeccionador de folletos, continuación

Limpieza de los rodillos de alimentación del alimentador interno y de la almohadilla de separación de papel

Los rodillos de alimentación y la almohadilla de separación de papel se deben limpiar regularmente durante su uso y en el caso de que la unidad no se haya utilizado durante un periodo de tiempo. La frecuencia de esta limpieza dependerá del tipo de papel y de la calidad de impresión. Un aumento de los problemas de alimentación, o dobles alimentaciones, es un indicador de que es necesario limpiar los rodillos de alimentación.

- 1** Abra el alimentador interno y retire hojas del depósito.
- 2** Extraiga el conjunto de los rodillos de alimentación [A] presionándolo hacia la parte delantera de la unidad (1). El extremo del lado que no es del operador del conjunto de los rodillos de alimentación se libera desde la polea [B], lo que permite levantar y extraer el conjunto (2).
- 3** Limpie los rodillos de alimentación y la almohadilla de separación de papel con agua y un paño limpio que no desprenda pelusa.
- 4** Invierta el proceso de retirada para instalar el rodillo de alimentación. Suba la polea [B] para facilitar la instalación.

7



Módulo de acabado

Limpieza de las cintas de alimentación del formador

Las cintas de alimentación del formador se deben limpiar con frecuencia si se utilizan. La frecuencia de esta limpieza dependerá del tipo de papel y de la calidad de impresión.

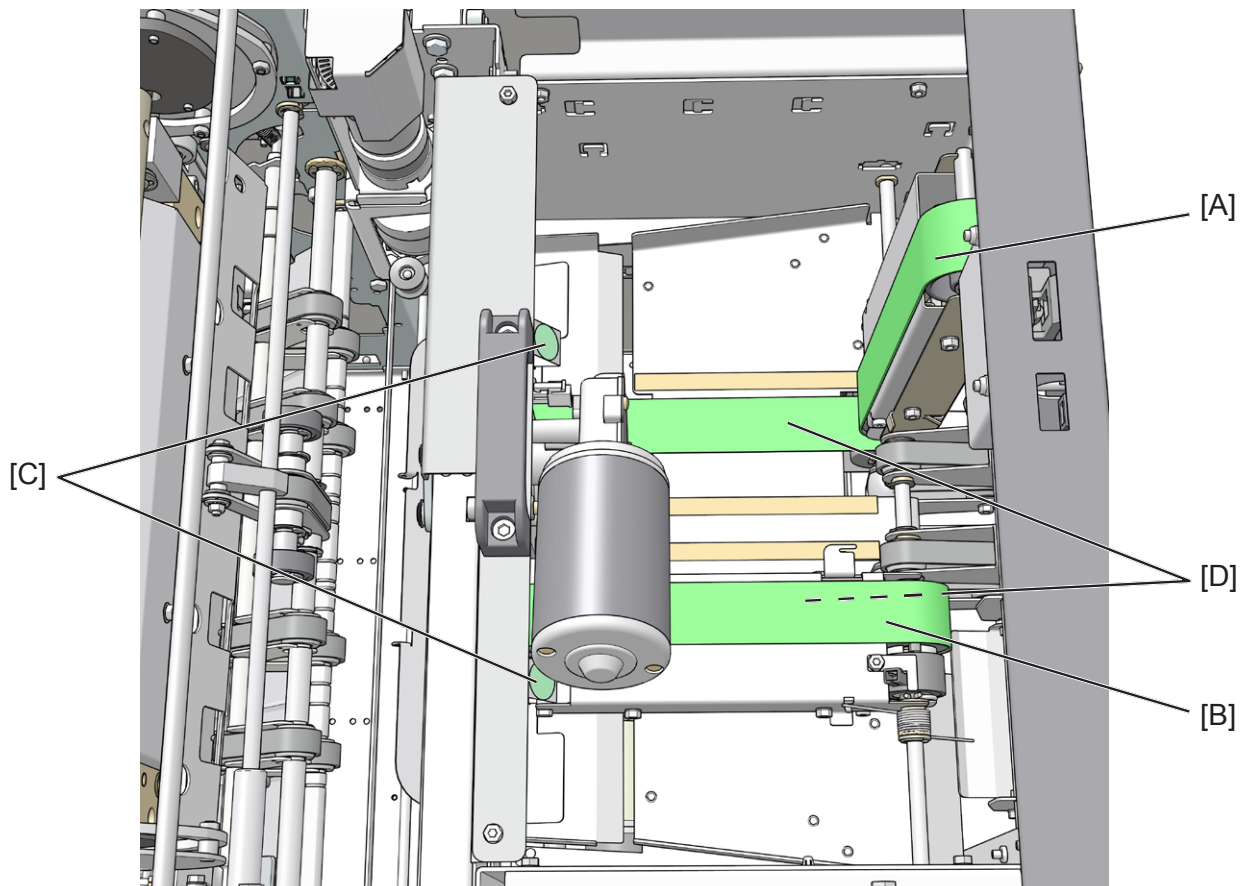
Un aumento de los problemas de alimentación es una indicación de la necesidad de limpiar las cintas de alimentación. Limpie las cintas de alimentación con agua y un paño que no desprenda pelusa.

- 1** Abra la cubierta superior del módulo de acabado.
- 2** Limpie las cintas de alimentación superiores [A] y [B]. Las cintas de alimentación superiores se pueden girar en cualquier dirección.
- 3** Pulse los puntos verdes de los pestillos de liberación [C] y levante las correas de alimentación superiores [A] y [B] para acceder a las cintas de alimentación inferiores [D].

 **NOTA:**

La cinta de alimentación superior [B] del lado del operador no se puede elevar totalmente.

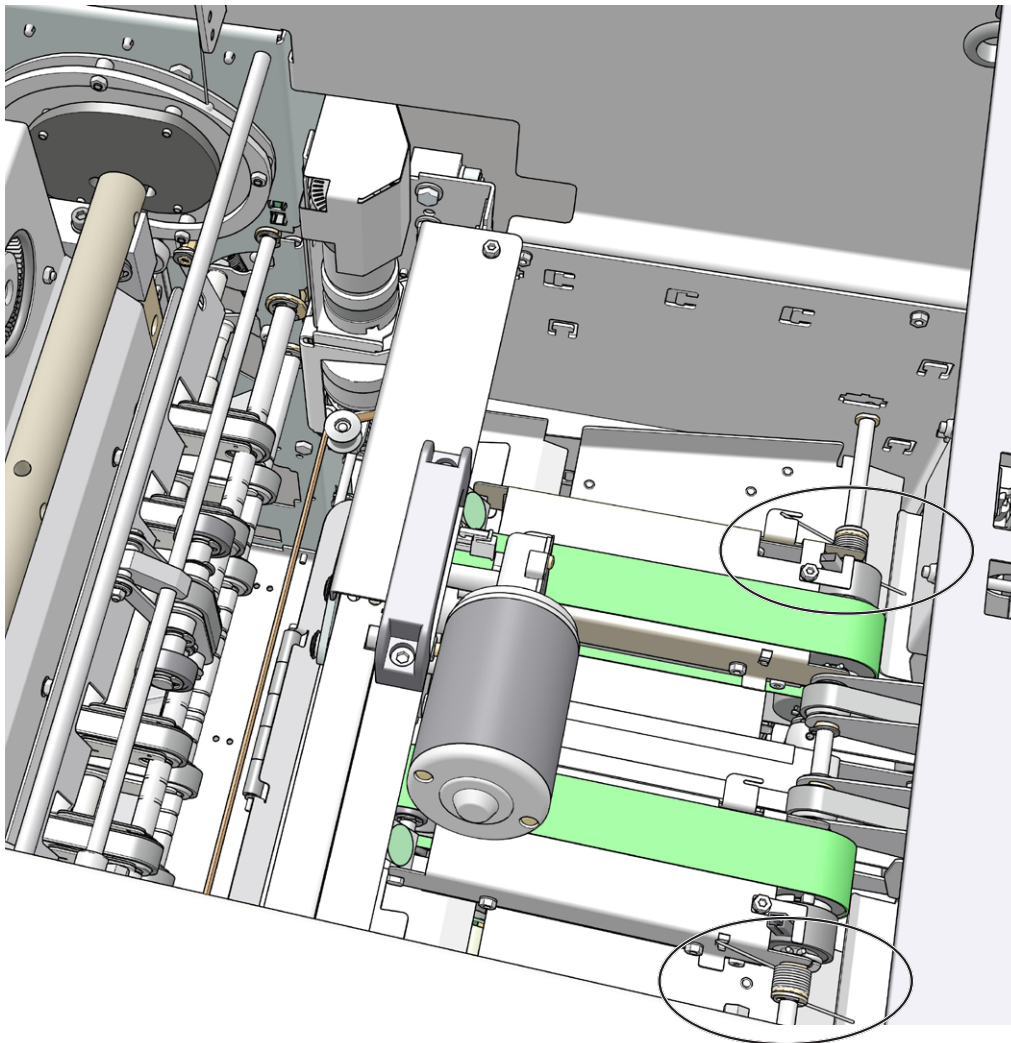
- 4** Limpie las cintas de alimentación inferiores [D]. Gire las cintas de alimentación inferiores hacia la unidad de recorte para obtener una limpieza completa.
- 5** Coloque las cintas de alimentación superiores en su posición normal.
- 6** Cierre la cubierta superior del módulo de acabado.



Módulo de acabado, continuación

Resortes de presión del formador

Si aparecen errores de alimentación, compruebe que la presión en las cintas de alimentación superiores se encuentra en la posición predeterminada. Los muelles de presión siempre deben estar en la posición superior, donde la presión es igual a su valor más alto.

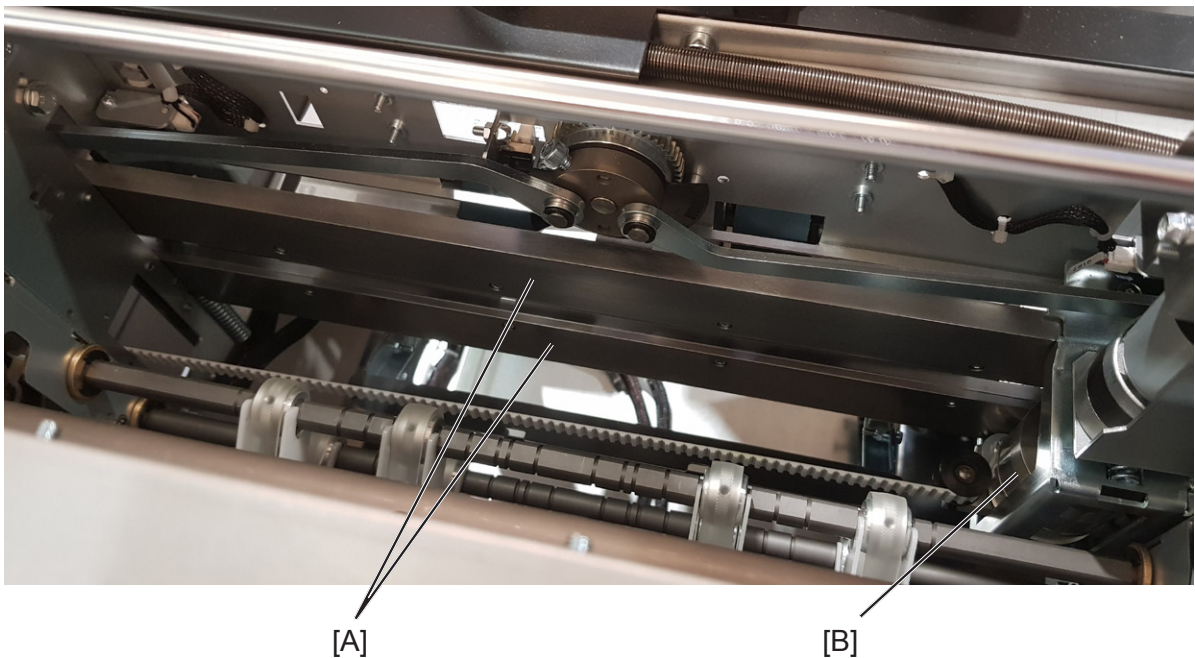


7

Limpieza de las fijaciones y el rodillo del formador

El rodillo del formador y las barras superior e inferior de la fijación deben limpiarse con frecuencia si se utilizan. La frecuencia de esta limpieza dependerá del tipo de papel y de la calidad de impresión. Si el color mancha el lomo de los folletos, es un indicado de que se necesita limpiar el rodillo del formador y las barras superior e inferior de la fijación. Limpie con agua y un paño limpio que no desprenda pelusa.

- 1** Abra la cubierta superior del módulo de acabado.
- 2** Limpie la barra superior e inferior de la fijación [A].
- 3** Limpie el rodillo del formador [B]. El rodillo puede girarse manualmente con facilidad.
- 4** Cierre la cubierta superior del módulo de acabado.

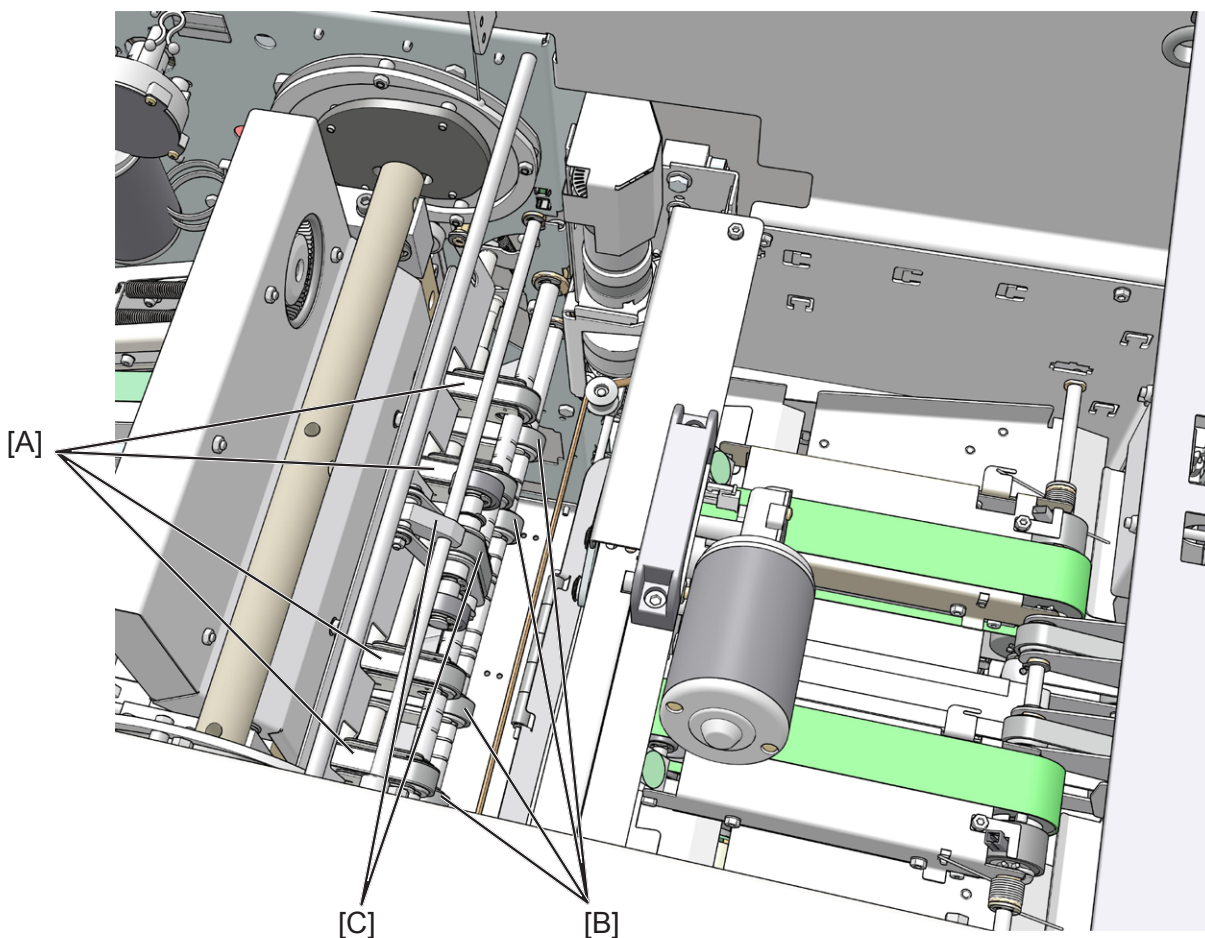


Módulo de acabado, continuación

Limpieza de las cintas de transporte de alimentación de la unidad de recorte

Las cintas de alimentación de transporte de la unidad de recorte se deben limpiar con frecuencia si se utilizan. La frecuencia de esta limpieza dependerá del tipo de papel y de la calidad de impresión. Un aumento de los problemas de alimentación es una indicación de la necesidad de limpiar las cintas de alimentación. Limpie las cintas de alimentación con agua y un paño que no desprenda pelusa.

- 1 Abra la cubierta superior del módulo de acabado.
- 2 Limpie las cuatro cintas de alimentación de transporte superiores [A].
- 3 Limpie las cuatro cintas de alimentación de transporte inferiores [B].
- 4 Cierre la cubierta superior del módulo de acabado.



NOTA:

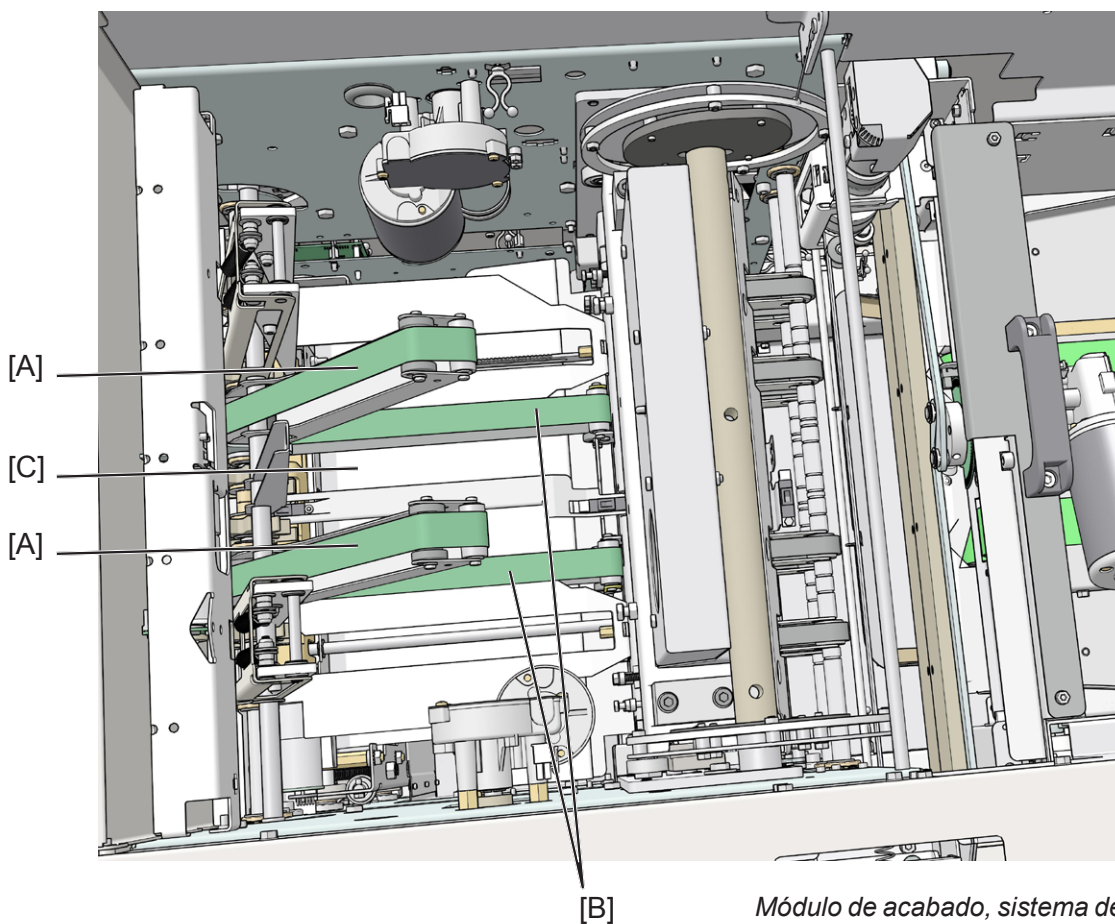
La imagen muestra el conjunto de mejora de la alimentación del folleto corto [C] en posición inicial.

Limpeza de las cintas de transporte de salida de la unidad de recorte

Las cintas de alimentación de transporte de salida de la unidad de recorte se deben limpiar con frecuencia si se utilizan. La frecuencia de esta limpieza dependerá del tipo de papel y de la calidad de impresión.

Un aumento de los problemas de alimentación es una indicación de la necesidad de limpiar las cintas de alimentación. Limpie las cintas de alimentación con agua y un paño que no desprenda pelusa.

- 1** Abra la cubierta superior del módulo de acabado.
- 2** Limpie las dos cintas de alimentación de transporte de salida superiores [A].
- 3** Limpie las dos cintas de alimentación de transporte de alimentación inferiores [B]. Utilice la palanca de elevación del conjunto de transporte de salida superior [C] para acceder a las cintas de alimentación de transporte inferiores [B].
- 4** Cierre la cubierta superior del módulo de acabado.

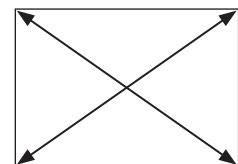


Módulo de acabado, sistema de transporte de la salida superior elevados

Esta página se ha dejado en blanco intencionadamente.

Práctica recomendada para el sistema BM5035s/BM5050s

- Si no se registra correctamente el juego (emparejamiento lateral y posterior), un ajuste fino del registro puede mejorar la situación. Consulte la sección 2 ("Creación de folletos"; punto "Ajuste preciso del aspecto del folleto") para obtener más información.
- Si las grapas tienen dificultades para penetrar en juegos más gruesos de medios pesados, cambiar el cartucho de grapas puede mejorar la situación.
- Si los folletos presentan marcas o arañazos, emplear la "hoja de protección" mejorará la situación. Consulte el apartado 2, ("Creación de folletos", punto "Ajustes de personalización, Portada, Hoja de protección").
- El módulo del formador puede arrugar la portada en el lomo si se utiliza un material de gramaje reducido para la hoja de portada. Normalmente, al cambiar a un material más pesado o desactivar el módulo del formador, se suele solucionar el problema.
- La grapa puede tener forma de disco (doblada) cuando se utiliza con el módulo del formador. Mover la posición de las grapas para centrar el grapado en el lomo suele reducir la incidencia de este fenómeno.
- Las portadas pueden mostrar marcas a lo largo del lomo del folleto, desde la fijación del módulo del formador. Cuantas más páginas tiene un folleto, más evidentes son las marcas. El uso de la "hoja de protección" elimina estas marcas.
- Si el ajuste del "Ángulo de registro de la unidad de recorte a sangre" descrito en el apartado 7 ("Observaciones, punto "Mantenimiento de las máquinas del manual del operario") tiene un valor demasiado ajustado, las hojas pueden presentar arrugas en la dirección de proceso.
 - Para evitar este fenómeno, gire el tornillo de ajuste hacia la izquierda hasta que desaparezcan las arrugas.
- En el caso de que haya un juego incompleto dentro del sistema BM, se debe retirar este juego manualmente del sistema abriendo y cerrando la cubierta superior del confeccionador de folletos. De este modo, se purgará el juego.
- Antes de imprimir, es importante asegurarse de que las hojas tengan ángulos rectos y sean uniformes. Si las diagonales no son iguales, la hoja no tendrá ángulos rectos ni será uniforme y, por tanto, la calidad del folleto variará. Este problema es más frecuente de lo que parece.
 - Mida las diagonales de la hoja que no se ha imprimido.
Las dos diagonales deberían tener **exactamente** la misma longitud.



Limitaciones del sistema BM5035s/BM5050s

- Si la entrada de las hojas en el sistema BM5035s/BM5050s no es uniforme y en ángulo recto, la calidad del folleto podría verse afectada.
- El número máximo recomendado de hojas que se pueden plegar sin grapar es de 2 hojas de 80 g/m². Si hay una fricción muy baja entre las hojas, puede resultar difícil el paso de juegos no grapados.
- La posición de las grapas puede variar en el lomo cuando tenga una forma cuadrada, especialmente en folletos más gruesos. Mover la posición de las grapas para centrar el grapado en el lomo suele reducir la incidencia de este fenómeno.
- La grapa puede tener forma de disco (doblada) cuando se utiliza con el módulo del formador. Mover la posición de las grapas para centrar el grapado en el lomo suele reducir la incidencia de este fenómeno.
- Las portadas pueden mostrar marcas a lo largo del lomo del folleto, desde la fijación del módulo del formador. Cuantas más páginas tiene un folleto, más evidentes son las marcas. El uso de la "hoja de protección" elimina estas marcas.
- En algunos materiales con revestimiento blanco, como el papel con revestimiento "tipo seda" en las dos caras, pueden aparecer marcas ocasionales del rodillo de plegado en la "parte superior" del libro. El uso de la "hoja de protección" elimina estas marcas.
- Para trabajos con varias hojas de 200 g/m² o de mayor gramaje, se recomienda activar la función SQF para una salida aceptable y para evitar problemas de alimentación en la salida.
- Los materiales de mayor gramaje presentan grietas en las imágenes en el lomo; hendido de forma previa la portada en el módulo CST para evitar estas grietas. Si las portadas se alimentan desde el CF, se recomienda realizar el hendido en modo desconectado.
- Pueden aparecer marcas de la cuchilla de plegado en medios delicados, en la hoja interior. Estas marcas son más comunes en libros más gruesos con una alta cobertura de tóner en la hoja central. Las manchas de tóner de las cuchillas de pliegue pueden eliminarse/reducirse mediante la ejecución de una serie de folletos no impresos de papel no estucado.
- Las portadas pueden mostrar marcas derivadas del proceso de separación del alimentador interno.
- Los folletos pequeños, de A5/5,5×8,5" o aún más reducidos, pueden apilarse deficientemente sobre el transportador.
- Las hojas pueden mostrar marcas provocadas por los "rodillos de registro" en el módulo CST. El cambio de medio mejorará la situación. Se ha observado este fenómeno en los siguientes materiales:
 - OK Portada con estucado: 157 g/m²
 - OK Art post: 186,1 g/m²
 - Color Copy con estucado brillante: 135 g/m²
 - OK Portada con estucado: 127,9 g/m²
 - Cocoon Silk: 250 g/m²
 - Color Copy con estucado Mohawk: 216 g/m²
 - OK Art post : 209,4 g/m²
 - Ricoh my paper: 67 g/m²
- En algunos medios con revestimiento, las grapas pueden tener dificultades para penetrar por completo en el juego, lo que provocará un grapado defectuoso. Si el problema se mantiene, sustituya el medio. Es posible que la grapa no pueda penetrar a través del número de hojas indicado en la

"Guía de tamaños de juego". Algunos papeles sin revestimiento y muy "densos" pueden mostrar la misma limitación. La siguiente lista muestra ejemplos de medios donde se ha observado este fenómeno:

- Futura Laser Gloss 80c
 - Hammermill Laser Print
 - OPUS Gloss
 - Mondi Color Copy: 200 g/m²
 - Sterling Premium Digital Gloss 80T
- Al recortar ligeramente (menos de 5 mm o 0,2") con el módulo FM en libros de más de 2 hojas, puede que el corte no sea limpio, lo que deja restos del recorte colgando del libro.
 - El papel puede mostrar marcas en el borde delantero del juego en el área del compilador. Puede eliminarse con la ayuda de la unidad de recorte del módulo FM. De forma alternativa, limpie la máquina de acuerdo con la sección "Mantenimiento", sobre todo como describen las indicaciones dispuestas en "Limpieza de la cinta de alimentación del confeccionador de folletos". La ejecución de 20 juegos de folletos de 4-8 hojas de papel no impreso A3/ 12 × 18" no estucado puede ayudar a reducir las marcas. De lo contrario, llame al servicio de asistencia.
 - En folletos gruesos, la calidad del cierre de las grapas puede mostrar limitaciones si las patillas de las grapas están muy separadas de las hojas.
 - En folletos gruesos con una portada fina, la portada puede "retroceder" durante el proceso de registro en la unidad de recorte frontal. Esto puede suponer que no se recorte la hoja de la portada. Se recomienda utilizar una portada de mayor gramaje para libros gruesos (cuando hay aprox. más de 15 hojas).
 - Con algunos medios, es posible que las patillas de las grapas no se fijen correctamente al estar demasiado separadas de la hoja interior. Este fenómeno se da en libros de gran grosor de más de 40 hojas realizados con papel "blando" (medios reciclados y algunos medios sin capa de revestimiento, principalmente). Este fenómeno se ha observado en:
 - Mondi Color Copy: 120 g/m²
 - El rodillo del formador puede captar el "color" del primer grapado durante el proceso de formación. Tras una revolución completa del rodillo del formador, el color mancha el lomo del folleto. Este fenómeno ocurre más con materiales estucados y con modos superiores del formador.
 - El "pie de presión" del módulo del formador puede causar marcas brillantes en materiales sensibles. Este fenómeno se ha observado en soportes satinados.
 - En ocasiones se puede apreciar una línea gris/plateada en el centro del lomo de los folletos. Esto lo provoca la compuerta de parada del módulo del formador. Este fenómeno empeora en soportes estucados. El cambio de medio mejorará la situación.
 - Pueden aparecer marcas alrededor de la posición de las grapas, en la parte exterior del folleto, causadas por la suciedad acumulada en la grapa o debajo de ella. Cambiar de soporte puede hacer que esto mejore. La situación puede mejorar si se cambia el cartucho de grapas.
 - Pueden aparecer marcas grises alrededor de la zona de la grapa en el centro del folleto, causadas por el polvo metálico procedente de la grapa. Este fenómeno empeora en soportes estucados mates. El cambio de medio mejorará la situación. La situación puede mejorar si se limpia la zona de las grapadoras. Intentar que la grapa quede más centrada en el folleto también puede suponer una mejora.

Limitaciones del sistema BM5035s/BM5050s, cont.

- En ocasiones, se pueden apreciar marcas grises alrededor de la zona de las grapas del lomo cuando se usa el módulo del formador. Esto lo puede causar la suciedad acumulada en la grapa o debajo de ella, que es arrastrada por el rodillo del formador durante el proceso de formación. Este fenómeno ocurre más con algunos materiales estucados y con ajustes más elevados de presión del formador. La situación puede mejorar si se selecciona una presión del formador más baja. La situación puede mejorar si se desactiva el formador. La situación puede mejorar si se cambia el cartucho de grapas.
- Un ajuste demasiado fuerte del formador y una hoja central ligeramente desalineada provoca arrugas a lo largo del lomo de las hojas interiores. La selección de un ajuste más bajo del formador reduce este fenómeno.
- En folletos sin recorte frontal, las cintas de transmisión de la apiladora pueden provocar daños en los bordes posteriores. Plockmatic recomienda el uso de recortes frontales o de hojas más gruesas para minimizar los daños.
- Los materiales muy pesados (300 g/m^2 - 350 g/m^2) pueden no girar correctamente en el módulo CST. Como alternativa, el operador puede intentar hacer procesar los materiales en modo SEF. Esto puede ayudar. Se ha observado este fenómeno en los siguientes materiales: Reina (A4 $348,8 \text{ g/m}^2$).
- En algunos materiales estucados, puede que la unidad de recorte frontal no sea capaz de recortar a lo largo de todo el libro. Si esto sucede, cambie a un material diferente o reduzca el número de hojas del libro. Se ha observado este fenómeno en los siguientes materiales:
 - Material Ohji OK art post ($232,8 \text{ g/m}^2$)
- Los libros compuestos de 1-3 hojas de material fino con una longitud superior a 420 mm pueden presentar variaciones en la calidad del plegado. Si esto sucede, cambie de material para mejorar la calidad.
- Si salen hojas onduladas del alimentador, se producirá una mayor tasa de atascos. La cantidad de rizos planos por encima de 10 mm no cumple la especificación. Coloque la hoja en una superficie plana con el ondulator hacia arriba. Mida la distancia desde la superficie hasta la punta de la hoja ondulada. Si la distancia es igual o superior a 10 mm, la cantidad de ondulado no cumple con la especificación.
- En libros finos (2-4 hojas) donde las grapas no tengan una posición centrada en la línea de plegado, puede desgarrarse o dañarse el papel alrededor de las patillas de las grapas a medida que el libro pasa por los rodillos de plegado. Este fenómeno es más común cuando se emplea material fino (normal: inferior a 90 g/m^2 , estucado: inferior a 110 g/m^2). Si se produce este problema, mueva la posición de las grapas de modo que quede alineada con la línea de plegado y la situación mejorará.
- En algunos materiales, se pueden observar pequeñas marcas grises alrededor de las grapas del centro del libro. Las marcas están provocadas por depósitos de suciedad o polvo metálico de las grapadoras. El operador puede reducir dichas marcas limpiando o frotando la zona de las grapas con un paño limpio. En entornos de alta producción (más de 20.000 libros/mes), se recomienda realizar esta acción una vez a la semana.
- En entornos cálidos y húmedos, puede ser difícil alimentar el material fino (inferior a 110 g/m^2) a través del módulo CST. En esta situación, puede que el CST cree hendiduras de rayas procedentes de los rodillos de fijación y debido a que las hojas no sean planas cuando se introducen. Se ha observado este fenómeno en los siguientes tipos de materiales:
 - Ricoh my paper: (65 - 80 g/m^2)

- Las esquinas de las hojas más delgadas (papel normal por debajo de 90 g/m² o estucado por debajo de 110 g/m²) pueden doblarse. Si esto sucede, la calidad del plegado será pobre. Este fenómeno es más común en hojas de mayor tamaño. El cambio a un material de mayor gramaje mejorará la situación.
- Los libros que se han producido plegados a lo largo del borde largo (libros estilo menú) sin SFQ pueden desplegarse y, como resultado, apilarse deficientemente sobre la apiladora. Se recomienda la función SQF para los libros estilo menú.
- Las cintas de transmisión de la unidad de recorte pueden provocar una pequeña marca pulida en la cubierta superior del libro en materiales estucados con seda y similares. El responsable de dicho fenómeno es el proceso de registro; reducir el tiempo de registro del TR puede minimizar las marcas. Utilice la función "Ajustar registro de unidad de recorte" en el menú "Herramientas".
- En algunos materiales, los residuos de los recortes procedentes del CST pueden atascarse en la tolva de residuos y provocar un atasco. Este fenómeno se agrava en entornos secos sin control ambiental, cuando el riesgo de una salida estática es mayor. La situación puede mejorar si se instala el kit antiestático en el CST. Si el sistema se instala en zonas con inviernos fríos (norte de Estados Unidos, Canadá y norte de Europa) en una estancia sin control ambiental, se recomienda el uso del kit antiestático.
- Las esquinas delanteras de las hojas finas y grandes pueden doblarse. Este fenómeno se puede observar en hojas grandes de longitud superior a los 400 mm y con un grosor inferior a 80 g/m². Como alternativa, se puede utilizar papel de mayor gramaje y de grosor superior a 80 g/m².
- Los sistemas de confección de folletos BM5035s/5050s son ideales para aquellos clientes cuyas necesidades de confección de folletos no superen una media anual de 40.000 folletos al mes.
- El rodillo del formador puede captar el "color" del primer grapado durante el proceso de formación. Tras una revolución completa del rodillo del formador, el color mancha el lomo del folleto. Este fenómeno ocurre más con materiales estucados y con modos superiores del formador. En la sección "Mantenimiento", puede consultar cómo limpiar las fijaciones y el rodillo de presión del formador.
- Los sensores ópticos de detección de doble hoja del VFX no se deben activar cuando se alimenten cubiertas de 200 g/m²/74 lb o papel de mayor densidad. Es posible que tenga que evitar el uso de esta función cuando procese páginas con grandes zonas oscuras.
- Los sensores ópticos de detección de doble hoja no se pueden activar cuando se alimenten materiales mixtos desde los cajones del VFX. Si utiliza materiales mixtos, active solo el sensor DSD ultrasónico.
- Cuando cargue papel en los cajones del VFX, verifique que mantiene la dirección de ondulación del papel: no se puede mezclar papel con distinta dirección de ondulación; si lo hace, provocará problemas de alimentación/atacos.
- Cuando cargue papel en los cajones del VFX, verifique que la ondulación no supera los 2 mm para evitar que el papel se atasque.
- El modo de alimentador automático en la pantalla "Ajustes avanzados del alimentador" se optimiza para los papeles preimpresos. Si utiliza papel en blanco sin imprimir en el modo de alimentador automático, es posible que no funcionen correctamente los ajustes de los ventiladores. Para obtener un rendimiento óptimo con papel sin imprimir, apague el modo de alimentador automático y siga el procedimiento de ajuste MANUAL de los ventiladores descrito en este manual.

Limitaciones del sistema BM5035s/BM5050s, cont.

- Para obtener un rendimiento óptimo del VFX, el material debe almacenarse en un condiciones ambientales controladas. Si el material está almacenado en un entorno con una humedad relativa superior al 50 %, el rendimiento del VFX puede verse limitado. Los tipos de material que se indican a continuación han mostrado este fenómeno:
 - *Mondi Color Copy Gloss 250 g/m² A4 SEF*
- El material delgado (<70 g/m²) con tamaños de hoja más pequeños (A4 SEF, 8,5 × 11" SEF o A5 LEF) pueden presentar un índice de atascos superior al normal. Los tipos de material que se indican a continuación han mostrado este fenómeno:
 - *My Paper/67 g/m²/A5*
- En caso de material con menos flexibilidad (rígido), entre 300 g/m² y 350 g/m², es posible que no se pueda llevar a cabo la alimentación. Los tipos de material que se indican a continuación han mostrado este fenómeno:
 - *Papel River Shetland/350 g/m²/SRA3*
- El VFX puede dejar marcas de presión en el papel más bajo de la pila si el material es sensible.
- El VFX es adecuado para clientes cuyas necesidades de procesamiento no sobrepasen una media mensual de 200.000 hojas desde cada cajón.
- El VFX puede presentar marcas de las correas de vacío al procesar material extrafino. Este problema puede producirse si se emplea papel normal de 80 g/m² y estucado de 100 g/m². Para solucionarlo, se recomienda utilizar los ajustes de proceso MANUALES (mejor que el modo de alimentador automático), así como disminuir la cantidad de vacío. Esto reduce/elimina dichas marcas.
- Cuando se utilizan los cajones del VFX en MODO MANUAL, la posición de proceso solo puede establecerse a 10 o menos. Si se emplea una posición de proceso más elevada, la capacidad de carga MÁX. se reduce aproximadamente entre 5 mm y 10 mm.
- En entornos húmedos no controlados por el clima, se ha observado un mayor número de atascos de alimentación doble en el VFX.
- Para un rendimiento de alimentación óptimo en el VFX, el operador debe "ventilar" la pila de papel antes de cargar el cajón. lo que reduce el riesgo de que se produzca una alimentación doble desde las bandejas. Para obtener más información, consulte el punto "Preparación de la pila de papel" en la sección 1 ("Aspectos básicos").
- Los sensores de detección de doble hoja ultrasónicos del VFX NO funcionan en todos los tipos de papel de 400 g/m², ya que la densidad del papel puede variar de manera significativa (900/50 = 1800 % en una hoja).
- Los sensores de detección de doble hoja ópticos del VFX NO funcionan con hojas de grosor superior a 250 g/m².
- Los cajones del VFX pueden experimentar problemas al alimentar la última hoja cuando procesan material más grueso (superior a 350 g/m²).

8. Especificaciones

Especificaciones de la máquina

Alimentador por vacío VFX (opcional)

	Especificaciones	Observaciones
Tamaño mínimo del papel (ancho y largo)	1120 × 210 mm / 4,7 × 8,3"	
Tamaño máximo del papel	356 × 660 mm / 14 × 26,5"	
Gramaje mínimo	64 g/m ² / 16 lb Bond sin estucado	
Gramaje máximo	Igual que el confeccionador de folletos	
Capacidad máxima de carga, cada depósito	270 mm / 10,6"	
Peso máximo de carga, cada depósito	92 kg / 202 lb	
Uso desconectado	Posible con interfaz de usuario de servicio	
Peso	250 kg / 550 lb	
Dimensiones (LxAIxProf)	1050 × 1250 × 705 mm / 42 × 50 × 28"	
Alimentación eléctrica	100-240 V / 50-60 Hz	+6%, -10%
Consumo	4 A a 230 V, 8 A a 100 V	Operación continua
Temperatura de funcionamiento	10 °C - 30 °C	


Especificaciones de la máquina, continuación

Módulo de hendido y recorte 3.0 (opción)

	Especificaciones	Observaciones
Velocidad	Igual que el confeccionador de folletos BM5035s/BM5050s	
Anchura mín. papel de entrada	206 mm/8,1"	
Anchura máx. papel de entrada	330 mm/13"	5 mm/0,2" Se activará automáticamente el recorte del cabezal y del pie
Tamaño mín. papel de salida	206 mm/8,1"	
Tamaño máx. papel de salida	320 mm/12,6"	
Gramaje (mínimo)	Igual que el confeccionador de folletos BM5035s/BM5050s	
Gramaje (máximo)	Igual que el confeccionador de folletos BM5035s/BM5050s	Rendimiento limitado con algunos materiales por encima de 300 g/m ²
Rotador La rotación solo es posible dentro del intervalo	Anchura (dirección de proceso en diagonal) mín. 275 mm/10,9". Anchura (dirección de proceso en diagonal) máx. 325 mm/12,8". Longitud (dirección de proceso) mín. 205 mm/8,1". Longitud (dirección de proceso) máx. 232 mm/9,1"	
Plegador Herramientas Herramienta Fino Herramienta Grueso	Material < 120 g/m ² Material > 120 g/m ² (g/m ² = gramos por metro cuadrado)	
Cizalla a sangre Recorte de sangrado mínimo Recorte de sangrado máximo Recorte de sangrado asimétrico máx.	5 mm/0,2" 30 mm/1,2" ±5 mm/0,2"	A cada lado del juego
Hojas de entrada/salida	Igual que el confeccionador de folletos BM5035s/BM5050s	
Uso desconectado	No posible	
Peso, neto	220 kg/485 lb	
Dimensiones (l. × an. × pr.)	860 × 1117 × 860/34 × 44 × 34" La longitud incluye la portada intermedia La profundidad incluye el sistema de transporte de residuos de 100 mm/4"	El soporte de acoplamiento al confeccionador de folletos sobresale 85 mm/3,3"
Alimentación eléctrica	100-240 V CA +6%/-10%, 4-2 A, 50-60 Hz	
Consumo	300 W, ralentí 400 W, pico máx.	Operación continua

Confeccionador de folletos BM5035s/BM5050s

Especificaciones generales

	Especificaciones	Observaciones
Velocidad (uso en línea)	Consulte la tabla de productividad al final del apartado "Especificación"	La velocidad real en número de folletos (por minuto/hora) depende del número de hojas por folleto.
Gramaje mín.	64 g/m ² /16 lb Bond sin estucado 105 g/m ² /28 lb Bond con estucado	Rendimiento limitado con algunos materiales por debajo de 80 g/m ²
Gramaje máx.	Portada de 300 g/m ² /111 lb (Portada limitada de 350 g/m ² /130 lb)	Rendimiento limitado con algunos materiales por encima de 300 g/m ²
Capacidad de plegado, sin grapado	De 1 a 2 hojas	
Tamaño máx. de salida del folleto Sin cortar: Con recorte mín.:	Al. × An.: 320 × 310 mm / 12,6 × 12,2" Al. × An.: 320 × 305 mm / 12,6 × 12"	
Alimentación manual	Posible	
Peso	210 kg / 463 lb	
Dimensiones, altura	1050 mm / 41,3"	Consulte también el apartado 7, punto "Acceso a la máquina"
Alimentación eléctrica	100-240 V CA +6%/-10%, 4-2 A, 50-60 Hz	
Consumo eléctrico	250-300 W, ralentí 400 W, pico máx.	Funcionamiento continuo
Emisión de ruidos	62 dB	Sistema completo
<p> NOTA: Plockmatic utiliza una licencia QT de código fuente abierto (LGPL) para desarrollar el software utilizado en la máquina (https://www.qt.io/qt-licensing-terms).</p>		

Especificaciones de la máquina, continuación

Confeccionador de folletos BM5035s/BM5050s, continuación

Especificación, versión de grapado (ISP)

	Especificaciones	Observaciones
Tamaño mín. de papel Confección de folletos Grapado de bordes o esquinas	An. × L: 120 × 210 mm / 4,7 × 8,3" An. × L: 279,4 × 210 mm / 11 × 8,3"	
Tamaño máx. de papel Confección de folletos Grapado de bordes o esquinas	An. × L: 320 × 620 mm / 12,6 × 24,4" An. × L: 297 × 215,9 mm / 11,7 × 8,5"	
Capacidad de plegado, hojas	1 - 2	
Capacidad de plegado/ grapado, hojas	2 - 35 2 - 50	BM5035s BM5050s
Posiciones recomendadas de grapado		
Confección de folletos		Consulte el apartado "Posiciones recomendadas de grapado" más abajo.
Grapado de bordes	Variable entre: 80 - 218 mm / 3,15 - 8,6"	2 cabezales de grapado instalados 4 cabezales de grapado instalados, 2 cabezales de grapado desactivados 4 cabezales de grapado instalados, todos activados
Grapado de esquinas	Cabezal de grapado a 249 mm / 9,8" (124,5 mm / 4,9" desde el centro del borde largo de la hoja) 7 mm / 0,28" desde el borde largo del papel 15,2 mm / 0,6" desde el borde corto de 8,5 × 11" 24 mm / 0,95" desde el borde corto de A4	Solo cabezal único de grapado Solo tamaño de papel A4 u 8,5 × 11". Consulte el apartado "Posiciones recomendadas de grapado" más abajo.
Capacidad de grapado interna, Grapado de bordes o esquinas	50 mm / 2"	
Tamaño mín. de salida del folleto Sin cortar: Con recorte mín.:	Al. × An.: 120 × 105 mm / 4,7 × 4,1" Al. × An.: 120 × 100 mm / 4,7 × 4,0"	

Alimentador interno CF5000 (opción)

	Especificaciones	Observaciones
Velocidad máxima utilizada como alimentador interno	9000 hojas por hora, A4/carta, alimentación extremo corto. El número de folletos por hora depende del número de hojas por juego.	Consulte la tabla de productividad al final del apartado "Especificación"
Tamaño mín. papel	120 × 210 mm / 4,7 × 8,3"	
Tamaño máx. papel	320 × 620 mm / 12,6 × 24,4"	
Gramaje (mínimo)	80 g/m ² / 20 lb Bond (65 g/m ² / 17 lb Bond sin estucado, limitado)	Rendimiento limitado con algunos materiales por debajo de 80 g/m ²
Gramaje (máximo)	Portada de 250 g/m ² / 74 lb (Portada de 250-350 g/m ² / 93-130 lb, limitado)	Rendimiento limitado con algunos materiales por encima de 250 g/m ²
Capacidad del alimentador interno	80 mm (aprox. 800 hojas de papel de 80 g/m ²) 3,15" (aprox. 200 hojas de papel de 20 lb Bond)	
Uso desconectado	Posible	(Junto con el confeccionador de folletos)
Peso	30 kg / 66 lb o menos	
Dimensiones (l. × an. × pr.)	Las dimensiones del alimentador interno se incluyen en las dimensiones del confeccionador de folletos y no añaden más espacio.	
Alimentación eléctrica	Desde el confeccionador de folletos BM5035s/BM5050s	

Especificaciones de la máquina, continuación

Módulo de acabado FM5000

	Especificaciones	Observaciones
Longitud del recorte AUTO	A partir de 5 mm/0,2" a 2 hojas por juego (e incrementando)	Ajustable en pasos de 0,1 mm (0,004")
Recorte mínimo recomendado	5 mm/0,2"	Es posible omitir la unidad de recorte
Recorte máximo	16 mm/0,63" por corte	Es posible recortar hasta 100 mm (4"). Un recorte superior a 16 mm/0,63" provoca que la unidad de recorte realice varios ciclos. Esto reducirá la velocidad del sistema en algunas aplicaciones. La realización de varios cortes también afectará a la vida útil del dispositivo.
Capacidad de plegado cuadrado	2 - 50 hojas por folleto	
Capacidad de plegado cuadrado, tamaño del folleto (an. x l.)	Todos los tamaños compatibles con el confeccionador de folletos	
Capacidad de la apiladora de correa	Consulte la siguiente tabla	80 g/m ² /20 lb Bond
Peso	150 kg/330 lb	
Dimensiones	360 × 1010 × 620 mm/ 14,2 × 39,8 × 24,4"	Apiladora de correa incluida
Alimentación eléctrica	Desde el confeccionador de folletos BM5035s/BM5050s	

8

Capacidad de la apiladora de correa

Tamaño de papel	Hojas por juego	Realización del lomo con forma cuadrada encendida/apagada	Modo de la apiladora de correa	Folletos en la apiladora
A4/8,5 × 11"	2	off	auto	75
A4/8,5 × 11"	2	off	alta	145
A4/8,5 × 11"	5	off	auto	36
A4/8,5 × 11"	5	off	alta	81
A4/8,5 × 11"	10	on	auto	62
A4/8,5 × 11"	10	on	alta	80
A4/8,5 × 11"	50	on	auto	11
A4/8,5 × 11"	50	on	alta	16
A3/11 × 17"	2	off	auto	60
A3/11 × 17"	2	off	alta	120
A3/11 × 17"	5	off	auto	32
A3/11 × 17"	5	off	alta	40
A3/11 × 17"	10	on	auto	31
A3/11 × 17"	10	on	alta	58
A3/11 × 17"	50	on	auto	10
A3/11 × 17"	50	on	alta	14

La portada SRA3/12*18" de 250 g/m²/74 lb puede usar la misma capacidad que la A3/11*17" siempre que se emplee el modo de realización del lomo con forma cuadrada >6

Transportador de residuos de recortes (opcional)

	Especificaciones	Observaciones
Peso	30 kg / 66,2 lb	
Dimensiones (l. × an. × pr.)	2245 × 1100 × 725 mm / 88,4 × 43,3 × 28,5"	
Alimentación eléctrica	Cinta accionada desde el CST	

Módulo de la apiladora de correa BST4000-1 (opcional)

	Especificaciones	Observaciones
Velocidad	Variable	
Solapamiento	Ajustable	
Capacidad	A4 / 8,3" × 11,7" ≥1000 A3 / 11,7" × 16,5" ≥500	Folleto de 2 hojas (80 g/m ² / 20 lb Bond) Folleto de 2 hojas (80 g/m ² / 20 lb Bond)
Guías laterales	Ajustable 0 - 357 mm / 14"	
Peso	70 kg / 1541 lb	
Dimensiones Altura de la mesa Ancho Longitud	575 - 1000 mm / 22,6" - 39.4" 440 mm / 17" 1380 mm / 54"	Altura de entrada = Altura mesa + 60 mm / 2,4" + Unidad de control + 350 mm / 14" para la bandeja de apilado del extremo
Alimentación eléctrica	100 - 240 V CA +6%/-10%, 1 A, 50 - 60 Hz	
Consumo	70 W o menos	

Especificaciones de la máquina, continuación

Guía de tamaños de juego del sistema

NOTA:

Las siguientes tablas son directrices diseñadas para ofrecer una indicación acerca de cuántas hojas puede tener una aplicación concreta para un peso de material especificado.

El número exacto de hojas depende del tipo de material y de la imagen.

Grapado de lomos, BM5035s

Gramaje				Tamaño de papel					
				Superior a 450 mm / 18"		A3 o 11 × 17"		A4 u 8,5 × 11"	
Bond	Portada	Índice	g/m ²	Cobertura del área		Cobertura del área		Cobertura del área	
				Baja	Total	Baja	Total	Baja	Total
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

*Algunos materiales compatibles. Se requiere el hendido de la cubierta y la hoja central

Grapado de lomos BM5050s

Gramaje				Tamaño de papel					
				Superior a 450 mm / 18"		A3 o 11 × 17"		A4 u 8,5 × 11"	
Bond	Portada	Índice	g/m ²	Cobertura del área		Cobertura del área		Cobertura del área	
				Baja	Total	Baja	Total	Baja	Total
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

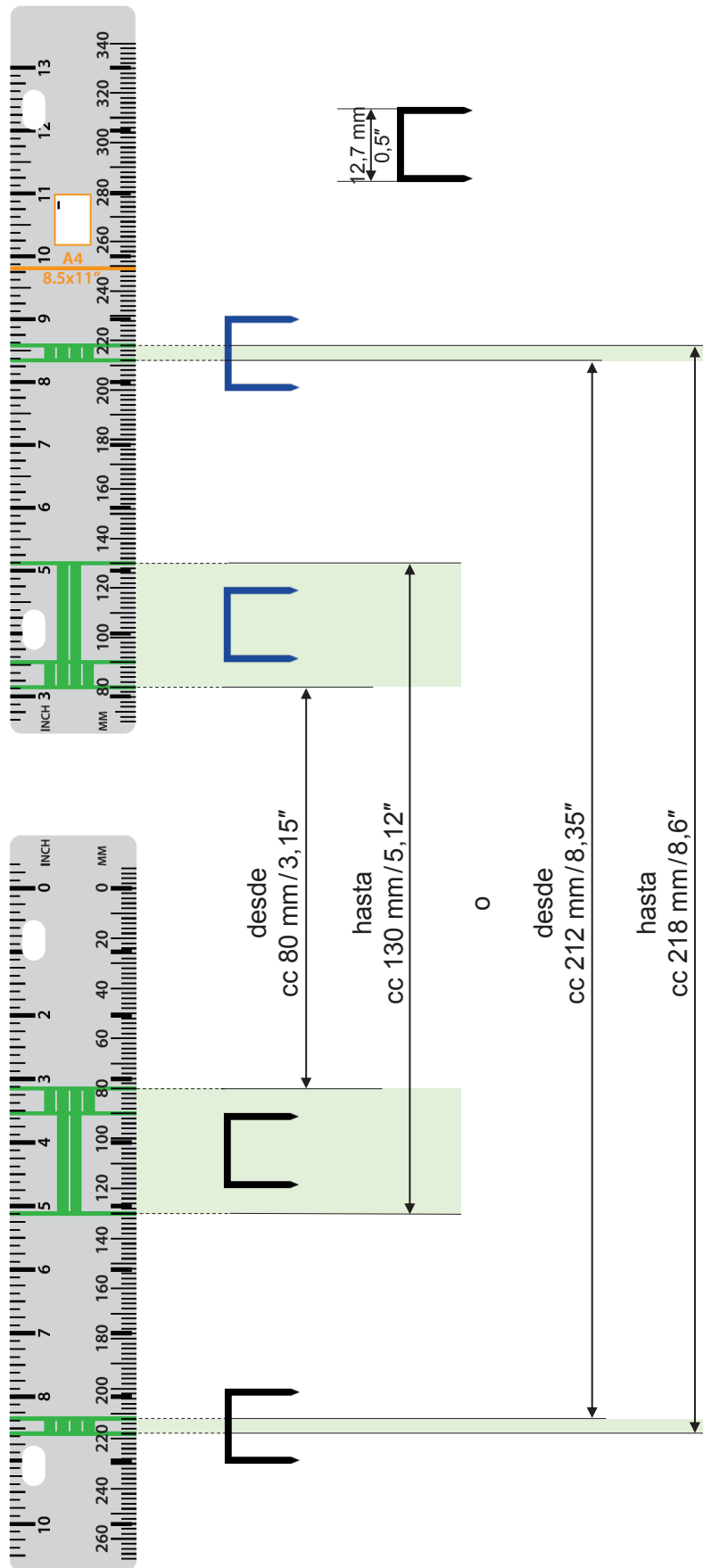
*Algunos materiales compatibles. Se requiere el hendido de la cubierta y la hoja central

Especificación de la apiladora de grapas de bordes y esquinas

Gramaje				Tamaño de papel	
				A4 u 8,5 × 11"	
Bond	Portada	Índice	g/m ²	Cobertura del área	
				Baja	Total
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

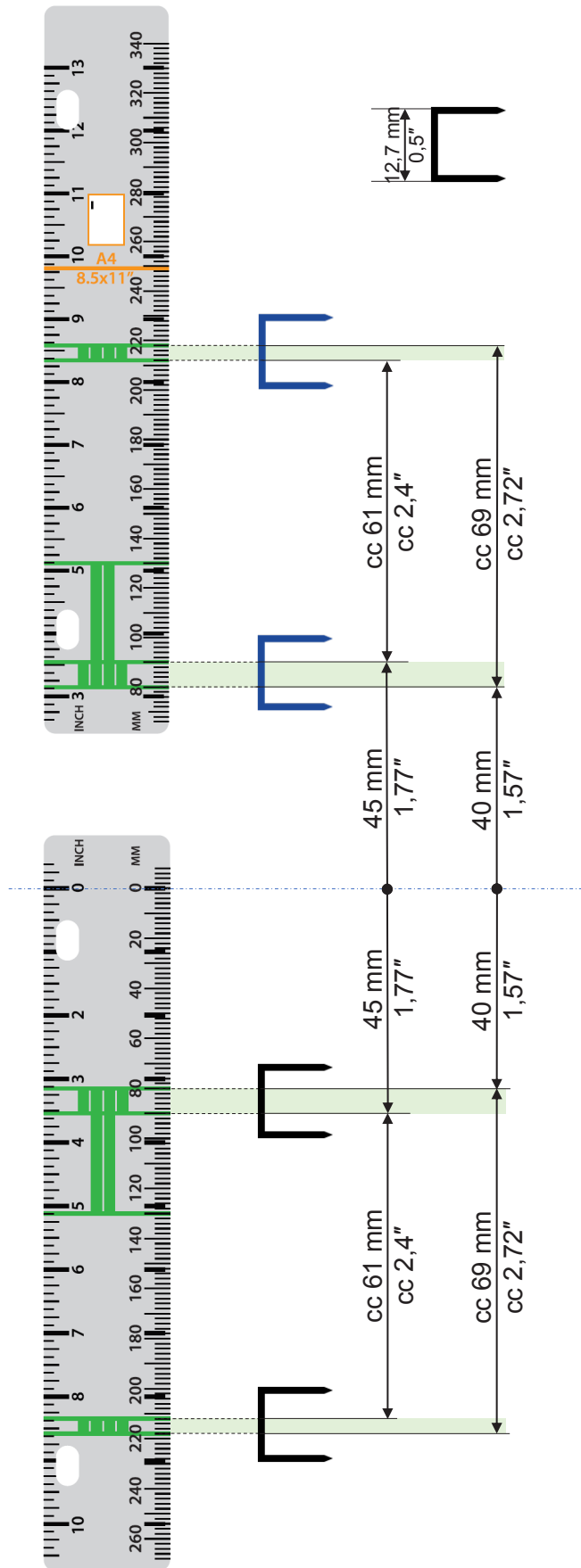
Posiciones recomendadas de grapado

Creación de folletos con dos cabezales de grapado



Posiciones recomendadas de grapado, cont.

Creación de folletos con cuatro cabezales de grapado



Cómo calcular las distancias, de centro a centro

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

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

Para la producción 2-UP, son posibles las siguientes posiciones para cada cabezal de grapado.

Esta página se ha dejado en blanco intencionadamente.


Declaración de conformidad



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) Leverandörens Överensstemmelseerklæring 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) Emittent Name; 4) Emittent-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; 2) αριθμός; 3) Το όνομα του εκδότη; 4) Διεύθυνση εκδότη; 5) Αντικείμενο της δήλωσης; 6) Μοντέλο/Τύπος; 7) Ονομασία; 8) Περιγραφή; 9) Ο στόχος της δήλωσης που περιγράφεται παραπάνω είναι σύμφωνα με τις απαιτήσεις των ακόλουθων εγγράφων; 10) διευθυντικός; 11) Πρότυπο; 12) Επιπλέον πληροφορίες; 13) Υπογραφή για λογαριασμό και εξ ονόματος του ESPAÑOL; 1) Declaración de conformidad del proveedor de conformidad con la norma ISO/IEC 17050-1; 2) Número; 3) Nombre del Emisor; 4) Dirección del emisor; 5) Objeto de la declaración; 6) Tipo de modelo; 7) Designación; 8) Descripción; 9) El objeto de la declaración descrita anteriormente es conforme con los requisitos de los siguientes documentos; 10) Directiva; 11) Estándar; 12) Información Adicional; 13) Firmado por y nombre ESTI; 1) Tarnija vastavusdeklaratsioon vastavalt ISO/IEC 17050-1; 2) Number; 3) Emitendi nimi; 4) Emitendi address; 5) Deklareeritav; 6) Mudel/Type; 7) Nimetus; 8) Kirjeldus; 9) Het doel van de hierboven beschreven verklaring in overeenstemming is met de eisen van de volgende documenten; 10) Directiivi; 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/Tyyppi; 7) Nimitys; 8) Kuvaus; 9) Vakuutuksen kohde edellä kuvattu on vaatimusten mukainen seuraavat asiakirjat; 10) Direktiivi; 11) Standardi; 12) Lisätieto; 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 priekšmeti 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 SLOVENSĀKY; 1) Vyhlášení dodavatele a zhode v súlade s normou ISO/IEC 17050-1; 2) číslo; 3) Emitenta meno; 4) Emitenta adresa; 5) Predmet vyhlášenía; 6) Model/Typ; 7) Označenie; 8) Popis; 9) Cieľom vyhlášenía 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

Declaración de conformidad, continuación




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

ČESKY: 1) EU Prohlášení o shodě; 2) Číslo; 3) Výrobce; 4) Toto prohlášení o shodě se vydává na výhradní odpovědnost výrobce; 5) Předmět prohlášení; 6) Model/Typ; 7) Označení; 8) Popis; 9) Výše popsaný předmět prohlášení je ve shodě s příslušnými harmonizačními 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 Konformitätsklärung 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

SUOMI: 1) EU-Vaatamustenmukaisuusvakuutus; 2) Määrä; 3) Valmistaja; 4) Tämä vaatamustenmukaisuusvakuutus on annettu valmistajan yksinomaista vastuulla; 5) Vakuutuksen kohde; 6) Malli/Typppi; 7) Nimitys; 8) Kuvaus; 9) Edellä kuvattu vakuutuksen kohde on asiaa koskevan unionin yhdenmukaistamislainsäädännön vaatimusten mukainen; 10) Direktiivi; 11) Standardi; 12) 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) 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

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

ISLENSKA: 1) ESB Leyfisfyrirlysing; 2) Fjöldi; 3) Framleiðandi; 4) Þessi samræmisfyrirlysing er sett alfarir á ábyrgð framleiðanda; 5) Markmið fyrirlysingarinnar; 6) Gerð; 7) Tilnefning; 8) Lýsing; 9) Markmið fyrirlysingarinnar lýst er hér að ofan er í samræmi við viðeigandi Uníon samhfæingu 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/Tipo; 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 susijusius derinamuosius Sąjungos teisės aktus; 10) Direktyva; 11) Standartinė; 12) Papildoma informacija; 13) Pasirašyta ir vardu

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

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

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

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

PORTUGUÊS: 1) Declaração UE de conformidade; 2) Número; 3) Fabricante; 4) A presente declaração de conformidade é emitida sob a exclusiva responsabilidade do fabricante; 5) 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) Numar; 3) Producator; 4) Prezenta declaratie de conformitate este emisa pe raspunderea exclusivă a producatorului; 5) Obiectul declaratiei; 6) Model/Tip; 7) Desemnare; 8) Descriere; 9) Obiectul declaratiei descris mai sus este in conformitate cu legislatia relevantă de armonizare a Uniunii; 10) Directivă; 11) Standard; 12) Informații adiționale; 13) Semnat pentru și în numele

SLOVENSKÝ: 1) EU Vyhlašenja o zhode; 2) Číslo; 3) Výrobca; 4) Toto vyhlášení o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu; 5) Predmet vyhlášenja; 6) Model/Typ; 7) Označenie; 8) Popis; 9) Uvedený predmet vyhlášenja je v zhode s príslušnými harmonizačnými právnymi predpismi Unie; 10) Smernice; 11) 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 u ustrezno zakonodajo 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 Hägersten, Sweden

This 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] Hägersten, 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) Dodatčné 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) ELI Vastavusdeklaratsioon; 2) Number; 3) Valmistaja; 4) Käesolev vastavusdeklaratsioon on välja antud tootja ainuvastutusele; 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

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) Modéle/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 dearbhalthe; 6) Cineál; 7) Ainmiú; 8) Tuairis; 9) Is é cuspóir an dearbhalthe a thugtar i gcomhréir leis an reachtóocht chomhchuíthe abhartha 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 Leyfyrirfyring; 2) Fjöldi; 3) Framleiðandi; 4) Þessi samræmisfyrirfyring er sett alfarán á ábyrgð framleiðanda; 5) Markmið yfirfyringarinnar; 6) Gerð; 7) Tilnefning; 8) Lýsing; 9) Markmið yfirfyringarinnar 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 objekto 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

Declaración de conformidad, continuación




EU DECLARATION OF CONFORMITY ^[1]

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

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]	
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] Hägersten, 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

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) Vyše popsaný předmět prohlášení je ve shodě s příslušnými harmonizačními právními předpisy Unie; 10) Směrnice; 11) Norma; 12) Dodatečné informace; 13) Podepsáno za a jménem na

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

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

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

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

FRANÇAIS: 1) Déclaration UE de conformité; 2) Nombre; 3) Fabricant; 4) La présente déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant; 5) Objet de la déclaration; 6) Modèle/Type; 7) Désignation; 8) Description; 9) L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union applicable; 10) Directive; 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 fhreagracht an mhonaróra; 5) Cuspóir an dearbhairle; 6) Cineál; 7) Ainmniú; 8) Tuairisc; 9) Is é cuspóir an dearbhairle a thugtar i gcomhréir leis an reachtaíocht chomhchuibhíthe abhartha 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 εναρμόισης; 10) διευθυντικός; 11) Πρότυπο; 12) Επιπλέον πληροφορίες; 13) Υπογραφή για λογαριασμό και εξ ονόματος του

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

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

ISLENSKA: 1) ESB Leyfyrirfyring; 2) Fjöldi; 3) Framleiðandi; 4) Þessi samræmisfyrirfyring er sett allan í ábyrgð framleiðanda; 5) Markmið fyrirfyringarinnar; 6) Gerð; 7) Tilnefning; 8) Lýsing; 9) Markmið fyrirfyringarinnar lýst er hér að ofan er i samræmi við viðeigandi Union samhæfingu löggjafara; 10) Tilskipun; 11) Standard; 12) Viðbótarupplýsingar; 13) Undirritað fyrir og fyrir hönd

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

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

LIEUTUVIŲ: 1) ES Atitikties deklaracija; 2) Skaicius; 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

MÁLTESE: 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) Dezinizzazzjoni; 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 samsvarserklæringen er utstedt under ansvar av produsenten; 5) Formålet med erklæringen; 6) Type; 7) Betegnelse; 8) Beskrivelse; 9) Formålet med erklæringen som er beskrevet ovenfor er i samsvar med relevante Union harmoniseringslovgivning; 10) Direktiv; 11) Standard; 12) Ytterligere informasjon; 13) Signert for og vegne av

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

PORTUGUÊS: 1) Declaração UE de conformidade; 2) Número; 3) Fabricante; 4) A presente declaração de conformidade é emitida sob a exclusiva responsabilidade do fabricante; 5) 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) Doplnujúce informácie; 13) Podpísané za a v mene na

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

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

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

